



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE OBJETOS
DE CORCHO**

Código: MAM212_1

NIVEL: 1

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 UC0675_1: Preparar el corcho	7
4. Guía de Evidencia de la UC0676_1: Fabricar granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas	25
5. Guía de Evidencia de la UC0677_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto	45
6. Glosario de términos utilizado en Fabricación de objetos de corcho	65



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

“UC0675_1: Preparar el corcho”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE
OBJETOS DE CORCHO**

Código: MAM212_1

NIVEL: 1



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0675_1: Preparar el 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:

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

1. ***Efectuar operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de preparación del corcho, siguiendo instrucciones.***



- 1.1 Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de preparación del corcho, manteniéndolos en condiciones de uso, siguiendo las indicaciones del responsable de la máquina.
 - 1.2 Ajustar los elementos simples de las máquinas o equipos de preparación del corcho: cuchillas, calibre o pie de línea, ejes, y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.
 - 1.3 Ajustar los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de preparación del corcho: motores eléctricos, poleas, polipastos, ruedas, cojinete, rodamientos, cables de apriete y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.
 - 1.4 Limpiar los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de preparación del corcho, de acuerdo con los productos indicados por el responsable de la máquina.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

2. Efectuar tareas de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la preparación del corcho, cumpliendo las normas de seguridad, salud y protección ambiental aplicables.

- 2.1 Efectuar las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en la preparación del corcho de acuerdo a la forma y periodicidad indicadas.
 - 2.2 Comprobar que las máquinas o equipos, utilizados en la preparación del corcho en cada final de turno, jornada o en el cambio de lotes, queda en estado de uso, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable.
 - 2.3 Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, en función de las instrucciones recibidas.
 - 2.4 Renovar el agua de cocción del corcho crudo, coincidiendo con la limpieza de la maquinaria, con la periodicidad establecida, en funcionamiento continuo (2 veces por semana) y después de una parada de un día, registrándose los consumos para su posterior análisis, siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

3. Efectuar la recepción y almacenamiento de corcho crudo para su preparación, utilizando los procedimientos establecidos.

- 3.1 Recepcionar el corcho crudo, conforme a las características del pedido, anotando los movimientos de entrada y salida, incluyendo el tiempo de permanencia del corcho en el patio de apilado, según instrucciones.
- 3.2 Efectuar las comprobaciones efectuadas, detectando las posibles partes deterioradas de los materiales recibidos, rechazándolos, siguiendo instrucciones.
- 3.3 Descargar las piezas de corcho crudo recibido, con los equipos de descarga, distribuyéndolos en los lugares asignados en el almacén, siguiendo las instrucciones recibidas.
- 3.4 Efectuar las operaciones de cubicado, pesado y medición, de las partidas de corcho crudo, utilizando los equipos e instrumentos requeridos, siguiendo instrucciones.



- 3.5 Calcular la humedad y densidad de las piezas de corcho, utilizando el instrumental requerido, anotando los valores en los registros de control y seguimiento de la producción, siguiendo instrucciones.
 - 3.6 Marcar los materiales descargados con etiquetas para su identificación y control inmediato.
 - 3.7 Almacenar los materiales descargados, facilitando la circulación del aire crudo, evitando acumulaciones de agua e impidiendo su desmoroneo en el desmontaje, siguiendo instrucciones.
 - 3.8 Comprobar las condiciones de temperatura, humedad e iluminación del almacén, comunicando al responsable inmediato, alguna posible desviación existente.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

4. Efectuar las operaciones de primer cocido y estabilización de las planchas de corcho, siguiendo instrucciones.

- 4.1 Cocer el corcho en la caldera de hervido mínimo una hora, controlando parámetros (temperatura, tiempo, condiciones del agua, entre otros), efectuando la inmersión y extracción de las planchas, con los medios establecidos, impidiendo la flotación de las mismas, siguiendo instrucciones.
 - 4.2 Llevar a cabo la sustitución del agua de cocción de las planchas de corcho y la limpieza de las calderas, al menos dos veces por semana, en funcionamiento continuo, y después de cada parada de un día.
 - 4.3 Registrar los cambios de agua de la caldera y su consumo, según el soporte establecido en el proceso productivo.
 - 4.4 Extraer las planchas de corcho cocidos de la caldera, utilizando los equipos requeridos, según lo establecido en el proceso productivo.
 - 4.5 Trasladar las planchas de corcho cocido a la bodega de estabilización, utilizando los medios de transporte requeridos, siguiendo instrucciones.
 - 4.6 Efectuar las operaciones requeridas en la estabilización del corcho, utilizando las prensas requeridas para ello controlando parámetros (humedad, tiempo de estabilización, entre otros), siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

5. Preparar las planchas de corcho para su selección y control de calidad, eliminando sus defectos, siguiendo instrucciones.

- 5.1 Recortar las planchas de corcho, eliminando los bordes irregulares con una cuchilla para dejar al descubierto cortes lisos que permitan apreciar la calidad del corcho, corrigiendo o atenuando sus irregularidades y eliminando las partes dañadas o en malas condiciones, siguiendo instrucciones.
- 5.2 Calibrar las planchas de corcho con los equipos de medición requeridos, clasificándolas según su espesor o calibre, siguiendo instrucciones.
- 5.3 Escoger las planchas de corcho, clasificándolas según su aspecto visual, siguiendo instrucciones.
- 5.4 Enfardar las planchas de corcho (operación facultativa), utilizando los equipos de enfardado automáticos o semiautomáticos, atendiendo a sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, siguiendo instrucciones.
- 5.5 Almacenar los fardos de corcho preparados, en lugar cubierto, limpio y aireado, siguiendo los criterios establecidos.



- 5.6 Cumplimentar los registros control y seguimiento de la producción siguiendo los criterios establecidos.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

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 UC0675_1: Preparar el corcho. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de preparación del corcho, siguiendo instrucciones.

- Documentación técnica del mantenimiento de las máquinas y equipos requeridos en la preparación del corcho.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informe de conservación y mantenimiento de máquinas.
 - Informes de necesidades de revisión o mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas requeridas en la preparación del corcho.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Detección de averías.
 - Protocolos de actuación.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
 - Operaciones de preparación y mantenimiento de primer nivel.
 - Limpieza y engrase de los equipos de despiece de la madera.
 - Puesta a punto de equipos.
 - Comunicaciones a niveles superiores.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento de máquinas y equipos requeridos en la preparación del corcho.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetros.

2. Operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la preparación del corcho, cumpliendo las normas de seguridad, salud y protección ambiental aplicables.

- Documentación técnica del mantenimiento de las máquinas y equipos requeridos en la preparación del corcho.
 - Manual de instrucciones de uso y mantenimiento.
 - Fichas de mantenimiento de primer nivel.



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

3. Operaciones de recepción y almacenamiento de corcho crudo para su preparación, utilizando los procedimientos establecidos.

