



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN Y FORMACIÓN
PROFESIONAL

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE TAPONES
DE CORCHO**

Código: MAM057_1

NIVEL: 1

GUÍAS DE EVIDENCIA DE LA COMPETENCIA PROFESIONAL

**(DOCUMENTO RESERVADO PARA USO EXCLUSIVO DE
PERSONAL ASESOR Y EVALUADOR)**





ÍNDICE GENERAL ABREVIADO

1. Presentación de la Guía	4
2. Criterios generales para la utilización de las Guías de Evidencia	5
3. Guía de Evidencia de la UC0157_1: Fabricar tapones y discos de corcho natural	7
4. Guía de Evidencia de la UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado	27
5. Guía de Evidencia de la UC0159_1: Terminar los tapones de corcho	47
6. Glosario de términos utilizado en Fabricación de tapones de corcho	61



1. PRESENTACIÓN DE LA GUÍA

Las Guías de Evidencia de las Unidades de Competencia, en su calidad de instrumentos de apoyo a la evaluación, se han elaborado con una estructura sencilla y un contenido adecuado a las finalidades a que deben contribuir, como son las de optimizar el procedimiento de evaluación, y coadyuvar al logro de los niveles requeridos en cuanto a validez, fiabilidad y homogeneidad, tanto en el desarrollo de los procesos como en los resultados mismos de la evaluación.

Para ello, la elaboración de las Guías parte del referente de evaluación constituido por la Unidad de Competencia considerada (en adelante UC), si bien explicitando de otra manera sus elementos estructurales, en el convencimiento de que así se facilita la labor específica del personal asesor y evaluador. Hay que advertir que, en todo caso, se parte de un análisis previo y contextualización de la UC para llegar, mediante la aplicación de la correspondiente metodología, a la concreción de los citados elementos estructurales.

En la línea señalada, se han desglosado las competencias profesionales de la UC en competencias técnicas y sociales.

Las competencias técnicas aparecen desglosadas en el **saber hacer** y en el **saber**; y las sociales en el **saber estar**. Este conjunto de “saberes” constituyen las tres dimensiones más simples y clásicas de la competencia profesional.

La dimensión relacionada con el **saber hacer** aparece explicitada en forma de actividades profesionales que subyacen en las realizaciones profesionales (RPs) y criterios de realización (CRs).

Conviene destacar que la expresión formal de las actividades profesionales se ha realizado mediante un lenguaje similar al empleado por las y los trabajadores y el empresariado, de aquí su ventaja a la hora de desarrollar autoevaluaciones, o solicitar información complementaria a las empresas.

La dimensión de la competencia relacionada con el saber, comprende el conjunto de conocimientos de carácter técnico sobre conceptos y procedimientos, se ha extraído del módulo formativo correspondiente a cada UC, si bien se ha reorganizado para su mejor utilidad, asociando a cada una de las actividades profesionales principales aquellos saberes que las soportan y, en su caso, creando un bloque transversal a todas ellas.

En cuanto a la dimensión de la competencia relacionada con el saber estar, se han extraído, caso de existir, de las correspondientes RPs y CRs de la UC, en forma de capacidades de tipo actitudinal.



Por último indicar que, del análisis previo de la UC y de su contexto profesional, se ha determinado el **contexto crítico** para la evaluación, cuya propiedad fundamental radica en que, vertido en las situaciones profesionales de evaluación, permite obtener resultados en la evaluación razonablemente transferibles a todas las situaciones profesionales que se pueden dar en el contexto profesional de la UC. Precisamente por esta importante propiedad, el contexto que subyace en las situaciones profesionales de evaluación se ha considerado también en la fase de asesoramiento, lográndose así una economía de recursos humanos, materiales y económicos en la evaluación de cada candidatura.

2. CRITERIOS GENERALES PARA LA UTILIZACIÓN DE LAS GUÍAS DE EVIDENCIA

La estructura y contenido de esta “Guía de Evidencia de Competencia Profesional” (en adelante GEC) se basa en los siguientes criterios generales que deben tener en cuenta las Comisiones de Evaluación, el personal evaluador y el asesor.

Primero.- Si las Comisiones de Evaluación deciden la aplicación de un método de evaluación mediante observación en el puesto de trabajo, el referente de evaluación que se utilice para valorar las evidencias de competencia generadas por las candidatas y candidatos, serán las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC de que se trate, en el contexto profesional que establece el apartado 1.2. de la correspondiente GEC.

Segundo.- Si la Comisión de Evaluación apreciara la imposibilidad de aplicar la observación en el puesto de trabajo, esta GEC establece un marco flexible de evaluación –**las situaciones profesionales de evaluación**– para que ésta pueda realizarse en una situación de trabajo simulada, si así se decide por la citada Comisión. En este caso, para valorar las evidencias de competencia profesional generadas por las candidatas y candidatos, se utilizarán los **criterios de evaluación** del apartado 1.2. de la correspondiente GEC, formados por “criterios de mérito”; “indicadores”; “escalas de desempeño competente” y ponderaciones que subyacen en las mismas. Conviene señalar que los citados criterios de evaluación se extraen del análisis de las RPs y CRs de la UC de que se trate. Hay que destacar que la utilización de situaciones profesionales de evaluación (de las que las Comisiones de Evaluación podrán derivar **pruebas profesionales**), con sus criterios de evaluación asociados, incrementan la validez y fiabilidad en la inferencia de competencia profesional.

Tercero.- Sin perjuicio de lo anterior, la GEC contiene también otros referentes –**las especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia**– que permiten valorar las evidencias



indirectas que aporten las candidatas y candidatos mediante su historial profesional y formativo, entre otros, así como para orientar la aplicación de otros métodos de obtención de nuevas evidencias, mediante entrevista profesional estructurada, pruebas de conocimientos, entre otras.

A modo de conclusión, puede decirse que la aplicación de los tres criterios generales anteriormente descritos, persigue la finalidad de contribuir al rigor técnico, validez, fiabilidad y homogeneidad en los resultados de la evaluación y, en definitiva, a su calidad, lo cual redundará en la mejor consideración social de las acreditaciones oficiales que se otorguen y, por tanto, en beneficio de las trabajadoras y trabajadores cuyas competencias profesionales se vean acreditadas.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0157_1: Fabricar tapones y discos de corcho natural”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE TAPONES DE CORCHO

Código: MAM057_1

NIVEL: 1



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0157_1: Fabricar tapones y discos de corcho natural.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la fabricación de tapones y discos de corcho natural, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. *Efectuar operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, siguiendo instrucciones.*

- 1.1 Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho



- natural, manteniéndolos en condiciones de uso, siguiendo las indicaciones del responsable de la máquina.
- 1.2 Ajustar los elementos simples de la máquina o equipos de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable.
 - 1.3 Ajustar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.
 - 1.4 Limpiar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, de acuerdo con los productos indicados por el responsable de la máquina.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

2. Efectuar operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, cumpliendo las normas de seguridad, salud y protección ambiental aplicables.

- 2.1 Efectuar las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en los equipos de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural (caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros), de acuerdo a la forma y periodicidad indicadas.
 - 2.2 Comprobar que las máquinas o equipo, utilizadas en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural (caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros) en cada final de turno, jornada o en el cambio de lotes, queda en estado de uso, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable.
 - 2.3 Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento como trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, en función de las instrucciones recibidas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

3. Efectuar operaciones de recepción, descarga y apilado de planchas de corcho preparado para la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, siguiendo instrucciones.

- 3.1 Recepcionar las planchas de corcho preparado para la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, conforme a las características del pedido, anotando los movimientos de entrada y salida, según instrucciones.
- 3.2 Detectar los posibles partes deterioradas de los materiales recibidos, que no reúnen los requerimientos (de calidad y cantidad), rechazándolos, siguiendo instrucciones.
- 3.3 Descargar los materiales requeridos en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, con los equipos de descarga, distribuyéndolos en los lugares asignados en el almacén, controlando no dañar el material y siguiendo las instrucciones recibidas.
- 3.4 Marcar los materiales descargados con etiquetas para su identificación y control inmediato, siguiendo instrucciones.



- 3.5 Almacenar los materiales descargados, requeridos en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural identificados en los contenedores o áreas dispuestas al efecto y localizables.
 - 3.6 Comprobar las condiciones de temperatura, humedad e iluminación del almacén, comunicando al responsable inmediato, alguna posible desviación existente.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

4. Efectuar las operaciones de segundo cocido de las planchas de corcho, siguiendo instrucciones.

- 4.1 Sumergir los fardos de corcho en la caldera de cocido, utilizando los medios, equipos y mecanismos requeridos, impidiendo la flotación de las mismas, siguiendo instrucciones.
 - 4.2 Cocer el corcho en la caldera de cocido mínimo treinta minutos, por ser el segundo hervido, controlando parámetros (temperatura, condiciones de agua y tiempo de cocción, entre otros), ajustándolos a lo establecido en el proceso productivo.
 - 4.3 Llevar a cabo la sustitución del agua de cocción de los fardos de corcho y la limpieza de las calderas al menos dos veces por semana en funcionamiento continuo y después de cada parada de un día.
 - 4.4 Registrar los cambios de agua de la caldera y su consumo, según el soporte establecido en el proceso productivo.
 - 4.5 Extraer los fardos de corcho cocidos de la caldera, utilizando los equipos requeridos, ajustando los parámetros (temperatura y humedad), dejándolos reposar en lugar cubierto, limpio y aireado, según lo establecido en el proceso productivo.
 - 4.6 Colocar los fardos de corcho cocidos en el lugar de reposo con los equipos requeridos, controlando que sea un lugar cubierto, limpio y aireado, ajustando los parámetros (temperatura y humedad), según lo establecido en el proceso productivo.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

5. Fabricar tapones de corcho natural, siguiendo instrucciones.

- 5.1 Cortar las planchas de corcho preparado según secciones transversales (rebanadas), de una anchura determinada por la longitud del tapón que se desea obtener de ellas, ajustando los parámetros de la máquina en las condiciones requeridas y las instrucciones de fabricación, siguiendo instrucciones.
- 5.2 Perforar las planchas de corcho preparado para obtener, mediante corte de gubia, tapones en la dirección de la anchura de la rebanada, siguiendo instrucciones.
- 5.3 Seleccionar los tapones obtenidos, rechazando los que tienen leña u otros defectos reutilizando los desperdicios generados, siguiendo instrucciones.
- 5.4 Efectuar el secado de los tapones semielaborados, reduciendo el nivel de humedad por tratamiento térmico, siguiendo instrucciones.
- 5.5 Efectuar las operaciones mecánicas de rebaje de los extremos y pulido de costado de los tapones de corcho natural, siguiendo instrucciones.



- Desarrollar las actividades respetando las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales en el mecanizado de planchas de corcho natural.

6. Fabricar discos de corcho natural, siguiendo instrucciones.

- 6.1 Cortar las planchas de corcho preparado según secciones transversales (rebanadas), ajustando los parámetros de la máquina en las condiciones requeridas y las instrucciones de fabricación.
 - 6.2 Laminar las planchas de corcho preparado con cuchillas hasta el espesor deseado, eliminando la raspa y la barriga, siguiendo instrucciones.
 - 6.3 Efectuar la operación de picado de las láminas de corcho con gubia, para obtener discos de corcho.
 - 6.4 Efectuar el secado de los discos semielaborados de corcho natural, reduciendo el nivel de humedad por tratamiento térmico, siguiendo instrucciones.
 - 6.5 Efectuar las operaciones mecánicas de alisado de las caras de los discos semielaborados de corcho natural, mediante el pulido, siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades respetando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.

