



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: PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN
DE LA FABRICACIÓN EN INDUSTRIAS DE MADERA Y
CORCHO**

Código: MAM424_3

NIVEL: 3

**GUÍAS DE EVIDENCIA DE LA COMPETENCIA
PROFESIONAL**

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



FONDO SOCIAL EUROPEO

El FSE invierte en tu futuro



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 UC1364_3: Participar en el mantenimiento de los sistemas de gestión de la calidad, medioambiente, prevención y salud laboral en madera, corcho y mueble	7
4. Guía de Evidencia de la UC1365_3: Gestionar el parque de madera y corcho	29
5. Guía de Evidencia de la UC1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada	51
6. Guía de Evidencia de la UC1367_3: Controlar los procesos de fabricación en la industria del corcho	71
7. Guía de Evidencia de la UC1368_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias del tablero y madera laminada encolada	89
8. Glosario de términos utilizado en Planificación y gestión de la fabricación en industrias de madera y corcho	111



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

“UC1364_3: Participar en el mantenimiento de los sistemas de gestión de la calidad, medioambiente, prevención y salud laboral en madera, corcho y mueble”

Transversal en las siguientes cualificaciones:

- MAM423_3 Organización y gestión de la producción en industrias del mueble y de carpintería.
- MAM424_3 Planificación y gestión de la fabricación en industrias de madera y corcho.

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN DE LA FABRICACIÓN EN INDUSTRIAS DE MADERA Y CORCHO

Código: MAM424_3

NIVEL: 3



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 UC1364_3: Participar en el mantenimiento de los sistemas de gestión de la calidad, medioambiente, prevención y salud laboral en madera, corcho y mueble.

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 el mantenimiento de los sistemas de gestión de la calidad, medioambiente, prevención y salud laboral en madera, corcho y mueble, y que se indican a continuación:

1. ***Establecer el plan de calidad (PGC), en la fabricación de mobiliario en industrias de madera, mueble y corcho, de acuerdo con la política de empresa y con los planes de calidad y medioambiental establecidos, siguiendo directrices del departamento responsable.***



- 1.1 Definir objetivos, con la finalidad de efectuar propuestas de mejora en la gestión de calidad y medioambiente en industrias de de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable, considerando las siguientes cuestiones: Los aspectos de calidad y medioambiente relacionados con la actividad de la empresa; Las acciones a realizar para el control de calidad y gestión medioambiental; Las acciones de seguimiento y medición de emisiones, efluentes y residuos; Las acciones de formación y sensibilización de calidad y medioambiente; Los planes de emergencia; Los recursos humanos necesarios para el control de calidad y gestión medioambiental y su nivel de formación; Los medios de ensayo y control, así como el plan para su mantenimiento y calibración; Las relaciones funcionales, en materia de calidad y medioambiente, entre los departamentos de la empresa y el flujo, proceso y organización de la información.
- 1.2 Establecer el plan de calidad (PGC), con el objeto que asegure la implicación de la organización, en alcanzar un nivel de calidad competitivo en el mercado, permanente racionalidad de los costes y en el proceso de mejora continua, en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- 1.3 Elaborar el soporte documental para la gestión del plan de calidad en industrias de madera, mueble y corcho, referido a formularios y formatos de las instrucciones de trabajo o de procesos específicos, que una vez cumplimentados, constituyen los registros de trazabilidad, de acuerdo a los objetivos y actividades fijadas por la empresa, siguiendo directrices del departamento responsable.
- 1.4 Definir propuestas de mejora en los procedimientos, que sean requeridas en las normas sobre gestión de la calidad y a las posibilidades de la empresa en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- 1.5 Definir acciones del proceso de auditoría del sistema de Gestión Medioambiental (GM), siguiendo las instrucciones técnicas recibidas.
- 1.6 Organizar las actividades del proceso de auditoría interna, siguiendo las instrucciones técnicas recibidas y conforme al plan de calidad de la empresa en industrias de madera, mueble y corcho.
- 1.7 Proponer la incorporación de mejoras de procedimiento en el sistema de aplicación del plan de calidad y gestión medioambiental en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable, corroborando el cumplimiento de las normas sobre gestión de calidad y medioambiente y las nuevas posibilidades de la empresa en las propuestas efectuadas, adecuándolas en caso contrario.
- 1.8 Definir el plan de mantenimiento, que asegure la operatividad de los equipos y cuenten con las protecciones activas y pasivas, efectuándose el cumplimiento de la normativa de seguridad y salud laboral, en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- Desarrollar las actividades, de acuerdo con el plan productivo de la empresa, actuando según lo establecido en las órdenes de trabajo de la empresa.

2. Controlar los materiales, medios y equipos, en la fabricación de mobiliario en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.

- 2.1 Controlar los requisitos de materiales y de medios auxiliares para las especificaciones de suministros definidos con el fin de garantizar la calidad del producto, en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.



- 2.2 Organizar la gestión de los recursos energéticos y en la política del agua, de acuerdo al plan establecido por la empresa para alcanzar su sostenibilidad en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 2.3 Determinar los procedimientos, equipos e instrucciones de control de los suministros a partir de las características que mayor repercusión tengan sobre la calidad de los productos a fabricar y en función de las especificaciones facilitadas por los proveedores en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 2.4 Determinar el plan de control del proceso de fabricación y de producto acabado, estableciendo los puntos de verificación y los procedimientos de muestreo, control, registro y evaluación.
 - 2.5 Establecer los procedimientos de control, determinando: los sistemas de control de los suministros, variables de proceso y producto acabado, disposición de los medios requeridos para el desarrollo y aplicación del plan de calidad y de gestión medioambiental de la empresa, en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable, dichos procedimientos de control se especifican, definiendo: El objeto del procedimiento; Elementos o materiales a inspeccionar; Condiciones de muestreo; Medios e instrumentos de ensayo; Modo de operar; Criterio de evaluación; Forma de expresar los resultados e informes y Cualificación del operario que realiza el control.
 - 2.6 Determinar los tratamientos aplicables al material, no conforme, permitiendo su identificación, trazabilidad y en su caso, reciclado, de acuerdo con los requerimientos y directrices del sector y departamento responsable en industrias de madera, mueble y corcho.
 - 2.7 Gestionar los sistemas de control definidos que permiten asegurar la calidad y requisitos medioambientales de los suministros, productos intermedios y producto acabado, con el fin de optimizar los recursos técnicos y humanos en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 2.8 Controlar la organización y gestión de los medios necesarios para la realización de los ensayos e inspecciones de control en función de la precisión de las medidas, pautas y lugares de control, cualificación de los usuarios autorizados, frecuencia de inspección y plan de calibración.
- Desarrollar las actividades en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.

3. Supervisar los procesos de inspección y ensayos programados a lo largo del proceso productivo en industria de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.

- 3.1 Comprobar los equipos de inspección y ensayo, a lo largo del proceso productivo, en laboratorio y planta de fabricación, según las normas establecidas por los planes de calidad y gestión medioambiental con el objeto de su calibración y condiciones de uso en la industria de la madera, mueble y corcho.
- 3.2 Efectuar las inspecciones y ensayos programados a lo largo del proceso productivo, según planificación de los planes de calidad y gestión medioambiental en la industria de la madera, mueble y corcho.
- 3.3 Efectuar las inspecciones y ensayos conforme lo descrito en el plan de producción y una vez comprobada la actualización y disponibilidad de la documentación necesaria requerida para efectuarlos en el plan de producción en la industria de la madera, mueble y corcho.



- 3.4 Efectuar la toma de muestra y las inspecciones y ensayos, siguiendo los procedimientos e instrucciones técnicas establecidas en el plan de producción en la industria de la madera, mueble y corcho.
 - 3.5 Programar muestreos, ensayos fuera de planificación, cuando las circunstancias lo requieran (puesta en marcha para, alteraciones graves en el proceso, entre otros) a lo largo del proceso productivo en la industria de la madera, mueble y corcho.
 - 3.6 Efectuar ensayos sobre productos acabados, en laboratorios externos debidamente acreditados para la certificación del producto en el plan de producción en la industria de la madera, mueble y corcho.
- Desarrollar las actividades en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.

4. Definir mejoras de proceso y producto en la industria de madera, mueble y corcho, mediante el análisis de indicadores de calidad, control y evaluación de resultados, siguiendo directrices del departamento responsable.

- 4.1 Obtener información de los datos recibidos (estadístico y gráfico), con el fin de facilitar la lectura e interpretación de los resultados y poder adoptar medidas de mejora más fácilmente, en industrias de la madera, mueble y corcho.
 - 4.2 Localizar las desviaciones en los parámetros de control con el objeto de interpretar los resultados y así poder hacer un diagnóstico de las causas, siguiendo directrices del departamento responsable. en industrias de la madera, mueble y corcho.
 - 4.3 Comunicar las desviaciones detectadas al operario responsable para que tome las medidas requeridas en la evaluación de la calidad de productos y proceso en industrias de la madera, mueble y corcho.
 - 4.4 Medir la calidad del producto, del proceso y de los requisitos medioambientales, con el objeto de analizar los resultados y proponer mejoras de calidad, medioambiente y seguridad, reducción de costes o disminución de esfuerzos en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 4.5 Gestionar la información para mantener al día las normas de calidad, medioambiente y procedimientos de inspección y ensayo en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 4.6 Crear canales de información interna que permitan la participación de toda la plantilla en la mejora de los sistemas de calidad y medioambiente en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 4.7 Gestionar la documentación generada, para garantizar su conservación, actualización y acceso en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- Desarrollar las actividades en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.

5. Supervisar los equipos de protección, seguridad y prevención para cumplir con los requisitos establecidos según la normativa vigente, actualizando el nivel de conocimientos del personal acerca del uso y aplicación de los mismos en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.



- 5.1 Controlar los medios de protección y las señales de los equipos, máquinas y utillajes, comprobando que son los necesarios, así como su correcto estado de conservación, con el objeto de reducir el riesgo de accidentes. en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 5.2 Inspeccionar los Equipos de Protección Individual utilizados para comprobar si son los requeridos al trabajo a efectuar y al equipo a manipular, así como su adecuada colocación en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 5.3 Controlar el estado de equipos de seguridad y salud laboral con el fin de eliminar aquellos que no se encuentren en condiciones adecuadas.
 - 5.4 Revisar toda la indumentaria empleada y las medidas de prevención adoptadas, para comprobar que es la adecuada para el trabajo a realizar y minimiza los riesgos en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 5.5 Controlar la manipulación de los materiales y su transporte, con el fin de adoptar posiciones ergonómicas que no provoquen lesiones, que los pasillos y zonas de trabajo estén libres de obstáculos, en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 5.6 Controlar los equipos de prevención y de primeros auxilios, para afrontar con las mejores garantías las respuestas ante posibles accidentes en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 5.7 Comprobar que la formación del personal en relación a la implantación de sistemas de prevención, extinción y primeros auxilios, es la correspondiente a las tareas asignadas, formando al personal, cuando sea requerido en industrias de la madera, mueble y corcho.
- Desarrollar las actividades en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.

6. Definir acciones en la Gestión del Plan de prevención de riesgos laborales, comprobando su ejecución, así como su eficacia en industrias de la madera, mueble y corcho.

- 6.1 Gestionar la prevención de riesgos laborales, apoyando a otros departamentos responsables y/o implicados y de acuerdo con el programa de producción en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 6.2 Informar de la gestión de las actividades de prevención al personal implicado, mediante sesiones de trabajo y de acuerdo con el programa de producción en industrias de la madera, mueble y corcho, en colaboración con el departamento responsable, y según el plan establecido en industrias de la madera, mueble y corcho.
 - 6.3 Ejecutar la evaluación y revisión periódica del Plan de prevención de riesgos laborales, mediante auditorías internas o externas, de acuerdo con la política de seguridad y salud laboral, colaborando en la misma y aportando cuanta información y/o documentación se considere precisa en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
 - 6.4 Controlar las medidas preventivas establecidas para cada posible riesgo, de acuerdo al protocolo de gestión específico en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- Desarrollar las actividades en industrias de madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.



7. Establecer la aplicación del plan de gestión medioambiental, de acuerdo con la política de la empresa y la normativa vigente en industrias de la madera, mueble y corcho.

- 7.1 Establecer las acciones para la prevención de los riesgos medioambientales en la empresa, en función de los objetivos fijados por la empresa, en los planes de política medioambiental en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- 7.2 Controlar la ejecución de las acciones preventivas de riesgos medioambientales en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- 7.3 Desarrollar la documentación del sistema, así como de los documentos precisos, que constituyen el registro de evidencia de la aplicación del sistema y de acuerdo con las instrucciones técnicas en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- 7.4 Organizar la auditoría interna del sistema de gestión medioambiental, de acuerdo con el plan de auditoría en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- 7.5 Organizar la auditoría externa del sistema de gestión medioambiental, de acuerdo con el plan de auditoría en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- 7.6 Elaborar propuestas de mejora de procedimientos, requeridos a las normas de gestión medioambiental y a las posibilidades de la empresa, adoptando soluciones para los residuos, de acuerdo con la dirección de la empresa y teniendo en cuenta los costes, respeto a las normas legales vigentes en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- 7.7 Controlar que los medios y sistemas utilizados en el transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos, sean los requeridos y funcionen según lo establecido en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.
- 7.8 Controlar el tratamiento y eliminación de los residuos, según proceda, respetando las normas de seguridad, higiene y protección en industrias de la madera, mueble y corcho, siguiendo directrices del departamento responsable.

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 UC1364_3: Participar en el mantenimiento de los sistemas de gestión de la calidad, medioambiente, prevención y salud laboral en madera, corcho y mueble. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Establecimiento del plan de calidad, (PGC), en la fabricación de mobiliario en industrias de madera, mueble y corcho.

- Sistema de Gestión de la Calidad en industrias de madera, mueble y corcho:
 - Principios de la gestión por procesos.



- Planificación.
- Organización y control.
- Auditorías internas y externas.
- La calidad en las compras.
- La calidad en la producción y los servicios.
- Formularios, formatos y registros para la documentación del Plan de Calidad.
- Procesos y procedimientos para cada línea de producción.
- La calidad en la logística y la postventa en industrias de madera, mueble y corcho:
 - Reclamaciones de clientes internos y externos.
 - Evaluación de la satisfacción del cliente.
- Soporte documental del Sistema de Gestión de Calidad en industrias de madera, mueble y corcho:
 - Manual de calidad.
 - Procedimientos de calidad.
 - Certificación de los Sistemas de Gestión de Calidad.
 - Documentos de control.
 - Proceso de distribución.
 - Aplicaciones informáticas de control de la producción.
 - Lanzamiento y control de la producción y los procesos.
 - Supervisión de puesta a punto de los medios de producción. Control de primera pieza.
 - Instrucciones y órdenes de lanzamiento y avance.
 - Sistemas y procedimientos de seguimiento y control.
 - Supervisión de máquinas e instalaciones.
 - Control del abastecimiento de materiales.
 - Control del producto no conforme, acciones correctivas y preventivas.
 - Análisis de datos y mejora continua.
 - Elaboración de estadísticas de Calidad e indicadores de calidad.
- Costes de calidad industrias de madera, mueble y corcho:
 - Estructura de costes de calidad.
 - Valoración obtención de datos de costes.
 - Racionalidad y costes del proceso de mejora continuada en la empresa.
- Los mecanismos para la mejora de la calidad en industrias de madera, mueble y corcho:
 - Acciones correctivas y preventivas.
 - La formulación de los "Planes de mejora" y de "objetivos anuales".
- Planificación de la Calidad, medioambiental y prevención: Objetivos de Calidad:
 - Características del sistema de auditorías internas y externas.
- Características de la documentación del Sistema de Gestión Medioambiental y del Sistema de Seguridad y Salud Laboral:
 - Gestión de Recursos (humanos e infraestructuras).
 - Planificación de la producción.
 - Procesos relacionados con el cliente.
 - Control del diseño.
 - Gestión de Compras vinculadas a los distintos sistemas.
 - Certificación de sistemas y productos.
 - Costes de calidad y no calidad.

2. Control de los materiales, medios y equipos, en la fabricación de mobiliario en industrias de madera, mueble y corcho (PGC).

- Inspeccionar los útiles e instrumentos necesarios para el aseguramiento de la calidad en la industria de la madera, corcho y mueble:
 - Control de calidad (inspecciones y ensayos) establecido.
 - Muestreos.



- Equipos de medida.
- Registros.
- Ensayos internos y externos.
- Elaboración del plan de control del proceso de fabricación y producto acabado.
- Determinación de los sistemas de control. Características:
 - De los suministros.
 - Variables de proceso y producto acabado.
 - Medios requeridos para el desarrollo y aplicación del plan de calidad y de gestión medioambiental de la empresa,
- Componentes de la gestión de los medios de control necesarios para la realización de muestras y ensayos en la industria de la madera, mueble y corcho:
 - Análisis de las materias primas utilizadas.
 - Útiles e instrumentos de medición en la industria de la madera, mueble y corcho.
 - Normativa vigente en materia de ensayos físico-químicos y físico-mecánicos en la industria de madera, corcho y mueble.
 - Racionalización de recursos energéticos.
- Estructuración del Procedimientos de control en la industria de la madera, mueble y corcho:
 - El objeto del procedimiento.
 - Elementos o materiales a inspeccionar.
 - Condiciones de muestreo.
 - Medios e instrumentos de ensayo.
 - Modo de operar.
 - Criterio de evaluación.
 - Forma de expresar los resultados e informes.
 - Cualificación del operario que realiza el control.

3. Inspección y ensayos programados a lo largo del proceso productivo en la fabricación de mobiliario en industrias de carpintería, mueble y corcho.

- Gestión de la calidad en la Industria de la madera, mueble y corcho:
 - Calidad y productividad.
 - Elementos de los sistemas de aseguramiento de la calidad.
 - Las funciones y los procesos.
 - Factores que afectan a la calidad. Diagramas causa efecto.
 - Manual de calidad de la empresa.
- Técnicas estadísticas aplicadas a la industrial de la madera, mueble y corcho:
 - Indicadores de calidad.
 - Determinación de indicadores de calidad (identificación de los factores y problemas de calidad)
 - Técnicas de análisis de problemas.
 - Diagramas causa-efecto.
 - Histogramas.
 - Análisis de Pareto.
 - Diagramas de Dispersión.
 - Control estadístico de procesos. Causas de la variabilidad.
 - El proceso en estado de control.
 - Muestreo. Tablas de muestreo.
 - Análisis de capacidad.
 - Gráficos de control. Manejos de paquetes informáticos de control estadístico de procesos. Fiabilidad.



4. Definición de mejoras del proceso y del producto en la industria de madera, mueble y corcho, mediante el análisis de indicadores de calidad, control y evaluación de resultados.

- Herramientas para la gestión de la calidad integral en la industria de madera, mueble y corcho:
 - Indicadores de calidad.
 - Diagramas causa-efecto.
 - Histogramas.
 - Diagramas de Dispersión.
- Interpretación y análisis de los resultados de los procesos y de los productos fabricados.
- Interpretación y valoración de resultados numéricos, estadísticos y biográficos relacionados con los procesos y los productos en la industria de madera, mueble y corcho:
 - Identificación de los factores y problemas de calidad en la industria de madera, mueble y corcho.
 - Los instrumentos de detección y medida en la industria de madera, mueble y corcho.
 - Verificación y ajuste periódico.
- Técnicas de análisis de problemas en la industria de madera, mueble y corcho.
- Control estadístico de procesos:
 - Causas de la variabilidad.
 - Causas comunes y causas especiales.
 - El proceso en estado de control.
 - Muestro. Tablas de muestro.
 - Análisis de capacidad.
 - Gráficos de control.
 - Manejos de paquetes informáticos de control estadístico de procesos.
 - Fiabilidad.
 - La revisión de planes de formación y campañas de información en función de los resultados.
 - Las fronteras para la implicación de los trabajadores en la aplicación de los SGC y SGCM: el grado de concienciación necesaria.
 - Inserción de los planes de formación y campañas de información en la órbita de la implicación necesaria.
 - El compromiso del SGCM de la organización con el entorno.