- Documentación técnica aplicable al proceso de preparación del corcho.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Orden de trabajo.
 - Registros de entrada y salida. Fichas de recepción.
 - Procedimientos de recepción de materia prima y productos protectores.
 - Normativa sobre almacenamiento del corcho.
 - Instrucciones de condiciones, uso y almacenamiento del corcho.
 - Procedimientos y normas de clasificación.
- Recepción y almacenamiento de la materia prima de corcho crudo.
 - Descarga de materiales. Precauciones.
 - Cumplimentar los registros de entrada de materia prima. Procedimiento.
 - Conformidad de la recepción. Casos de no conformidad y actuaciones.
 - Características del corcho (procedencia, aspecto, humedad, entre otros).
 - Clasificación de materias y productos de recepción.
 - Procesos de cubicado y pesado del corcho.
 - Codificación y marcado de los materiales y productos recepcionados. Sistemas.
 - Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
 - Distribución y ubicación. Apilado del corcho. Condiciones de las instalaciones.
 - Protección de los lotes de corcho. Medios de protección.
- Control de calidad del corcho preparado.
 - Plan de control.
 - Alteraciones y defectos del corcho.
 - Procedimientos de control de calidad y clasificación del corcho.
 - Procedimientos de control de la humedad del corcho.
- Operaciones de manipulación y transporte del material de corcho.
 - Medios de manipulación y transporte de las piezas de corcho crudo.



- Funcionamiento y manejo de los equipos.
- Mantenimiento básico de los equipos de manipulación y transporte.
- Distribución y orientación del material de corcho en el patio de apilado.

4. Operaciones de primer cocido y estabilización de las planchas de corcho, siguiendo instrucciones.

- Primer cocido del corcho para la obtención de planchas de corcho preparado.
 - Proceso del cocido del corcho. Descripción. Finalidad.
 - Calderas y equipos de cocido de corcho. Tipos, usos, aplicaciones y mantenimiento.
 - Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante el hervido. Planes de control.
 - Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados al hervido.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
- Transporte y estabilización del corcho preparado.
 - Sistemas de manipulación y transporte. Tipos, aplicaciones y usos.
 - Estabilización de la materia prima. Fundamento y fines.
 - Utilización de las diferentes máquinas y herramientas, y ejecución de los elementos técnicos adecuados a la estabilización de la materia prima.
 - Aplicación de los controles necesarios para obtener una calidad óptima durante la estabilización de la materia prima. Planes de control.
- Gestión de residuos de la preparación del corcho.
 - Identificación de los residuos y efluentes generados (sólidos, líquidos y gaseosos).
 - Medios de transporte y tratamiento de residuos y efluentes.
 - Plan medioambiental.

5. Preparación de las planchas de corcho para su selección y control de calidad, eliminando sus defectos.

- Mecanizado de las planchas de corcho.
 - Concepto y finalidad.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Mantenimiento de herramientas y equipos.
 - Riesgos más frecuentes.
- Calibrado de las planchas de corcho.
 - Concepto y finalidad.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Mantenimiento de herramientas y equipos.
 - Riesgos más frecuentes.
- Clasificación de las planchas de corcho.
 - Concepto y finalidad.
 - Características del corcho (aspecto visual, entre otros).
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Mantenimiento de herramientas y equipos.
 - Riesgos más frecuentes.
- Enfardado de las planchas de corcho.
 - Concepto y finalidad.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Mantenimiento de herramientas y equipos.
 - Riesgos más frecuentes.



- Almacenamiento del corcho preparado.
 - Carga y descarga de materiales. Precauciones.
 - Características del corcho (procedencia, aspecto, humedad, entre otros).
 - Procesos de cubicado y pesado del corcho.
 - Codificación y marcado de los materiales y productos preparados. Sistemas.
 - Cálculo y control de las existencias mediante la ejecución de los protocolos o pautas establecidas.
 - Distribución y ubicación. Almacenamiento del corcho. Condiciones de las instalaciones.
 - Protección de los lotes de corcho. Medios de protección.
- Operaciones de manipulación y transporte del material de corcho.
 - Medios de manipulación y transporte del corcho preparado.
 - Funcionamiento y manejo de los equipos.
 - Mantenimiento básico de los equipos de manipulación y transporte.
 - Distribución del material en los lugares de almacenamiento.
- Control de calidad del corcho preparado.
 - Plan de control.
 - Alteraciones y defectos del corcho.
 - Procedimientos de control de calidad y clasificación del corcho.
 - Procedimientos de control de la humedad del corcho.
- Gestión de residuos de la preparación del corcho.
 - Identificación de los residuos y efluentes generados (sólidos, líquidos y gaseosos).
 - Medios de transporte y tratamiento de residuos y efluentes.
 - Plan medioambiental.

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

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

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

1. En relación con sus compañeros deberá:

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



2. En relación con clientes/ usuarios deberá:

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

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

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

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

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

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

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

En el caso de la UC0675_1: Preparar el 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 preparar las planchas de corcho, recibiendo y almacenándola, obteniendo fardos de corcho, clasificados por lotes, en base



al plan de producción entregado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Obtener planchas de corcho cocido.
2. Obtener planchas de corcho preparado en fardos.

Condiciones adicionales:

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

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Obtención de planchas de corcho cocido.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de la caldera de cocido.- Ajuste de los parámetros de la caldera.- Inmersión y extracción de las planchas de corcho.- Ajuste de parámetros de la bodega para la estabilización del corcho, según instrucciones.- Mantenimiento de equipos utilizados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Obtención de planchas de corcho preparado en fardos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Control del proceso de recorte de los bordes de las planchas de corcho.- Corrección de irregularidades y eliminación de las partes dañadas.



	<ul style="list-style-type: none">- Selección y clasificación de las planchas según su calibre y calidad.- Control del proceso de enfardado de las planchas.- Control de las condiciones ambientales en el almacenamiento de planchas de corcho preparado o en fardos.- Mantenimiento de equipos utilizados en la preparación del corcho. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en la obtención de corcho preparado.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Cumplimiento en la utilización de los equipos de protección EPIS.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala A