7. Fabricar tapones multipiezas, siguiendo instrucciones.

- 7.1 Cortar las planchas de corcho preparado según secciones transversales (rebanadas), de una anchura determinada por la longitud del tapón que se desea obtener de ellas, ajustando los parámetros de la máquina en las condiciones requeridas y las instrucciones de fabricación, siguiendo instrucciones.
 - 7.2 Laminar las planchas de corcho preparado con cuchillas hasta el espesor requerido, eliminando la raspa y la barriga ajustándose a lo establecido en el proceso productivo.
 - 7.3 Aplicar colas en las piezas con la cantidad requerida por unidad de superficie, comprobando el tiempo transcurrido desde su preparación, siguiendo instrucciones.
 - 7.4 Prensar las piezas encoladas, controlando los parámetros de presión y tiempo.
 - 7.5 Efectuar la operación de picado de las láminas de corcho con gubia, para obtener tapones en la dirección de la anchura de las rebanadas pegadas siguiendo instrucciones.
 - 7.6 Separar los tapones obtenidos, rechazando los deformes, los tapones rotos, tapones leñosos y los trozos.
 - 7.7 Efectuar el secado de los tapones semielaborados, reduciendo el nivel de humedad por tratamiento térmico, siguiendo, instrucciones.
 - 7.8 Efectuar las operaciones mecánicas de rebaje de los extremos y pulido de costado de los tapones de corcho natural, siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades respetando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0157_1: Fabricar tapones y discos de corcho natural. Estos



conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, siguiendo instrucciones.

- Documentación específica requerida en la obtención de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Hojas de incidencia. Cumplimentación.
 - Operaciones secuenciadas.
- Preparación de máquinas según ficha técnica.
 - Documentación técnica para la preparación de máquinas en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural.
 - Ordenes de preparación de máquinas en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural.
 - Máquinas y herramientas de uso en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural.
- Proceso operativo, secuencia de trabajo.
 - Identificación precisa de los diferentes procesos que se desarrollan o producen durante la fabricación.
 - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.

2. Operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural.

- Documentación técnica del mantenimiento de las máquinas y equipos requeridos en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural.
 - Manual de instrucciones de uso y mantenimiento.
 - Fichas de mantenimiento de primer nivel.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informe de conservación y mantenimiento de máquinas de acabado.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
- Mantenimiento de primer nivel de máquinas y equipos requeridos en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural.
 - Anomalías de funcionamiento. Características.
 - Tipología de las averías.
 - Causas diversas que determinan problemas en los sistemas.
 - Detección de elementos desgastados y/o deteriorados.
 - Corrección de anomalías simples que afectan al funcionamiento. Procedimientos.
 - Sustitución de elementos averiados o desgastados simples.
 - Lubricación y limpieza; regulación y ajuste.
 - Puesta a punto de las máquinas.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetros.



3. Operaciones de recepción, descarga y apilado de planchas de corcho preparado para la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, siguiendo instrucciones.

- Documentación técnica aplicable al proceso de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Orden de trabajo.
 - Registros de entrada y salida. Fichas de recepción.
 - Procedimientos de recepción de materia prima y productos protectores.
 - Normativa sobre almacenamiento del corcho.
 - Instrucciones de condiciones, uso y almacenamiento del corcho.
 - Procedimientos y normas de clasificación.
- Recepción y almacenamiento de la materia prima y productos protectores.
 - Descarga de materiales. Precauciones.
 - Cumplimentar los registros de entrada de materia prima y productos protectores. Procedimiento.
 - Conformidad de la recepción. Casos de no conformidad y actuaciones.
 - Características del corcho (procedencia, aspecto, humedad, entre otros).
 - Clasificación de materias y productos de recepción.
 - Procesos de cubicado y pesado del corcho.
 - Codificación y marcado de los materiales y productos recepcionados. Sistemas.
 - Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
 - Distribución y ubicación. Apilado del corcho. Condiciones de las instalaciones.
 - Protección de los lotes de corcho. Medios de protección.
- Control de calidad del corcho.
 - Alteraciones y defectos del corcho.
 - Procedimientos de control de calidad y clasificación del corcho.
 - Procedimientos de control de la humedad del corcho.
- Operaciones de manipulación y transporte del material.
 - Medios de manipulación y transporte de las pilas y montones de corcho a granel.
 - Funcionamiento y manejo de los equipos.
 - Mantenimiento básico de los equipos de manipulación y transporte.
 - Distribución y orientación del material en el patio de apilado.

4. Operaciones de segundo cocido de las planchas de corcho.

- Segundo cocido del corcho para la obtención de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural.
 - Realización de todo el proceso conducente al hervido.
 - Calderas y equipos de cocido de corcho. Tipos, usos, aplicaciones y mantenimiento.
 - Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante el hervido. Planes de control.
 - Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados al hervido.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
- Transporte y estabilización del corcho:
 - Sistemas de manipulación y transporte. Tipos, aplicaciones y usos.
 - Estabilización de la materia prima. Fundamento y fines.



- Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados a la estabilización de la materia prima.
- Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante la estabilización de la materia prima. Planes de control.
- Gestión de residuos.
 - Identificación de los residuos y efluentes generados (sólidos, líquidos y gaseosos).
 - Medios de transporte y tratamiento de residuos y efluentes.
 - Plan medioambiental.

5. Fabricación de tapones de corcho natural, siguiendo instrucciones.

- Fabricación de tapones de corcho natural.
 - Instalaciones específicas donde tiene lugar la fabricación de tapones de corcho natural.
 - Identificación precisa de los diferentes procesos que se desarrollan o producen durante la fabricación.
 - Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
 - Análisis de la idoneidad de los materiales que se utilizan en cada uno de los procesos de fabricación.
 - Realización de todo el proceso conducente a la obtención de tapones de corcho natural.
 - Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados en cada proceso.
 - Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante el proceso de obtención de tapones de corcho natural. Planes de control.
 - Calidad de corcho. Concepto, fundamento y fines.
 - Características del corcho para la fabricación de tapones de corcho natural.
 - Tapones de corcho natural. Descripción.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Mantenimiento de equipos, máquinas e instalaciones y problemas más comunes en la fabricación de tapones de corcho natural.
 - Seguridad y salud laboral en la fabricación de tapones de corcho natural.
- Rebaneo.
 - Máquinas y equipos utilizados en el rebaneo de planchas de corcho.
 - Especificaciones técnicas del rebaneo (dimensiones, humedad y dirección de la rebanada).
- Perforación.
 - Máquinas y equipos utilizados en la perforación.
 - Especificaciones técnicas de la perforación (dimensiones y humedad).
- Desleñado (o escogido preliminar).
 - Máquinas y equipos utilizados en desleñado.
 - Especificaciones técnicas (alteraciones y defectos, y criterios de clasificación de tapones).
- Secado.
 - Máquinas y equipos utilizados en el secado.
 - Especificaciones técnicas del secado (temperatura, flujo de aire, humedad y tiempo).
- Rectificación dimensional.
 - Máquinas y equipos utilizados en la rectificación dimensional (rebaje de extremos, pulido del cuerpo y biselado).
 - Especificaciones técnicas de la rectificación dimensional (dimensiones, humedad, acabado).



- Gestión de residuos y efluentes.
 - Sistemas de aspiración de polvo de corcho.
 - Equipos y aplicaciones de los mismos.
 - Transporte y tratamiento de residuos y efluentes.
 - Plan medioambiental.

6. Fabricación de discos de corcho natural, siguiendo instrucciones.

- Fabricación de tapones de corcho natural.
 - Instalaciones específicas donde tiene lugar la fabricación de discos de corcho natural.
 - Identificación precisa de los diferentes procesos que se desarrollan o producen durante la fabricación.
 - Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
 - Análisis de la idoneidad de los materiales que se utilizan en cada uno de los procesos de fabricación.
 - Realización de todo el proceso conducente a la obtención de discos de corcho natural.
 - Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados en cada proceso.
 - Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante el proceso de obtención de discos de corcho natural. Planes de control.
 - Calidad de corcho. Concepto, fundamento y fines.
 - Características del corcho para la fabricación de discos de corcho natural.
 - Discos de corcho natural. Descripción.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
- Mantenimiento de equipos, máquinas e instalaciones y problemas más comunes en la fabricación de discos de corcho natural.
 - Seguridad y salud laboral en la fabricación de discos de corcho natural.
- Rebaneo.
 - Máquinas y equipos utilizados en el rebaneo de planchas de corcho. Características.
 - Rebanadora, ametralladora, equipos de aspiración de polvo y de aprovechamiento y de eliminación de residuos.
 - Especificaciones técnicas del rebaneo (dimensiones, humedad y dirección de la rebanada).
 - Laminado del corcho y espaldo.
 - Máquinas y equipos utilizados en el laminado de corcho y espaldado.
 - Especificaciones técnicas del laminado (dimensiones, humedad).
- Picado.
 - Máquinas y equipos utilizados en el picado.
 - Mesa para el desleñado.
 - Especificaciones técnicas del picado (dimensiones y humedad).
- Secado.
 - Máquinas y equipos utilizados en el secado.
 - Especificaciones técnicas del secado (temperatura, flujo de aire, humedad y tiempo).
 - Horno de secado.
- Pulido.
 - Máquinas y equipos utilizados en el pulido (alisado de las caras).
 - Especificaciones técnicas del pulido (dimensiones, humedad, acabado).
 - Pulidora de discos.



7. Fabricación de tapones multipiezas, siguiendo instrucciones.

- Fabricación de tapones multipiezas.
 - Instalaciones específicas donde tiene lugar la fabricación de tapones multipiezas de corcho natural.
 - Identificación precisa de los diferentes procesos que se desarrollan o producen durante la fabricación.
 - Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
 - Análisis de la idoneidad de los materiales que se utilizan en cada uno de los procesos de fabricación.
 - Realización de todo el proceso conducente a la obtención de tapones multipiezas de corcho natural.
 - Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados en cada proceso.
 - Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante el proceso de obtención de tapones multipiezas de corcho natural. Planes de control.
 - Calidad de corcho. Concepto, fundamento y fines.
 - Características del corcho para la fabricación de tapones multipiezas de corcho natural.
 - Tapones multipiezas de corcho natural. Descripción.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Mantenimiento de equipos, máquinas e instalaciones y problemas más comunes en la fabricación de tapones multipiezas de corcho natural.
 - Seguridad y salud laboral en la fabricación de tapones multipiezas de corcho natural.
- Rebaneo.
 - Máquinas y equipos utilizados en el rebaneo de planchas de corcho.
 - Especificaciones técnicas del rebaneo (dimensiones, humedad y dirección de la rebanada).
- Laminado del corcho y espaldo.
 - Máquinas y equipos utilizados en el laminado de corcho y espaldado.
 - Especificaciones técnicas del laminado (dimensiones, humedad).
- Pegado de las piezas.
 - Máquinas y equipos utilizados en el encolado, unión y prensado de las piezas.
 - Especificaciones técnicas del pegado (dimensiones, humedad, tiempo, temperatura y presión).
- Picado.
 - Máquinas y equipos utilizados en el picado.
 - Especificaciones técnicas del picado (dimensiones y humedad).
- Escogido preliminar (o desleñado).
 - Máquinas y equipos utilizados en desleñado.
 - Especificaciones técnicas (alteraciones y defectos, y criterios de clasificación de tapones multipiezas).
- Secado.
 - Máquinas y equipos utilizados en el secado.
 - Especificaciones técnicas del secado (temperatura, flujo de aire, humedad y tiempo).
- Rectificación dimensional.