5. Supervisión de los equipos de protección, seguridad y prevención en industrias de madera, mueble y corcho.

- Estudio de la normativa básica de Prevención de Riesgos Laborales.
- Conocimiento de la normativa aplicable a la industria de madera, mueble y corcho.
- Aprendizaje y estudio de los riesgos más comunes en la industria de madera, mueble y corcho.
- Seguridad en el puesto de trabajo:
 - Protecciones en las máquinas.
 - Protecciones en las instalaciones.
 - Medidas de seguridad en producción, preparación de máquinas y mantenimiento.
 - Ergonomía.
 - Equipos de primeros auxilios.
 - Formación del personal.



- Establecimiento de medios, equipos y técnicas de seguridad:
- Ropas.
- Equipos de protección individual.

6. Definición de acciones en la Gestión del Plan de prevención de riesgos laborales en industrias de madera, mueble y corcho.

- Colaboración en la ejecución, implantación y seguimiento del plan de prevención de Riesgos Laborales:
 - Aportación al establecimiento del plan de prevención.
 - Definición de los derechos y deberes de los empleados y empresa.
 - Análisis de los puestos y evaluación de riesgos.
 - Establecimiento de la protección colectiva.
- Protección individual:
 - Protecciones contra golpes (pies).
 - Protecciones vías respiratorias.
 - Protecciones auditivas.
 - Protecciones de los ojos.
 - Protecciones de las manos.
 - Ropa de trabajo.
- Seguimiento de los controles de salud:
 - Orden y limpieza.
 - Señalización de puestos de trabajo.
 - Seguimiento del plan de emergencias y evacuación.
 - Conocimientos básicos de extinción de incendios.
 - Conocimientos básicos sobre primeros auxilios.
 - Control sobre la eficacia y eficiencia del sistema de prevención establecido.
 - Establecimiento de auditorías (internas y externas).

7. Aplicación del plan de gestión medioambiental en industrias de la madera, mueble y corcho.

- Gestión medioambiental en la industria de madera, mueble y corcho:
 - Introducción a la gestión medioambiental.
 - El medioambiente: evaluación y situación actual.
 - Planificación, organización y control de la gestión medioambiental.
 - Acciones para la prevención de riesgos medioambientales en la unidad de producción.
- Soporte documental del Sistema de Gestión Medioambiental (SGMA):
 - Determinación de aspectos medioambientales.
 - Certificación de los SGMA.
- Costes de calidad medioambiental en la industria de madera, mueble y corcho.
 - Estructura de costes de calidad.
 - Valoración obtención de datos de costes.
- Los mecanismos para la mejora de la calidad medioambiental en la industria de madera, mueble y corcho:
 - Acciones correctivas y preventivas.
 - La formulación de los "Planes de mejora" y de "objetivos anuales".
- Actuaciones de un sistema de gestión medioambiental:
 - Aportación de ideas a la elaboración del manual medioambiental de la empresa.
 - Determinación de aspectos medioambientales.
 - Establecimiento de objetivos y metas medioambientales.
 - Colaboración en la elaboración de la documentación del SGMA.



- Establecimiento de un control operacional.
- Planes de emergencia y capacidad de respuesta.
- Seguimiento y formación.
- Detección de no conformidades y determinación de acciones correctivas y preventivas.
- Establecimiento de auditorías internas y externas.
- Realización de la revisión por la dirección.
- Establecimiento de los costes medioambientales.
- Tratamiento de residuos generados en la industria de la madera, mueble y corcho:
 - Conocimiento de los tipos de residuos generados.
 - Clasificación de residuos.
 - Establecimiento del control de la captación, transporte y almacenamiento de los residuos.
 - Control sobre los tratamientos y aprovechamientos.
 - Controlar el tratamiento y eliminación de residuos.
 - Identificación de la normativa referente a tratamientos y vertidos.

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 los superiores o responsables deberá:
 - 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
 - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
 - 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
 - 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
 - 2.1 Tratar a éstos con respeto.
 - 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
 - 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
 - 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
 - 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.



3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.

4. Capacidades en relación con las personas:

- 4.1 Comunicación horizontal y vertical.
- 4.2 Dialogar constructivamente en la negociación de propuestas.

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 UC1364_3: Participar en el mantenimiento de los sistemas de gestión de la calidad, medioambiente, prevención y salud laboral en madera, corcho y mueble, 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 controlar la aplicación del plan de calidad y de gestión medioambiental, definiendo acciones para el control de prevención de los riesgos laborales en la industria de madera, mueble y corcho.



Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Establecer el plan de calidad, en la fabricación de mobiliario de carpintería y mueble.
2. Definir acciones en la Gestión del Plan de prevención de riesgos laborales.
3. Establecer la aplicación del plan de gestión medioambiental.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se entregarán instrucciones sobre cómo ordenar el plan de calidad y como coordinarse para evaluar los aspectos medio ambientales.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- 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 número 1, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:



<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Establecimiento del plan de calidad en la fabricación de mobiliario de carpintería y mueble.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Definición de objetivos y niveles de calidad a alcanzar.- Especificación de procedimientos de control y auditoría.- Organización de recursos materiales y energéticos.- Definición de mejoras de proceso y producto.- Gestión de documentación. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Definición de acciones en la gestión del Plan de Prevención de Riesgos laborales en la fabricación de mobiliario.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Supervisión de equipos de protección, máquinas y utillaje.- Control en la manipulación.- Formación de los trabajadores.- Cumplimiento de las órdenes de trabajo.- Organización de auditorías.- Revisión del Plan de Prevención de riesgos laborales. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Aplicación del plan de Gestión Medioambiental en la fabricación de mobiliario.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Organización de auditorías medioambientales.- Propuesta de mejora en procedimientos.- Control del transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos.- Costes y normas legales. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad y prevención de riesgos laborales aplicable a la producción en industrias de fabricación de mobiliario.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa medioambiental aplicable en industrias de fabricación de mobiliario.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala A

5	<i>El plan de calidad se elabora, definiendo todos los objetivos y niveles de calidad a alcanzar, especificando todos los procedimientos de control y auditorías a efectuar para mantenerlo actualizado y organizar los recursos materiales y energéticos, elaborando y gestionando toda la documentación requerida y proponiendo mejoras en procesos y productos para optimizar la fabricación de mobiliario de carpintería y mueble.</i>
4	<i>El plan de calidad se elabora, definiendo la mayoría de objetivos y niveles de calidad a alcanzar, especificando la mayoría de procedimientos de control y auditorías a efectuar para mantenerlo actualizado y organizar los recursos materiales y energéticos, aunque se deja algún aspecto secundario, elaborando y gestionando la documentación requerida y proponiendo mejoras en procesos y productos para optimizar la fabricación de mobiliario de carpintería y mueble, aunque no considera algún aspecto secundario.</i>
3	<i>El plan de calidad se elabora, definiendo la mayoría de objetivos y niveles de calidad a alcanzar, pero no todos, especificando la mayoría de procedimientos de control y auditorías a efectuar para mantenerlo actualizado y organizar los recursos materiales y energéticos, aunque se deja algunos aspectos secundarios, elaborando y gestionando alguno de los documentos requeridos y proponiendo mejoras en procesos y productos para optimizar la fabricación de mobiliario de carpintería y mueble, aunque no considera algunos aspectos secundarios.</i>
2	<i>El plan de calidad se elabora, definiendo algunos objetivos y niveles de calidad a alcanzar, pero no todos, especificando algunos procedimientos de control y auditorías a realizar para mantenerlo actualizado y organizar los recursos materiales y energéticos, aunque se deja algún aspecto importante, elaborando y gestionando alguno de los documentos requeridos y proponiendo mejoras en procesos y productos para optimizar la fabricación de mobiliario de carpintería y mueble, aunque no considera algún aspecto importante.</i>
1	<i>El plan de calidad se elabora, sin definir los objetivos y niveles de calidad a alcanzar, ni especificar los procedimientos de control y auditorías a realizar para mantenerlo actualizado y organizar los recursos materiales y energéticos, elaborando y gestionando alguno de los documentos requeridos, pero sin proponer mejoras en procesos y productos para optimizar la fabricación de mobiliario de carpintería y mueble.</i>

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



Escala B

5	<p><i>Se supervisan los equipos de protección y señales de los equipos, máquinas y utillajes, controlando la manipulación de los mismos, considerando siempre la formación y aptitud de los trabajadores responsables de ejecutar las operaciones y el cumplimiento de las órdenes de trabajo establecidas. Se organizan las auditorías y procedimientos de control para revisar y mantener actualizado el Plan de Prevención de Riesgos Laborales en la fabricación de mobiliario en base al cumplimiento de la normativa vigente.</i></p>
4	<p><i>Se supervisan la mayoría de equipos de protección y señales de los equipos, máquinas y utillajes, controlando la manipulación de los mismos, considerando la formación y aptitud de los trabajadores responsables de ejecutar las operaciones, aunque se olvida de algún aspecto secundario, y el cumplimiento de la mayoría de las órdenes de trabajo establecidas. Se organizan las auditorías y procedimientos de control para revisar y mantener actualizado el Plan de Prevención de Riesgos Laborales en la fabricación de mobiliario en base al cumplimiento de la normativa vigente, aunque no tiene en cuenta algún aspecto secundario.</i></p>
3	<p><i>Se supervisan algunos de los equipos de protección y señales de los equipos, máquinas y utillajes, controlando la manipulación de los mismos, considerando la formación y aptitud de los trabajadores responsables de ejecutar las operaciones, aunque se olvida de algunos aspectos secundarios, y el cumplimiento de algunas órdenes de trabajo establecidas. Se organizan las auditorías y procedimientos de control para revisar y mantener actualizado el Plan de Prevención de Riesgos Laborales en la fabricación de mobiliario en base al cumplimiento de la normativa vigente, aunque no tiene en cuenta algunos aspectos secundarios.</i></p>
2	<p><i>Se supervisan algunos de los equipos de protección y señales de los equipos, máquinas y utillajes, sin controlar la manipulación de los mismos, considerando la formación y aptitud de los trabajadores responsables de ejecutar las operaciones, aunque se olvida de algún aspecto importante, y el cumplimiento de algunas órdenes de trabajo establecidas. Se organizan las auditorías y procedimientos de control para revisar y mantener actualizado el Plan de Prevención de Riesgos Laborales en la fabricación de mobiliario en base al cumplimiento de la normativa vigente, aunque no tiene en cuenta algún aspecto importante.</i></p>
1	<p><i>Se supervisan los equipos de protección y señales de los equipos, máquinas y utillajes, pero no todos, sin controlar la manipulación de los mismos, sin considerar la formación y aptitud de los trabajadores responsables de ejecutar las operaciones ni el cumplimiento de las órdenes de trabajo establecidas. No se organizan las auditorías y procedimientos de control para revisar y mantener actualizado el Plan de Prevención de Riesgos Laborales en la fabricación de mobiliario ya que no se tiene en cuenta el cumplimiento de la normativa vigente.</i></p>

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

Escala C

5	<p><i>Se organizan las auditorías y procedimientos de control en la aplicación del Plan de Gestión Medioambiental en la fabricación de mobiliario, considerando la propuesta de mejoras en los procedimientos de fabricación, y definiendo los sistemas y medios de control empleados para el transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos, teniendo en cuenta el los costes y el respeto de las normas legales.</i></p>
4	<p><i>Se organizan las auditorías y la mayoría de procedimientos de control en la aplicación del Plan de Gestión Medioambiental en la fabricación de mobiliario, considerando la propuesta de mejoras en los procedimientos de fabricación, aunque se olvida de algún aspecto secundario, y definiendo los sistemas y medios de control empleados para el transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos, teniendo en cuenta el los costes y el respeto de las normas legales, aunque no considera algún aspecto secundario.</i></p>
3	<p><i>Se organizan las auditorías y la mayoría de procedimientos de control en la aplicación del Plan de Gestión Medioambiental en la fabricación de mobiliario, considerando las propuestas de mejoras en los procedimientos de fabricación, pero se deja algunos aspectos secundarios, y definiendo los sistemas y medios de control empleados para el transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos, teniendo en cuenta el los costes y el respeto de las normas legales, aunque no considera algunos aspectos secundarios.</i></p>
2	<p><i>Se organizan las auditorías y algunos procedimientos de control en la aplicación del Plan de Gestión Medioambiental en la fabricación de mobiliario, considerando las propuestas de mejoras en los procedimientos de fabricación, pero se deja algún aspecto importante, y definiendo los sistemas y medios de control empleados para el transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos, teniendo en cuenta el los costes y el respeto de las normas legales, aunque no considera algún aspecto importante.</i></p>
1	<p><i>No se organizan las auditorías ni los procedimientos de control en la aplicación del Plan de Gestión Medioambiental en la fabricación de mobiliario, no se consideran propuestas de mejoras en los procedimientos de fabricación, ni se definen los sistemas y medios de control empleados para el transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos, ni tiene en cuenta los costes y el respeto de las normas legales.</i></p>

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



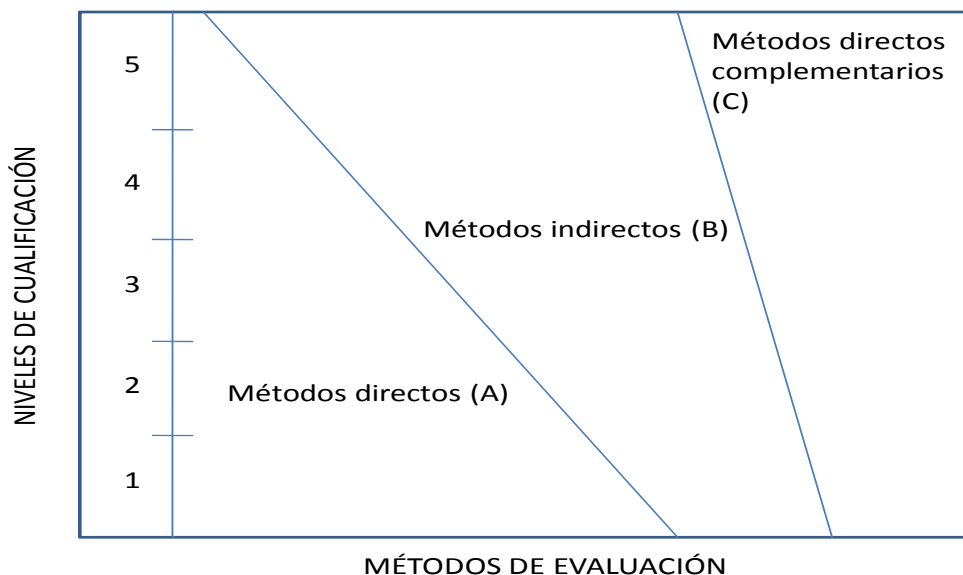
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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.

- Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el mantenimiento de los sistemas de gestión de la calidad, medioambiente, prevención y salud laboral en madera, corcho y mueble, 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 3. En este nivel no tiene tanta 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) Dado el tipo de situación, es necesario contar con una empresa vinculada al contexto de evaluación, que colabore, por ejemplo en líneas de fabricación, equipos, maquinaria, y otros materiales para organizar el proceso de evaluación del candidato.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1365_3: Gestionar el parque de madera y corcho”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PLANIFICACIÓN Y
GESTIÓN DE LA FABRICACIÓN EN INDUSTRIAS DE
MADERA Y CORCHO**

Código: MAM424_3

NIVEL: 3



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 UC1365_3: Gestionar el parque de madera y 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 gestión del parque de madera y 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 las operaciones del aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de madera y corcho, a partir del plan de producción.*

- 1.1 Determinar las necesidades de materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de madera y corcho a partir de la lista de materiales correspondiente al plan de producción general de la empresa, considerando las



- fechas de necesidad, los plazos de aprovisionamiento y el stock de seguridad, revisando la existencia disponible y comparando con la existencia mínima establecida.
- 1.2 Programar el aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de madera y corcho, de acuerdo a las necesidades existentes, teniendo en cuenta el plan general de la empresa, utilizando las herramientas de cálculo definidas.
 - 1.3 Gestionar el aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de madera y corcho, minimizando los costes, teniendo en cuenta la disponibilidad de los proveedores, el coste (de suministro y almacenamiento), que cubran las necesidades detectadas en cantidad y plazo y la existencias de ofertas, atendiendo a particularidades técnicas de los procesos de producción.
 - 1.4 Planificar el inventario de existencias, en función de los planes de producción, aprovisionamiento y sistemas de control interno de la empresa.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicable, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

2. Supervisar la recepción de materias primas y auxiliares demandadas en la fabricación de productos de madera y corcho, gestionando el parque de madera y corcho.

- 2.1 Comprobar la recepción de las materias primas y auxiliares, evaluando distintos aspectos (cantidad, calidad y destino en las sucesivas fases de producción), así como la clasificación de la materia prima recibida que se efectúa en función de sus características y utilización.
 - 2.2 Comprobar en la recepción de materias primas y auxiliares, que el registro de las entradas de los lotes de madera y corcho se efectúa, recogiendo información (año de la saca, fecha de entrada, números de factura o albarán de entrega, nombre del proveedor y cantidades correspondientes a cada entrada, entre otros), según lo requerido en el plan de producción general de la empresa.
 - 2.3 Distribuir las instrucciones de los trabajos de almacenaje de productos de madera y corcho, al personal a su cargo, teniendo en cuenta características de producción (previsiones de producción, características del personal y condiciones de trabajo), así como las condiciones de almacenaje de los productos, evitando el deterioro del material, según el plan de calidad y producción de la empresa.
 - 2.4 Establecer los criterios de ubicación de los diversos materiales requeridos en la fabricación de productos de madera y corcho, atendiendo a características (del producto, utilización posterior y optimización del espacio), según el plan de producción de la empresa.
 - 2.5 Controlar que el registro de lotes de las salidas de las materias primas y auxiliares demandadas en la fabricación de productos de madera y corcho a las líneas de producción, se efectúa conforme al sistema de producción establecido en la empresa.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicables, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de



tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

3. *Hacer un seguimiento del almacenamiento de los productos terminados de madera y corcho, según las instrucciones técnicas y el programa de producción y aprovisionamiento de la empresa.*

- 3.1 Comprobar las condiciones de limpieza de los almacenes y equipos en industrias de madera y corcho para que cumplan con lo establecido, en el plan de limpieza y mantenimiento.
 - 3.2 Establecer los criterios de ubicación de productos terminados de madera y corcho, de acuerdo con las características del producto, (identificación posterior, salida y óptimo aprovechamiento de los recursos), de acuerdo al plan de producción general de la empresa.
 - 3.3 Comprobar que los equipos auxiliares de transporte, utilizados en el almacenamiento de materias primas y auxiliares cumplen con el plan de mantenimiento preventivo y la normativa existente, mediante el análisis del registro documental de las acciones efectuadas.
 - 3.4 Establecer las cantidades, así como los: flujos, momentos, destinos y puntos de almacenamiento intermedios de los productos a suministrar, según los requerimientos del plan general de producción.
 - 3.5 Constatar que el transporte dentro del almacén y en la planta, controlando que se cumple con los requerimientos de: circulación de los vehículos, itinerarios, puntos intermedios y finales, respetando las condiciones de seguridad y minimizando los costos, de acuerdo con el procedimiento de tráfico interno de traslado de mercancías.
 - 3.6 Controlar el registro de salidas de suministros a producción, respecto a su cumplimentación, que se efectúa conforme al sistema establecido en el plan de producción de la empresa.
 - 3.7 Distribuir las instrucciones y los trabajos, de acuerdo a: las necesidades del almacén, las características del personal y las condiciones de trabajo, según el plan de calidad establecido.
 - 3.8 Organizar las existencias de productos de madera y corcho, en relación con los programas de producción y aprovisionamiento establecidos.
 - 3.9 Corregir las posibles desviaciones de existencias en el almacenamiento de productos madera y corcho, cuando se detecten, según las instrucciones técnicas.
 - 3.10 Controlar la ejecución de los sistemas de ejecución de inventarios y sus características, investigando las causas de posibles diferencias en relación con los controles de existencias, de acuerdo al plan de producción de la empresa.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicable, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

4. *Gestionar la expedición de los pedidos de productos de madera y corcho, organizando personal, mercancías y transporte.*

- 4.1 Controlar las expediciones de los pedidos de productos de madera y corcho, de acuerdo a las características del pedido, las existencias en almacén y los plazos de entrega, así como los documentos contractuales.