4	<p><i>Se prepara la caldera de cocción del corcho, renovando el agua y limpiándola previamente, se ajustan todos los parámetros del cocido (temperatura, condiciones de agua, tiempo de cocción, entre otros), según lo establecido en las instrucciones entregadas, efectuando la inmersión y extracción de las planchas de corcho según lo requerido, se ajustan todos los parámetros (humedad, tiempo, entre otros) de la bodega de estabilización del corcho, efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados.</i></p>
3	<p><i>Se prepara la caldera de cocción del corcho, renovando el agua y limpiándola previamente. Se ajustan los parámetros de cocido (temperatura, condiciones de agua, tiempo de cocción, entre otros) según lo establecido en las instrucciones entregadas, efectuando la inmersión y extracción de las planchas de corcho adecuadamente, aunque no considera algún aspecto secundario. Se ajustan la mayoría de los parámetros (humedad, tiempo, entre otros) de la bodega de estabilización del corcho, efectuando el mantenimiento de la mayoría de los equipos utilizados.</i></p>
2	<p><i>Se prepara la caldera de cocción del corcho, renovando el agua, pero sin realizar una limpieza previa de la misma, se ajustan algunos de los parámetros de cocido (temperatura, condiciones de agua, tiempo de cocción, entre otros) según lo establecido en las instrucciones entregadas, efectuando la inmersión y extracción de las planchas de corcho, aunque no considera algún aspecto importante, se ajustan la mayoría de los parámetros (humedad, tiempo, entre otros) de la bodega de estabilización del corcho, efectuando el mantenimiento de los equipos utilizados, pero no todos.</i></p>
1	<p><i>No se prepara la caldera de cocción del corcho, ni se ajustan los parámetros de cocido (temperatura, condiciones de agua, tiempo de cocción, entre otros) según lo establecido en las instrucciones entregadas y tampoco se efectúa la inmersión y extracción de las planchas de corcho adecuadamente. No se ajustan los parámetros (humedad, tiempo, entre otros) de la bodega de estabilización del corcho, ni se efectúa el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>

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

Escala B

5	<p><i>Se controlan los parámetros de recorte de las planchas de corcho según los límites establecidos, corrigiendo las irregularidades detectadas y eliminando las partes dañadas, se calibran las planchas con los equipos de medición requeridos (según espesor), seleccionándolas y clasificándolas según su aspecto visual, se controlan los parámetros de enfardado de las planchas, atendiendo a sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, todo ello de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las planchas de corcho preparado y efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados.</i></p>
4	<p><i>Se controlan los parámetros de recorte de las planchas de corcho según los límites establecidos, corrigiendo las irregularidades detectadas y eliminando las partes dañadas, aunque se olvida de alguna imperfección casi imperceptible, se calibran las planchas con los equipos de medición requeridos (según espesor), y se seleccionan y clasifican según su aspecto visual, aunque no tiene en cuenta algún aspecto secundario, se controlan los parámetros de enfardado de las planchas atendiendo a sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, todo ello de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las planchas de corcho preparado, aunque se olvida de algún aspecto secundario, efectuando el mantenimiento de la mayoría de los equipos utilizados.</i></p>
3	<p><i>Se controlan los parámetros de recorte de las planchas de corcho según los límites establecidos, corrigiendo las irregularidades detectadas y eliminando las partes dañadas, aunque se olvida de alguna imperfección visible, se calibran las planchas con los equipos de medición requeridos (según espesor) y se escogen y clasifican según su aspecto visual, aunque no tiene en cuenta algunos aspectos secundarios, se controlan los parámetros de enfardado de las planchas atendiendo a sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las planchas de corcho preparado, aunque se olvida de algunos aspectos secundarios, efectuando el mantenimiento de la mayoría de los equipos utilizados.</i></p>
2	<p><i>Se controlan los parámetros de recorte de las planchas de corcho según los límites establecidos, corrigiendo algunas de las irregularidades detectadas y eliminando algunas partes dañadas, pero se deja alguna imperfección muy visible, se calibran las planchas con los equipos de medición requeridos (según espesor) y se escogen y clasifican según su aspecto visual, aunque no tiene en cuenta algún aspecto importante, se controlan los parámetros de enfardado de las planchas atendiendo a sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, de acuerdo a las instrucciones entregadas, controlando las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las planchas de corcho preparado, aunque se olvida de algún aspecto importante, efectuando el mantenimiento de algunos de los equipos utilizados.</i></p>
1	<p><i>No se controlan los parámetros de recorte de las planchas de corcho según los límites establecidos ni se corrigen las irregularidades detectadas y tampoco se eliminan las partes dañadas. No se calibran las planchas con los equipos de medición requeridos (según espesor) ni se considera su aspecto visual en la selección y clasificación de las mismas. No se controlan los parámetros de enfardado de las planchas según sus diferentes calibres y a su posterior aplicación industrial, ni se efectúa de acuerdo a las instrucciones entregadas. Tampoco se controlan las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las planchas de corcho preparado ni se considera el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>

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



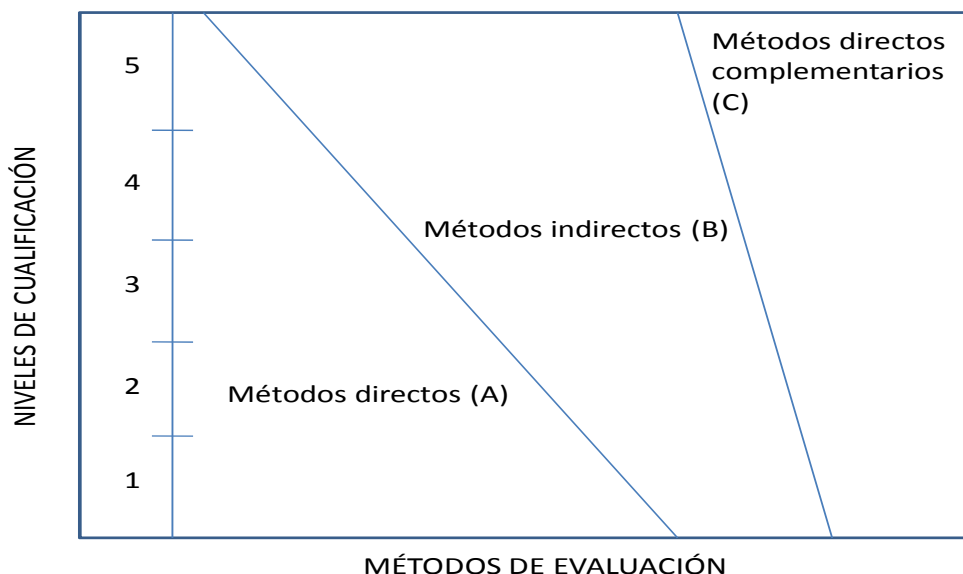
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

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

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la preparación 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel 1. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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



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

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

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

Se dispondrá de un suministro de materiales para que el candidato pueda realizar las operaciones requeridas en la preparación del corcho. Se dispondrá de equipos de cocido, prensado, mecanizado, medición, clasificación y enfardado. La calidad, dimensiones y contenido de humedad de las piezas de corcho se corresponderán con los especificados.



FONDO SOCIAL EUROPEO

El FSE invierte en tu futuro



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0676_1: Fabricar granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE
OBJETOS DE CORCHO**

Código: MAM212_1

NIVEL: 1



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0676_1: Fabricar granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.