- Máquinas y equipos utilizados en la rectificación dimensional (rebaje de extremos, pulido del cuerpo y biselado).
- Especificaciones técnicas de la rectificación dimensional (dimensiones, humedad, acabado).
- Gestión de residuos y efluentes.
 - Sistemas de aspiración de polvo de corcho.
 - Equipos y aplicaciones de los mismos.
 - Transporte y tratamiento de residuos y efluentes.
 - Plan medioambiental.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Normativa de prevención de riesgos laborales.
- Normativa medioambiental y de gestión de residuos generados.
- Normativa aplicable de seguridad e higiene.
- Procedimientos de gestión de calidad, medioambiente y prevención de riesgos laborales.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con sus compañeros deberá:

- 1.1 Cumplir con las tareas asignados, respetando el trabajo de sus compañeros.
- 1.2 Transmitir la información que sea necesaria al resto de profesionales para la correcta ejecución del trabajo.
- 1.3 Comunicarse de forma correcta y cordial y respetando los canales establecidos en la organización.
- 1.4 Cumplir las normas de seguridad evitando actitudes que puedan poner en riesgos a otros profesionales.

2. En relación a los clientes deberá:

- 2.1 Tratar a los clientes con cortesía y respeto.
- 2.2 Demostrar interés en escuchar las expectativas del usuario o usuaria de la instalación.
- 2.3 Proponer soluciones encaminadas a resolver los problemas que puedan surgir.
- 2.4 Comunicarse de forma correcta y cordial.
- 2.5 Trabajar sin que le afecte la presencia del cliente.
- 2.6 Ser asertivo.

3. En otros aspectos deberá:

- 3.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.



- 3.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional en la empresa: ser puntual, no comer, no fumar, entre otros.
- 3.3 Mantener una actitud preventiva ante los riesgos laborales, cumpliendo las normativas de seguridad laboral.
- 3.4 Tratar las máquinas y las piezas mecanizadas con el máximo cuidado para evitar desperfectos.
- 3.5 Ser ordenado y limpio en el lugar de trabajo.
- 3.6 Demostrar interés hacia el trabajo a realizar.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0157_1: Fabricar tapones y discos de corcho natural, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para fabricar tapones multipiezas, efectuando las operaciones de cocido, mecanizado, encolado, prensado y secado, en base al plan de producción entregado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Obtener planchas de corcho cocido.
2. Fabricar tapones multipiezas.



Condiciones adicionales:

- Al candidato se le entregará el plan de aprovisionamiento, plan de producción, plan de control y toda la información técnica necesaria para fabricar los productos requeridos.
- Se dispondrá de las instalaciones, maquinaria, útiles y productos requeridos, así como los equipos de protección individuales (EPI) necesarios para el desarrollo de esta situación de evaluación.
- Se dispondrá de planchas de corcho preparado para que el candidato pueda efectuar el cocido de las mismas, se dispondrá de equipos de medición, cocido, corte, laminado, prensado, pulido, picado, secado, encolado y transporte. La calidad, dimensiones y contenido de humedad de las planchas de corcho se corresponderán con los especificados.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Obtención de planchas de corcho cocido.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de la caldera de cocido para las planchas de corcho.- Inmersión de los fardos de corcho en la caldera.- Ajuste de parámetros de cocido de la caldera de cocción de corcho, según lo establecido en las instrucciones entregadas.- Ajuste de parámetros en la extracción del corcho cocido.- Extracción de los fardos de corcho cocido.- Control de las condiciones del lugar de reposo.- Colocación de los fardos cocidos en el lugar de reposo.- Mantenimiento de equipos utilizados.

	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Fabricación de tapones multipiezas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Puesta a punto de las máquinas de mecanizado, encolado, prensado y secado.- Operaciones de corte y laminado de las planchas de corcho preparado según las dimensiones del producto a obtener.- Control del proceso de encolado de las piezas.- Control de los parámetros de prensado.- Picado de las láminas de corcho para obtener tapones en la dirección de la anchura de las piezas encoladas.- Eliminación de piezas defectuosas de los tapones.- Elección de programa de secado en función al producto a obtener.- Rectificado dimensional de los tapones.- Mantenimiento de equipos de preparación de tapones de corcho. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en la fabricación de tapones multipiezas.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Cumplimiento en la utilización de los equipos de protección EPIS.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala A

4	<p><i>Se prepara la caldera de cocción de corcho, se sumergen los fardos de corcho en la caldera y ajustan todos los parámetros de cocido (temperatura, condiciones de agua, tiempo de cocción, entre otros) según lo establecido en las instrucciones entregadas, se ajustan los parámetros de la extracción (temperatura y humedad), se extraen los fardos de corcho cocido y colocan en reposo en un lugar, controlando las condiciones (cubierto, limpio y aireado) efectuando el mantenimiento de primer nivel de todos los equipos utilizados.</i></p>
3	<p><i>Se prepara la caldera de cocción de corcho, se sumergen los fardos de corcho en la caldera y ajustan todos los parámetros de cocido (temperatura, condiciones de agua, tiempo de cocción, entre otros), según lo establecido en las instrucciones entregadas, se ajustan los parámetros de la extracción (temperatura y humedad), se extraen los fardos de corcho cocido y colocan en reposo en un lugar, controlando las condiciones (cubierto, limpio y aireado,) efectuando el mantenimiento de primer nivel de todos los equipos utilizados con pequeños fallos.</i></p>
2	<p><i>Se prepara la caldera de cocción de corcho, se sumergen los fardos de corcho en la caldera y ajustan parte de los parámetros de cocido (temperatura, condiciones de agua, tiempo de cocción, entre otros) según lo establecido en las instrucciones entregadas, se ajustan los parámetros de la extracción (temperatura y humedad), se extraen los fardos de corcho cocido y colocan en reposo en un lugar, controlando las condiciones (cubierto, limpio y aireado) efectuando el mantenimiento de primer nivel de todos los equipos utilizados con pequeños fallos.</i></p>
1	<p><i>No se prepara la caldera de cocción de corcho, ni se ajustan los parámetros de cocido (temperatura, condiciones de agua, tiempo de cocción, entre otros) según lo establecido en las instrucciones entregadas. No se ajustan los parámetros en la extracción del corcho cocido (temperatura y humedad), sin considerar las condiciones del lugar de reposo (cubierto, limpio y aireado) ni el mantenimiento de primer nivel de los equipos utilizados.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala B

5	<p><i>Se comprueban las máquinas de mecanizado, encolado, prensado y secado, se efectúa el corte y laminado en las planchas de corcho, adaptándose a las dimensiones del producto a obtener, se controla el encolado de las piezas (cantidad de adhesivo, tiempo, entre otros), así como todos los parámetros del proceso de prensado (presión y tiempo), se efectúa el picado de las láminas de corcho, considerando la dirección de la anchura de las piezas encoladas para obtener los tapones multipiezas, eliminando todas las piezas defectuosas (deformados, rotos, leñosos, entre otros), se selecciona el programa de secado requerido al producto a obtener, efectuándose el rectificado dimensional (rebaje de los extremos y pulido de constados), de acuerdo a las instrucciones entregadas, efectuando el mantenimiento sencillo de todos los equipos utilizados.</i></p>
4	<p><i>Se comprueban las máquinas de mecanizado, encolado, prensado y secado, se efectúa el corte y laminado en las planchas de corcho, adaptándose a las dimensiones del producto a obtener, se controla el encolado de las piezas (cantidad de adhesivo, tiempo, entre otros), así como todos los parámetros del proceso de prensado (presión y tiempo), se efectúa el picado de las láminas de corcho, considerando la dirección de la anchura de las piezas encoladas para obtener los tapones multipiezas, eliminando todas las piezas defectuosas (deformados, rotos, leñosos, entre otros), se selecciona el programa de secado requerido al producto a obtener, efectuándose el rectificado dimensional (rebaje de los extremos y pulido de constados), de acuerdo a las instrucciones entregadas, efectuando el mantenimiento sencillo de todos los equipos utilizados con pequeños fallos.</i></p>
3	<p><i>Se comprueban las máquinas de mecanizado, encolado, prensado y secado, se efectúa el corte y laminado en las planchas de corcho, adaptándose a las dimensiones del producto a obtener, se controla el encolado de las piezas (cantidad de adhesivo, tiempo, entre otros), así como todos los parámetros del proceso de prensado (presión y tiempo), se efectúa el picado de las láminas de corcho, considerando la dirección de la anchura de las piezas encoladas para obtener los tapones multipiezas, eliminando todas las piezas defectuosas (deformados, rotos, leñosos, entre otros), se selecciona el programa de secado requerido al producto a obtener, efectuándose el rectificado dimensional (rebaje de los extremos y pulido de constados), de acuerdo a las instrucciones entregadas, efectuando el mantenimiento sencillo de todos los equipos utilizados con grandes fallos.</i></p>
2	<p><i>Se comprueban las máquinas de mecanizado, encolado, prensado y secado, se efectúa el corte y laminado en las planchas de corcho, adaptándose parcialmente a las dimensiones del producto a obtener, se controla el encolado de las piezas (cantidad de adhesivo, tiempo, entre otros), así como todos los parámetros del proceso de prensado (presión y tiempo), se efectúa el picado de las láminas de corcho, considerando la dirección de la anchura de las piezas encoladas para obtener los tapones multipiezas, eliminando todas las piezas defectuosas (deformados, rotos, leñosos, entre otros), se selecciona el programa de secado requerido al producto a obtener, efectuándose el rectificado dimensional (rebaje de los extremos y pulido de constados), de acuerdo a las instrucciones entregadas, efectuando el mantenimiento sencillo de todos los equipos utilizados con grandes fallos.</i></p>
1	<p><i>No se comprueban las máquinas de mecanizado, encolado, prensado y secado, se efectúa el corte y laminado en las planchas de corcho, no adaptándose a las dimensiones del producto a obtener, no se controla el encolado de las piezas (cantidad de adhesivo, tiempo, entre otros), así como todos los parámetros del proceso de prensado (presión y tiempo), se efectúa el picado de las láminas de corcho con grandes fallos, sin considerar la dirección de la anchura de las piezas encoladas para obtener los tapones multipiezas, no eliminando todas las piezas defectuosas (deformados, rotos, leñosos, entre otros), no se selecciona el programa de secado requerido al producto a obtener, no efectuándose el rectificado dimensional (rebaje de los extremos y pulido de constados), de acuerdo a las instrucciones entregadas, efectuando el mantenimiento sencillo de todos los equipos utilizados con grandes fallos.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.