- 4.2 Organizar el personal de almacén, según los pedidos a preparar en cada período de tiempo, entregando la documentación correspondiente y concretando las instrucciones de trabajo.
 - 4.3 Efectuar el almacenamiento y, en su caso, el traslado y reciclado de productos defectuosos, informando a los departamentos responsables.
 - 4.4 Organizar el transporte de las expediciones, de acuerdo a los programas y calendarios de entrega, de forma que los materiales transportados no sufran deterioro.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicables, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

5. Controlar que se dispone de la documentación generada en la fabricación de productos de madera y corcho.

- 5.1 Comprobar que el registro de datos se efectúe, en función de los productos recibidos en la zona de almacenamiento, tanto de materias primas, auxiliares como de producto acabado, según lo requerido en el plan de producción de la empresa.
 - 5.2 Planificar el tratamiento de los datos obtenidos en la fabricación de productos de madera y corcho, ajustándose a los requerimientos del plan de producción de la empresa, facilitando la lectura e interpretación de los resultados y la identificación de desviaciones en la recepción de material, procesos de producción y comercialización.
 - 5.3 Proponer mejoras de calidad, gestión medioambiental y reducción de costes, a partir de los resultados obtenidos y del análisis de la información referente a: la calidad del producto y del proceso, posibles desviaciones en los valores de control, así como causas de no conformidades.
 - 5.4 Comunicar las desviaciones detectadas en la recepción de materias primas y productos auxiliares utilizados en la fabricación de productos de madera y corcho, al departamento o superior responsable, siguiendo los procedimientos establecidos en el plan general de producción de la empresa.
 - 5.5 Ajustar la documentación generada en el proceso de fabricación de productos de madera y corcho (recepción, almacenamiento y expedición de materias primas y auxiliares), a las normas establecidas en el plan general de producción de la empresa, permitiendo la fácil interpretación por parte de los responsables de la gestión de calidad, medioambiental y de los operarios.
 - 5.6 Comprobar que la información generada y utilizada en el proceso de fabricación de productos de madera y corcho sea la requerida en la definición, implantación y desarrollo de los planes de calidad y de la gestión medioambiental de la empresa.
 - 5.7 Establecer el flujo de información en el proceso de fabricación de productos de madera y corcho, mejorando la calidad de la gestión medioambiental y permitiendo la participación de todo el personal, de acuerdo al plan general de producción de la empresa.
 - 5.8 Gestionar la documentación, asegurando la conservación, actualización, fácil acceso y difusión de la información relativa a la gestión de calidad y medioambiental de acuerdo al plan general de producción de la empresa.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicable, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de



tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

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 UC1365_3: Gestionar el parque de madera y corcho. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Operaciones del aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares necesarias para la fabricación de productos de madera y corcho, considerando el plan de producción, disponibilidad de los proveedores y costes.

- Documentación requerida en la programación del aprovisionamiento.
 - Plan general de aprovisionamiento de la empresa.
 - Plan de producción general de la empresa con objetivos de producción.
 - Escandallos de productos.
 - Inventarios actualizados.
 - Relación de materiales por proveedor, con plazos de aprovisionamiento, costes unitarios y características técnicas.
 - Características técnicas de las máquinas.
 - Especificaciones técnicas de los productos a fabricar.
- Programación del aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Plan general de la empresa.
 - Identificación de necesidades.
 - Herramientas de cálculo para la programación de necesidades: Hoja de cálculo y ERP.
- Determinación de las necesidades de materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Plan de producción de la empresa.
 - Lista de materiales necesarios.
 - Determinación de las fechas de necesidad.
 - Plazos de aprovisionamiento.
 - Stock de seguridad. Criterios para fijarlo.
 - Procedimientos de revisión de existencias.
 - Existencia mínima. Criterios para fijarla.
- Gestión del aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Criterios de selección de proveedores.
 - Evaluación de su disponibilidad.
 - Estimación de costes de suministro y almacenamiento.
 - Procedimiento de evaluación de ofertas.
- Criterios de calidad aplicables a los materiales, en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Características.
 - Procesos de fabricación.
 - Pedidos para cubrir las necesidades en cantidad y plazo.



- Planificación del inventario de existencias.
 - Planes de producción.
 - Planes de aprovisionamiento.
 - Sistemas de control de inventario.

2. Supervisión de la recepción de materias primas y auxiliares demandadas en la fabricación de productos de madera y corcho, gestionando el parque de madera y corcho.

- Documentación de recepción.
 - Pedidos de materias primas y auxiliares.
 - Albaranes de entrega.
 - Especificaciones técnicas de materias primas y auxiliares.
 - Plan de producción de la empresa. Registros de producción.
- Recepción de materias primas y auxiliares en la fabricación de productos de madera y corcho. Características.
 - Procedimiento de control de recepción.
 - Criterios de calidad aplicables a los materiales.
 - Clasificación de materia prima.
 - Registro de entrada de lotes de madera y corcho: información a recoger.
 - Instrucciones o procedimientos del sistema productivo.
- Factores que interviene en la recepción de de materias primas y auxiliares para fabricación de productos de madera y corcho.
 - Cantidad.
 - Calidad.
 - destino en las sucesivas fases de producción.
 - Año de la saca
 - Fecha de entrada.
 - Números de factura o albarán de entrega.
 - Nombre del proveedor y cantidades correspondientes a cada entrada.
- Distribución de instrucciones al personal en la recepción de materias primas para fabricación de productos de madera y corcho.
 - Relación de personal y su cualificación.
 - Previsiones de producción.
 - Características del personal según puesto de trabajo.
 - Condiciones de trabajo requeridas en cada puesto.
 - Interpretación del plan de calidad.
- Equipos de recepción en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Estanterías de almacenaje.
 - Equipos auxiliares de transporte.
 - Equipos y aplicaciones informáticas de gestión de almacén.

3. Supervisión del almacenamiento de los productos terminados de madera y corcho, según las instrucciones técnicas y el programa de producción y aprovisionamiento de la empresa.

- Documentación de supervisión del almacenamiento en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Plan de limpieza y mantenimiento de la empresa.
 - Plan de producción general de la empresa.
 - Inventarios actualizados.
 - Normas de circulación de vehículos en recintos industriales.



- Procedimiento de tráfico interno de mercancías.
- Relación de personal y su cualificación.
- Instrucciones o procedimientos de calidad.
- Limpieza de almacenes y equipos en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Operaciones de limpieza de almacenes.
 - Operaciones de limpieza de equipos.
 - Plan de limpieza y mantenimiento. Condiciones mínimas.
 - Registros de limpieza.
- Almacenamiento y manipulación de productos en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Criterios de ordenación del almacén.
 - Establecimiento e identificación de ubicaciones.
 - Optimización de costes y recorridos.
 - Criterios de manipulación y conservación de productos.
 - Control y registro de entradas, salidas y movimientos de almacén.
- Verificación del transporte dentro del almacén en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Procedimiento de tráfico interno de traslado de mercancías.
 - Criterios de seguridad en la circulación.
- Gestión de existencias en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Determinación de suministros según el plan de producción.
 - Organización de existencias.
 - Métodos de control del inventario.
 - Análisis y corrección de desviaciones de inventario.
 - Registro de salidas de suministros a producción.

4. Gestión de la expedición de los pedidos de productos de madera y corcho, organizando personal, mercancías y transporte.

- Documentación de expedición de productos de madera y corcho.
 - Pedidos de clientes.
 - Inventarios actualizados.
 - Documentos contractuales.
 - Relación de personal y su cualificación.
 - Instrucciones de control de calidad.
 - Albaranes de expedición.
- Gestión de expediciones de los pedidos de productos de madera y corcho.
 - Documentos contractuales relacionados con los pedidos.
 - Preparación de entregas de producto acabado.
 - Control de productos previo a la expedición: criterios de calidad.
 - Tratamiento de productos no conformes.
 - Confección de rutas de transporte.
 - Procedimientos de estiba de productos acabados: manipulación, embalaje y carga de productos acabados.
 - Organización del transporte. Características.
- Gestión del personal en la expedición de los pedidos.
 - Previsiones de expedición.
 - Distribución de instrucciones por puesto de trabajo.



5. Control de disposición de la documentación generada en la fabricación de productos de madera y corcho.

- Documentación de fabricación de productos de madera y corcho.
 - Plan de producción general de la empresa.
 - Registros de toma de datos, según plan de producción.
 - Instrucciones de control de calidad.
 - Registros de control de calidad y medioambientales.
 - Registro de acciones correctivas y preventivas.
 - Plan de calidad de la empresa.
 - Plan medioambiental de la empresa.
- Comprobación de registro de datos en la fabricación de productos de madera y corcho: Características.
 - Requerimientos del plan de producción de la empresa.
 - Registro de datos de productos recibidos en la zona de almacenamiento, producción, expedición, comercialización.
 - Registro de datos de materias primas, auxiliares y producto acabado.
 - Registros de control de calidad y medioambientales.
 - Registros de acciones correctivas y preventivas.
 - Control de archivos de documentación. Características.
- Planificación del tratamiento de los datos obtenidos. Procedimientos.
 - Sistemas de control y planificación de toma de datos.
 - Gestión de la calidad y medioambiente.
 - Criterios de clasificación y archivo de documentos.
 - Identificación y comunicación de desviaciones.
 - Análisis e interpretación de datos relativos a la calidad del producto y del proceso.
 - Propuesta de acciones correctoras.
 - Criterios para la distribución de la información y los documentos soporte.
 - Gestión de revisiones de la documentación: conservación, actualización y difusión de los documentos.

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

- 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 asignadas, 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 proveedores/clientes deberá:
- 2.1 Tratarlos 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/ proveedor.
 - 2.6 Ser asertivo.
 - 2.7 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, amable, entre otras.
 - 2.8 Demostrar un buen hacer profesional.
 - 2.9 Adaptarse al contexto y las necesidades de los usuarios.
 - 2.10 Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
 - 2.11 Capacidad de comunicación con los clientes.
3. En otros aspectos deberá:
- 3.1 Cuidar el aspecto y el 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 mecanizada 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.
4. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
- 4.1 Tratarlos con cortesía, respeto y discreción.
 - 4.2 Dinamizar y coordinar equipos de trabajo.
 - 4.3 Tener habilidades de resolución de conflictos y resolución de problemas.
 - 4.4 Transmitir indicaciones claras e inequívocas al personal bajo su responsabilidad.
 - 4.5 Comunicarse eficazmente con las personas del equipo adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
 - 4.6 Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
 - 4.7 Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
5. En relación a la obra, puesto de trabajo y otros aspectos deberá:
- 5.1 Responsabilizarse del trabajo que desarrolla, cumpliendo los objetivos y plazos establecidos.
 - 5.2 Adaptarse a la organización integrándose al sistema de relaciones técnico profesionales.
 - 5.3 Tener iniciativa para promover proyectos.
 - 5.4 Tener iniciativa para encontrar información y relacionarse con proveedores.



- 5.5 Tener una actitud consecuente con el medio ambiente. Limpieza, reciclaje de residuos, ahorro y eficiencia energética.
- 5.6 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
- 5.7 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 5.8 Preocuparse por cumplir siempre las medidas de seguridad en las actividades 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 UC1365_3: Gestionar el parque de madera y 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 planificar y supervisar la recepción de un suministro de materias primas y productos auxiliares requeridos para la fabricación de tablas de madera aserrada de diferentes escuadrías y calidades, y tapones de corcho, supervisar el almacenamiento de los productos terminados en base al plan de producción y un espacio dados, gestionar y organizar el transporte de los mismos, y controlar que se dispone de la documentación generada en todos estos procesos. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Planificar el aprovisionamiento de materias primas y auxiliares.
2. Supervisar la recepción de los productos demandados para la fabricación.
3. Supervisar el almacenamiento de los productos terminados.



4. Gestionar la expedición de los productos terminados.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, herramientas y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- 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>Planificación del aprovisionamiento de materias primas y elementos requeridos para la fabricación de tablas de madera aserrada de diferentes escuadrías y calidades, y tapones de corcho.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Determinación de las necesidades de aprovisionamiento para la fabricación de tablas de madera aserrada y tapones de corcho.- Elaboración del programa de aprovisionamiento.- Selección de proveedores.- Emisión de los pedidos a los proveedores. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Supervisión de la recepción de los productos demandados para la fabricación de tablas de madera aserrada de diferentes escuadrías y calidades y tapones de corcho.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Evaluación de las características requeridas en la recepción de los productos demandados para la fabricación de tablas de madera aserrada de diferentes escuadrías y calidades y de tapones de corcho.- Verificación de la clasificación de los productos recibidos según sus características y utilización.- Verificación del registro de entrada de los productos recibidos según plan de producción.- Distribución de instrucciones de trabajo al personal para el almacenaje de los productos.- Determinación de criterios de ubicación del material



	<p>según sus características.</p> <ul style="list-style-type: none">- Verificación que el registro de salida del material se realiza acorde al sistema de producción de la empresa. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Supervisión del almacenamiento de las tablas de madera aserrada y tapones de corcho terminados.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de la limpieza y mantenimiento de almacenes y equipos de transporte.- Establecimiento de criterios de ubicación de tablas de madera aserrada y tapones de corcho.- Establecimiento de flujos de productos a suministrar.- Distribución de instrucciones de trabajo al personal para el almacenaje de los productos.- Verificación del transporte de productos.- Verificación del registro de salida.- Comprobación de la realización del inventario.- Corrección de las desviaciones de inventario e investigación de sus causas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Gestión de la expedición de tablas de madera aserrada y tapones de corcho fabricados.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de expediciones considerando las existencias, los pedidos a servir y sus condiciones.- Distribución de instrucciones de trabajo al personal para la expedición de los productos.- Supervisión del almacenaje, transporte y reciclado de productos defectuosos.- Organización del transporte de los productos para que no sufran deterioro. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D</i></p>



Escala A

5	<i>El programa de aprovisionamiento se elabora, determinando las materias primas, componentes y elementos semielaborados requeridos en la fabricación de tablas de madera aserrada y tapones de corcho, según las necesidades establecidas, los plazos y el stock de seguridad, seleccionando a los proveedores en función de criterios de calidad, coste y ofertas y emitiendo los pedidos de todos los elementos requeridos a los mismos.</i>
4	<i>El programa de aprovisionamiento se elabora, determinando la mayoría de materias primas, componentes y elementos semielaborados requeridos en la fabricación de tablas de madera aserrada y tapones de corcho, según las necesidades establecidas, los plazos y stock de seguridad, seleccionando a los proveedores en función de criterios de calidad, coste y ofertas y emitiendo los pedidos de la mayoría de los elementos necesarios a los mismos, aunque se deja alguno secundario.</i>
3	<i>El programa de aprovisionamiento se elabora, determinando la mayoría de materias primas, componentes y elementos semielaborados requeridos en la fabricación de tablas de madera aserrada y tapones de corcho, según la mayoría de necesidades establecidas, plazos y stock de seguridad, pero no todos, seleccionando a los proveedores en función de criterios de costes y ofertas, pero no de calidad y emitiendo los pedidos de la mayoría de los elementos necesarios a los mismos, aunque se deja algunos secundarios.</i>
2	<i>El programa de aprovisionamiento se elabora, determinando solo algunas materias primas y componentes y elementos semielaborados requeridos en la fabricación de tablas de madera aserrada y tapones de corcho, sin considerar todas las necesidades establecidas, plazos y stock de seguridad, seleccionando a los proveedores sin considerar criterios de calidad, coste ni ofertas, emitiendo los pedidos de algunos elementos necesarios a los mismos, aunque se deja alguno importante.</i>
1	<i>El programa de aprovisionamiento se elabora, sin determinar las materias primas, componentes y elementos semielaborados requeridos en la fabricación de tablas de madera aserrada y tapones de corcho, seleccionando a los proveedores sin considerar criterios de calidad, coste ni ofertas y sin emitir los pedidos de los elementos necesarios a los mismos.</i>

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



Escala B

5	<p><i>Se supervisa la recepción de materias primas, componentes y semielaborados, evaluando las características requeridas, verificando que se clasifican según sus características y utilización, registrando la entrada de todos los productos, coordinando el trabajo del personal de almacén mediante la distribución de las instrucciones de trabajo necesarias, considerando la producción a realizar, las características del personal y las condiciones de almacenaje, estableciendo criterios de ubicación acordes a las características de todos los productos, verificando que los registros de salida se cumplimentan y que toda la documentación generada en el proceso de recepción está debidamente cumplimentada y archivada.</i></p>
4	<p><i>Se supervisa la recepción de materias primas componentes y semielaborados, evaluando las principales características requeridas, verificando que se clasifican según sus características, registrando la entrada de todos los productos, coordinando el trabajo del personal de almacén mediante la distribución de las instrucciones de trabajo necesarias, considerando la producción a realizar, las características del personal y las condiciones de almacenaje, estableciendo criterios de ubicación adecuados a las características de los productos principales, verificando que los registros de salida se cumplimentan adecuadamente y que la mayor parte de documentación generada en el proceso de recepción está debidamente cumplimentada y archivada, aunque no verifique algún documento secundario.</i></p>
3	<p><i>Se supervisa la recepción de materias primas, componentes y semielaborados, evaluando las principales características requeridas, verificando que se clasifican según sus características, registrando la entrada de casi todos los productos, coordinando el trabajo del personal de almacén mediante la distribución de algunas instrucciones de trabajo, pero no todas, estableciendo criterios de ubicación adecuados a las características de algunos productos principales pero no todos, verificando que los registros de salida se cumplimentan adecuadamente y que alguna documentación generada en el proceso de recepción está debidamente cumplimentada y archivada, no verificando algún documento principal.</i></p>
2	<p><i>Se supervisa la recepción de materias primas, componentes y semielaborados, evaluando algunas características requeridas, verificando que algunas se clasifican según sus características, registrando la entrada de algunos productos, coordinando el trabajo del personal de almacén sin la distribución de instrucciones de trabajo, estableciendo criterios de ubicación inadecuados a las características de algunos productos, verificando que algunos registros de salida se cumplimentan adecuadamente y que alguna documentación generada en el proceso de recepción está debidamente cumplimentada y archivada, no verificando ningún documento principal.</i></p>
1	<p><i>Se supervisa la recepción sin evaluar las características requeridas, sin verificar que las materias primas se clasifican según sus características, no registrando la entrada de los productos, coordinando el trabajo del personal de almacén sin distribuir las instrucciones de trabajo necesarias, sin establecer criterios de ubicación adecuados a las características de todos los productos, sin verificar que los registros de salida se cumplimentan adecuadamente y que toda la documentación generada en el proceso de recepción está cumplimentada y archivada.</i></p>

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



Escala C

5	<p><i>Se supervisa el almacenamiento de las tablas de madera aserrada y tapones de corcho terminados, comprobando la limpieza y mantenimiento de todos los almacenes y equipos de transporte según los planes de limpieza y mantenimiento, estableciendo la ubicación de productos según sus características y los flujos de suministro según el plan de producción, coordinando el trabajo del personal, distribuyendo las instrucciones de trabajo necesarias considerando la producción a realizar, las características del personal y las condiciones de almacenaje, verificando que el transporte interno se realiza siguiendo el procedimiento de tráfico establecido, verificando que los registros de salida se cumplimentan según el plan de producción, comprobando que el inventario se ejecuta según procedimiento interno, corrigiendo las desviaciones detectadas e investigando sus causas y verificando que toda la documentación generada en el proceso de almacenaje está cumplimentada y archivada.</i></p>
4	<p><i>Se supervisa el almacenamiento de las tablas de madera aserrada y tapones de corcho terminados, comprobando los aspectos más importantes de la limpieza y mantenimiento de todos los almacenes y equipos de transporte según los planes de limpieza y mantenimiento, estableciendo la ubicación de productos según sus características principales y los flujos de suministro según el plan de producción, coordinando el trabajo del personal, distribuyendo las instrucciones de trabajo necesarias considerando la producción a realizar, las características del personal y las condiciones de almacenaje, verificando que el transporte interno se realiza cumpliendo los requisitos principales del procedimiento de tráfico establecido, verificando que los registros de salida se cumplimentan según el plan de producción, comprobando que el inventario se ejecuta según procedimiento interno, corrigiendo las desviaciones detectadas e investigando las causas de las desviaciones más importantes y verificando que la mayor parte de la documentación generada en el proceso de almacenaje está cumplimentada y archivada.</i></p>
3	<p><i>Se supervisa el almacenamiento de las tablas de madera aserrada y tapones de corcho terminados, comprobando algunos aspectos de la limpieza y mantenimiento de los almacenes y equipos de transporte según los planes de limpieza y mantenimiento, estableciendo la ubicación de productos según algunas características y algunos flujos de suministro, pero no todos, según el plan de producción, coordinando el trabajo del personal, distribuyendo algunas instrucciones de trabajo pero no todas, verificando algunos aspectos del transporte interno según el procedimiento de tráfico establecido, verificando que los registros de salida se cumplimentan según el plan de producción, comprobando que el inventario se ejecuta según procedimiento interno, corrigiendo algunas de las desviaciones detectadas e investigando las causas de algunas desviaciones y verificando que alguna documentación generada en el proceso de almacenaje está cumplimentada y archivada.</i></p>
2	<p><i>Se supervisa el almacenamiento de las tablas de madera aserrada y tapones de corcho terminados, comprobando algunos aspectos de la limpieza y mantenimiento de los almacenes y equipos de transporte según los planes de limpieza y mantenimiento, estableciendo la ubicación de productos según algunas características y algunos flujos de suministro, pero no todos, según el plan de producción, coordinando el trabajo del personal sin distribuir instrucciones de trabajo, verificando algunos aspectos del transporte interno según el procedimiento de tráfico establecido, verificando que algunos registros de salida se cumplimentan según el plan de producción, comprobando que el inventario se ejecuta según algunos requisitos del procedimiento interno pero no todos, corrigiendo algunas de las desviaciones detectadas e investigando las causas de algunas desviaciones y verificando que alguna documentación generada en el proceso de almacenaje está cumplimentada y archivada.</i></p>
1	<p><i>Se supervisa el almacenamiento de las tablas de madera aserrada y tapones de corcho terminados, sin comprobar la limpieza y mantenimiento de los almacenes y equipos de transporte según los planes de limpieza y mantenimiento, estableciendo la ubicación de productos sin considerar sus características y los flujos de suministro sin considerar el plan de producción, coordinando el trabajo</i></p>

del personal sin distribuir las instrucciones de trabajo necesarias, sin verificar que el transporte interno se realiza siguiendo el procedimiento de tráfico establecido, sin verificar que los registros de salida se cumplimentan según el plan de producción, sin comprobar que el inventario se ejecuta según procedimiento interno, sin corregir las desviaciones detectadas sin averiguar sus causas y sin verificar que toda la documentación generada en el proceso de recepción está cumplimentada y archivada.