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

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

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

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

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

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

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

- 1. Efectuar operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de fabricación de granulados, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas, siguiendo instrucciones.***



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

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

- 2.1 Efectuar las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en la fabricación de granulados, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas, de acuerdo a la forma y periodicidad indicadas.
 - 2.2 Comprobar que las máquinas o equipos, utilizadas en la fabricación de granulados, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas en cada final de turno, jornada o en el cambio de lotes, queda en estado de uso, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable en caso necesario.
 - 2.3 Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, en función de las instrucciones recibidas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

3. Efectuar las operaciones de recepción del corcho, almacenándolo para su procesamiento posterior, siguiendo instrucciones.

- 3.1 Recibir el corcho conforme a las características del pedido en cantidad y calidad (procedencia, aspecto, humedad), siguiendo instrucciones.
- 3.2 Registrar los movimientos de entrada y salida con indicación de fechas de ambas, rechazando las partidas con un alto contenido de leña, controlando el tiempo de permanencia del corcho en el patio, siguiendo instrucciones.
- 3.3 Efectuar el cubicado y pesado de las piezas de corcho, utilizando los equipos requeridos, según instrucciones.
- 3.4 Apilar las piezas y residuos de corcho en grupos, mediante los equipos requeridos (tractor pala, remolque, entre otros), comprobando su peso, según los distintos tipos de corcho que se identifican.



- 3.5 Ubicar las pilas y montones de corcho a granel en el patio, orientando las pilas perpendicularmente al viento dominante, evitando acumulación de agua en la parte inferior e impidiendo el desmoroneo de la pila durante el desmontaje.
 - 3.6 Comprobar la humedad del corcho periódicamente, por medio de instrumentos de medida (higrómetros, entre otros), siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

4. Fabricar granulados de corcho, según instrucciones.

- 4.1 Eliminar las partículas metálicas y objetos extraños de las planchas y piezas de corcho natural, utilizando sistemas basados en la diferencia de peso (mesas densimétricas, básculas, tamices, entre otros).
 - 4.2 Comprobar la humedad contenida en los trozos de corcho y residuos, por medio de instrumentos de medida (higrómetros, entre otros), según instrucciones.
 - 4.3 Triturar las planchas y piezas de corcho natural para obtener granulados, utilizando molinos (de estrellas de martillos, entre otros), separando los granos menores que presentan una elevada cantidad de impurezas, aspirando el polvo producido para su almacenamiento y posterior aprovechamiento.
 - 4.4 Refinar las partículas de corcho triturado para obtener granulados con las dimensiones y formas especificadas, aspirando el polvo producido para su almacenamiento y posterior aprovechamiento.
 - 4.5 Transportar los granulados de corcho, clasificándolos en función de su utilización posterior, dimensiones y densidad, verificando que la densidad aparente del granulado se mantiene dentro de los límites establecidos.
 - 4.6 Secar los granulados de corcho en los hornos de secado, programando y controlando (temperatura, humedad relativa del aire y tiempo, entre otros), según las condiciones especificadas.
 - 4.7 Envasar el granulado de corcho obtenido, etiquetándolo y apilándolo para su distribución organizada, siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

5. Fabricar bloques de aglomerado puro de corcho, siguiendo instrucciones.

- 5.1 Pesar el granulado de corcho, utilizando los medios requeridos (básculas, entre otros), según instrucciones.
- 5.2 Cocer el granulado de corcho natural, programando parámetros (temperatura, presión y tiempo), en el horno autoclave con los medios y equipos requeridos.
- 5.3 Extraer el bloque de granulado de corcho cocido del horno autoclave, utilizando los medios y equipos requeridos (guantes), para su retirada a mano.
- 5.4 Transportar los bloques de granulado de corcho extraídos para su enfriamiento al recinto o espacio establecido en el proceso productivo.
- 5.5 Enfriar los bloques de aglomerado al aire, o en cámaras metálicas herméticas, utilizando los sistemas y equipos requeridos de enfriado de bloques de aglomerado, controlando el tiempo necesario y evitando tensiones y deformaciones.
- 5.6 Cumplimentar los registros de control y seguimiento de la producción siguiendo los criterios establecidos.



- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

6. Fabricar planchas de aglomerado puro de corcho.

- 6.1 Cortar los bloques, colocándolos de la forma requerida según el corte y el despiece establecido, utilizando los medios requeridos (sierras, laminadoras, entre otros), ajustando los parámetros correspondientes, aspirando el polvo de corcho producido, teniendo en cuenta su almacenamiento y posterior aprovechamiento.
 - 6.2 Preparar las planchas obtenidas para su expedición en bloques "retractilados" debidamente etiquetados y apilados en el almacén.
 - 6.3 Cumplimentar los registros de control y seguimiento de la producción siguiendo los criterios establecidos.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

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 UC0676_1: Fabricar granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de fabricación de granulados, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas, siguiendo instrucciones.

- Documentación técnica del mantenimiento de las máquinas y equipos requeridos en la fabricación de granulados, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informe de conservación y mantenimiento de máquinas.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas requeridas en la fabricación granulados, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Detección de averías.
 - Protocolos de actuación.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
 - Operaciones de preparación y mantenimiento de primer nivel.
 - Limpieza y engrase de los equipos de despiece de la madera.
 - Puesta a punto de equipos.
 - Comunicaciones a niveles superiores.



- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento de máquinas y equipos requeridos en la fabricación de granulados, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetros.

2. Operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la fabricación de granulados, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas, cumpliendo las normas de seguridad, salud y protección ambiental aplicables.

- Documentación técnica del mantenimiento de las máquinas y equipos requeridos en la fabricación de granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.
 - Manual de instrucciones de uso y mantenimiento.
 - Fichas de mantenimiento de primer nivel.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
- Mantenimiento de primer nivel de máquinas y equipos requeridos en la fabricación de granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.
 - Anomalías de funcionamiento. Características.
 - Tipología de las averías.
 - Causas diversas que determinan problemas en los sistemas.
 - Detección de elementos desgastados y/o deteriorados.
 - Corrección de anomalías simples que afectan al funcionamiento. Procedimientos.
 - Sustitución de elementos averiados o desgastados simples.
 - Lubricación y limpieza; regulación y ajuste.
 - Puesta a punto de las máquinas.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetro.
- Útiles en la fabricación de granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.
 - Balanzas.
 - Pie de rey, llaves, alicates.
 - Destornilladores, mordazas, cuchillas, entre otros.
- Máquinas y equipos utilizados en la fabricación de granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.
 - Molinos.
 - Mesas densimétricas.
 - Secaderos.
 - Autoclaves.
 - Inyectores de vapor.
 - Escuadradoras.
 - Equipos de embalar, entre otros.