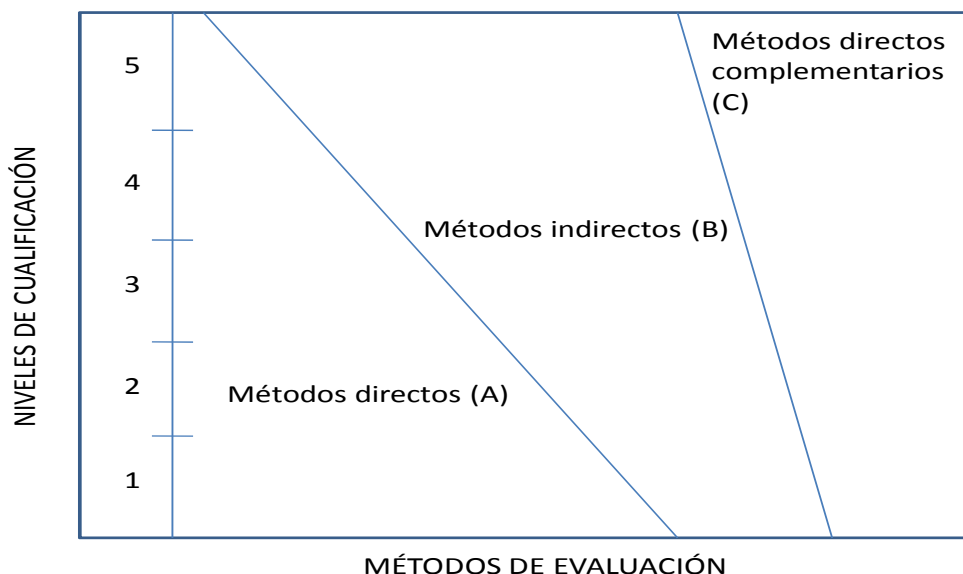
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
 - Observación en el puesto de trabajo (A).
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la fabricación de tapones y discos de corcho natural, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.



- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 1. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.



El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE TAPONES DE CORCHO

Código: MAM057_1

NIVEL: 1



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la fabricación de tapones de corcho aglomerado, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. ***Efectuar operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de fabricación de tapones de corcho aglomerado, siguiendo instrucciones.***



- 1.1 Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de fabricación de tapones de corcho aglomerado, manteniéndolos en condiciones de uso, siguiendo las indicaciones del responsable de la máquina.
 - 1.2 Ajustar los elementos simples de la máquina o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.
 - 1.3 Ajustar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones de corcho aglomerado: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.
 - 1.4 Limpiar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones de corcho aglomerado, de acuerdo con los productos indicados por el responsable de la máquina.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables en la fabricación de tapones de corcho aglomerado.

2. Ejecutar operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la fabricación de tapones de corcho aglomerado, cumpliendo las normas de seguridad, salud y protección ambiental aplicables.

- 2.1 Efectuar las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado (laminadoras, máquinas de cortar barras, ametralladoras, entre otros), de acuerdo a la forma y periodicidad indicadas.
- 2.2 Comprobar que las máquina o equipo, utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado en cada final de turno, jornada o en el cambio de lotes, queda en estado de uso, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable.
- 2.3 Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, en función de las instrucciones recibidas.

3. Efectuar la recepción y almacenamiento de materiales para la fabricación granulados de corcho, utilizando los procedimientos establecidos.

- 3.1 Recepcionar los materiales (refugo y trozos cocidos, recortes de corcho provenientes de la preparación de tapones y discos) para la obtención de granulados de corcho, conforme a las características del pedido, anotando los movimientos de entrada y salida.
- 3.2 Detectar las posibles anomalías de los pedidos, rechazando los materiales que no reúnan las características (de calidad, cantidad y medidas), requeridas, siguiendo instrucciones.
- 3.3 Descargar los materiales requeridos en la fabricación granulados de corcho, con los equipos de descarga, distribuyéndolos en los lugares asignados en el almacén (silos o sacas sintéticas), controlando no dañar el material siguiendo las instrucciones recibidas.
- 3.4 Marcar los materiales descargados con etiquetas para su identificación y control inmediato.
- 3.5 Almacenar los materiales descargados, requeridos en la fabricación de granulados de corcho identificados en los contenedores o áreas dispuestas al efecto y localizables.



- 3.6 Comprobar las condiciones (de temperatura, humedad e iluminación, entre otros) del almacén, comunicando al responsable inmediato, alguna posible desviación existente.
- Desarrollar las actividades cumpliendo la normativa de higiene, salud laboral y medio ambiente aplicables.

4. Obtener granulados de corcho para la fabricación de tapones, siguiendo instrucciones.

- 4.1 Triturar el corcho en molinos para obtener corcho triturado, siguiendo instrucciones.
- 4.2 Granular el corcho triturado según las dimensiones y formas especificadas, con los molinos de finos.
- 4.3 Clasificar los granulados de corcho por su dimensión, mediante tamices y por densidad, mediante separación desnsimétrica, según su masa volumétrica y velocidad de la mesa densimétrica, controlando las salidas.
- 4.4 Aspirar el polvo de corcho producido durante la fabricación, almacenándolo para su posterior aprovechamiento.
- 4.5 Secar los granulados, asegurándose que la humedad no sea superior al 8% si están destinados al almacenamiento.
- 4.6 Almacenar los distintos granulados obtenidos en dependencias y en las condiciones especificadas.
- Desarrollar las actividades respetando las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables a la fabricación de tapones de corcho aglomerado.

5. Fabricar butifarras, tapones y mangos de corcho por aglomeración, según instrucciones.

- 5.1 Preparar los aditivos y colas requeridos para obtener aglomerados de corcho, siguiendo instrucciones.
- 5.2 Efectuar la mezcla de aditivos, colas y corcho aglomerado en las dosis y tiempo especificados, utilizando colas autorizadas sanitariamente y en las condiciones ambientales establecidas, según normativa.
- 5.3 Depositar en la máquina de encolado las cantidades especificadas de cola y granulado hasta alcanzar el nivel de llenado, siguiendo instrucciones.
- 5.4 Dosificar la cola según las dimensiones de la superficie a encolar, controlando el tiempo que transcurre entre la aplicación de la cola y el prensado.
- 5.5 Efectuar la extrusión de la mezcla (cola y granulado) para fabricar butifarras, tapones y mangos de corcho aglomerado, depositando la mezcla resultante en los moldes individuales de la máquina por aglutinación del granulado de corcho con ligantes y aditivos, y polimerización en caliente, controlando parámetros (tiempo de permanencia, presión y temperatura) dentro de los límites, siguiendo instrucciones.
- 5.6 Vaciar los bloques de los moldes obtenidos, controlando el enfriamiento de los mismos, con los medios requeridos.
- 5.7 Cortar las butifarras según las dimensiones especificadas, fijando la distancia de corte de los equipos.
- 5.8 Efectuar el secado de los mangos y tapones obtenidos, reduciendo el nivel de humedad por tratamiento térmico.
- 5.9 Efectuar las operaciones mecánicas de biselado, rebaje de extremos y pulido de costado de los mangos y tapones, según especificaciones.



- 5.10 Almacenar los mangos, butifarras y tapones obtenidos, según instrucciones y en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas, siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades respetando las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables al encolado de aglomerado de corcho.

6. Fabricar tapones aglomerados con discos de corcho natural, siguiendo instrucciones.

- 6.1 Seleccionar los discos requeridos en la obtención de tapones aglomerados, según especificaciones.
- 6.2 Prensar el disco al mango o tapón, controlando la fuerza aplicada y el tiempo de presión.
- 6.3 Secar el disco unido al mango o tapón en los hornos de secado, controlando tiempo, temperatura y humedad del aire.
- 6.4 Efectuar las operaciones mecánicas de biselado, rebaje de extremos y pulido de costado de los tapones, según especificaciones.
- 6.5 Seleccionar los tapones requeridos en la obtención de tapones aglomerados, según especificaciones.
- 6.6 Almacenar los tapones obtenidos, según instrucciones y en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas.
- Desarrollar las actividades respetando las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables a la fabricación de barras y tapones de corcho aglomerado.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de fabricación de tapones de corcho aglomerado, siguiendo instrucciones.

- Documentación técnica del mantenimiento de las máquinas y equipos requeridos en la fabricación de tapones de corcho aglomerado.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informe de conservación y mantenimiento de máquinas.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas requeridas en la fabricación de tapones de corcho aglomerado.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Detección de averías.
 - Protocolos de actuación.



- Procedimientos y técnicas aplicables.
- Operaciones de montaje y desmontaje.
- Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
- Operaciones de preparación y mantenimiento de primer nivel.
- Limpieza y engrase de los equipos de despiece de la madera.
- Puesta a punto de equipos.
- Comunicaciones a niveles superiores.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento de máquinas y equipos requeridos en la fabricación de tapones de corcho aglomerado.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetros.

2. Tareas de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la fabricación de tapones de corcho aglomerado.

- Documentación técnica del mantenimiento de las máquinas y equipos requeridos en la fabricación de tapones aglomerados.
 - Manual de instrucciones de uso y mantenimiento.
 - Fichas de mantenimiento de primer nivel.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
- Mantenimiento de primer nivel de máquinas y equipos requeridos en la fabricación de tapones aglomerados.
 - Anomalías de funcionamiento. Características.
 - Tipología de las averías.
 - Causas diversas que determinan problemas en los sistemas.
 - Detección de elementos desgastados y/o deteriorados.
 - Corrección de anomalías simples que afectan al funcionamiento. Procedimientos.
 - Sustitución de elementos averiados o desgastados simples.
 - Lubricación y limpieza; regulación y ajuste.
 - Puesta a punto de las máquinas.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetros.

3. Operaciones de recepción y almacenamiento de materiales para la fabricación granulados de corcho, utilizando los procedimientos establecidos.

- Documentación técnica aplicable al proceso de fabricación de granulados de corcho.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Orden de trabajo.
 - Registros de entrada y salida. Fichas de recepción.
 - Procedimientos de recepción de materia prima y productos protectores.
 - Normativa sobre almacenamiento del corcho.
 - Instrucciones de condiciones uso y almacenamiento del corcho.



- Procedimientos y normas de clasificación.
- Recepción y almacenamiento de la materia prima y productos protectores.
 - Descarga de materiales. Precauciones.
 - Cumplimentar los registros de entrada de materia prima y productos protectores. Procedimiento.
 - Conformidad de la recepción. Casos de no conformidad y actuaciones.
 - Características del corcho (procedencia, aspecto, humedad, entre otros).
 - Clasificación de materias y productos de recepción.
 - Procesos de cubicado y pesado del corcho.
 - Codificación y marcado de los materiales y productos recepcionados. Sistemas.
 - Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
 - Distribución y ubicación. Apilado del corcho. Condiciones de las instalaciones.
 - Protección de los grupos o montones de corcho. Medios de protección.
- Control de calidad del corcho.
 - Singularidades y defectos de piezas de corcho.
 - Procedimientos de control de calidad y clasificación del corcho.
 - Procedimientos de control de la humedad del corcho.
- Operaciones de manipulación y transporte del material.
 - Medios de manipulación y transporte de las pilas y montones de corcho a granel.
 - Funcionamiento y manejo de los equipos.
 - Mantenimiento básico de los equipos de manipulación y transporte.
 - Distribución y orientación del material en el patio de apilado.