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

Escala D

5	<p><i>Se gestiona la expedición de tablas de madera aserrada y tapones de corcho fabricados, preparando las expediciones a realizar considerando las existencias disponibles, todos los pedidos a servir y sus condiciones, coordinando el trabajo del personal distribuyendo las instrucciones de trabajo necesarias considerando los pedidos a servir, supervisando el almacenaje de todos los productos defectuosos, su transporte y reciclado, organizando el transporte según la planificación de entregas y procedimientos establecidos y verificando que toda la documentación utilizada en el proceso de expedición está cumplimentada y archivada.</i></p>
4	<p><i>Se gestiona la expedición de tablas de madera aserrada y tapones de corcho fabricados, preparando las expediciones a realizar considerando las existencias disponibles, todos los pedidos a servir y sus condiciones más importantes, coordinando el trabajo del personal distribuyendo las instrucciones de trabajo necesarias considerando los pedidos a servir, supervisando el almacenaje de algunos productos defectuosos aunque no todos, su transporte y reciclado, organizando el transporte según la planificación de entregas y los principales procedimientos establecidos y verificando que la documentación más importante utilizada en el proceso de expedición está cumplimentada y archivada.</i></p>
3	<p><i>Se gestiona la expedición de tablas de madera aserrada y tapones de corcho fabricados, preparando las expediciones a realizar considerando las existencias disponibles, casi todos los pedidos a servir y sus condiciones más importantes, coordinando el trabajo del personal distribuyendo algunas instrucciones de trabajo considerando los pedidos a servir, supervisando el almacenaje de algunos productos defectuosos aunque no todos, su transporte y reciclado, organizando el transporte según la planificación de entregas y los principales procedimientos establecidos y verificando que la documentación más importante utilizada en el proceso de expedición está cumplimentada y archivada.</i></p>
2	<p><i>Se gestiona la expedición de tablas de madera aserrada y tapones de corcho fabricados, preparando las expediciones a realizar considerando algunas existencias disponibles, casi todos los pedidos a servir y algunas de sus condiciones, coordinando el trabajo del personal distribuyendo algunas instrucciones de trabajo considerando los pedidos a servir, supervisando el almacenaje de algunos productos defectuosos aunque no todos, su transporte y reciclado, organizando el transporte según la planificación de entregas y algunos procedimientos establecidos y verificando que alguna documentación utilizada en el proceso de expedición está cumplimentada y archivada.</i></p>
1	<p><i>Se gestiona la expedición de tablas de madera aserrada y tapones de corcho fabricados, preparando las expediciones a realizar sin considerar las existencias disponibles, todos los pedidos a servir y sus condiciones, coordinando el trabajo del personal sin distribuir las instrucciones de trabajo necesarias, sin supervisar el almacenaje de todos los productos defectuosos, su transporte y reciclado, organizando el transporte sin considerar la planificación de entregas ni los procedimientos establecidos y sin verificar que toda la documentación utilizada en el proceso de expedición está cumplimentada y archivada.</i></p>



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

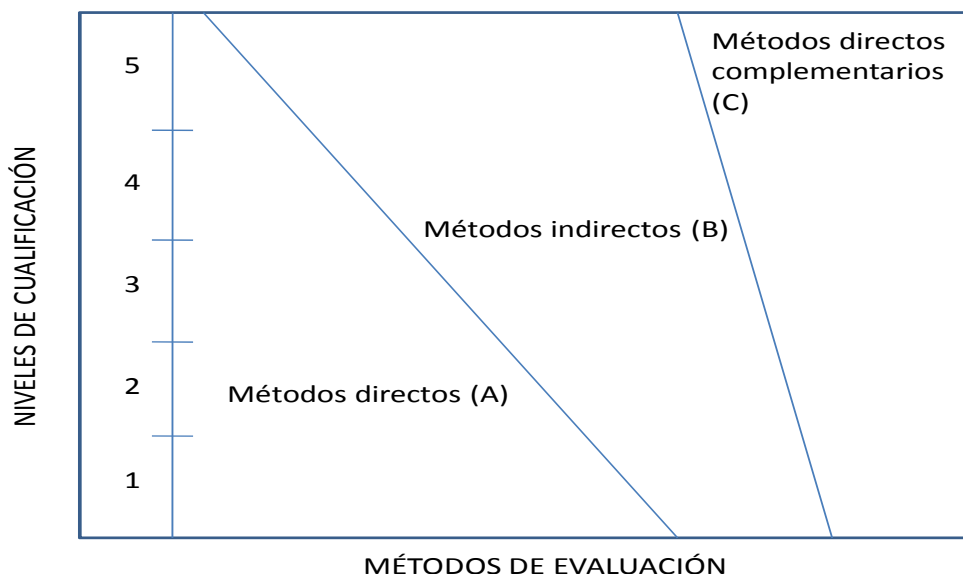
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 gestión del parque de madera y 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 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) 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.



- g) Al candidato se le entregará el plan de aprovisionamiento, plan de producción y toda la información técnica necesaria para poder planificar, gestionar la recepción y almacenamiento de materiales y productos terminados y gestionar la expedición y transporte de éstos.

Se dispondrá de un suministro de materiales para que el candidato pueda gestionar su recepción.

Se dispondrá de varios lotes de productos terminados para que el candidato pueda gestionar su almacenamiento, expedición y transporte.

Se dispondrá de un juego de documentación completa generada en los procesos de recepción y fabricación de los productos terminados, para que el candidato pueda evaluar su corrección.



FONDO SOCIAL EUROPEO

El FSE invierte en tu futuro



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN DE LA FABRICACIÓN EN INDUSTRIAS DE MADERA Y CORCHO

Código: MAM424_3

NIVEL: 3



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 UC1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada.

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 manipulación de cargas de materiales y productos, utilizando como medio de transporte carretillas elevadoras, y que se indican a continuación:

1. Controlar que las materias primas y materiales auxiliares cumplen con las especificaciones requeridas en la fabricación de la madera aserrada.

- 1.1 Determinar el aprovechamiento de los recursos forestales, de acuerdo con la normativa comunitaria, nacional o local específica.
- 1.2 Supervisar los aprovechamientos forestales recibidos mediante inspección visual, valorando que presentan las cualidades físicas y sanitarias requeridas en el plan general de producción.



- 1.3 Determinar la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares, de acuerdo con los requerimientos del plan de producción y venta en la fabricación de la madera aserrada.
 - 1.4 Determinar las características visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos de las especies disponibles en los parques de madera, así como las alteraciones que pueden producirse en su conservación y manipulación previas al aserrado, cumpliendo con el plan general de producción y gestión de la madera aserrada.
 - 1.5 Controlar que las materias primas, aditivos y materias auxiliares (fungicidas e insecticidas, entre otros), utilizados en el proceso productivo de fabricación en las industrias de la madera aserrada, así como su utilización y destino, cumplen con los requerimientos del plan general de producción.
 - 1.6 Establecer los márgenes o tolerancias admisibles en las características de las materias primas y auxiliares en función de los procedimientos operativos en la fabricación de la madera aserrada.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicable, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

2. Controlar que el proceso de fabricación de la madera aserrada transcurre en las condiciones previstas a partir del plan general de producción.

- 2.1 Comprobar la secuencia de fases en el proceso de fabricación de la madera aserrada, controlando que transcurre en una secuencia ordenada de etapas, en base a los parámetros de control (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar).
- 2.2 Comprobar la regulación de los parámetros de control del proceso de fabricación de la madera aserrada (mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado u otros), en función de las condiciones obtenidas, en base a los requerimientos para cada operación a efectuar.
- 2.3 Transmitir las instrucciones del proceso de fabricación de la madera aserrada, ajustándose a los formatos establecidos y utilizando un lenguaje y terminología precisos fácilmente comprensibles para los operarios de producción, incluyendo (especificaciones de productos entrantes y salientes, parámetros de control, tolerancias, sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria, tiempos de operación y puesta a punto de la maquinaria, así como posibles incidencias en concordancia con las técnicas establecidas y características de las máquinas utilizadas, los controles y pruebas a efectuar y los márgenes de tolerancia establecidos).
- 2.4 Determinar los datos e informaciones a registrar sobre el desarrollo de las diferentes etapas del proceso productivo de la madera aserrada, requeridos en el control y optimización del proceso de elaboración.
- 2.5 Comprobar el cumplimiento de las medidas de seguridad y salud laboral y la normativa medioambiental, según la normativa vigente.
- 2.6 Controlar por medio de los indicadores de rendimiento que la producción programada de la madera aserrada se ajusta a lo previsto en el plan general de producción de la madera aserrada, respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste.



- 2.7 Detectar las posibles causas por las que no se consigue la cuantía y calidad de la producción, en su caso, considerando los tiempos y con los consumos y coste previstos en la fabricación de la madera aserrada.
 - 2.8 Efectuar las correcciones requeridas en la distribución de recursos y asignación de trabajos en el proceso productivo de la madera aserrada, para conseguir la cuantía y calidad de la producción en los tiempos y con los consumos y coste previstos en el plan general de producción.
 - 2.9 Corregir las contingencias detectadas, adoptando alternativas razonables y proporcionadas según su gravedad, minimizando las posibles pérdidas asociadas en la fabricación de la madera aserrada.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicable, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

3. Asignar los recursos humanos en las diferentes áreas de trabajo de la cadena de producción de la madera aserrada.

- 3.1 Organizar los recursos humanos dentro de las áreas de trabajo de la cadena de producción, de acuerdo con el procedimiento de gestión de recursos humanos para la fabricación de madera aserrada.
 - 3.2 Organizar la asignación de tareas y responsabilidades de cada trabajador, para que el grupo ejecute y finalice las operaciones cumpliendo los objetivos requeridos.
 - 3.3 Detectar las necesidades de formación y adiestramiento del equipo humano, obteniendo un registro de las mismas, de acuerdo con el plan de formación y reciclaje específico de la empresa.
 - 3.4 Coordinar el equipo humano, con las herramientas de gestión de personal establecidas, de acuerdo a las características del personal.
 - 3.5 Asesorar al personal a su cargo, facilitando la interpretación y comprensión de las instrucciones.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicable, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

4. Controlar que se cumplen los procedimientos de trabajo establecidos en la producción de madera aserrada.

- 4.1 Controlar la aplicación y cumplimiento de las medidas de salud laboral y normativa en seguridad y medioambientales, según lo establecido en la legislación vigente.
- 4.2 Comprobar, mediante controles periódicos que las materias primas y productos auxiliares se encuentran disponibles en el lugar del almacén asignado en el inicio del proceso de fabricación y que reúnen las características de calidad y rendimiento requeridos.
- 4.3 Controlar la disponibilidad de los productos biocidas y soluciones conservantes para los tratamientos, garantizando la calidad y seguridad de uso, de acuerdo con los manuales de procedimiento.



- 4.4 Comprobar que el rendimiento de la madera aserrada, se ajusta a lo establecido en el plan general de producción de la empresa, controlando las etapas del aserrado, (clasificación, secado y tratamientos preventivos o curativos).
 - 4.5 Asegurar que los parámetros de producción (tiempo, cantidad y calidad), se mantiene dentro de los límites establecidos en los distintos procesos de fabricación, estableciendo controles periódicos y utilizando las vías de información de la empresa.
 - 4.6 Inspeccionar que los procedimientos finales (secado y acabados), de fabricación de la madera aserrada, siguen los programas determinados para cada producto, controlando los resultados obtenidos.
 - 4.7 Comprobar que el embalado y empaquetado del producto final se efectúa cumpliendo los requerimientos del plan general de producción, de forma que facilite el transporte y expedición sin sufrir ningún deterioro, agrupando el material por lotes homogéneos.
 - 4.8 Controlar que la distribución de los equipos, medios de producción y personas en las plantas de fabricación, cumplen con los requerimientos de seguridad, calidad y versatilidad establecidos, a fin de conseguir los objetivos de seguridad y planes de producción.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicable, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

5. Controlar la información técnica recibida de origen externo, así como originada internamente, sobre el producto o el proceso de fabricación de la madera aserrada.

- 5.1 Efectuar la codificación y archivo de la documentación generada relativa al proceso productivo de fabricación de la madera aserrada, según el sistema establecido.
 - 5.2 Efectuar la clasificación, codificación y archivo de la información técnica recibida, de origen interno o externo, sobre el producto o el proceso, según el sistema establecido en la fabricación de la madera aserrada.
 - 5.3 Actualizar sistemáticamente el sistema y soporte de gestión asignado que posibilita la clasificación y codificación de los documentos y la conservación del volumen de información, de forma que el acceso sea rápido y la transmisión de la información eficaz, introduciendo mejoras en el desarrollo del proceso de fabricación de la madera aserrada., según los datos e informaciones recibidos.
 - 5.4 Recoger los registros de trazabilidad, obteniendo referencias evaluables, de forma sistemática en el desarrollo del proceso de fabricación de la madera aserrada.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicable, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

6. Planificar las operaciones de mantenimiento y limpieza de las instalaciones de elaboración de la madera aserrada.

- 6.1 Establecer los protocolos de limpieza y desinfección de áreas, equipos y maquinaria, controlando: (calendarios, horarios, personas encargadas,



- incompatibilidades entre distintos productos, sustancias, equipos, condiciones de limpieza, diferentes parámetros a controlar, niveles de limpieza y desinfección, entre otros), así como los procedimientos para su verificación.
- 6.2 Determinar los elementos de aviso y señalización de las condiciones en que deben encontrarse los equipos al inicio y al final de la operación (parada, vaciado, desmontado, entre otros), de elaboración de la madera aserrada.
 - 6.3 Planificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel y limpieza de las instalaciones, de forma que no interfieran, en el proceso de elaboración de la madera aserrada.
 - 6.4 Difundir las instrucciones de trabajo al equipo de mantenimiento y limpieza con la máxima claridad posible.
 - 6.5 Efectuar las operaciones de parada y arranque de acuerdo con las secuencias establecidas en los manuales o instrucciones de trabajo del proceso productivo, respetando las normas y mecanismos de seguridad en la utilización de los mandos de accionamiento precisos.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicable, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

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 UC1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Control de las materias primas y materiales auxiliares cumplen con las especificaciones requeridas en la fabricación de la madera aserrada.*

- Cálculo del aprovechamiento de los recursos forestales.
 - Normativa sobre aprovechamientos forestales. Cubicaje de recursos. Estimación de unidades a sacar.
 - Herramientas de cálculo. Hojas de cálculo.
 - Criterios de identificación y clasificación de madera en rollo y aserrada.
 - Tipos de maderas comerciales más comunes.
 - Instrucciones/Normas técnicas sobre clasificación, inspección y control de características físico-mecánicas de la madera.
 - Características físico-mecánicas principales. Tolerancias admisibles. Defectos más habituales. Criterios de clasificación.
 - Manejo de elementos de medida y control. Registros de control e incidencias.
- Almacenamiento y conservación: aditivos y materias auxiliares utilizadas.
 - Aditivos. Características.
 - Fungicidas e insecticidas. Características.
 - Usos de los mismos.
 - Criterios de almacenamiento de las materias auxiliares. Métodos de manipulación. Riesgos inherentes al almacenaje.
 - Condiciones de almacenaje de los productos de conservación. Criterios de aplicación. Condiciones de utilización.



- Procesos operativos de producción de la madera aserrada.
 - Identificación de los procesos. Productos de entrada y de salida.
 - Características esenciales de cada proceso.
 - Variables de control de procesos.
- Documentación requerida en el control de los procesos de fabricación en industrias de la madera aserrada.
 - Plan de producción y/o plan de venta.
 - Información técnica sobre insecticidas, fungicidas y otros productos.
 - Relación de procesos y equipos de fabricación.
 - Características técnicas de los procesos productivos.
 - Características técnicas de los equipos de fabricación.

2. Control del proceso de fabricación de la madera aserrada transcurre en las condiciones previstas a partir del plan general de producción.

- Procesos de producción de la madera aserrada.
 - Identificación de los procesos.
 - Identificación de los productos auxiliares requeridos en cada proceso.
 - Productos de entrada y de salida por proceso.
 - Características esenciales de cada proceso.
 - Variables de control de procesos.
 - Identificación de las máquinas habituales en cada proceso y su modo de funcionamiento.
 - Flujo del material en la cadena de producción.
 - Operaciones y su secuencia.
 - Equipos y máquinas.
 - Procedimientos y métodos de trabajo.
 - Productos entrantes y salientes.
 - Tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar.
- Manejo de equipos para el proceso de transformación de la madera.
 - Tipología de los equipos empleados. Parámetros a regular.
 - Características principales de cada equipo.
 - Principios de funcionamiento.
 - Procedimiento para realizar reglajes y ajustes.
 - Procedimientos de carga, utilización y descarga.
 - Reposición de herramientas y elementos fungibles y auxiliares.
 - Operaciones de mantenimiento de primer nivel.
- Transmisión de instrucciones sobre la organización y control de producción de la madera aserrada.
 - Finalidad de la organización. Métodos de organización de la producción.
 - Estimaciones de capacidad, distribución y secuenciación de operaciones.
 - Equilibrado de líneas y cargas de trabajo.
 - Modelos de distribución en planta.
 - Objetivos del control de producción.
 - Medición de tiempos.
 - Utilización de registros.
 - Valoración de resultados de cada proceso y del conjunto.
 - Estimación de costes de producción.
 - Técnicas de mejora de procesos productivos.
- Manejo de aplicaciones informáticas de gestión de procesos.
 - Funcionalidades principales de la aplicación a nivel de usuario.
 - Registro y mantenimiento de datos.
 - Obtención de informes y listados.
- Verificación de procesos de fabricación.
 - Normas internas o externas de verificación.
 - Manejo de los elementos de medición para el control de los productos.