3. Operaciones de recepción del corcho, almacenándolo para su procesamiento posterior.

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

4. Fabricación de granulados de corcho, según instrucciones.

- Pesado de granulados de corcho para la obtención de bloques de aglomerado puro de corcho.
 - Características y tipos de granulados de corcho. Usos y aplicaciones.
 - Métodos de clasificación, separación y tamizado e corcho granulado.
 - Pesado del corcho. Sistemas, equipos y procedimientos.
 - Equipos, usos y aplicaciones.
- Cocido del corcho para la preparación de bloques de aglomerado puro de corcho.
 - Máquinas y equipos utilizados. Utillaje. Medios de producción.
 - Ajuste de parámetros (temperatura, presión y tiempo) en el autoclave.
 - Sistemas de cocido de granulados de corcho. Tipos. Usos y aplicaciones.
 - Extracción de bloques cocidos de corcho. Sistemas.
 - Control de la humedad de cada pieza.
 - Condiciones del proceso.



- Transporte de bloques de aglomerado puro de corcho.
 - Características de los bloques de aglomerado puro de corcho.
 - Parámetros de clasificación (dimensiones, densidad, entre otros).
 - Identificación de pilas de bloques de corcho.
 - Sistemas de manipulación y transporte. Tipos, aplicaciones y usos.
- Equipos para el movimiento del corcho.
 - Enfriado de bloques de aglomerado puro de corcho.
 - Máquinas y equipos utilizados. Utillaje. Medios de producción.
 - Ajuste de parámetros (tiempo, temperatura, humedad).
 - Sistemas de enfriado de bloques de aglomerado puro de corcho cocido. Tipos. Usos y aplicaciones.
 - Control de la humedad de cada pieza.
 - Condiciones del proceso.
- Control y seguimiento de la producción.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Sistemas de detección de inconformidades (tensiones, deformaciones, entre otros).
 - Gestión de productos defectuosos.
 - Eliminación de partículas y elementos extraños al corcho.
 - Plan de producción de la empresa.

5. Fabricación de bloques de aglomerado puro de corcho, siguiendo instrucciones.

- Pesado de granulados de corcho para la obtención de bloques de aglomerado puro de corcho.
 - Características y tipos de granulados de corcho. Usos y aplicaciones.
 - Métodos de clasificación, separación y tamizado en el corcho granulado.
 - Pesado del corcho. Sistemas, equipos y procedimientos.
 - Equipos, usos y aplicaciones.
- Cocido del corcho para la preparación de bloques de aglomerado puro de corcho.
 - Máquinas y equipos utilizados. Utillaje. Medios de producción.
 - Ajuste de parámetros del autoclave (temperatura, presión y tiempo).
 - Sistemas de cocido de granulados de corcho. Tipos. Usos y aplicaciones.
 - Extracción de bloques cocidos de corcho. Sistemas.
 - Control de la humedad de cada pieza.
 - Condiciones del proceso.
- Transporte de bloques de aglomerado puro de corcho.
 - Características de los bloques de aglomerado puro de corcho.
 - Parámetros de clasificación (dimensiones, densidad, entre otros).
 - Identificación de pilas de bloques de corcho.
 - Sistemas de manipulación y transporte. Tipos, aplicaciones y usos.
- Equipos para el movimiento del corcho.
 - Enfriado de bloques de aglomerado puro de corcho. Máquinas y equipos utilizados. Utillaje. Medios de producción. Ajuste de parámetros (tiempo, temperatura, humedad).
 - Sistemas de enfriado de bloques de aglomerado puro de corcho cocido. Tipos. Usos y aplicaciones.
 - Control de la humedad de cada pieza.
 - Condiciones del proceso de cocido.
- Control y seguimiento de la producción de bloques de aglomerado puro de corcho.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Sistemas de detección de inconformidades (tensiones, deformaciones, entre otros).



- Gestión de productos defectuosos de bloques de aglomerado puro de corcho.
- Eliminación de partículas y elementos extraños del corcho.
- Plan de producción de bloques de aglomerado puro de corcho de la empresa.

6. Fabricación de planchas de aglomerado puro de corcho.

- Corte de bloques de aglomerado puro de corcho para la obtención de planchas.
 - Bloques de aglomerado puro de corcho. Características.
 - Máquina y equipos de obtención de planchas. Utillaje. Medios de producción.
 - Sistemas de despiece. Optimización del material. Fluidez del sistema de corte.
 - Tipos de planchas extraídas.
- Envasado y almacenado de planchas de aglomerado puro de corcho.
 - Características de las planchas de aglomerado puro de corcho.
 - Parámetros de clasificación (dimensiones, calibre, densidad, entre otros).
 - Sistemas de embalado. Tipos, aplicaciones y usos.
 - Identificación de pilas de planchas de aglomerado puro de corcho.
 - Sistemas de almacenaje.
 - Sistemas de manipulación y transporte. Tipos, aplicaciones y usos.
- Reciclado de residuos en la obtención de planchas de aglomerado puro de corcho.
 - Sistemas de aspiración de polvo de corcho.
 - Equipos y aplicaciones de los mismos.
 - Transporte y tratamiento de residuos.
 - Plan medioambiental.
 - Control y seguimiento de la producción.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Sistemas de detección de inconformidades (tensiones, deformaciones, entre otros).
 - Gestión de productos defectuosos.
 - Eliminación de partículas y elementos extraños del corcho.
 - Plan de producción de la empresa en la obtención de planchas de aglomerado puro de corcho.

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

- Utilización de los equipos de protección individual necesarios (EPI's).
- Normativa de seguridad, salud laboral y medioambiental aplicable en la obtención de granulados de corcho, planchas de aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.
- Sistemas de prevención de riesgos laborales.
- Política de calidad de empresa.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

1. En relación con sus compañeros, deberá:

1.1 Cumplir con las tareas asignados, respetando el trabajo de sus compañeros.



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

2. En relación con clientes/ usuarios deberá:

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

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

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

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

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

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

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

En el caso de la UC0676_1: Fabricar granulados de corcho, aglomerado puro de corcho y sus manufacturas, 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 preparar las planchas de corcho, recibiendo y almacenando la materia prima y obteniendo fardos de corcho clasificados por lotes, en base al plan de producción entregado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Obtener granulado de corcho.
2. Extraer bloques de granulado puro de corcho.
3. Mecanizar los bloques de granulado de corcho para obtener planchas de aglomerado negro.