4. Obtención de granulados de corcho para la fabricación de tapones.

- Trituración del corcho para la obtención de corcho triturado.
 - Características y tipos del corcho para la obtención de granulados. Usos y aplicaciones.
 - Técnicas para la obtención de partículas de corcho.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Eliminación de partículas y elementos extraños del corcho.
 - Métodos de trituración de las piezas de corcho.
 - Molinos de trituración del corcho. Tipos, usos y aplicaciones.
 - Equipos y mantenimiento de los mismos.
- Granular el corcho triturado.
 - Mecanismos de tamizado de corcho granulado.
 - Sistemas de granulado del corcho triturado, según dimensiones y masa volumétrica especificadas.
 - Equipos y aplicaciones de los mismos.
 - Usos y aplicaciones de equipos para el refinado de partículas de corcho.
- Secado de granulados de corcho.
 - Máquinas y equipos utilizados. Utilaje. Medios de producción.
 - Ajuste de parámetros (temperatura, humedad relativa del aire y el tiempo).
 - Programas de secado. Tipos. Usos y aplicaciones.
 - Control de la humedad de cada pieza.
 - Condiciones del proceso.
- Almacenado y transporte de granulados de corcho.
 - Características del granulado.
 - Parámetros de clasificación (dimensión de grano, densidad, entre otros).
 - Identificación de pilas y montones de corcho a granel.
 - Sistemas de almacenaje.



- Sistemas de manipulación y transporte. Tipos, aplicaciones y usos.
- Reciclado de residuos.
 - Sistemas de aspiración de polvo de corcho.
 - Equipos y aplicaciones de los mismos.
 - Transporte y tratamiento de residuos.
 - Plan medioambiental.

5. Fabricación de butifarras, tapones y mangos de corcho por aglomeración.

- Cuestiones comunes.
 - Instalaciones específicas donde tiene lugar la fabricación de tapones, butifarras y mangos aglomerados.
 - Identificación precisa de los diferentes procesos que se desarrollan o producen durante la fabricación.
 - Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
 - Realización de todo el proceso conducente a la obtención de tapones, butifarras y mangos aglomerados.
 - Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados en cada proceso.
 - Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante el proceso de obtención de tapones, butifarras y mangos aglomerados. Planes de control.
 - Calidad de corcho. Concepto, fundamento y fines.
 - Características del corcho para la fabricación de tapones, butifarras y mangos aglomerados.
 - Tapones, butifarras y mangos aglomerados. Descripción.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Mantenimiento de equipos, máquinas e instalaciones y problemas más comunes en la fabricación de tapones, butifarras y mangos aglomerados.
 - Seguridad y salud laboral en la fabricación de tapones, butifarras y mangos aglomerados.
- Aglomeración.
 - Máquinas y equipos utilizados en la aglomeración de granulados de corcho.
 - Ligantes y aditivos, características.
 - Especificaciones técnicas de la aglomeración.
- Rectificación dimensional.
 - Máquinas y equipos utilizados en la rectificación dimensional (rebaje de extremos, pulido del cuerpo y biselado).
 - Especificaciones técnicas de la rectificación dimensional (dimensiones, humedad, acabado).
- Almacenamiento y transporte de mangos, butifarras y tapones.
 - Máquinas y equipos utilizados en el almacenamiento y transporte.
 - Especificaciones técnicas en el almacenamiento y transporte.
 - Control de existencias. Planes de control.
 - Gestión de residuos y efluentes.
 - Sistemas de aspiración de polvo de corcho.
 - Equipos y aplicaciones de los mismos.
 - Transporte y tratamiento de residuos y efluentes.
 - Plan medioambiental.

6. Fabricación de tapones aglomerados con discos de corcho natural.

- Fabricación de tapones aglomerados con discos de corcho natural.



- Instalaciones específicas donde tiene lugar la fabricación de tapones aglomerados con discos naturales.
- Identificación precisa de los diferentes procesos que se desarrollan o producen durante la fabricación.
- Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
- Realización de todo el proceso conducente a la obtención de tapones aglomerados con discos naturales.
- Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados en cada proceso.
- Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante el proceso de obtención de tapones aglomerados con discos naturales. Planes de control.
- Calidad de corcho. Concepto, fundamento y fines.
- Características del corcho para la fabricación de tapones aglomerados con discos naturales.
- Tapones, butifarras y mangos aglomerados. Descripción.
- Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
- Mantenimiento de equipos, máquinas e instalaciones y problemas más comunes en la fabricación de tapones aglomerados con discos naturales.
- Seguridad y salud laboral en la fabricación de tapones aglomerados con discos naturales.
- Pegado de discos.
 - Máquinas y equipos utilizados en el pegado de discos.
 - Colas, características.
 - Especificaciones técnicas del pegado.
- Rectificación dimensional.
 - Máquinas y equipos utilizados en la rectificación dimensional (rebaje de extremos, pulido del cuerpo y biselado).
 - Especificaciones técnicas de la rectificación dimensional (dimensiones, humedad, acabado).
- Elección de discos y tapones.
 - Máquinas y equipos utilizados en el escogido de discos y tapones.
 - Especificaciones técnicas (alteraciones y defectos, y criterios de clasificación de discos y tapones).
- Almacenamiento, conteo y embalaje, y transporte de tapones.
 - Máquinas y equipos utilizados en el almacenamiento, conteo y embalaje y transporte.
 - Especificaciones técnicas en el almacenamiento, conteo y embalaje y transporte.
 - Control de existencias. Planes de control.
- Gestión de residuos y efluentes.
 - Sistemas de aspiración de polvo de corcho.
 - Equipos y aplicaciones de los mismos.
 - Transporte y tratamiento de residuos y efluentes.
 - Plan medioambiental.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Normativa de prevención de riesgos laborales.
- Normativa medioambiental y de gestión de residuos generados.
- Normativa aplicable de seguridad e higiene.



- Procedimientos de gestión de calidad, medio ambiente y prevención de riesgos laborales.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con sus superiores deberá:
 - 1.1 Cumplir el plan de trabajo y las orientaciones recibidas.
 - 1.2 Mostrar iniciativa en la búsqueda de soluciones y en la resolución de problemas.
 - 1.3 Participar y colaborar activamente con sus superiores.
 - 1.4 Ser diligente en la interpretación y ejecución de las instrucciones recibidas.
 - 1.5 Transmitir diligentemente la información generada (defectos y anomalías) a la persona responsable.
 - 1.6 Proponer mejoras en los procesos de trabajo.
 - 1.7 Comunicarse eficaz y fluidamente con sus superiores.
2. En relación con las personas de su entorno deberá:
 - 2.1 Comunicarse horizontal y vertical.
 - 2.2 Mantener una actitud tolerante y de respeto.
 - 2.3 Ser tolerante ante las actitudes y opiniones discrepantes.
 - 2.4 Preocuparse por mejorar activamente en el trabajo.
 - 2.5 Responsabilizarse en el trabajo individual y en equipo.
3. En relación con la seguridad y el medioambiente deberá:
 - 3.1 Cumplir el plan de prevención y las normas de seguridad e higiene laboral.
 - 3.2 Preocuparse por la clasificación selectiva de los residuos.
4. En relación con otros aspectos deberá:
 - 4.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
 - 4.2 Cumplir con las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden y limpieza, entre otras.
 - 4.3 Distinguir entre ámbito profesional y personal.
 - 4.4 Mantener una actitud preventiva de vigilancia periódica del estado de su salud ante los riesgos laborales.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.



Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado, se tienen una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para fabricar tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural, obteniendo el granulado y fabricando la mezcla para fabricación de los objetos demandados en base al plan de producción. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Obtener granulado de corcho.
2. Fabricar la mezcla para obtener corcho aglomerado.
3. Fabricar tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural.

Condiciones adicionales:

- Al candidato se le entregará el plan de aprovisionamiento, plan de producción, plan de control y toda la información técnica necesaria para fabricar los productos requeridos.
- Se dispondrá de las instalaciones, maquinaria, útiles y productos requeridos, así como los equipos de protección individuales (EPI) necesarios para el desarrollo de esta situación de evaluación.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por

tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Obtener granulado de corcho.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar los materiales para la obtención de granulado de corcho. - Ajuste de los parámetros de triturado y granulado del corcho. - Clasificación de los gránulos por dimensión y masa volumétrica. - Elección del programa de secado de los granulados. - Control de las condiciones ambientales en el almacenamiento de granulados. - Aprovechamiento de residuos. - Mantenimiento de equipos de granulado de corcho. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Fabricar la mezcla para obtener corcho aglomerado.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Selección de aditivos y colas para obtener aglomerado. - Mezcla de los aditivos, colas y granulado de corcho según las dosis y tiempo especificados. - Comprobación de las colas autorizadas sanitariamente. - Control de las condiciones ambientales. - Idoneidad de las cantidades especificadas de cola y granulado de corcho. - Control del tiempo desde la aplicación de la cola. - Mantenimiento de equipos de corcho aglomerado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<i>Fabricación de tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Control de los parámetros de extrusión y/o moldeo de la mezcla según los límites establecidos. - Control del enfriamiento de los bloques en el desmoldeo. - Corte de las butifarras según las dimensiones especificadas. - Escogido de discos de corcho natural, según especificaciones. - Ajuste de parámetros de prensado de discos de corcho. - Elección del programa de secado de los tapones obtenidos. - Rectificado dimensional de tapones según las instrucciones entregadas.



	<ul style="list-style-type: none">- Control de las condiciones ambientales en el almacenamiento de mangos según instrucciones.- Mantenimiento de equipos de obtención de corcho aglomerado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en la fabricación de tapones de corcho aglomerado</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento en la utilización de los equipos de protección EPIS</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Se seleccionan los materiales requeridos para la obtención de granulado de corcho, ajustando todos los parámetros de triturado y granulado del mismo, considerando las dimensiones y formas especificadas, así como su masa volumétrica en la clasificación del mismo, se selecciona el programa requerido de secado, se controla tanto la humedad como las condiciones ambientales en el almacenamiento de los granulados, de acuerdo a las instrucciones entregadas. Se efectúa el mantenimiento de todos los equipos utilizados y se almacenan los residuos para su posterior almacenamiento.</i></p>
4	<p><i>Se seleccionan los materiales requeridos para la obtención de granulado de corcho, ajustando todos los parámetros de triturado y granulado del mismo, considerando las dimensiones y formas especificadas, así como su masa volumétrica en la clasificación del mismo, se selecciona el programa requerido de secado, se controla tanto la humedad como las condiciones ambientales en el almacenamiento de los granulados, de acuerdo a las instrucciones entregadas. Se efectúa el mantenimiento de todos los equipos utilizados con pequeños fallos y se almacenan los residuos para su posterior almacenamiento.</i></p>
3	<p><i>Se seleccionan los materiales requeridos para la obtención de granulado de corcho, ajustando todos los parámetros de triturado y granulado del mismo, considerando las dimensiones y formas especificadas, así como su masa volumétrica en la clasificación del mismo, se selecciona el programa requerido de secado, se controla tanto la humedad como las condiciones ambientales en el almacenamiento de los granulados, de acuerdo a las instrucciones entregadas. Se efectúa el mantenimiento de todos los equipos utilizados con grandes fallos y se almacenan los residuos para su posterior almacenamiento.</i></p>
2	<p><i>Se seleccionan los materiales requeridos para la obtención de granulado de corcho, ajustando algunos parámetros de triturado y granulado del mismo, considerando las dimensiones y formas especificadas, así como su masa volumétrica en la clasificación del mismo, se selecciona el programa requerido de secado, se controla tanto la humedad como las condiciones ambientales en el almacenamiento de los granulados, de acuerdo a las instrucciones entregadas. Se efectúa el mantenimiento de todos los equipos utilizados con grandes fallos y se almacenan los residuos para su posterior almacenamiento.</i></p>
1	<p><i>No se seleccionan los materiales requeridos para la obtención de granulado de corcho, ni se ajustan los parámetros de triturado y granulado del mismo, sin considerar las dimensiones y formas especificadas así como su masa volumétrica en la clasificación del mismo. El programa de secado no es el adecuado y no se controla la humedad ni las condiciones ambientales en el almacenamiento de los granulados de acuerdo a las instrucciones entregadas. No se efectúa el mantenimiento de los equipos utilizados y tampoco se almacenan los residuos para su posterior almacenamiento.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.