- Registros de verificación.
- Adopción de acciones correctivas.
- Contingencias más usuales del proceso productivo.
- Posibles correcciones ante las posibles contingencias más comunes y usuales del proceso productivo.
- Documentación del proceso el proceso de fabricación de la madera aserrada.
 - Características técnicas de los procesos productivos.
 - Características técnicas de los equipos de fabricación.
 - Especificaciones de productos acabados.
 - Instrucciones de control de calidad.
 - Normativa de seguridad y salud laboral.
 - Normativa medioambiental.
 - Escandallo valorado de producto acabado (materias y procesos).
 - Coste objetivo del programa de producción.
 - Relación de personal disponible y su cualificación.

3. Asignación de los recursos humanos en las diferentes áreas de trabajo de la cadena de producción de la madera aserrada.

- Organización de recursos humanos.
 - Funciones y responsabilidades de cada puesto de trabajo.
 - Cualificación requerida en cada puesto.
 - Gestión de equipos. Características.
 - Técnicas de comunicación, medición y promoción de la polivalencia del personal.
 - Conocimientos básicos de los sistemas de incentivos.
- Procedimiento para la detección de necesidades de formación:
 - Técnicas de detección de necesidades.
 - Métodos de evaluación y control.
 - Sistemas de comunicación interna.
 - Coordinación de equipos de trabajo. Procedimientos.
 - Manejo de aplicaciones informáticas de gestión de procesos y de personal.
 - Procedimientos de gestión de equipos de trabajo.
 - Funcionalidades principales de la aplicación a nivel de usuario.
 - Carga y mantenimiento de datos.
 - Obtención de informes y listados.
 - Asesoramiento del personal a su cargo. Técnicas.
- Documentación requerida en la asignación de los recursos humanos.
 - Relación de personal disponible y su cualificación.
 - procedimiento de gestión de recursos humanos.
 - Relación de procesos de fabricación y equipos.
 - Características técnicas de los procesos.
 - Programa de producción objetivo.
 - Plan de formación y reciclaje de la empresa.

4. Control del cumplimiento de los procedimientos de trabajo establecidos en la producción de madera aserrada.

- Características técnicas de materias primas y auxiliares en la producción de madera aserrada.
 - Características principales de las materias primas y auxiliares.
 - Normas técnicas españolas y europeas de producto.
 - Evaluación del rendimiento de las materias primas.
 - Procedimientos de evaluación de la calidad.



- Procedimientos de preparación y aplicación de biocidas y soluciones conservantes.
 - Clases de biocidas y conservantes.
 - Características y utilidad de cada producto.
 - Métodos habituales de preparación y aplicación.
 - Riesgos inherentes a la preparación y aplicación.
 - Precauciones a tomar.
- Procedimientos de verificación del transcurso de los procesos productivos.
Características.
 - Rendimiento.
 - Tiempos de proceso.
 - Cantidades y calidad de los productos procesados.
 - De los programas de secado.
 - Programas de acabado.
 - Del embalaje y estiba del producto acabado.
 - Distribución de equipos, medios y personas.
- Documentación requerida en el control del cumplimiento de los procedimientos de trabajo.
 - Relación de materias primas y auxiliares y su ubicación en el almacén.
 - Especificaciones técnicas y de calidad de las materias primas y auxiliares.
 - Procedimiento de preparación e incorporación de productos biocidas y soluciones conservantes.
 - Plan general de producción de la empresa donde indique rendimientos, tiempo, cantidad y calidad esperados.
 - Relación de programas de secado por producto; Instrucciones de embalaje y expedición.
- Control de la producción.
 - Comprobación de los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad).
 - Tiempos y consumos.
 - Costes previstos.
 - Causas de posibles anomalías.
- Correcciones en la distribución de recursos y asignación de trabajos.

5. Control de la información técnica recibida de origen externo, así como originada internamente, sobre el producto o el proceso de fabricación de la madera aserrada.

- Gestión documental en la fabricación de la madera aserrada.
 - Conceptos fundamentales.
 - Criterios de clasificación y archivo de documentos.
 - Gestión de revisiones.
 - Tipos de soportes.
 - Codificación de la documentación generada en el proceso productivo.
 - Procedimiento de codificación y archivo de la documentación generada en el proceso de fabricación de la madera aserrada.
 - Procedimiento de clasificación, codificación y archivo de la documentación técnica.
 - Manejo del sistema de gestión documental.
 - Funcionalidades principales de la aplicación a nivel de usuario.
 - Carga y mantenimiento de datos.
 - Obtención de informes y listados.
- Sistemas de trazabilidad: de fabricación de la madera aserrada.
 - Finalidad de la trazabilidad.
 - Métodos para conseguir la trazabilidad.
 - verificación de la trazabilidad.



- Documentación requerida en el control de la información generada en el proceso de fabricación de la madera aserrada.
 - Procedimiento de codificación y archivo de la documentación generada en el proceso.
 - Procedimiento de clasificación.
 - Codificación y archivo de la documentación técnica.
 - Registros de trazabilidad.

6. Planificar las operaciones de mantenimiento y limpieza de las instalaciones de elaboración de la madera aserrada

- Limpieza y desinfección de instalaciones en la elaboración de la madera aserrada. Características.
 - Instalaciones afectadas.
 - Necesidades de la limpieza y desinfección.
 - tipología y características de los productos de limpieza y desinfección.
 - Procedimientos de utilización de los productos.
 - Riesgos inherentes a los productos.
 - Instrucciones para su conservación y almacenaje.
 - Establecimiento de calendarios y horarios.
 - Personas encargadas.
 - Incompatibilidades entre distintos productos.
 - Equipos requeridos en la limpieza de instalaciones.
 - condiciones de limpieza.
 - Diferentes parámetros a controlar.
 - Niveles de limpieza y desinfección.
 - procedimientos para su verificación.
 - Elementos de aviso y señalización.
 - Condiciones en que deben encontrarse los equipos al inicio y al final de la operación (parada, vaciado, desmontado, entre otros).
- Mantenimiento de equipos de producción e instalaciones auxiliares en la elaboración de la madera aserrada.
 - Características principales de equipos e instalaciones.
 - Necesidad del mantenimiento.
 - Tipos de mantenimiento.
 - Operaciones de mantenimiento preventivo de primer nivel.
 - Operaciones básicas de reposición de utillajes y elementos fungibles.
 - Planificación del mantenimiento.
- Procedimiento de arranque y parada de los equipos productivos en la elaboración de la madera aserrada.
 - Interpretación de instrucciones.
 - Protocolos de actuación.
 - Mecanismos de seguridad en la utilización de los mandos de accionamiento.
- Documentación requerida en el mantenimiento de instalaciones en la elaboración de la madera aserrada.
 - Manuales técnicos de los equipos de producción y de las instalaciones auxiliares.
 - Instrucciones de trabajo específicas de los equipos.
 - Especificaciones técnicas de productos de limpieza y otras sustancias químicas (biocidas, fungicidas, insecticidas).



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

- Normativa aplicable de seguridad, higiene y salud laboral y normativa medioambiental.
- Normativa de prevención de riesgos laborales.
- Protocolos de actuación en caso de emergencia.

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 los superiores o responsables deberá:

- 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
- 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
- 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
- 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.

2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:

- 2.1 Tratar a éstos con respeto.
- 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
- 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
- 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
- 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
- 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.

3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.

4. En relación con las personas deberá:

- 4.1 Comunicación horizontal y vertical.
- 4.2 Dialogar constructivamente en la negociación de propuestas.



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 UC1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada. 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 controlar la fabricación en industrias de madera aserrada, verificando materias primas y productos auxiliares, procesos de fabricación, recursos humanos y documentación técnica requeridos para la fabricación de tablas de madera aserrada de diferentes escuadrías y calidades y tapones de corcho, siguiendo los procedimientos de trabajo establecidos según la propuesta dada. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Controlar la calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en la obtención de la madera aserrada.
2. Controlar el proceso de fabricación de la madera aserrada.
3. Asignar los recursos humanos a los diversos procesos productivos en la fabricación de madera aserrada.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, herramientas y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.



- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- 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>Control de la calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en la obtención de la madera aserrada</i>	<ul style="list-style-type: none">- Determinación del aprovechamiento de los recursos forestales.- Determinación de la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares.- Control de las características de las materias primas y auxiliares y su ajuste al plan de producción.- Definición de márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Control del proceso de fabricación de la madera aserrada</i>	<ul style="list-style-type: none">- Regulación de los parámetros del control de la fabricación de la madera aserrada.- Control del ajuste de los parámetros de fabricación de la madera aserrada.- Comprobación de los ratios de rendimiento respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste.- Detección de desajustes en el proceso de fabricación.- Corrección de las desviaciones detectadas.- Planificación de operaciones de limpieza y mantenimiento <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>



<p><i>Asignación de los recursos humanos requeridos en los diversos procesos productivos en la fabricación de madera aserrada.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Elaboración de instrucciones para las personas a su cargo en la fabricación de madera aserrada.- Asignación de recursos humanos en la cadena de producción.- Transmisión de las instrucciones elaboradas.- Explicación de tareas y responsabilidades para ejecutar las operaciones. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en el control de los procesos de fabricación en industrias de madera aserrada.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito</i></p>



Escala A

5	<p><i>Se determina el aprovechamiento de los recursos forestales y la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de la madera aserrada, controlando las características de las materias primas y auxiliares y su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares según el plan de producción.</i></p>
4	<p><i>Se determina el aprovechamiento de los recursos forestales y la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de la madera aserrada, aunque no considera algún aspecto secundario, controlando las características de las materias primas y auxiliares y su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares, aunque se olvida de algún aspecto secundario del plan de producción.</i></p>
3	<p><i>Se determina el aprovechamiento de los recursos forestales y la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de la madera aserrada, aunque no considera algunos aspectos secundarios, controlando las características de las materias primas y auxiliares pero sin considerar su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares, olvidando algún aspecto secundario del plan de producción.</i></p>
2	<p><i>Se determina el aprovechamiento de los recursos forestales y la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de la madera aserrada, aunque no considera algún aspecto importante, sin controlar las características de las materias primas y auxiliares ni su ajuste al plan de producción respecto a: cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares, olvidando algún aspecto importante del plan de producción.</i></p>
1	<p><i>No se determina el aprovechamiento de los recursos forestales ni la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de la madera aserrada, sin controlar las características de las materias primas y auxiliares ni su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, y sin definir los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares según el plan de producción.</i></p>

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



Escala B

5	<p><i>Se regulan todos los parámetros de control del proceso productivo del aserrado de la madera relativos a: flujo del material, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, se controla el ajuste de todos los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado y se comprueban los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad), respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, corrigiendo las desviaciones detectadas y planificando las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos.</i></p>
4	<p><i>Se regulan la mayoría de los parámetros de control del proceso productivo del aserrado de la madera relativos a: flujo del material, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, se controla el ajuste de la mayoría de los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado y se comprueban los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad), respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, aunque no considera algún aspecto secundario en relación con lo establecido, corrigiendo las desviaciones detectadas, y planificando las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos.</i></p>
3	<p><i>Se regulan algunos de los parámetros de control del proceso productivo del aserrado de la madera relativos a: flujo del material, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, se controla el ajuste de la mayoría de los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado y se comprueban los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad), respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, aunque no considera algunos aspectos secundarios en relación con lo establecido, corrigiendo las desviaciones detectadas, y planificando las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos, aunque no de todos.</i></p>
2	<p><i>Se regulan algunos de los parámetros de control del proceso productivo del aserrado de la madera relativos a: flujo del material, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, se controla el ajuste de algunos de los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado y se comprueban los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad), respecto a: cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, aunque no considera algún aspecto importante en relación con lo establecido, corrigiendo las desviaciones detectadas, pero sin planificar las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos.</i></p>
1	<p><i>No se regulan los parámetros de control del proceso productivo del aserrado de la madera relativos a: flujo del material, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, no se controla el ajuste de los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado ni se comprueban los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad), respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste; tampoco se detectan los posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, ni se corrigen las desviaciones existentes, ni se planifican las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos.</i></p>

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

Escala C

4	<i>Se elaboran instrucciones, incluyendo especificaciones de productos, parámetros de control, tolerancias, sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria, tiempos de operación y puesta a punto de la maquinaria; se asignan recursos humanos en la cadena de producción, se transmiten las instrucciones elaboradas, ajustándose a los formatos establecidos y utilizando un lenguaje y terminología precisos, explicando las tareas y responsabilidades para ejecutar las operaciones.</i>
3	<i>Se elaboran instrucciones, incluyendo especificaciones de productos, parámetros de control, tolerancias, sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria, tiempos de operación y puesta a punto de la maquinaria, aunque no considera algún aspecto secundario; se asignan recursos humanos en la cadena de producción, se transmiten las instrucciones elaboradas, aunque no se ajustan a los formatos establecidos, utilizando un lenguaje y terminología precisos, explicando las tareas y responsabilidades para ejecutar las operaciones.</i>
2	<i>Se elaboran instrucciones, incluyendo especificaciones de productos, parámetros de control, tolerancias, sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria, tiempos de operación y puesta a punto de la maquinaria, aunque no considera algún aspecto importante; se asignan recursos humanos en la cadena de producción, se transmiten las instrucciones elaboradas, aunque no se ajustan a los formatos establecidos ni se utiliza un lenguaje y terminología precisos, explicando las tareas y responsabilidades para ejecutar las operaciones.</i>
1	<i>No se elaboran instrucciones, incluyendo especificaciones de productos, parámetros de control, tolerancias, sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria, tiempos de operación y puesta a punto de la maquinaria; no se asignan recursos humanos en la cadena de producción, ni se transmiten las instrucciones elaboradas; tampoco se ajustan a los formatos establecidos ni se utiliza un lenguaje y terminología precisos, sin explicar las tareas y responsabilidades para ejecutar las operaciones.</i>

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

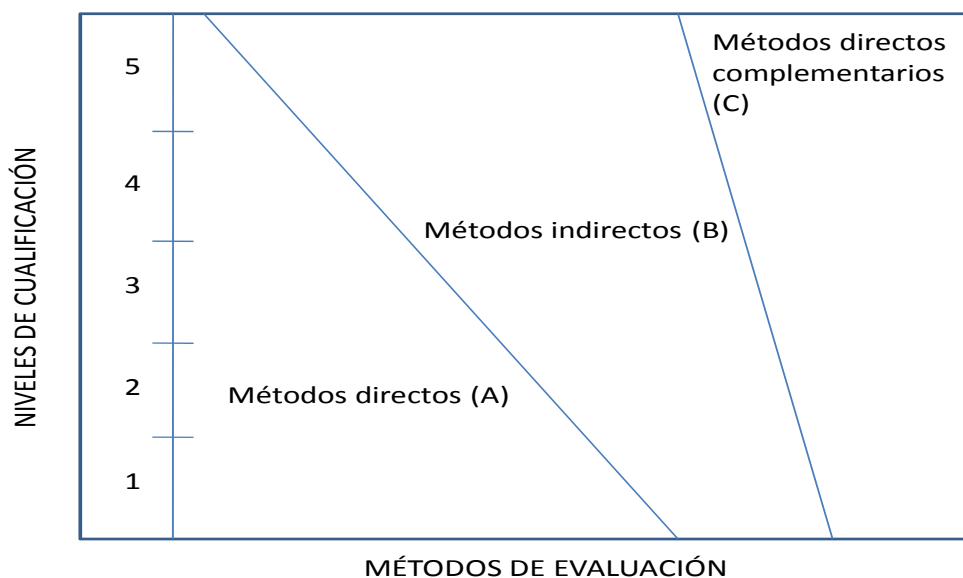
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 el control de los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada, 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 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) 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.

- g) Se entregará el plan de aprovisionamiento, plan de producción y toda la información técnica necesaria para poder verificar los materiales a emplear, los procesos a realizar, procedimientos de trabajo a aplicar, personal a organizar y planificar el mantenimiento de las instalaciones.

Se dispondrá de un suministro de materiales para que el candidato pueda verificar su adecuación.

Se dispondrá de un juego de documentación completa generada en los procesos de recepción y fabricación de los productos terminados, para que el candidato pueda evaluar su corrección y verificar el cumplimiento de los procedimientos de trabajo establecidos.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1367_3: Controlar los procesos de fabricación en la industria del corcho”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN DE LA FABRICACIÓN EN INDUSTRIAS DE MADERA Y CORCHO

Código: MAM424_3

NIVEL: 3



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 UC1367_3: Controlar los procesos de fabricación en la industria del 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 manipulación de cargas de materiales y productos, utilizando como medio de transporte carretillas elevadoras, y que se indican a continuación:

1. Controlar que las materias primas y materiales auxiliares son las requeridas en los procesos operativos de fabricación de corcho.

- 1.1 Determinar las calidades de materias primas en las diferentes presentaciones de corcho (panas, perforados, tapones, planchas, triturados, entre otros), y auxiliares (aditivos, colas, desinfectantes, blanqueadores, entre otros), de acuerdo con los requerimientos del plan de producción y venta en los procesos operativos de fabricación de corcho.



- 1.2 Identificar las características (visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos, entre otros), de las materias primas disponibles en los almacenes de corcho, por medio de instrumentos de medida (pie de rey, balanzas, higrómetros, entre otros).
 - 1.3 Definir las características técnicas de cada presentación de corcho (porcentaje de raspa, defectos de las panas, porosidad, espesor, entre otros), en función de los productos a fabricar, a partir del plan general de producción.
 - 1.4 Comprobar que se registra la cantidad de materia prima de fabricación de corcho recibida, considerando las impurezas que contiene (porcentaje de humedad, porcentaje de raspa) y se valoran las alteraciones que pueden producirse en la conservación de las planchas y granulados de corcho y su manipulación previa a la fabricación, de acuerdo a los planes de producción y gestión de fabricación de corcho.
 - 1.5 Comprobar la utilización de los aditivos y materias auxiliares (desinfectantes, parafinas, entre otras), que se efectúa de acuerdo a las normas de buenas prácticas y los procedimientos definidos por la empresa.
 - 1.6 Verificar que las materias primas y materiales auxiliares están disponibles y pueden ser utilizadas, de acuerdo a los procesos operativos, según las especificaciones técnicas.
 - 1.7 Establecer los márgenes o tolerancias admisibles, de acuerdo con las características de materias primas y materiales de los procedimientos operativos de fabricación de corcho.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicables, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

2. Constatar que el proceso de fabricación de productos de corcho transcurre según el plan de trabajo previsto.

- 2.1 Hacer el seguimiento, mediante comprobaciones periódicas que el proceso de fabricación de productos de corcho (extracción, cocido, rebanado, molido, granulado y otros), transcurre en una secuencia ordenada de etapas o fases, respecto al: flujo del material en la cadena de producción, tiempos, equipos, máquinas, procedimientos de trabajo, productos entrantes y salientes, entre otros.
- 2.2 Transmitir las instrucciones elaboradas en la fabricación de productos de corcho, ajustándose a los formatos establecidos y utilizando un lenguaje y terminología precisos y fácilmente comprensibles para los operarios de producción, incluyendo (especificaciones de productos entrantes y salientes, parámetros de control, entre otros).
- 2.3 Comprobar, mediante controles periódicos que los parámetros de producción (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos, máquinas, procedimientos, métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación, sistemas y tipos de control a efectuar), se ajustan a lo establecido, según el plan general de producción, asegurando la calidad del producto.
- 2.4 Definir los datos e informaciones a registrar sobre el desarrollo de las diferentes etapas del proceso de fabricación de productos de corcho, controlando y optimizando el proceso de elaboración.
- 2.5 Comprobar, mediante análisis del registro documental de las acciones realizadas que los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de



- productos, temperaturas de secado u otros, se regulan en función de las condiciones requeridas para cada operación a efectuar.
- 2.6 Organizar la optimización de los procesos de fabricación de productos de corcho, relacionado con el aprovechamiento de los recursos en la fabricación (cambios en las secuencias programadas, utilización de equipos de producción alternativos, entre otros) de forma que el ciclo productivo, transcurra según lo previsto en el plan general de producción.
 - 2.7 Efectuar reasignación del personal en los puestos de trabajo, cuando se requiera, en su caso.
 - 2.8 Controlar los costes por operación o servicio, respecto de los presupuestados inicialmente.
 - 2.9 Detectar las posibles contingencias, considerando su repercusión en el cumplimiento de los objetivos marcados (fechas de finalización, carga horaria total del plan de producción, entre otros), evaluando las posibles desviaciones encontradas durante la supervisión del programa de fabricación.
 - 2.10 Proponer mejoras y acciones correctoras respecto al nivel del servicio resultante del cálculo de los indicadores de calidad y eficiencia técnica de las incidencias detectadas en los procesos de fabricación de objetos de corcho, corrigiéndolas para minimizar las posibles pérdidas, asociadas en la fabricación de productos de corcho.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicables, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

3. Controlar que la ejecución de las diferentes fases del proceso productivo de fabricación de productos de corcho (enfardado, recorte, entre otros), se efectúa de acuerdo con los planes de producción de la empresa.