Condiciones adicionales:

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

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Obtención de granulado de corcho.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Ajuste sencillo de herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho.- Separación de partículas metálicas y objetos



	<p>extraños en función de la diferencia de peso.</p> <ul style="list-style-type: none">- Comprobación de la humedad de los trozos de corcho.- Ajuste de parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho.- Idoneidad en las dimensiones y formas especificadas del granulado obtenido.- Aprovechamiento de los residuos generados.- Ajuste de los parámetros de los equipos de secado.- Mantenimiento de equipos utilizados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<p><i>Extracción de bloques de granulado puro de corcho.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Clasificación del granulado en función del peso en la extracción de bloques de granulado puro de corcho.- Regulación de los parámetros de cocción del granulado.- Idoneidad en la extracción y transporte de los bloques de granulado.- Control de los parámetros en el enfriado de los bloques.- Evitación de tensiones y deformaciones en las operaciones a realizar.- Cumplimentación de registros de control y seguimiento del proceso.- Mantenimiento de los equipos utilizados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Mecanizado de los bloques de granulado de corcho para obtener planchas de aglomerado negro.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Puesta a punto de las sierras y laminadoras para el corte de bloques para obtener planchas de aglomerado negro.- Situación y colocación de los bloques a mecanizar.- Ajuste de parámetros de corte.- Aprovechamiento de los residuos generados en la obtención de planchas de aglomerado negro.- Idoneidad en el corte, según el despiece establecido.- Empaquetado y etiquetado de las planchas, según su almacenamiento y/o transporte.- Cumplimentación de registros de control y seguimiento del proceso.- Mantenimiento de los equipos utilizados para obtener planchas de aglomerado negro.



	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable en la obtención de planchas de corcho aglomerado.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>

Escala A

5	<p><i>Se realizan ajustes sencillos en las herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho, se separan las partículas metálicas y objetos extraños de los trozos de corcho en función de la diferencia de peso, comprobando la humedad de los mismos. Se ajustan todos los parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho, comprobando que las dimensiones y formas del granulado obtenido coinciden con los especificados. Se aprovechan los residuos generados y se ajustan todos los parámetros de los equipos de secado (temperatura, caudal de inyección, salida de aire húmedo, contenido de humedad), efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados.</i></p>
4	<p><i>Se realizan ajustes sencillos en las herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho, se separan las partículas metálicas y objetos extraños de los trozos de corcho en función de la diferencia de peso, comprobando la humedad de los mismos, aunque no considera algún aspecto secundario. Se ajustan la mayoría de los parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho, comprobando que las dimensiones y formas del granulado obtenido coinciden con los especificados. Se aprovechan los residuos generados y se ajustan la mayoría de los parámetros de los equipos de secado (temperatura, caudal de inyección, salida de aire húmedo, contenido de humedad), efectuando el mantenimiento de la mayoría de los equipos utilizados.</i></p>
3	<p><i>Se realizan ajustes sencillos en las herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho, se separan las partículas metálicas y objetos extraños de los trozos de corcho en función de la diferencia de peso, comprobando la humedad de los mismos, aunque no considera algunos aspectos secundarios. Se ajustan algunos de los parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho, pero no todos, sin comprobar que las dimensiones y formas del granulado obtenido coinciden con los especificados. Se aprovechan los residuos generados y se ajustan algunos de los parámetros de los equipos de secado (temperatura, caudal de inyección, salida de aire húmedo, contenido de humedad), efectuando el mantenimiento de la mayoría de los equipos utilizados.</i></p>
2	<p><i>Se realizan ajustes sencillos en las herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho, se separan las partículas metálicas y objetos extraños de los trozos de corcho en función de la diferencia de peso, comprobando la humedad de los mismos, aunque no considera algún aspecto importante. Se ajustan algunos de los parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho, pero no todos, sin comprobar que las dimensiones y formas del granulado obtenido coinciden con los especificados. No se aprovechan los residuos generados y se ajustan algunos de los parámetros de los equipos de secado (temperatura, caudal de inyección, salida de aire húmedo, contenido de humedad), pero no todos, efectuando el mantenimiento de algunos de los equipos utilizados.</i></p>
1	<p><i>No se realizan ajustes sencillos en las herramientas y máquinas a utilizar en la obtención de granulado de corcho en la obtención de granulado de corcho, ni se separan las partículas metálicas y objetos extraños de los trozos de corcho en función de la diferencia de peso, y tampoco se comprueba la humedad de los mismos. No se ajustan los parámetros sencillos de triturado y refinado del corcho, ni se comprueba que las dimensiones y formas del granulado obtenido coinciden con los especificados. No se aprovechan los residuos generados ni se ajustan los parámetros de los equipos de secado (temperatura, caudal de inyección, salida de aire húmedo, contenido de humedad), sin considerar el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>

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



Escala B

5	<p><i>El granulado de corcho obtenido en la extracción de bloques de granulado puro de corcho se clasifica en función de su peso, regulando los parámetros de cocción del mismo (temperatura, presión y tiempo). Los bloques de corcho se extraen y transportan adecuadamente según las instrucciones, controlando los parámetros en el proceso de enfriado, evitando tensiones y deformaciones en los mismos. Se registran todos los movimientos para su control y seguimiento, efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados.</i></p>
4	<p><i>El granulado de corcho obtenido en la extracción de bloques de granulado puro de corcho se clasifica en función de su peso, regulando los parámetros de cocción del mismo (temperatura, presión y tiempo), aunque no considera algún aspecto secundario. Los bloques de corcho se extraen y transportan adecuadamente según las instrucciones, controlando la mayoría de los parámetros en el proceso de enfriado, evitando tensiones y deformaciones en los mismos. Se registran la mayoría de los movimientos para su control y seguimiento, efectuando el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>
3	<p><i>El granulado de corcho obtenido en la extracción de bloques de granulado puro de corcho se clasifica en función de su peso, regulando los parámetros de cocción del mismo (temperatura, presión y tiempo), aunque no considera algunos aspectos secundarios. Los bloques de corcho se extraen y transportan adecuadamente según las instrucciones, controlando la mayoría de los parámetros en el proceso de enfriado, evitando tensiones aunque aparece alguna pequeña deformación en los mismos. Se registran algunos de los movimientos para su control y seguimiento, efectuando el mantenimiento de la mayoría de los equipos utilizados.</i></p>
2	<p><i>El granulado de corcho obtenido en la extracción de bloques de granulado puro de corcho se clasifica en función de su peso, regulando los parámetros de cocción del mismo (temperatura, presión y tiempo), aunque no considera algún aspecto importante. Los bloques de corcho se extraen y transportan aunque no de la forma más adecuada según las instrucciones, controlando algunos de los parámetros en el proceso de enfriado, aunque aparecen algunas deformaciones. Se registran algunos de los movimientos para su control y seguimiento, efectuando el mantenimiento de algunos de los equipos utilizados, pero no todos.</i></p>
1	<p><i>El granulado de corcho obtenido en la extracción de bloques de granulado puro de corcho no se clasifica en función de su peso, ni se regulan los parámetros de cocción del mismo (temperatura, presión y tiempo). Los bloques de corcho no se extraen ni transportan según las instrucciones, ni se controlan los parámetros en el proceso de enfriado, por lo que se producen tensiones que provocan deformaciones graves. No se registran los movimientos para su control y seguimiento, sin considerar el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>