Escala B

4	<p><i>Se seleccionan los aditivos y colas requeridas para obtener aglomerado, mezclándolos con el granulado de corcho según las dosis y tiempo especificados, controlando las condiciones ambientales, se comprueba que las colas utilizadas están autorizadas sanitariamente y que las cantidades especificadas de cola y granulado de corcho se corresponden con las indicadas. Se controla el tiempo desde la aplicación de la cola y se efectúa el mantenimiento de todos los equipos.</i></p>
3	<p><i>Se seleccionan los aditivos y colas requeridas para obtener aglomerado, mezclándolos con el granulado de corcho según las dosis y tiempo especificados, controlando las condiciones ambientales aunque no se tenga en cuenta algún aspecto secundario, se comprueba que las colas utilizadas están autorizadas sanitariamente y que las cantidades especificadas de cola y granulado de corcho se corresponden con las indicadas. No se controla el tiempo desde la aplicación de la cola, aunque se efectúa el mantenimiento de la mayoría de los equipos.</i></p>
2	<p><i>Se seleccionan los aditivos y colas requeridas para obtener aglomerado, mezclándolos con el granulado de corcho según las dosis y tiempo especificados sin controlar las condiciones ambientales, se comprueba que las colas utilizadas están autorizadas sanitariamente y que las cantidades especificadas de cola y granulado de corcho se corresponden con las indicadas. No se controla el tiempo desde la aplicación de la cola, y no se efectúa el mantenimiento de los equipos.</i></p>
1	<p><i>No se seleccionan los aditivos y colas requeridas para obtener aglomerado, mezclándolos con el granulado de corcho sin tener en cuenta las dosis y tiempo especificados ni las condiciones ambientales. No se comprueba que las colas utilizadas están autorizadas sanitariamente ni que las cantidades especificadas de cola y granulado de corcho se corresponden con las indicadas. No se controla el tiempo desde la aplicación de la cola y tampoco se efectúa el mantenimiento de los equipos.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala C

5	<p><i>Se controlan los parámetros de extrusión y/o moldeo de la mezcla (tiempo de permanencia, presión y temperatura), según los límites establecidos, así como el enfriamiento de los bloques en el desmoldeo; el corte de las butifarras es el requerido según las dimensiones especificadas y se seleccionan los discos de corcho natural requeridos según las especificaciones, ajustando los parámetros de prensado (fuerza, tiempo) de los mismos al tapón. El programa de secado es el requerido y el rectificado dimensional (biselado, rebaje de los extremos y pulido de costados) se efectúa de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales en el almacenamiento de los tapones obtenidos y efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados.</i></p>
4	<p><i>Se controlan los parámetros de extrusión y/o moldeo de la mezcla (tiempo de permanencia, presión y temperatura), según los límites establecidos, así como el enfriamiento de los bloques en el desmoldeo; el corte de las butifarras es el requerido según las dimensiones especificadas y se seleccionan los discos de corcho natural requeridos según las especificaciones, ajustando los parámetros de prensado (fuerza, tiempo) de los mismos al tapón. El programa de secado es el requerido y el rectificado dimensional (biselado, rebaje de los extremos y pulido de costados) se efectúa de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales en el almacenamiento de los tapones obtenidos y efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados con pequeños fallos.</i></p>
3	<p><i>Se controlan los parámetros de extrusión y/o moldeo de la mezcla (tiempo de permanencia, presión y temperatura), según los límites establecidos, así como el enfriamiento de los bloques en el desmoldeo; el corte de las butifarras es el requerido según las dimensiones especificadas y se seleccionan los discos de corcho natural requeridos según las especificaciones, ajustando los parámetros de prensado (fuerza, tiempo) de los mismos al tapón. El programa de secado es el requerido y el rectificado dimensional (biselado, rebaje de los extremos y pulido de costados) se efectúa de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales en el almacenamiento de los tapones obtenidos y efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados con grandes fallos.</i></p>
2	<p><i>Se controlan los parámetros de extrusión y/o moldeo de la mezcla (tiempo de permanencia, presión y temperatura), según los límites establecidos, así como el enfriamiento de los bloques en el desmoldeo; el corte de las butifarras es el requerido según las dimensiones especificadas y se seleccionan los discos de corcho natural requeridos según las especificaciones, ajustando los parámetros de prensado (fuerza, tiempo) de los mismos al tapón. El programa de secado es el requerido y el rectificado dimensional (biselado, rebaje de los extremos y pulido de costados) se efectúa de acuerdo a las instrucciones entregadas, no controlando las condiciones ambientales en el almacenamiento de los tapones obtenidos y efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados con grandes fallos.</i></p>
1	<p><i>No se controlan los parámetros de extrusión y/o moldeo de la mezcla (tiempo de permanencia, presión y temperatura) según los límites establecidos, ni el enfriamiento de los bloques en el desmoldeo; el corte de las butifarras no es el más adecuado según las dimensiones especificadas y no se escogen los discos de corcho natural requeridos según las especificaciones, sin ajustar los parámetros de prensado (fuerza, tiempo) de los mismos al tapón. El programa de secado elegido no es el más adecuado, y el rectificado dimensional (rebaje de los extremos y pulido de costados) no se efectúa de acuerdo a las instrucciones entregadas, sin controlar las condiciones ambientales en el almacenamiento de los tapones obtenidos y sin considerar el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.



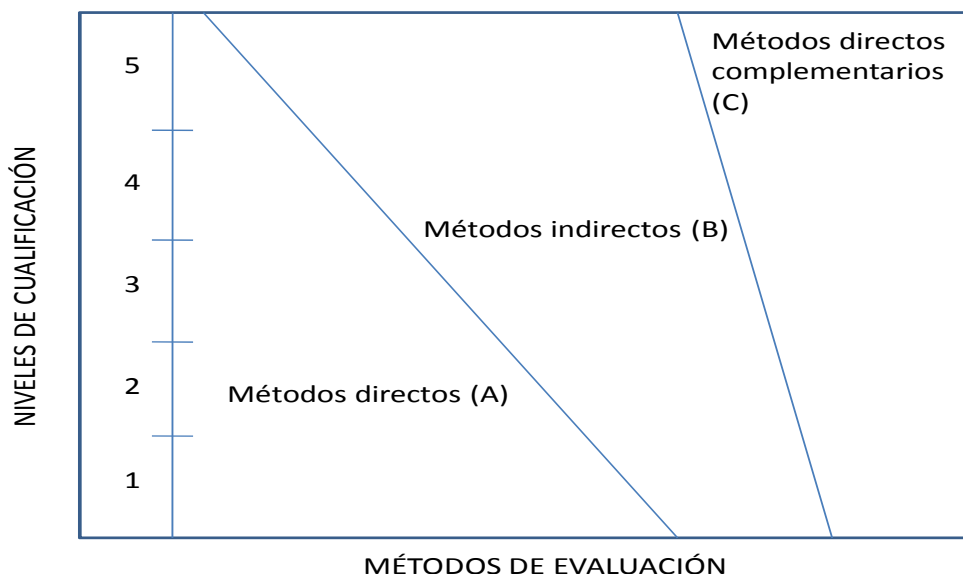
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
 - Observación en el puesto de trabajo (A).
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la fabricación de tapones de corcho aglomerado, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.



- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 1. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.



El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.

- h) Al candidato se le entregará el plan de aprovisionamiento, plan de producción, plan de control y toda la información técnica necesaria para fabricar los productos requeridos.

Se dispondrá de un suministro de materiales para que el candidato pueda fabricar corcho aglomerado.

Se dispondrá de equipos de triturado, prensado, aglomerado, pulido, encolado y mecanizado.

La calidad, dimensiones y contenido de humedad de las piezas de corcho se corresponderán con los especificados.

Se dispondrá de las instalaciones, maquinaria, útiles y productos requeridos, así como los equipos de protección individuales (EPI) necesarios para el desarrollo de esta situación de evaluación.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0159_1: Terminar los tapones de corcho”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE TAPONES DE CORCHO

Código: MAM0157_1

NIVEL: 1



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0159_1: Terminar los tapones de corcho.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la terminación de tapones de corcho, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. Efectuar operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de terminación de tapones de corcho, siguiendo instrucciones.

- 1.1 Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de terminación de tapones de corcho, manteniéndolos en condiciones de uso, siguiendo las indicaciones del responsable de la máquina.



- 1.2 Ajustar los elementos simples de la máquina o equipos de terminación de tapones de corcho: resistencias eléctricas, rosetas porta-tapones, diábolos abrasivos, ejes, bandas de lija, piedras abrasivas, placas de acero en relieve para marcado, y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.
 - 1.3 Ajustar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de terminación de tapones de corcho: bombos cilíndricos de colmatar y de lavar, motor eléctrico, tolvas de alimentación, cadena transportadora, cámaras ópticas, carriles para el giro de tapones, células fotoeléctricas, inyectores de gas y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.
 - 1.4 Limpiar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de terminación de tapones de corcho, de acuerdo con los productos indicados por el responsable de la máquina.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en la terminación de tapones de corcho.

2. Efectuar tareas de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la terminación de tapones de corcho, siguiendo instrucciones.

- 2.1 Efectuar las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en la terminación de tapones de corcho, de acuerdo a la forma y periodicidad indicadas.
- 2.2 Comprobar que las máquinas o equipos, utilizados en la terminación de tapones de corcho en cada final de turno, jornada o en el cambio de lotes, queda en estado de uso, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable.
- 2.3 Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, en función de las instrucciones recibidas.

3. Efectuar las operaciones previas de terminación de tapones de corcho, siguiendo instrucciones.

- 3.1 Preparar la disolución de limpieza del tapón en la dosis requerida para limpiarlo superficialmente y mejorar su aspecto.
- 3.2 Lavar los tapones en la disolución preparada con el equipo de lavado, dosificando la entrada de agua, controlando los componentes y tiempo del proceso para garantizar la limpieza, la eliminación del polvo y la desinfección de los tapones.
- 3.3 Secar los tapones lavados en los equipos de secado, programando la temperatura y humedad relativa consiguiendo tapones con el contenido de humedad especificado, según instrucciones.
- 3.4 Preparar la mezcla constituida por polvo procedente de la rectificación de tapones y arandelas de corcho natural, y pegamento de uso alimentario, en las proporciones requeridas para la obtención de tapones colmatados, cumpliendo las condiciones medioambientales aplicables, siguiendo instrucciones.
- 3.5 Obtener tapones colmatados, regulando los parámetros (tiempo, temperatura, entre otros) en los aparatos de medida del bombo de colmatar, de forma que las lenticelas de los tapones naturales se mezclen con la preparación, para la obturación de poros de los tapones, siguiendo instrucciones.



- 3.6 Revestir los tapones colmatados, depositando una capa, pigmentada o no, en la superficie de los mismos.
 - 3.7 Rechazar los tapones con defectos visuales (porosidad, color, entre otros), mal colmatados y mal revestidos, clasificándolos, de forma automática, mediante la clasificadora previamente programada, siguiendo instrucciones.
 - 3.8 Obtener tapones cabezudos encolando las cabezas a los cuerpos de los tapones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en la fabricación de tapones colmatados.