- 3.1 Inspeccionar en la ejecución de las diferentes fases del proceso productivo de fabricación de productos de corcho (cocido, enfardado, recorte, entre otros), que la distribución (de equipos, medios de producción y personas en las plantas de fabricación), se efectúa, cumpliendo los criterios de salud laboral, calidad y versatilidad, requeridos, consiguiendo los objetivos de seguridad en los planes de producción.
- 3.2 Comprobar, mediante revisiones periódicas que las materias primas y productos auxiliares se encuentran disponibles en el lugar del almacén asignado en el inicio del proceso de fabricación de productos de corcho y reúnen las características de calidad y rendimiento requeridas.
- 3.3 Comprobar, mediante pruebas de autocontrol que la preparación e incorporación de sustancias requeridas en los tratamientos superficiales con los productos desinfectantes, se efectúa de acuerdo con los planes de producción, garantizando la calidad y seguridad de uso.
- 3.4 Controlar que en el cocido del corcho, se regulan los parámetros (temperatura y tiempo), establecidos, dependiendo del producto a obtener, valorando la calidad del producto final.
- 3.5 Comprobar que las operaciones de fabricación de productos de corcho (enfardado de las planchas, calibrado, descabezado y colmatado, escuadrado y serrado entre otros), se efectúan según la secuencia establecida en el proceso productivo, obteniendo productos intermedios con la calidad requerida.



- 3.6 Secuenciar las diferentes etapas del proceso de embalaje en función de los equipos disponibles y las instrucciones de producción en la fabricación de objetos de corcho.
 - 3.7 Establecer el ritmo de alimentación de producto, en función de los equipos disponibles y las instrucciones de producción en la fabricación de objetos de corcho, asegurando que no se produzcan desfases entre los distintos procesos productivos y el embalaje, teniendo en cuenta el flujo de productos embalados a la línea de embalaje.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicables, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

4. Efectuar las operaciones de preparación de productos forestales y aplicación de los diferentes tratamientos preventivos con los equipos requeridos.

- 4.1 Identificar las alteraciones o enfermedades existentes en los productos forestales, diferenciando si es un tratamiento preventivo o preparativo, asignando el tratamiento a aplicar.
 - 4.2 Determinar el calendario de aplicación y productos a utilizar en el tratamiento de los productos forestales que lo requieran.
 - 4.3 Obtener los productos de aplicación de los tratamientos preventivos, ajustando las dosis requeridos y homogeneizando el producto, antes de su aplicación.
 - 4.4 Efectuar los distintos tratamientos a los productos forestales que lo requieran, controlando en la aplicación de los mismos, los parámetros de operación y control en las condiciones indicadas con la calidad requerida, según lo establecido en los planes de producción.
 - 4.5 Obtener mayor rendimiento en la aplicación de los diferentes tratamientos preventivos, ajustando los equipos e instalaciones de aplicación a lo largo del tratamiento, según los parámetros establecidos en los planes de producción.
 - 4.6 Controlar el secado del corcho, comprobando que los parámetros de control en los secaderos se ajustan a lo establecido, revisando humedad y temperatura.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicables, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

5. Controlar que se dispone de la documentación generada en el proceso para efectuar las acciones de mejora en la fabricación de artículos de corcho.

- 5.1 Actualizar sistemáticamente el sistema y soporte de gestión asignado en la fabricación de artículos de corcho que posibilita la clasificación y codificación de los documentos y la conservación del volumen de información, de forma que el acceso sea rápido y la transmisión de la información sea eficaz.
- 5.2 Efectuar la codificación y archivo de la documentación generada relativa al proceso productivo de fabricación de productos de corcho, según el sistema establecido.



- 5.3 Efectuar las operaciones (clasificación, y archivo) relacionadas con la información técnica recibida, de origen interno o externo, sobre el producto o el proceso, según el sistema establecido.
 - 5.4 Recoger los registros de calidad y del manual de análisis de peligros y puntos críticos de control, a fin de obtener referencias evaluables de forma sistemática en el desarrollo del proceso, introduciendo mejoras en el desarrollo del proceso, según los datos e informaciones recibidos y evaluando resultados de la aplicación de anteriores procesos productivos.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicables, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

6. Planificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel a efectuar sobre los distintos equipos e instalaciones que intervienen en el desarrollo del proceso productivo de obtención de artículos de corcho.

- 6.1 Definir las operaciones de mantenimiento de primer nivel que se deben efectuar sobre máquinas, instalaciones y utillaje requerido en la fabricación de artículos de corcho, en función de las instrucciones facilitadas por el fabricante y del uso que se realice del equipo, de acuerdo al plan de mantenimiento de la empresa.
 - 6.2 Comprobar que el mantenimiento se lleva a cabo con la frecuencia requerida en cada operación y sobre cada equipo con la responsabilidad de su ejecución, diferenciando el mantenimiento interno y externo, según el plan de mantenimiento establecido de máquinas, instalaciones y utillaje.
 - 6.3 Controlar que la ejecución de las operaciones de mantenimiento planificadas se registran, según lo requerido en los planes de mantenimiento de la empresa.
 - 6.4 Determinar los parámetros de funcionamiento de cada equipo, a partir de las especificaciones del fabricante, de las pruebas de uso que se hayan realizado y de los valores históricos alcanzados.
 - 6.5 Controlar el funcionamiento de cada equipo por observación directa y/o que los parámetros se regulan y adaptan al resultado del proceso de fabricación de artículos de corcho.
 - 6.6 Detectar disfunciones en los equipos cuyo funcionamiento no sea el requerido, de forma que no se produzcan disfunciones en el proceso de fabricación de artículos de corcho.
 - 6.7 Planificar las reparaciones a efectuar en los equipos averiados, acordando las operaciones a efectuar con el servicio interno o externo correspondiente, utilizando el canal de comunicación definido en los planes de mantenimiento de la empresa.
 - 6.8 Controlar los registros anotados en relación con el mantenimiento de primer nivel, si se efectúan en el soporte y con la información establecida.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales y la normativa de seguridad alimentaria aplicables, cumpliendo el plan general de producción, en las condiciones de tiempo, cantidad y calidad requeridas, optimizando el aprovechamiento de los recursos humanos y materiales disponibles.

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 UC1367_3: Controlar los procesos de fabricación en la industria del corcho. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Control de que las materias primas y materiales auxiliares sean las requeridas en los procesos operativos de fabricación de corcho.

- Determinación de las necesidades de materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Plan de producción de la empresa.
 - Lista de materiales necesarios (materias primas y materiales auxiliares).
 - Calidades de las materias primas y productos auxiliares.
 - Determinación de las fechas de necesidad.
 - Procedimientos de revisión de las materias primas. Control y registro de las impurezas (porcentaje de humedad, porcentaje de raspa).
- Gestión del almacenamiento de las materias primas en la fabricación de productos de la madera y corcho.
 - Procedimientos de revisión de existencias.
 - Características que identifican las materias primas (visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos).
 - Manejo de los equipos de inspección de calidad (Pie de rey, balanzas, higrómetros).
 - Control y registro de las posibles alteraciones que se puedan producir en el almacenamiento del producto.
 - Especificaciones técnicas de las materias primas.
- Procesos operativos en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Características y uso de los aditivos y de los materiales auxiliares (desinfectantes, parafinas, entre otros).
 - Procedimientos operativos.
 - Normas de buenas prácticas de realización.
 - Tolerancias admisibles para los diferentes procedimientos operativos de fabricación de productos de corcho, según las características de las materias primas y materiales.
- Criterios de calidad aplicables a los materiales, en la fabricación de productos de madera y corcho.
 - Características.
 - Procesos de fabricación.

2. Control del proceso de fabricación de productos de corcho transcurre según el plan de trabajo previsto.

- Procesos de fabricación en la obtención de productos de madera y corcho.
 - Secuencias de fabricación de los productos de corcho.
 - Parámetros de control de cada una de las etapas o fases.
 - Equipos y máquinas.
 - Procedimientos y métodos de trabajo.
 - Tiempos de operación de las diferentes etapas o fases.
 - Tipos de control a realizar.
 - Parámetros mecánicos requeridos por los diferentes equipos de producción (concentración de productos, temperaturas de secado).
 - Instrucciones de operación (formatos y terminología).
 - Sistemas de medición.
 - Utillajes y reglajes de la maquinaria.



- Características de las máquinas utilizadas.
- Márgenes de tolerancia admisibles.
- Optimización de los procesos de fabricación.
- Costes de producción.
- Características de los productos de madera y corcho.
 - Materias primas. Tipos, características de las panas. Identificación y clasificación.
 - Aditivos y otros auxiliares: colas, protectores, desinfectantes, blanqueadores. Clasificación, identificación, características.
 - Productos en curso y terminados: bloques, láminas, losetas, parquet, tapones, entre otros. Clasificación, usos y aplicaciones.
- Transmisión de instrucciones en la fabricación de productos de madera y corcho
 - Especificaciones de productos entrantes y salientes,
 - Parámetros de control, tolerancias.
 - Sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria.
 - Tiempos de operación.
 - Puesta a punto de la maquinaria.
 - Posibles incidencias en concordancia con las técnicas establecidas.
 - Características de las máquinas utilizadas.
 - Controles y pruebas a efectuar y los márgenes de tolerancia establecidos.
- Criterios de calidad en la fabricación de productos de madera y corcho:
 - Datos e información a registrar en cada una de los controles.
 - Características de calidad de los productos que se fabrican.
- Optimización de los procesos de fabricación en la obtención de productos de madera y corcho.
 - Aprovechamiento de los recursos. Características.
 - Cambios en las secuencias programadas. Características.
 - Utilización de equipos de producción alternativos. Características.
 - Reasignación del personal a los puestos de trabajo.
- Determinación de las necesidades de materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de corcho.
 - Plan de producción de la empresa.
 - Lista de materiales necesarios (materias primas y materias auxiliares).
 - Secuencias alternativas de producción.
 - Recursos humanos necesarios para cada uno de las etapas de producción.
 - Control y seguimiento de los planes de producción.

3. Control de la ejecución de las diferentes fases del proceso productivo de fabricación de productos de corcho, a partir de los planes de producción de la empresa.

- Proceso de fabricación de corcho.
 - Distribución de equipos de producción.
 - Medios de producción.
 - Requerimientos de personal.
 - Criterios de salud laboral.
 - Criterios de calidad.
 - Objetivos de seguridad de los planes de producción.
 - Secuencia de operaciones (enfardado de las planchas, calibrado, descabezado, colmatado, escuadrado, serrado).
 - Instrucciones de operación.
 - Ritmo de alimentación de los diferentes equipos.
- Gestión del almacenamiento de las materias primas requeridas en la fabricación de productos de corcho.
 - Procedimientos de almacenamiento.



- Características de calidad de los productos almacenados.
- Procedimientos de revisión de existencias.
- Procesos de preparación en la fabricación de productos de corcho:
 - Planes de producción.
 - Productos desinfectantes requeridos para realizar los tratamientos superficiales.
 - Procedimientos de preparación de las superficies.
 - Procedimientos de revisión de existencias.
 - Parámetros de cocido del corcho (temperatura y tiempo) en función de los productos a obtener.

4. operaciones de preparación de productos forestales y aplicación de los diferentes tratamientos preventivos con los equipos requeridos.

- Características de los tratamientos preventivos forestales.
 - Identificación de los diferentes tipos de alteraciones o enfermedades existentes.
 - Identificación de tipo de tratamiento necesario, preventivo o preparativo.
 - Calendario de aplicación.
 - Productos a utilizar.
 - Procedimientos de aplicación de los tratamientos.
- Procesos de aplicación de los tratamientos preventivos forestales.
 - Parámetros de operación. Características.
 - Controles a realizar en el proceso de aplicación.
 - Criterios de calidad.
 - Planes de producción.
 - Procedimientos de operación de los equipos e instalaciones de aplicación.
- Secado después de los tratamientos preventivos forestales.
 - Controles a realizar en el proceso de secado.
 - Parámetros de secado de los productos (humedad y temperatura).

5. Control de la documentación generada en el proceso para efectuar las acciones de mejora en la fabricación de artículos de corcho.

- Documentación de fabricación de productos de corcho.
 - Plan de producción general de la empresa.
 - Registros de toma de datos, según plan de producción.
 - Instrucciones de control de calidad.
 - Registros de control de calidad.
 - Registro de acciones correctivas y preventivas.
 - Plan de calidad de la empresa.
 - Control de archivos de documentación. Características.
- Tratamiento de los datos obtenidos en la fabricación de productos de corcho:
 - Procedimientos.
 - Criterios de clasificación y archivo de documentos.
 - Identificación y comunicación de desviaciones.
 - Análisis e interpretación de datos relativos a la calidad del producto y del proceso.
 - Propuesta de acciones correctoras.
 - Criterios para la distribución de la información y los documentos soporte.
- Gestión de revisiones de la documentación: conservación, actualización y difusión de los documentos.

6. Planificación de las operaciones de mantenimiento de primer nivel a efectuar sobre los distintos equipos e instalaciones que intervienen en



el desarrollo del proceso productivo de obtención de artículos de corcho.

- Definición del mantenimiento de primer nivel en la fabricación de productos de corcho.
 - Necesidades de mantenimiento de los diferentes equipos (máquinas, instalaciones y utillajes).
 - Uso previsto de las diferentes máquinas, instalaciones y utillajes.
- Mantenimiento de primer nivel en la fabricación de productos de corcho.
 - Frecuencias de realización de las diferentes operaciones de mantenimiento.
 - Nivel de cualificación necesario para realizar las diferentes operaciones de mantenimiento.
 - Funcionamiento de los equipos en la fabricación de productos de corcho.
 - Parámetros de funcionamiento de los diferentes equipos.
 - Realización de pruebas de uso.
 - Valores normalizados de uso.
 - Ajuste de parámetros para corregir desviaciones.
 - Detección de disfunciones en los equipos.
- Reparaciones sencillas de los equipos en la fabricación de productos de corcho.
 - Planificación de las operaciones de reparación.
 - Definición de las operaciones a realizar y responsable de ejecución de las mismas.
 - Registro de las reparaciones efectuadas.

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

- Normativa aplicable de seguridad, higiene y salud laboral y normativa medioambiental.
- Normativa de prevención de riesgos laborales.
- Protocolos de actuación en caso de emergencia.

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 los superiores o responsables deberá:

- 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
- 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
- 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
- 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.

2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:

- 1.2 Tratar a éstos con respeto.
- 1.3 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
- 1.4 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.



- 1.5 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
- 1.6 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
- 1.7 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.

3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.

4. En relación con las personas deberá:

- 4.1 Comunicarse horizontal y verticalmente.
- 4.2 Dialogar constructivamente en la negociación de propuestas.

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 UC1367_3: Controlar los procesos de fabricación en la industria del corcho, 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 controlar la fabricación en industrias de corcho, verificando materias primas y productos auxiliares, procesos de fabricación, tratamientos a aplicar y documentación técnica requeridos para la fabricación de tapones de corcho, según la propuesta dada.

Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Controlar la calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en los procesos operativos de fabricación de corcho.
2. Controlar el proceso de fabricación de productos de corcho.
3. Efectuar las operaciones de preparación de productos forestales y aplicación de los diferentes tratamientos preventivos.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, herramientas y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- 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>Control de la calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en la obtención de tapones de corcho.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Determinación de la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la obtención de tapones de corcho.- Determinación de la presencia de impurezas o alteraciones en su conservación y manipulación.



	<ul style="list-style-type: none">- Control de las características de las materias primas y auxiliares y su ajuste al plan de producción.- Definición de márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Control del proceso de fabricación de productos de corcho.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Regulación de los parámetros de control del proceso de fabricación de tapones de corcho.- Control del ajuste de los parámetros de fabricación de tapones de corcho.- Comprobación de los ratios de rendimiento respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste.- Detección de desajustes en el proceso de fabricación.- Corrección de las desviaciones detectadas.- Elaboración de instrucciones.- Planificación de operaciones de limpieza y mantenimiento. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Ejecución de las operaciones de preparación de productos forestales y aplicación de los diferentes tratamientos preventivos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Identificación de alteraciones o enfermedades existentes en los productos forestales.- Definición de operaciones de preparación y/o tratamientos preventivos a aplicar en los productos forestales.- Determinación del calendario de aplicación.- Ajuste de las dosis requeridas y homogeneidad en los productos, antes de su aplicación.- Selección del programa de secado del corcho. <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 el control de los procesos de fabricación en industrias de corcho.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito</i></p>

Escala A

5

Se determina la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de tapones de corcho, así como la presencia de impurezas o alteraciones en su conservación y manipulación, controlando las características de las materias primas y productos



	<p><i>auxiliares y su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares según el plan de producción.</i></p>
4	<p><i>Se determina la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de tapones de corcho, así como la presencia de impurezas o alteraciones en su conservación y manipulación, aunque no considera algún aspecto secundario, controlando las características de las materias primas y productos auxiliares y su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares, aunque se olvida de algún aspecto secundario del plan de producción.</i></p>
3	<p><i>Se determina la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de tapones de corcho, así como la presencia de impurezas o alteraciones en su conservación y manipulación, aunque no considera algunos aspectos secundarios, controlando las características de las materias primas y productos auxiliares pero sin considerar su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares, olvidando algún aspecto secundario del plan de producción.</i></p>
2	<p><i>Se determina la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de tapones de corcho, así como la presencia de impurezas o alteraciones en su conservación y manipulación, aunque no considera algún aspecto importante, sin controlar las características de las materias primas y productos auxiliares ni su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares, olvidando algún aspecto importante del plan de producción.</i></p>
1	<p><i>No se determina la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de tapones de corcho, así como la presencia de impurezas o alteraciones en su conservación y manipulación, sin controlar las características de las materias primas y productos auxiliares ni su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, y sin definir los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares según el plan de producción.</i></p>