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



Escala C

5	<p><i>Se preparan las sierras y laminadoras para el corte de bloques para obtener planchas de aglomerado negro, situándolos y colocándolos adecuadamente, considerando las instrucciones y el corte a efectuar. Se ajustan todos los parámetros requeridos, aprovechando los residuos generados y comprobando que el corte efectuado coincide con el despiece establecido. Las planchas obtenidas se empaquetan y etiquetan, considerando su almacenamiento y/o transporte posterior, registrando todos los movimientos para su control y seguimiento, efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados.</i></p>
4	<p><i>Se preparan las sierras y laminadoras para el corte de bloques, situándolos y colocándolos adecuadamente, considerando las instrucciones y el corte a efectuar, aunque no considera algún aspecto secundario. Se ajustan la mayoría de los parámetros requeridos, aprovechando los residuos generados y comprobando que el corte efectuado coincide con el despiece establecido. Las planchas obtenidas se empaquetan y etiquetan, considerando su almacenamiento y/o transporte posterior, aunque se olvida de algún aspecto secundario, registrando la mayoría de los movimientos para su control y seguimiento, efectuando el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>
3	<p><i>Se preparan las sierras y laminadoras para el corte de bloques, situándolos y colocándolos adecuadamente, considerando las instrucciones y el corte a efectuar, aunque no considera algunos aspectos secundarios. Se ajustan la mayoría de los parámetros requeridos, aprovechando los residuos generados pero no se comprueba que el corte efectuado coincide con el despiece establecido. Las planchas obtenidas se empaquetan y etiquetan, considerando su almacenamiento y/o transporte posterior, aunque se olvida de algunos aspectos secundarios, registrando algunos de los movimientos para su control y seguimiento, efectuando el mantenimiento de la mayoría de los equipos utilizados.</i></p>
2	<p><i>Se preparan las sierras y laminadoras para el corte de bloques, situándolos y colocándolos, aunque no de la manera más adecuada, considerando las instrucciones y el corte a efectuar, aunque no considera algún aspecto importante. Se ajustan algunos de los parámetros requeridos, pero no se aprovechan los residuos generados ni se comprueba que el corte efectuado coincide con el despiece establecido. Las planchas obtenidas se empaquetan y etiquetan, considerando su almacenamiento y/o transporte posterior, aunque se olvida de algún aspecto importante, registrando algunos de los movimientos para su control y seguimiento, efectuando el mantenimiento de algunos de los equipos utilizados, pero no todos.</i></p>
1	<p><i>No se preparan las sierras y laminadoras para el corte de bloques, situándolos y colocándolos sin considerar las instrucciones ni el corte a efectuar. No se ajustan los parámetros requeridos, ni se aprovechan los residuos generados y tampoco se comprueba que el corte efectuado coincide con el despiece establecido. Las planchas obtenidas se empaquetan y etiquetan sin considerar su almacenamiento y/o transporte posterior, sin registrar los movimientos para su control y seguimiento ni considerar el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>

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



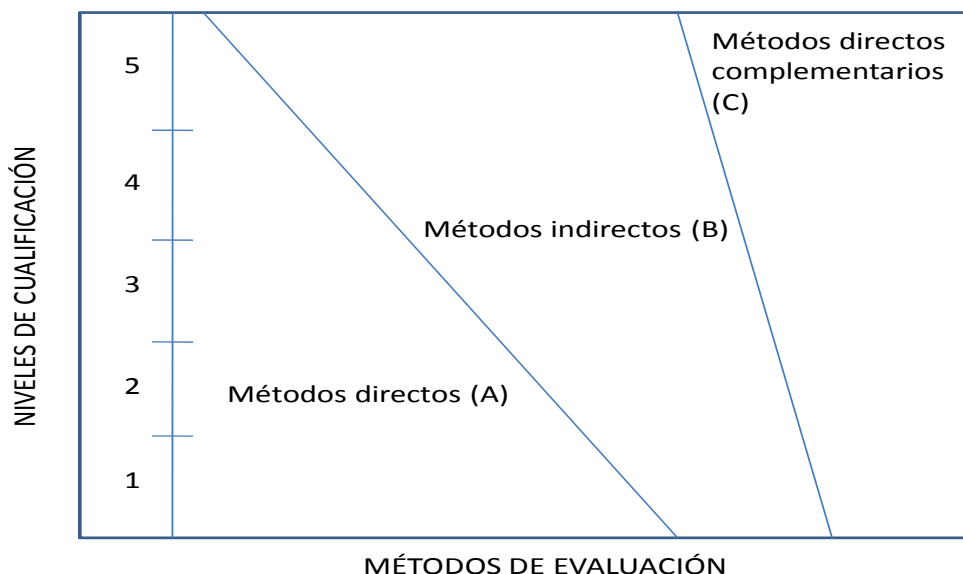
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

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

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

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



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

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

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



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

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



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0677_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE
OBJETOS DE CORCHO**

Código: MAM212_1

NIVEL: 1



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0677_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.

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:

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

- 1. Efectuar operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, siguiendo instrucciones.***



- 1.1 Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, manteniéndolos en condiciones de uso, siguiendo las indicaciones del responsable de la máquina.
 - 1.2 Ajustar los elementos simples de las máquinas o equipos de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.
 - 1.3 Ajustar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores y otros de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.
 - 1.4 Limpiar los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, de acuerdo con los productos indicados por el responsable de la máquina.
 - 1.5 Preparar los adhesivos en las proporciones requeridas, comprobando las instrucciones especificadas y el tipo de bloque a fabricar.
 - 1.6 Preparar los moldes para la obtención de láminas o losetas, evitando que queden pegados los granulados durante el prensado mediante calentamiento a la temperatura y durante el tiempo especificado.
 - 1.7 Preparar los barnices o las ceras utilizando las proporciones requeridas según sus características, midiendo su viscosidad.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

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

- 2.1 Efectuar las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, de acuerdo a la forma y periodicidad indicadas.
 - 2.2 Comprobar que las máquinas o equipos, utilizados en la fabricación productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto cada final de turno, jornada o en el cambio de lotes, queda en estado de uso, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable.
 - 2.3 Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, en función de las instrucciones recibidas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

3. Efectuar las operaciones de recepción del corcho, almacenándolo para su procesamiento posterior, siguiendo instrucciones.

- 3.1 Recepcionar el corcho, conforme a las características del pedido y anotando los movimientos de entrada y salida incluyendo el tiempo de permanencia del corcho en el patio de apilado y las comprobaciones efectuadas, según instrucciones.