4. Efectuar las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de los tapones, siguiendo instrucciones.

- 4.1 Preparar las tintas para el marcado, respetando la legislación de productos en contacto con alimentos.
 - 4.2 Imprimir en la superficie de los tapones un texto, logotipo y/o imagen con tinta a fuego o con fuego directamente (en el caso de tapones para cava o champagne), ajustando el tapón de la máquina de marcar según las especificaciones del cliente.
 - 4.3 Recubrir la superficie del tapón con una capa de parafina o de silicona para lubricar el tapón y facilitar su introducción en el gollete de la botella, siguiendo instrucciones.
 - 4.4 Contar los tapones introduciéndolos en la máquina de contar previamente programada, siguiendo instrucciones.
 - 4.5 Envasar los tapones contados en bolsas de polietileno, controlando la atmósfera e inyectando un protector en las cantidades previamente seleccionadas, introduciéndolos posteriormente en cajas para asegurar las condiciones en su desplazamiento y/o expedición, siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en el conteo, embalaje y protección de los tapones para su transporte.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0159_1: Terminar los tapones de corcho. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de terminación de tapones de corcho.

- Documentación específica requerida en la terminación de tapones de corcho.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Hojas de incidencia. Cumplimentación.
 - Operaciones secuenciadas.
- Preparación de máquinas según ficha técnica.



- Documentación técnica para la preparación de máquinas en la terminación de tapones de corcho.
- Ordenes de preparación de máquinas en la terminación de tapones de corcho.
- Máquinas y herramientas de uso en la terminación de tapones de corcho.
- Proceso operativo, secuencia de trabajo.
 - Identificación precisa de los diferentes procesos que se desarrollan o producen durante la fabricación.
 - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.

2. Tareas de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la terminación de tapones de corcho.

- Documentación técnica del mantenimiento de las máquinas y equipos requeridos en la terminación de tapones de corcho.
 - Manual de instrucciones de uso y mantenimiento.
 - Fichas de mantenimiento de primer nivel.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informe de conservación y mantenimiento de máquinas de acabado.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
- Mantenimiento de primer nivel de máquinas y equipos requeridos en la terminación de tapones de corcho.
 - Anomalías de funcionamiento. Características.
 - Tipología de las averías.
 - Causas diversas que determinan problemas en los sistemas.
 - Detección de elementos desgastados y/o deteriorados.
 - Corrección de anomalías simples que afectan al funcionamiento. Procedimientos.
 - Sustitución de elementos averiados o desgastados simples.
 - Lubricación y limpieza; regulación y ajuste.
 - Puesta a punto de las máquinas.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetros.

3. Operaciones previas de terminación de tapones de corcho.

- Semiacabado de los tapones de corcho.
 - Instalaciones específicas donde tiene lugar el semiacabado de tapones corcho.
 - Identificación precisa de los diferentes procesos que se desarrollan o producen durante la terminación.
 - Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
 - Análisis de la idoneidad de los materiales que se utilizan en cada uno de los procesos de terminación.
 - Realización de todo el proceso conducente al semiacabado de tapones corcho.
 - Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados en cada proceso.



- Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante el proceso de semiacabado de tapones corcho. Planes de control.
- Semiacabado de tapones corcho. Descripción.
- Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
- Mantenimiento de equipos, máquinas e instalaciones y problemas más comunes en el semiacabado de tapones corcho.
- Seguridad y salud laboral en el semiacabado de tapones corcho.
- Lavado y secado.
 - Máquinas y equipos utilizados en el lavado y secado de tapones de corcho.
 - Especificaciones técnicas del lavado y secado.
- Colmatado.
 - Máquinas y equipos utilizados en el colmatado de tapones.
 - Especificaciones técnicas del colmatado.
- Revestimiento.
 - Máquinas y equipos utilizados en el revestimiento.
 - Especificaciones técnicas del revestimiento.
- Escogido.
 - Máquinas y equipos utilizados en el escogido.
 - Especificaciones técnicas del escogido (defectos de revestimiento).
- Pegado de las cabezas (para tapones cabezudos).
 - Máquinas y equipos utilizados en el pegado de cabezas.
 - Especificaciones técnicas del pegado de las cabezas
- Gestión de residuos y efluentes.
 - Sistemas de aspiración de polvo de corcho.
 - Equipos y aplicaciones de los mismos.
 - Transporte y tratamiento de residuos y efluentes.
 - Plan medioambiental.

4. Operaciones de terminación y tratamiento de superficie de los tapones.

- Marcado de tapones.
 - Máquinas y equipos utilizados en el marcado.
 - Productos a utilizar: tinta y fuego. Tipos, usos y aplicaciones.
 - Legislación de productos en contacto con alimentos.
- Tratamiento de superficie de los tapones.
 - Máquinas y equipos utilizados en el tratamiento de superficie.
 - Especificaciones técnicas (silicona y parafina).
- Conteo y embalaje, y transporte de tapones.
 - Máquinas y equipos utilizados en el conteo y embalaje y transporte de tapones.
 - Especificaciones técnicas en el conteo y embalaje y transporte de tapones.
 - Control de existencias. Planes de control.
- Gestión de residuos y efluentes.
 - Sistemas de aspiración de polvo de corcho.
 - Equipos y aplicaciones de los mismos.
 - Transporte y tratamiento de residuos y efluentes.
 - Plan medioambiental.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Normativa de prevención de riesgos laborales.
- Normativa medioambiental y de gestión de residuos generados.



- Normativa aplicable de seguridad e higiene.
- Procedimientos de gestión de calidad, medioambiente y prevención de riesgos laborales.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con sus superiores deberá:

- 1.1 Cumplir el plan de trabajo y las orientaciones recibidas.
- 1.2 Mostrar iniciativa en la búsqueda de soluciones y en la resolución de problemas.
- 1.3 Participar y colaborar activamente con sus superiores.
- 1.4 Ser diligente en la interpretación y ejecución de las instrucciones recibidas.
- 1.5 Transmitir diligentemente la información generada (defectos y anomalías) a la persona responsable.
- 1.6 Proponer mejoras en los procesos de trabajo.
- 1.7 Comunicarse eficaz y fluidamente con sus superiores.

2. En relación con las personas de su entorno deberá:

- 2.1 Comunicarse horizontal y vertical.
- 2.2 Mantener una actitud tolerante y de respeto.
- 2.3 Ser tolerante ante las actitudes y opiniones discrepantes.
- 2.4 Preocuparse por mejorar activamente en el trabajo.
- 2.5 Responsabilizarse en el trabajo individual y en equipo.

3. En relación con la seguridad y el medioambiente deberá:

- 3.1 Cumplir el plan de prevención y las normas de seguridad e higiene laboral.
- 3.2 Preocuparse por la clasificación selectiva de los residuos.

4. En relación con otros aspectos deberá:

- 4.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 4.2 Cumplir con las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden y limpieza, entre otras.
- 4.3 Distinguir entre ámbito profesional y personal.
- 4.4 Mantener una actitud preventiva de vigilancia periódica del estado de su salud ante los riesgos laborales.
- 4.5 Demostrar interés hacia el trabajo a realizar.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que



incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0159_1: Terminar los tapones de corcho, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para la terminación de tapones de corcho, efectuando las operaciones previas, de terminación y tratamiento de superficie en base al plan de producción entregado. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Obtener tapones de corcho semiacabados
2. Efectuar las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de la maquinaria, equipos, útiles y productos requeridos, así como de los equipos de protección individual (EPI's) necesarios.
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Obtención de tapones de corcho semiacabados.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar las piezas requeridas para la obtención de tapones de corcho semiacabados. - Control del proceso de lavado de tapones. - Elección del programa de secado de los tapones. - Regulación del proceso de colmatado de tapones. - Comprobación de colas autorizadas sanitariamente. - Idoneidad en el revestido de tapones. - Separación de tapones con defectos visuales, mal colmatados y mal revestidos. - Mantenimiento de equipos en la obtención de corchos semiacabados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Ejecución de las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Selección de tintas para el marcado de productos en contacto con alimentos. - Ajuste de los parámetros de la máquina para imprimir tapones, según instrucciones entregadas. - Idoneidad en la lubricación del tapón con una capa de parafina o silicona. - Idoneidad en la calidad del acabado final, según las especificaciones dadas. - Regulación en la máquina de conteo de tapones. - Control de las condiciones ambientales en el envasado de tapones de corcho. - Mantenimiento de los equipos utilizados de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en la terminación de tapones de corcho.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Cumplimiento en la utilización de los equipos de protección EPIS.

El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.

Escala A

5	<p><i>Se seleccionan las piezas requeridas para la obtención de tapones de corcho semiacabados, controlando el proceso de lavado de los mismos (dosificación entrada de agua, componentes, tiempo), el programa de secado seleccionado es el requerido en función de los parámetros a considerar (temperatura y humedad relativas), regulando el proceso de colmatado de tapones (tiempo, temperatura, proporción de la mezcla), se comprueba que las colas utilizadas están autorizadas sanitariamente y que el resvestido es el requerido según instrucciones, se separan los tapones con defectos visuales (porosidad, color, entre otros), mal colmatados y mal revestidos, efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados.</i></p>
4	<p><i>Se seleccionan las piezas requeridas para la obtención de tapones de corcho semiacabados, controlando el proceso de lavado de los mismos (dosificación entrada de agua, componentes, tiempo), el programa de secado seleccionado es el requerido en función de los parámetros a considerar (temperatura y humedad relativas), regulando el proceso de colmatado de tapones (tiempo, temperatura, proporción de la mezcla), se comprueba que las colas utilizadas están autorizadas sanitariamente y que el resvestido es el requerido según instrucciones, se separan los tapones con defectos visuales (porosidad, color, entre otros), mal colmatados y mal revestidos, efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados con pequeños fallos.</i></p>
3	<p><i>Se seleccionan las piezas requeridas para la obtención de tapones de corcho semiacabados, controlando el proceso de lavado de los mismos (dosificación entrada de agua, componentes, tiempo), el programa de secado seleccionado es el requerido en función de los parámetros a considerar (temperatura y humedad relativas), regulando el proceso de colmatado de tapones (tiempo, temperatura, proporción de la mezcla), se comprueba que las colas utilizadas están autorizadas sanitariamente y que el resvestido es el requerido según instrucciones, se separan los tapones con defectos visuales (porosidad, color, entre otros), mal colmatados y mal revestidos, efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados con grandes fallos.</i></p>
2	<p><i>Se seleccionan las piezas requeridas para la obtención de tapones de corcho semiacabados, controlando el proceso de lavado de los mismos (dosificación entrada de agua, componentes, tiempo), el programa de secado seleccionado es el requerido en función de los parámetros a considerar (temperatura y humedad relativas), regulando el proceso de colmatado de tapones (tiempo, temperatura, proporción de la mezcla), no se comprueba que las colas utilizadas están autorizadas sanitariamente, pero sí que el revestido es el requerido según instrucciones, se separan los tapones con defectos visuales (porosidad, color, entre otros), mal colmatados y mal revestidos, efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados con grandes fallos.</i></p>
1	<p><i>No se seleccionan las piezas requeridas para la obtención de tapones de corcho semiacabados, ni se controla el proceso de lavado de los mismos (dosificación entrada de agua, componentes, tiempo). El programa de secado elegido no es el más adecuado en función de los parámetros a considerar (temperatura y humedad relativas), y no se regula el proceso de colmatado de tapones (tiempo, temperatura, proporción de la mezcla). No se comprueba que las colas utilizadas están autorizadas sanitariamente, ni el resvestido más adecuado. No se separan los tapones con defectos visuales (porosidad, color, entre otros), mal colmatado y mal revestidos, sin considerar el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