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



Escala B

5	<p><i>Se regulan todos los parámetros de control del proceso productivo de fabricación de productos de corcho (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar); se controla el ajuste de todos los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado y se comprueban los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad), respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, se corrigen las desviaciones detectadas, se elaboran las instrucciones de producción, incluyendo especificaciones de productos, parámetros de control, tolerancias, sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria, tiempos de operación y puesta a punto de la maquinaria y planifica el mantenimiento de primer nivel de los equipos.</i></p>
4	<p><i>Se regulan todos los parámetros de control del proceso productivo de fabricación de productos de corcho (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar); se controla el ajuste de todos los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado y se comprueban los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad), respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, se corrigen las desviaciones detectadas, se elaboran las instrucciones de producción incluyendo especificaciones de productos, parámetros de control, tolerancias, sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria, tiempos de operación y puesta a punto de la maquinaria y planifica con pequeños olvidos el mantenimiento de primer nivel de los equipos.</i></p>
3	<p><i>Se regulan algunos de los parámetros de control del proceso productivo de fabricación de productos de corcho (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar); se controla el ajuste de todos los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado y se comprueban los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad), respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, se corrigen las desviaciones detectadas, se elaboran las instrucciones de producción incluyendo especificaciones de productos, parámetros de control, tolerancias, sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria, tiempos de operación y puesta a punto de la maquinaria y planifica con pequeños olvidos el mantenimiento de primer nivel de los equipos.</i></p>
2	<p><i>Se regulan algunos de los parámetros de control del proceso productivo de fabricación de productos de corcho (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar); se controla el ajuste de todos los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado y se comprueban los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad), respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, se corrigen algunas de las desviaciones detectadas, se elaboran las instrucciones de producción incluyendo especificaciones de productos, parámetros de control, tolerancias, sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria, tiempos de operación y puesta a punto de la maquinaria y planifica con pequeños olvidos el mantenimiento de primer nivel de los equipos.</i></p>

1	<p><i>No se regulan los parámetros de control del proceso productivo de fabricación de tapones de corcho relativos a flujo del material, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, entre otros; no se controla el ajuste de los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado ni se comprueban los ratios de rendimiento (en cantidad y calidad), respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste no se elaboran las instrucciones, ni se planifican las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos.</i></p>
---	--

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

Escala C

4	<p><i>Se identifican todas las alteraciones o enfermedades existentes en los productos forestales, definiendo todas las operaciones de preparación y/o tratamientos preventivos a aplicar en los productos forestales, determinando el calendario de aplicación de los mismos. Se ajustan las dosis requeridas, así como la homogeneidad en los productos antes de su aplicación, seleccionando el programa de secado del corcho más adecuado, en función de sus parámetros (humedad y temperatura).</i></p>
3	<p><i>Se identifican la mayoría de las alteraciones o enfermedades existentes en los productos forestales, definiendo las operaciones de preparación y/o tratamientos preventivos a aplicar en los productos forestales, aunque se olvida de algún aspecto secundario, determinando el calendario de aplicación de los mismos. Se ajustan las dosis requeridas, así como la homogeneidad en los productos antes de su aplicación, seleccionando el programa de secado del corcho más adecuado, en función de sus parámetros (humedad y temperatura).</i></p>
2	<p><i>Se identifican algunas de las alteraciones o enfermedades existentes en los productos forestales, pero no todas, definiendo las operaciones de preparación y/o tratamientos preventivos a aplicar en los productos forestales, aunque se olvida de algún aspecto importante, determinando el calendario de aplicación de los mismos. Se ajustan las dosis requeridas, pero no la homogeneidad en los productos antes de su aplicación, seleccionando el programa de secado del corcho en función de sus parámetros (humedad y temperatura), pero no el más adecuado.</i></p>
1	<p><i>No se identifican las alteraciones o enfermedades existentes en los productos forestales; tampoco se definen las operaciones de preparación y/o tratamientos preventivos a aplicar en los productos forestales, ni se determina el calendario de aplicación de los mismos. No se ajustan las dosis requeridas, ni la homogeneidad en los productos antes de su aplicación, ni se selecciona el programa de secado del corcho en función de sus parámetros (humedad y temperatura).</i></p>

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



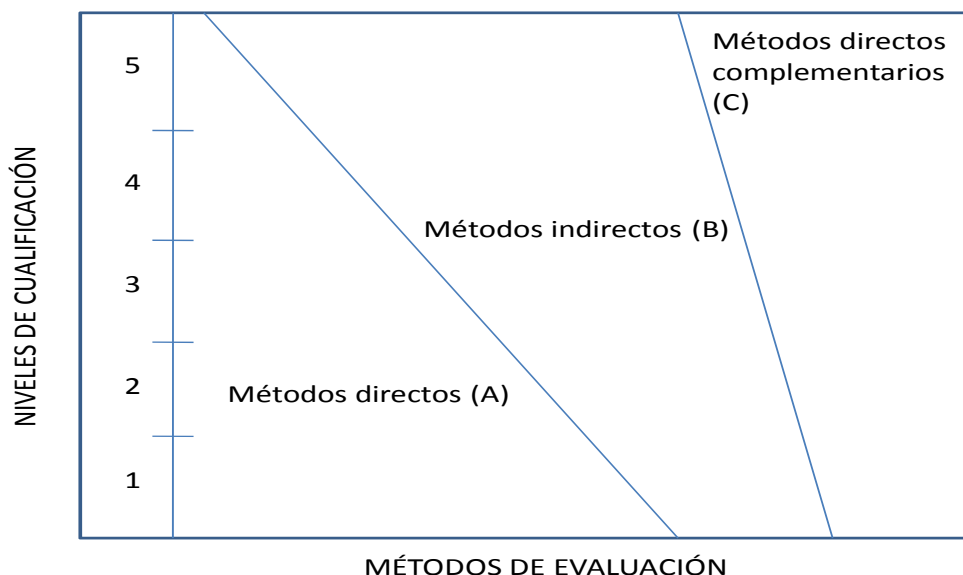
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 el control de los procesos de fabricación en la industria del 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) 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.

- g) Se emitirán instrucciones sobre cómo ejecutar operaciones de información de proveedores y aprovisionamiento de materias y materiales. Se diseñarán procedimientos para organizar, recepcionar, distribuir y expedir un almacén. Se dispondrán condiciones para cómo conseguir la conservación de productos en el almacén. Se figurarán escenarios de apoyo a la comercialización; por ejemplo cierre de operaciones de compra/venta. Se prepararán actividades de apoyo a objetivos sobre condiciones con los distribuidores con información del mercado y el producto.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1368_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias del tablero y madera laminada encolada”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN DE LA FABRICACIÓN EN INDUSTRIAS DE MADERA Y CORCHO

Código: MAM424_3

NIVEL: 3



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 UC1368_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias del tablero y madera laminada encolada.

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 el control de los procesos de fabricación en las industrias del tablero y madera laminada encolada, y que se indican a continuación:

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

- 1. Controlar que las características de las materias primas y auxiliares son las requeridas en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).**



- 1.1 Determinar las características (porcentaje de impurezas, granulometría, humedad, escuadrías, resistencia, entre otros), de las distintas presentaciones de las materias primas (chapa a la plana, madera de sierra y subproductos: virutas, aserrín, reciclados, entre otros) y las materias auxiliares (protectores, colas, aditivos, entre otros), de acuerdo con los requisitos del plan de producción y venta en los procesos operativos de tableros y madera laminada encolada (mle).
- 1.2 Identificar las características (visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos) de las materias primas disponibles, por medio de instrumentos de medida (pie de rey, balanzas, higrómetros, entre otros), así como las alteraciones que pueden producirse en la conservación y manipulación de las mismas en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).
- 1.3 Comprobar la utilización de los aditivos y materias auxiliares (desinfectantes, parafinas, entre otras), que se efectúa de acuerdo a las normas de buenas prácticas y los procedimientos definidos por la empresa en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).
- 1.4 Verificar que las materias primas y materiales auxiliares están disponibles y pueden ser utilizadas de acuerdo a los procedimientos operativos, según las especificaciones requeridas en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).
- 1.5 Establecer los márgenes y tolerancias admisibles, según las características de las materias primas y los materiales de los procedimientos operativos en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).
- 1.6 Adquirir las materias primas y los materiales, teniendo en cuenta las alternativas que ofrecen los proveedores y respetando los costes establecidos y las calidades requeridas.
- 1.7 Establecer los puntos de almacenamiento intermedio, las cantidades a almacenar y su disposición teniendo en cuenta los consumos de los materiales, optimizando así el espacio disponible y asegurando la sincronización entre los diferentes puestos de trabajo o secciones.

2. Comprobar que el proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), transcurre según el plan de trabajo previsto.

- 2.1 Comprobar que el proceso de fabricación de tableros y mle transcurre en una secuencia ordenada de etapas o fases, controlando los parámetros de producción (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar) asegurando la calidad requerida del producto.
- 2.2 Controlar el comienzo o continuidad del proceso a través de las distintas operaciones, teniendo en cuenta: tiempos previstos sin interrupciones o retenciones y que las primeras cargas o unidades finalizadas cumplen los requisitos establecidos para la fabricación de tableros y madera laminada encolada.
- 2.3 Comprobar las actuaciones del personal y las diversas operaciones del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada, verificando que los parámetros de control se mantienen dentro de los rangos establecidos a lo largo del tiempo y forma establecida en las instrucciones y manuales.
- 2.4 Comprobar la optimización de los procesos de fabricación de tableros y madera laminada encolada del plan de trabajo previsto, controlando: el aprovechamiento de los recursos en la fabricación (cambios en las secuencias programadas, utilización de equipos de producción alternativos, entre otros).
- 2.5 Efectuar la reasignación del personal en los puestos de trabajo, cuando se requiera, en su caso, debido a cambios efectuados en el sistema productivo.



- 2.6 Detectar las posibles contingencias, evaluando desviaciones encontradas durante la supervisión del programa de fabricación, considerando los datos iniciales (situación de los trabajadores, disponibilidad de equipos, materias primas y consumibles requeridos, parámetros de control del proceso y reconducción de operaciones afectadas por parada).
- 2.7 Proponer mediadas correctoras de las acciones detectadas, corrigiéndolas y adoptando alternativas razonables y proporcionadas a la gravedad de las mismas para minimizar las posibles pérdidas asociadas a la fabricación de tableros y madera laminada.
- 2.8 Asegurar el cumplimiento de las medidas de seguridad y salud laboral y la normativa medioambiental, según la normativa correspondiente en la fabricación de productos de de tableros y madera laminada encolada (mle).

3. Ajustar la calidad y productividad a los rangos establecidos en la ejecución del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), haciendo seguimientos de control.

- 3.1 Comprobar la distribución (de equipos, medios de producción y personas en las plantas de fabricación), constatando el cumplimiento de los objetivos de seguridad en los planes de producción, según la normativa vigente.
- 3.2 Comprobar, mediante muestreos que se efectúa la separación de los elementos gruesos no ligneos (metálicos y piedras, entre otros), en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, obteniendo los rendimientos esperados, según el plan general de producción.
- 3.3 Controlar que el flujo de producción transcurre según lo establecido, comprobando que las operaciones (de astillado, molido y cribado de las partículas gruesas, entre otros), transcurren con normalidad.
- 3.4 Controlar la preparación de la pasta formada por partículas, adhesivos y agua en la obtención de tableros de fibra, en el autoclave, mediante la comprobación de los parámetros en los instrumentos de medida (de presión y temperatura, entre otros) que se ajusten al rango establecido, corrigiendo en caso de desviaciones detectadas.
- 3.5 Controlar el proceso de prensado efectuado en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, tanto en prensas estáticas hidráulicas como en rodillos sucesivos, por medio del seguimiento de parámetros (presión y tiempo, entre otros), establecidos en el plan general de producción.
- 3.6 Comprobar el corte de los tableros para adaptarlo, en cada momento, a las variables introducidas, según las características establecidas y la producción de tableros y madera laminada encolada, con los recursos humanos y materiales idóneos.
- 3.7 Comprobar las operaciones de fraguado del encolado o adhesivo, según las condiciones óptimas de temperatura y cuidando el tiempo de reposo.
- 3.8 Comprobar que el proceso de acabado (barnizado y lacado) entre otros, proporciona productos con la calidad establecida, mediante pruebas de autocontrol.
- 3.9 Secuenciar las diferentes etapas del proceso de empaquetado, según los equipos disponibles, las instrucciones de producción en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, el tipo de tablero y la demanda.
- 3.10 Establecer el ritmo de alimentación de producto, según los equipos disponibles y las instrucciones de producción en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, el tipo de tablero y la demanda, asegurando que no se produzcan desfases entre los distintos procesos productivos y el embalaje, teniendo en cuenta el flujo de productos embalados a la línea de embalaje.



4. Controlar que se dispone de la documentación generada en el proceso para efectuar las acciones de mejora en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).

- 4.1 Actualizar sistemáticamente el sistema y soporte de gestión asignado en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle) que posibilita la clasificación y codificación de los documentos y la conservación del volumen de información, de forma que el acceso sea rápido y la transmisión de la información sea eficaz.
- 4.2 Efectuar la codificación y archivo de la documentación generada relativa al proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), según lo establecido.
- 4.3 Efectuar la operaciones (clasificación, y archivo) relacionadas con la información técnica recibida, de origen interno o externo, sobre el producto o el proceso, según el sistema establecido.
- 4.4 Recoger los registros de calidad y del manual de análisis de peligros y puntos críticos de control, a fin de obtener referencias evaluables de forma sistemática en el desarrollo del proceso, introduciendo mejoras en el desarrollo del proceso, según los datos e informaciones recibidos y evaluando resultados de la aplicación de anteriores procesos productivos.

5. Planificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel a efectuar sobre los distintos equipos y máquinas que intervienen en el desarrollo del proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).

- 5.1 Definir las operaciones de mantenimiento de primer nivel a efectuar sobre las máquinas, instalaciones y utillajes requeridos en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), según las instrucciones facilitadas por el fabricante y el uso que se realice del equipo, de acuerdo al plan de mantenimiento de la empresa.
- 5.2 Comprobar que el mantenimiento se lleva a cabo con la frecuencia requerida en cada operación y sobre cada equipo con la responsabilidad de su ejecución, diferenciando el mantenimiento interno y externo, según el plan de mantenimiento establecido de máquinas, instalaciones y utillaje.
- 5.3 Controlar que la ejecución de las operaciones de mantenimiento planificadas se registran, según lo requerido en el plan de mantenimiento de la empresa.
- 5.4 Determinar los parámetros de funcionamiento de cada equipo, según las especificaciones del fabricante, las pruebas de uso que se hayan realizado y los valores históricos alcanzados.
- 5.5 Controlar el funcionamiento de cada equipo por observación directa y/o que los parámetros se regulan y adaptan al resultado del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).
- 5.6 Detectar disfunciones en los equipos cuyo funcionamiento no sea el requerido, de forma que no se produzcan disfunciones en el proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).
- 5.7 Planificar las reparaciones a efectuar en los equipos averiados, utilizando el canal de comunicación definido, acordando las operaciones a efectuar con el servicio interno o externo correspondiente, utilizando el canal de comunicación definido en los planes de mantenimiento de la empresa.
- 5.8 Controlar los registros anotados en relación con el mantenimiento de primer nivel, si se efectúan en el soporte y con la información establecida.



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 UC 1368_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias del tablero y madera laminada encolada. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. ***Control de las materias primas y auxiliares son las requeridas en los procesos operativos de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).***

- Documentación requerida en la programación del aprovisionamiento.
 - Plan general de aprovisionamiento de la empresa.
 - Plan de producción general de la empresa con objetivos de producción.
 - Escandallos de productos.
 - Inventarios actualizados.
 - Relación de materiales por proveedor, con plazos de aprovisionamiento, costes unitarios y características técnicas.
 - Características técnicas de las máquinas
 - Especificaciones técnicas de los productos a fabricar.
- Gestión del aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Criterios de selección de proveedores.
 - Evaluación de su disponibilidad.
 - Estimación de costes de suministro y almacenamiento.
 - Procedimiento de evaluación de ofertas.
- Programación del aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Plan general de la empresa.
 - Identificación de necesidades.
 - Herramientas de cálculo para la programación de necesidades: Hoja de cálculo, ERP.
- Determinación de las necesidades de materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Plan de producción de la empresa.
 - Lista de materiales necesarios (materias primas y materias auxiliares).
 - Calidades de las materias primas y productos auxiliares.
 - Determinación de las fechas de necesidad.
 - Procedimientos de revisión de las materias primas. Control y registro de las impurezas (porcentaje de humedad, porcentaje de raspa).
- Gestión del almacenamiento de las materias primas.
 - Procedimientos de revisión de existencias.
 - Características que identifican las materias primas (visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos).
 - Manejo de los equipos de inspección de calidad (Pie de rey, balanzas, higrómetros).



- Control y registro de las posibles alteraciones que se puedan producir en el almacenamiento del producto.
- Especificaciones técnicas de las materias primas.
- Flujos del proceso.
- Inventarios.
- Optimización del espacio.
- Procesos operativos.
 - Características y uso de los aditivos y de los materiales auxiliares (desinfectantes, parafinas,...).
 - Procedimientos operativos.
 - Normas de buenas prácticas de realización.
 - Tolerancias admisibles para los diferentes procedimientos operativos de fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle), según las características de las materias primas y materiales.
- Criterios de calidad aplicables a los materiales, en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Características.
 - Procesos de fabricación.

2. Control del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).

- Procesos de fabricación en la obtención de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Secuencias de fabricación de los productos de de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Parámetros de control de cada una de las etapas o fases.
 - Equipos y máquinas.
 - Procedimientos y métodos de trabajo.
 - Tiempos de operación de las diferentes etapas o fases.
 - Tipos de control a realizar.
 - Parámetros mecánicos requeridos por los diferentes equipos de producción
 - Instrucciones de operación.
 - Sistemas de medición.
 - Utillajes y reglajes de la maquinaria.
 - Características de las maquinas utilizadas.
 - Márgenes de tolerancia admisibles.
 - Optimización de los proceso de fabricación
 - Costes de producción.
- Características de los productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Materias primas: reciclados, virutas, aserrines/madera de sierra, chapa a la plana. Tipos, identificación y clasificación.
 - Aditivos y otros auxiliares. Clasificación, identificación y características.
 - Productos en curso y terminados: tipos, calidades, reglamentaciones.
 - Tipos de producción: tableros de partículas, fibras, chapas, y mixtos, fabricación de madera laminada).
 - Materiales de recubrimientos: chapas, laminados plásticos, PVC, entre otros.
 - Tipos de adhesivos: Colas en dispersión acuosa, poliuretánicas, urea, colas de contacto u otras.
 - Materiales para acabados: Barnices, lacas, entre otros.



- Transmisión de instrucciones en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Especificaciones de productos entrantes y salientes.
 - parámetros de control, tolerancias.
 - sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria.
 - Tiempos de operación.
 - Puesta a punto de la maquinaria.
 - Posibles incidencias en concordancia con las técnicas establecidas.
 - Características de las máquinas utilizadas.
 - Controles y pruebas a efectuar y los márgenes de tolerancia establecidos.
- Criterios de calidad en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Datos e información a registrar en cada una de los controles.
 - Características de calidad de los productos que se fabrican.
- Optimización de los procesos de fabricación en la obtención de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Aprovechamiento de los recursos. Características.
 - Cambios en las secuencias programadas. Características.
 - Utilización de equipos de producción alternativos. Características.
 - Reasignación del personal a los puestos de trabajo.
- Determinación de las necesidades de materias primas y auxiliares requeridas en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Plan de producción de la empresa.
 - Lista de materiales necesarios (materias primas y materias auxiliares).
 - Secuencias alternativas de producción.
 - Recursos humanos necesarios para cada uno de las etapas de producción.
 - Control y seguimiento de los planes de producción.

3. Control de la ejecución del proceso productivo para ajustar la calidad y productividad a los rangos establecidos en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).

- Proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Distribución de equipos de producción.
 - Medios de producción.
 - Requerimientos de personal.
 - Criterios de salud laboral.
 - Criterios de calidad.
 - Objetivos de seguridad de los planes de producción.
 - Secuencia de operaciones (astillado, molido, cribado, prensado, corte, fraguado, lijado, barnizado, lacado, entre otros).
 - Instrucciones de operación.
 - Ritmo de alimentación de los diferentes equipos.
- Gestión del almacenamiento de las materias primas requeridas en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Procedimientos de almacenamiento.
 - Características de calidad de los productos almacenados.
 - Procedimientos de revisión de existencias.
- Procesos de preparación en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Planes de producción.
 - Productos desinfectantes requeridos para realizar los tratamientos superficiales



- Procedimientos de preparación de las superficies.
- Procedimientos de revisión de existencias.
- Parámetros de los diferentes procesos (presión, tiempo, temperatura) en función de los productos a obtener.

4. Documentación generada en el proceso para efectuar las acciones de mejora en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).

- Documentación de fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Plan de producción general de la empresa.
 - Registros de toma de datos, según plan de producción.
 - Instrucciones de control de calidad.
 - Registros de control de calidad.
 - Registro de acciones correctivas y preventivas.
 - Plan de calidad de la empresa.
 - Control de archivos de documentación. Características.
- Tratamiento de los datos obtenidos en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Procedimientos.
 - Criterios de clasificación y archivo de documentos.
 - Identificación y comunicación de desviaciones.
 - Análisis e interpretación de datos relativos a la calidad del producto y del proceso.
 - Propuesta de acciones correctoras.
 - Criterios para la distribución de la información y los documentos soporte.
 - Gestión de revisiones de la documentación: conservación, actualización y difusión de los documentos.

5. Planificación de las operaciones de mantenimiento de primer nivel a efectuar sobre los distintos equipos y máquinas que intervienen en el desarrollo del proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).

- Definición del mantenimiento de primer nivel en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Necesidades de mantenimiento de los diferentes equipos (máquinas, instalaciones y utillajes).
 - Uso previsto de las diferentes máquinas, instalaciones y utillajes.
- Mantenimiento de primer nivel en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Frecuencias de realización de las diferentes operaciones de mantenimiento.
 - Nivel de cualificación necesario para realizar las diferentes operaciones de mantenimiento.
- Funcionamiento de los equipos en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Parámetros de funcionamiento de los diferentes equipos.
 - Realización de pruebas de uso.
 - Valores normalizados de uso.
 - Ajuste de parámetros para corregir desviaciones.
 - Detección de disfunciones en los equipos.
- Reparaciones sencillas de los equipos en la fabricación de productos de tableros y madera laminada encolada (mle).
 - Planificación de las operaciones de reparación.



- Definición de las operaciones a realizar y responsable de ejecución de las mismas.
- Registro de las reparaciones efectuadas.

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

- Normativa aplicable de seguridad e higiene.

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 asignadas, 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 proveedores/clientes deberá:

- 2.1 Tratarlos 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 /proveedor.
- 2.6 Ser asertivo.
- 2.7 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, amable, entre otras.
- 2.8 Demostrar un buen hacer profesional.
- 2.9 Adaptarse al contexto y las necesidades de los usuarios.
- 2.10 Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

3. En otros aspectos, deberá:

- 3.1 Cuidar el aspecto y el 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 mecanizada 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.



4. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:

- 4.1 Tratarlos con cortesía, respeto y discreción.
- 4.2 Dinamizar y coordinar equipos de trabajo.
- 4.3 Tener habilidades de resolución de conflictos y resolución de problemas.
- 4.4 Transmitir indicaciones claras e inequívocas al personal bajo su responsabilidad.
- 4.5 Comunicarse eficazmente con las personas del equipo adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 4.6 Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- 4.7 Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.

5. En relación a la obra, puesto de trabajo y otros aspectos deberá:

- 5.1 Responsabilizarse del trabajo que desarrolla, cumpliendo los objetivos y plazos establecidos.
- 5.2 Adaptarse a la organización integrándose al sistema de relaciones técnico profesionales.
- 5.3 Tener iniciativa para promover proyectos.
- 5.4 Tener iniciativa para encontrar información y relacionarse con proveedores.
- 5.5 Tener una actitud consecuente con el medio ambiente. Limpieza, reciclaje de residuos, ahorro y eficiencia energética.
- 5.6 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
- 5.7 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 5.8 Preocuparse por cumplir siempre las medidas de seguridad en las actividades 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 UC1368_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias del tablero y madera laminada encolada, 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 controlar la fabricación en industrias de fabricación de tableros de y madera laminada encolada, verificando materias primas y productos auxiliares, procesos de fabricación y documentación técnica requeridos para la fabricación de tableros de madera laminada encolada con acabado lacado, siguiendo los procedimientos de trabajo establecidos y planificando las operaciones de mantenimiento y limpieza de las instalaciones según la propuesta dada. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Controlar la calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en los procesos operativos de fabricación de tableros y madera laminada encolada.
2. Controlar el proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada, para obtener tableros con la calidad requerida.

Condiciones adicionales:

- Al candidato se le entregará el plan de aprovisionamiento, plan de producción y toda la información técnica necesaria para poder verificar los materiales a emplear, los procesos y procedimientos de trabajo y planificar el mantenimiento de las instalaciones.
- Se dispondrá de un suministro de materiales para que el candidato pueda verificar su adecuación.
- Se dispondrá de un juego de documentación completa generada en los procesos de recepción y fabricación de los productos terminados, para que el candidato pueda evaluar su corrección y verificar el cumplimiento de los procedimientos de trabajo establecidos.
- 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 documentación técnica de las instalaciones, máquinas y útiles para que el candidato pueda definir las operaciones de mantenimiento y realizar un plan de mantenimiento.
- 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>
<p><i>Control de la calidad de las materias primas y auxiliares requeridas en la obtención de tableros de madera laminada encolada.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Determinación de la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares. - Control de las características de las materias primas y auxiliares y su ajuste al plan de producción respecto a: cuantía, calidad, tiempo y coste. - Definición de márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares. - Aprovisionamiento de materias primas y auxiliares no disponibles. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Control del proceso de fabricación de tableros de madera laminada encolada en acabado lacado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Regulación de los parámetros de control del proceso. - Control del ajuste de los parámetros de fabricación de tableros y madera laminada encolada. - Comprobación de los ratios de rendimiento. - Detección de desajustes en el proceso de fabricación. - Corrección de las desviaciones detectadas. - Control de las actuaciones del personal en todas las operaciones del proceso. - Planificación de operaciones de limpieza y mantenimiento. <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 el control de los procesos de fabricación en industrias de tablero y madera laminada encolada.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala A

5	<i>Se determina la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, controlando las características de las materias primas y productos auxiliares y su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares según el plan de producción, considerando el aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares no disponibles, en función de los costes y calidad establecidos.</i>
4	<i>Se determina la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, controlando las características de las materias primas y productos auxiliares y su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, aunque no considera algún aspecto secundario, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares, aunque se olvida de algún aspecto secundario del plan de producción, considerando el aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares no disponibles en función de los costes y calidad establecidos.</i>
3	<i>Se determina la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, controlando las características de las materias primas y productos auxiliares, aunque no considera algunos aspectos secundarios pero sin considerar su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares, olvidando algún aspecto secundario del plan de producción, considerando el aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares no disponibles en función de la calidad establecida, pero no de los costes.</i>
2	<i>Se determina la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, sin controlar las características de las materias primas y productos auxiliares ni su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, definiendo los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares, olvidando algún aspecto importante del plan de producción, considerando el aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares no disponibles, pero sin tener en cuenta los costes y calidad establecidas.</i>
1	<i>No se determina la relación de calidades de las materias primas y productos auxiliares en la fabricación y tableros de madera laminada encolada, sin controlar las características de las materias primas y productos auxiliares ni su ajuste al plan de producción respecto a cuantía, calidad, tiempo y coste, y sin definir los márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares según el plan de producción. Tampoco considera el aprovisionamiento de las materias primas y auxiliares no disponibles en función de los costes y calidad establecidas.</i>

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



Escala B

5	<p><i>Se regulan todos los parámetros de control del proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar), se controla el ajuste de todos los parámetros mecánicos de las distintas máquinas (parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado u otros), y se comprueban los ratios de rendimiento respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, corrigiendo las desviaciones detectadas, controlando las actuaciones del personal en todas las operaciones (astillado, encolado de partículas, prensado, lacado, entre otros), según los rangos establecidos a lo largo del tiempo y en la forma señalada según las instrucciones entregadas, planificando así mismo las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos.</i></p>
4	<p><i>Se regulan todos los parámetros de control del proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar), se controla el ajuste de todos los parámetros mecánicos de las distintas máquinas (parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado u otros), y se comprueban los ratios de rendimiento respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, corrigiendo las desviaciones detectadas, controlando las actuaciones del personal en todas las operaciones (astillado, encolado de partículas, prensado, lacado, entre otros) según los rangos establecidos a lo largo del tiempo y en la forma señalada según las instrucciones entregadas, planificando así mismo las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos con pequeñas obviedades.</i></p>
3	<p><i>Se regulan algunos parámetros de control del proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar), se controla el ajuste de todos los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, y se comprueban los ratios de rendimiento respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, corrigiendo las desviaciones detectadas, controlando las actuaciones del personal en todas las operaciones (astillado, encolado de partículas, prensado, lacado, entre otros) según los rangos establecidos a lo largo del tiempo y en la forma señalada según las instrucciones entregadas, planificando así mismo las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos con pequeñas obviedades.</i></p>
2	<p><i>Se regulan algunos parámetros de control del proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar), se controla el ajuste de todos los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, y se comprueban los ratios de rendimiento respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, corrigiendo las desviaciones detectadas, controlando las actuaciones del personal en todas las operaciones (astillado, encolado de partículas, prensado, lacado, entre otros) según los rangos establecidos a lo largo del tiempo y en la forma señalada según las instrucciones entregadas, planificando así mismo las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos con grandes obviedades.</i></p>



1

No se regulan los parámetros de control del proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar), no se controla el ajuste de los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, y no se comprueban los ratios de rendimiento respecto a cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste, no detectando posibles desajustes en el proceso de fabricación, en relación con lo establecido, no se controlan las actuaciones del personal a su cargo, no planificando así mismo las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel de los equipos con grandes obviadas.

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

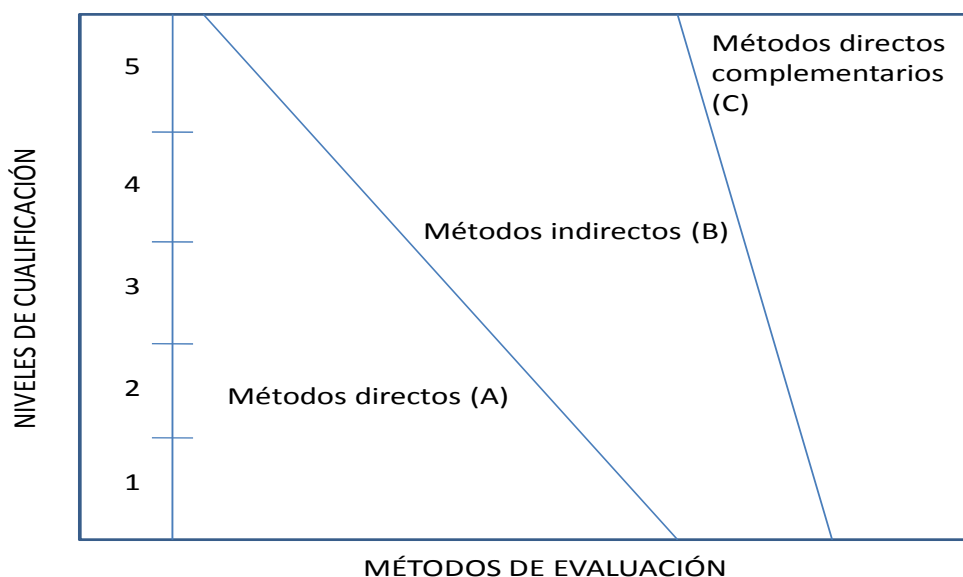
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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.

- Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el control de los procesos de fabricación en las industrias del tablero y madera laminada encolada, 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) 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.



FONDO SOCIAL EUROPEO

El FSE invierte en tu futuro



GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN DE LA FABRICACIÓN EN INDUSTRIAS DE MADERA Y CORCHO

Acabado: Conjunto de operaciones realizadas sobre la superficie de la madera para su embellecimiento y protección. También se llama acabado al barniz y/o laca usada al final del proceso de barnizado o lacado.

Adhesivo: Producto químico que une entre sí, por adhesión, las superficies de diversos materiales.

Año de la saca: Fecha en la que se produce el transporte de los árboles o trozas desde la zona de corta hasta un almacén o industria.

Aprovechamiento de recursos: Sacar el máximo rendimiento a todos los agentes o factores de producción utilizados en una economía para producir y suministrar toda clase de bienes y servicios.

Aprovisionamiento: Acción de obtener provisiones (bienes y servicios) para una necesidad determinada.

Aserrado: Acción de aserrar u operación mediante la cual la madera en bruto, tal como se obtiene del bosque, se transforma en piezas, generalmente de forma paralelepédica en tablones, por la acción de láminas metálicas dentadas.

Astillado: Proceso por el que se obtienen fragmentos irregulares de madera al partirse de forma violenta.

Autoclave: Dispositivo hermético que se utiliza para esterilizar, normalmente instrumental o alimentos, por medio de vapor de agua a alta presión y temperatura.

Barnizado: Aplicación de un barniz o disolución de resinas naturales o sintéticas en un disolvente volátil, para proteger y embellecer la madera.

Biocida: Sustancias químicas sintéticas o de origen natural, destinadas a destruir, contrarrestar, neutralizar o controlar cualquier organismo considerado dañino.

Calibrado: Operación de medida del grueso de un material. Lijado de precisión para conseguir un grueso establecido.



Canteadora: Máquina utilizada para la obtención de cantos rectos en tablas y tablones.

Corcho: Capa externa y gruesa de la corteza de una especie de roble de la región mediterránea llamado Alcornoque.

Cocido: Operación que consiste en sumergir las piezas en agua caliente con el objetivo de reblandecer las trozas y facilitar el corte posterior, en el caso de la madera, o darle elasticidad, eliminar impurezas o tensiones internas del corcho.

Colmatado: Llenado de un recipiente hasta el borde.

Corte: Operación consistente en la división y dimensionado de las piezas. Puede realizarse mediante cuchilla (cizallado) o mediante sierra (desgarro).

Cribado: Proceso de separación de las partes de distinto tamaño o las impurezas de cualquier producto.

Cubicaje: Medición de un volumen de la madera.

Descabezado: Proceso por el que se corta la parte superior o las puntas de alguna pieza.

Empaquetado: Embalado o colocación de un objeto o producto dentro de una caja o bajo cualquier otro sistema, para transportarlo con seguridad.

Enfardado: Operación que consiste en hacer fardos con planchas de corcho.

Equipo de Protección Individual (E.P.I.): Cualquier equipo destinado a ser llevado o sujetado por el trabajador para que lo proteja de uno o más riesgos que puedan amenazar su seguridad y/o su salud, así como cualquier complemento destinado al mismo fin.

ERP (Enterprise Resource Planning): Programa informático de gestión empresarial que integra y controla la mayor parte de procesos asociados con el aprovisionamiento, la producción, la distribución, la gestión comercial, la gestión contable y financiera y otras áreas de cualquier tipo de empresa.

Escandallo: Apremiar varias unidades de un conjunto como representativas de la calidad de todas.

Escuadrado: Proceso por el que se dispone un objeto de modo que sus caras formen con las caras contiguas ángulos rectos.

Especificaciones técnicas: Determinación, explicación o detalle de las características o cualidades del proyecto a desarrollar. Documentos en los cuales se



definen las normas, exigencias y procedimientos a ser empleados y aplicados en todos los trabajos.

Estiba: Colocación de varios objetos sobre una superficie, agrupándolos para facilitar su manejo y transporte.

Fraguado: Endurecimiento de alguna mezcla o sustancia.

Fungicida: Agente que destruye los hongos.

Gestión medioambiental: Conjunto de acciones y procedimientos operativos, integrado dentro del sistema de gestión general de la empresa, que tiene como objetivo mejorar su comportamiento medioambiental.

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

Higrómetro: Instrumento que se utiliza para medir la humedad atmosférica.

Inventario: Registro documental del conjunto de mercancías o artículos que tiene la empresa para comerciar con aquellos, permitiendo la compra y venta o la fabricación antes de venderlos, en un periodo económico determinado.

Lacado: Acabado superficial a base de laca.

Lígneo: Leñoso, que recuerda a la madera por su textura o demás características.

Lista de materiales: Enumeración de todos los materiales necesarios para abordar el proyecto, para su aprovisionamiento y control.

Madera: Parte sólida de los árboles cubierta con corteza. Pieza labrada que sirve para cualquier obra de carpintería.

Madera aserrada: Piezas de madera maciza obtenidas por aserrado del árbol, generalmente escuadradas, es decir, con caras paralelas entre sí y cantos perpendiculares a las mismas.

Madera en rollo: Madera en estado natural, sin haber sufrido ninguna transformación mecánica o química.

Madera laminada encolada: Producto formado por láminas encoladas según la dirección de las fibras. Ofrece una gran resistencia al fuego.

Mantenimiento de primer nivel: Conjunto de operaciones y cuidados necesarios para que la maquinaria pueda seguir funcionando adecuadamente.



Normas de seguridad, salud laboral: Normativa que pretende promover la seguridad y la salud de los trabajadores mediante la aplicación de medidas y el desarrollo de las actividades necesarias para la prevención de riesgos derivados del trabajo.

Normativa medioambiental: Conjunto de normas que regulan la gestión medioambiental, incluyendo diferentes aspectos como la ley de libre acceso a la información ambiental, deducción por protección del medio ambiente, ley de aguas, Plan Nacional de asignación de derechos de emisión 2005-07, ley de residuos, entre otros.

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

Parque de madera y corcho: Industria que se dedica a la gestión y planificación de diferentes productos de madera y corcho para su posterior transformación o distribución.

Pie de rey: Medida que se emplea para pequeñas y medianas precisiones. Consta de una regla graduada y doblada a escuadra por un extremo. En ella se desliza otra escuadra también graduada, llamada *Nonio* o *Vernier*, que sirve para apreciar décimas y aun centésimas.

Plan de calidad: Documento que enuncia las prácticas, los medios y la secuencia de las actividades ligadas a la calidad, específicas de un producto, proyecto o contrato particular.

Plan de mantenimiento preventivo: Lista completa de actividades, todas ellas realizadas por usuarios, operadores y mantenimiento, para asegurar el correcto funcionamiento de la planta, edificios, máquinas, equipos, vehículos y otros.

Plan de producción: Documento que describe todos los aspectos técnicos y organizativos que conciernen a la elaboración de los productos o a la prestación de servicios recogidos en el Plan de Empresa.

Prensado: Proceso mediante el cual se aplanan las planchas de corcho para reducir el volumen de los fardos a formar con ellas y, así facilitar y abaratar el transporte.

Raspadura: Conjunto de restos que quedan después de raspar una superficie.

Reciclado: Proceso mediante el cual los productos de desecho son nuevamente utilizados.

Recursos forestales: Recursos que se encuentran en los bosques naturales, cultivados y también en superficies reforestables.



Regruesadora: Tipo de cepilladora utilizada para cepillar tablas y tablonos a espesor y ancho.

Retestadora: Maquinaria que se utiliza para cortar transversalmente las tablas y/o tablonos canteados para dejarlos a la longitud que se desea.

Secado: Operación consistente en el endurecimiento y fijación de los productos aplicados a la superficie tratada.

Stock de seguridad: Volumen de existencias que se tiene en el almacén, por encima de lo que normalmente se espera necesitar, para hacer frente a las fluctuaciones en exceso de demanda o a retrasos imprevistos en la entrega de los pedidos.

Tablero: Pieza en la que destacan la longitud y la anchura sobre el grosor, siendo el elemento constitutivo principal la madera. Posee, en general, una estabilidad dimensional superior a la de la madera maciza.

Tolerancia: Máxima diferencia que se tolera entre el valor nominal y el valor real o efectivo en las características físicas y químicas de un material, una pieza o un producto.

Tratamiento curativo: Producto o sustancia que se aplica a la madera para eliminar las enfermedades que puedan presentarse, normalmente por la presencia de agentes xilófagos.

Tratamiento preventivo: Producto o sustancia que se aplica a la madera para evitar algún daño o perjuicio posterior, generalmente por ataques de agentes xilófagos.

Trazabilidad: Procedimientos preestablecidos y autosuficientes que permiten conocer el histórico, la ubicación y la trayectoria de un producto o lote de productos a lo largo de la cadena de suministros en un momento dado, desde su origen hasta su estado final como artículo de consumo.

Utillaje: Conjunto de herramientas o instrumentos utilizados en una actividad u oficio.