Escala B

4	<p><i>En la ejecución de las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho, se seleccionan las tintas, considerando el marcado de productos en contacto con alimentos, ajustando todos los parámetros de la máquina para imprimir tapones, según las instrucciones entregadas. Se lubrica el tapón con una capa de parafina o silicona, obteniendo la calidad requerida en el acabado final, según las especificaciones dadas. Se regula la máquina de conteo de tapones, controlando las condiciones ambientales en el envasado de tapones de corcho y efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados.</i></p>
3	<p><i>En la ejecución de las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho, se seleccionan las tintas, considerando el marcado de productos en contacto con alimentos, ajustando la mayoría de los parámetros de la máquina para imprimir tapones, según las instrucciones entregadas. Se lubrica el tapón con una capa de parafina o silicona, obteniendo la calidad requerida en el acabado final según las especificaciones dadas, aunque no considera algún aspecto secundario. Se regula la máquina de conteo de tapones, controlando las condiciones ambientales en el envasado de tapones de corcho, aunque se olvida de algún aspecto secundario y efectuando el mantenimiento de la mayoría de los equipos utilizados.</i></p>
2	<p><i>En la ejecución de las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho, se seleccionan las tintas, considerando el marcado de productos en contacto con alimentos, ajustando algunos de los parámetros de la máquina para imprimir tapones según las instrucciones entregadas. Se lubrica el tapón con una capa de parafina o silicona, obteniendo la calidad requerida en el acabado final según las especificaciones dadas, aunque no considera algún aspecto importante. No se regula la máquina de conteo de tapones, controlando las condiciones ambientales en el envasado de tapones de corcho, aunque se olvida de algún aspecto importante, efectuando el mantenimiento de algunos de los equipos utilizados.</i></p>
1	<p><i>En la ejecución de las operaciones de terminación y tratamiento de superficie de tapones de corcho, no se seleccionan las tintas del marcado de productos en contacto con alimentos, ni se ajustan los parámetros de la máquina para imprimir tapones según las instrucciones entregadas. No se lubrica el tapón con una capa de parafina o silicona, sin obtener la calidad requerida en el acabado final según las especificaciones dadas. No se regula la máquina de conteo de tapones, ni se controlan las condiciones ambientales en el envasado de tapones de corcho, sin considerar el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

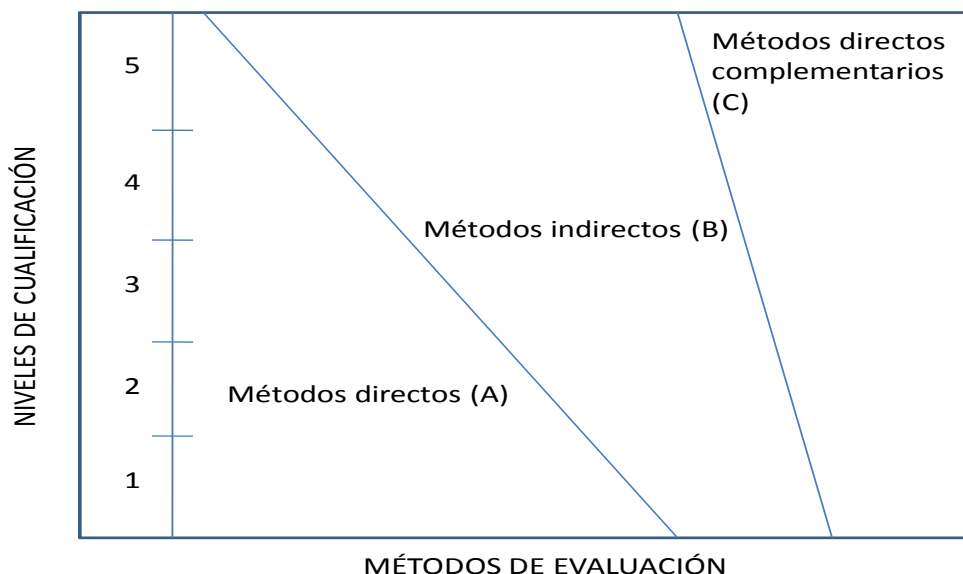
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.



2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
 - Observación en el puesto de trabajo (A).
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la terminación de los tapones de corcho, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.



- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 1. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.



El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.

- h) Al candidato se le entregará el plan de aprovisionamiento, plan de producción y toda la información técnica necesaria para efectuar las operaciones de terminación de los tapones requeridas. poder planificar, gestionar la recepción y almacenamiento de materiales y obtener tapones terminados.

Se dispondrá de un suministro de materiales para que el candidato pueda gestionar su recepción. Se dispondrá de equipos de lavado, secado, colmatado, revestimiento, encolado, tintado, contado y envasado para el desarrollo de la prueba. La calidad, dimensiones y contenido de humedad de los tapones se corresponderán con los especificados.





GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN FABRICACIÓN DE TAPONES DE CORCHO

Aglutinación: Unión de partículas o granulado de corcho mediante un aglutinante o aglomerante.

Barriga: Parte interna del corcho que estaba en contacto con la capa madre del árbol.

Biela: En las máquinas, barra que sirve para transformar el movimiento de vaivén en movimiento de rotación, o viceversa.

Butifarra (de corcho): Cilindro de corcho aglomerado obtenido por extrusión o moldeo, para la fabricación de tapón.

Caldera: Recipiente metálico cerrado que se emplea para calentar o evaporar líquidos.

Cocido (segundo): Aquel que se le da al corcho después del periodo de reposo en bodega y antes de comenzar con el proceso de fabricación del tapón.

Colmatado: Operación que consiste en obturar las lenticelas de los tapones naturales con una mezcla de cola y polvo de corcho proveniente del acabado de los tapones y de los discos, para mejorar su presentación y su calidad de obturación.

Corcho aglomerado: Material obtenido por la aglomeración o aglutinación de todo tipo de corcho de cualquier forma y dimensión, sin utilizar colas, pegamentos u otros aditivos.

Corcho natural: Denominación conjunta del corcho crudo, preparado o elaborado por simple talla. Se utiliza normalmente por oposición a “corcho aglomerado”.

Cubicado: Medición de un volumen del corcho.

Diábolo abrasivo: Pieza cónica que realiza el lijado de cabezas de los tapones de corcho.

Efluentes: Líquido que procede de una planta industrial y sale al exterior.



Espaldado: Operación que consiste en obtener láminas de corcho de eliminando la espalda y la barriga.

Estabilización: Periodo durante el cual las planchas de corcho se mantienen en el exterior antes de someterse al primer cocido.

Extrusión: Proceso de fabricación de tapón de corcho aglomerado que consiste en que una mezcla de granulado, aglutinante y lubricante, dispuesta en una tolva, alimenta a un cilindro sometido cíclicamente a la presión de un pistón. Por el extremo contrario del cilindro vamos obteniendo una barra de aglomerado de forma continua (denominada comúnmente “morcilla o butifarra”) que será cortada y lista para mecanizar después de un periodo de estabilización.

Ficha técnica de producción: Documento con información detallada de los productos.

Gollete de la botella: Cuello estrecho que tienen algunas vasijas, como garrafas, botellas, entre otras.

Granulado de corcho: Producto que se obtiene de la trituración del corcho.

Gubia: Cuchilla de corte circular.

Hoja de incidencias: Papel, cartulina u otro soporte en el que está anotado el número de acontecimientos no esperados.

Laminar: Proceso de fabricación de láminas de corcho.

Lenticela: Canales o poros que tienen la función de permitir y regularizar los intercambios gaseosos indispensables entre los tejidos del árbol y el medio exterior.

Mango (de corcho): Cilindro de corcho natural, de una o varias piezas, o en corcho aglomerado obtenido por extrusión o molido, para la fabricación de tapón.

Obturación de poros: Rellenado de poros del corcho.

Orden de trabajo: Documento que sirve para organizar, con una determinada sistemática, los procesos de fabricación para obtener productos, registrar el proceso y poder repetirlo con exactitud. Indica, para cada producto a fabricar, los materiales a utilizar, las máquinas que han de intervenir, la mano de obra necesaria, los planos, croquis o esquemas necesarios, el circuito administrativo o de recorrido de la orden, las autorizaciones necesarias, la firma de los/as empleados/as o del personal de mando intermedio que interviene en esa producción, las fechas de planificación, producción y terminación de los productos fabricados y los tiempos empleados.



Parafina: Material sólido o semi sólido derivado de destilados o residuos; se emplea para distintos propósitos.

Patio de apilado: Superficie acondicionada de terreno en las industrias de transformación de la madera para la recepción, movimiento y apilado de la madera en rollo por clases y calidades.

Picado: Corte de rebanadas o láminas de corcho con gubia, para obtener tapones o discos naturales.

Polimerización: Acción de transformar un cuerpo en una sustancia compuesta por moléculas caracterizadas por la repetición de uno o varios átomos o grupos de átomos.

Proceso productivo: Sistema de acciones que se encuentran interrelacionadas de forma dinámica y que se orientan a la transformación de ciertos elementos. De esta manera, los elementos de entrada (factores) pasan a ser elementos de salida (productos), tras un proceso en el que se incrementa su valor.

Pulido de costados: Pulido de la superficie cilíndrica del tapón, hasta conseguir el diámetro deseado.

Raspa: Parte exterior del corcho que está constituida por células muertas de la capa madre que formó el corcho de la saca anterior.

Rebaje de extremos: Lijado del tapón para obtener caras planas y paralelas, así como proporcionar la longitud del tapón con precisión.

Rebaneo: Corte de las planchas de corcho en rebanadas, según secciones transversales.

Refugo: Corcho de reproducción de calidad inferior, no apto para la transformación por corte.

Roseta porta-tapones: Pieza de la lijadora de cabezas que sirve para mantener los tapones de corcho en la posición adecuada durante el proceso de lijado.

Secado: Operación de eliminar el exceso de agua del corcho hasta un contenido de humedad en equilibrio con la atmósfera en la cual será utilizada, facilitando su posterior procesamiento y regularidad.

Sierra: Herramienta para cortar madera, metales, plásticos, minerales u otros sólidos, constituida por una hoja de acero dotada de una serie de dientes cortantes por uno de sus bordes.

Silo: Lugar donde se guardan productos agrícolas, o alimentarios (granulados de corcho).



Saca sintética: Costal muy grande de tela fuerte (de fibras sintéticas), más largo que ancho.

Tamizado: operación que consiste en separar los granos de corcho según su tamaño, al mismo tiempo que se eliminan las impurezas que contienen.

Tapones cabezudos: Tapón natural, natural colmatado, multipiezas, aglomerado o aglomerado de granulado de corcho tratado, cuyo cuerpo cilíndrico o cónico, tiene un diámetro inferior al de la cabeza.

Tapones multipieza: Tapón constituido por varias piezas en corcho natural pegadas entre sí.

Tapones semielaborados: Tapón de corcho que no ha sido todavía sometido a las actividades de semiacabado (lavado, colmatado y revestimiento) ni de terminación (pegado de cabezas, marcado y tratamiento superficial).

Tolva de alimentación: Artesa en forma de pirámide invertida que se coloca encima de los aparatos destinados a almacenar, clasificar, triturar o moler sustancias.