- 3.2 Detectar las posibles partes deterioradas de los materiales de corcho recibidos, respecto a calidad y cantidad, rechazando los “no conformes”, siguiendo instrucciones.
 - 3.3 Descargar las piezas de corcho recibido, con los equipos de descarga, distribuyéndolos en los lugares asignados en el almacén, siguiendo las instrucciones recibidas.
 - 3.4 Efectuar las operaciones de cubicado, pesado y medición, de las partidas de corcho, utilizando los equipos e instrumentos requeridos (básculas, entre otros), siguiendo instrucciones.
 - 3.5 Calcular la humedad y densidad de las piezas de corcho, utilizando el instrumental requerido (balanzas, higrómetros, entre otros), anotando los valores en los registros de control y seguimiento de la producción, siguiendo instrucciones.
 - 3.6 Clasificar las piezas de corcho en función de su calidad, siguiendo instrucciones.
 - 3.7 Almacenar las partidas de corcho crudo, evitando acumulaciones de agua en la parte inferior de las pilas e impidiendo su desmoroneo de la pila durante el desmontaje, siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

4. Obtener bloques de piezas de corcho natural y de aglomerado compuesto de corcho para fabricar láminas o losetas, siguiendo instrucciones.

- 4.1 Cortar las planchas de corcho natural, eliminando el vientre y la espalda y obteniendo y clasificando plantillas o trozos de corcho con un determinado espesor, según instrucciones.
 - 4.2 Encolar las piezas o plantillas de corcho natural para obtener los bloques, controlando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie y el tiempo que transcurre hasta su puesta en presión, siguiendo instrucciones.
 - 4.3 Introducir en los moldes la mezcla de granulados de corcho y adhesivo, controlando que la granulometría, humedad y densidad sean las especificadas.
 - 4.4 Efectuar el prensado, ajustando los parámetros dentro de los límites establecidos extrayéndose del molde, en su caso y controlándose su enfriamiento, siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

5. Obtener láminas de corcho natural y de aglomerado compuesto de corcho para fabricar productos decorativos y especialidades, siguiendo instrucciones.

- 5.1 Desenrollar los bloques de corcho aglomerado, ajustando los parámetros (ángulo de corte, posición de la barra de presión, velocidad, entre otros), centrando el bloque en el torno y utilizando los equipos y medios requeridos para obtener láminas con un determinado espesor, siguiendo instrucciones.
- 5.2 Laminar los bloques de piezas de corcho natural o de aglomerado compuesto ajustando el ascenso micrométrico de la mesa en función del grueso a obtener, fijando los bloques a la mesa de sujeción para obtener láminas o papeles decorativos con un determinado espesor, siguiendo instrucciones.



- 5.3 Reposar las láminas de corcho, controlando los parámetros ambientales predeterminados hasta que alcancen su forma definitiva, siguiendo instrucciones.
- 5.4 Cumplimentar los registros de control y seguimiento de la producción siguiendo los criterios establecidos.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

6. Fabricar láminas, artículos decorativos y especialidades de corcho natural y/o aglomerado, siguiendo instrucciones.

- 6.1 Clasificar las láminas de corcho natural, atendiendo a su porosidad y a otros aspectos observables para su unión a la lámina de corcho aglomerado compuesto, siguiendo instrucciones.
- 6.2 Verificar la longitud, espesor, anchura y densidad de los elementos simples que van a conformar el elemento complejo, según instrucciones.
- 6.3 Encolar las láminas de corcho comprobando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie y el tiempo previo a su puesta a presión, según instrucciones.
- 6.4 Encolar los tableros de alta densidad por las dos caras, controlando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie, el tiempo que transcurre hasta el prensado y la adhesión de dos lámina base (una sobre cada cara), siguiendo instrucciones.
- 6.5 Prensar los elementos encolados, controlando sus parámetros (presión, temperatura y tiempo de prensado), dejándolos reposar en condiciones de temperatura y humedad controladas para evitar que se produzcan deformaciones, siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

7. Efectuar las operaciones de terminación de piezas de corcho natural o aglomerado compuesto de corcho para obtener losetas, parquet, láminas de tarima flotante o especialidades, siguiendo instrucciones.

- 7.1 Lijar las láminas, utilizando los medios y equipos requeridos para calibrar su grosor y evaluar la uniformidad y aspecto de las superficies, siguiendo instrucciones.
- 7.2 Obtener las losetas, parquet o especialidades de corcho, colocando una lámina decorativa sobre la lámina de corcho aglomerado, con los equipos y medios requeridos, siguiendo instrucciones.
- 7.3 Aplicar la mezcla con los equipos requeridos (barnizadora, enceradora, entre otros), usando la cantidad estipulada sobre las láminas o caras de la tarima, siguiendo instrucciones.
- 7.4 Colocar las losetas, parquet o tarima flotante de corcho en posición para realizar el corte y despiece elegido, cortándose y escuadrándose con los medios y equipos requeridos. (sierra, escuadradora, entre otros).
- 7.5 Perfilar las tarimas, ajustando los parámetros de corte correspondientes y comprobando las dimensiones del perfil efectuado.
- 7.6 Almacenar las piezas obtenidas (losetas, parquet, tarimas flotantes y otras especialidades), mediante los equipos requeridos (tracto pala, remolque, entre otros).
- 7.7 Efectuar las operaciones de embalaje y transporte de losetas, parquet, tarimas flotantes y otras especialidades, para su expedición.



- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

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 UC0677_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.

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

1. Operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, siguiendo instrucciones.

- Documentación específica requerida en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Hojas de incidencia. Complimentación.
 - Operaciones secuenciadas.
- Preparación de máquinas según ficha técnica.
 - Documentación técnica para la preparación de máquinas en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.
 - Ordenes de preparación de máquinas en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.
 - Máquinas y herramientas de uso en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.
- Proceso operativo en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, secuencia de trabajo.
 - Identificación precisa de los diferentes procesos.
 - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.
 - Elementos de movimiento y transporte de material, entre otras.

2. Operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, cumpliendo las normas de seguridad, salud y protección ambiental aplicables.

- Documentación técnica del mantenimiento de las máquinas y equipos requeridos en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informe de conservación y mantenimiento de máquinas.



- Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas requeridas en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
 - Operaciones de preparación y mantenimiento de primer nivel.
 - Limpieza y engrase de los equipos.
 - Puesta a punto de equipos.
- Equipos, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento de máquinas y equipos requeridos en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetros.

3. Operaciones de recepción del corcho, almacenándolo para su procesamiento posterior.

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



- Distribución y orientación del material en el patio de apilado.

4. Obtención de bloques de piezas de corcho natural y de aglomerado compuesto de corcho para fabricar láminas o losetas.

- Corte de las planchas de corcho natural.
 - Concepto y finalidad.
 - Características del corcho utilizado.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Condiciones del proceso.
- Encolado y prensado de las planchas de corcho natural.
 - Concepto y finalidad.
 - Características de los adhesivos.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Ajuste de parámetros (tiempo, temperatura, humedad y presión).
 - Condiciones del proceso.
 - Transporte de bloques de piezas de corcho natural y de aglomerado compuesto.
 - Características de los bloques de corcho.
 - Parámetros de clasificación (dimensiones, densidad, tipos de corcho utilizado y otros).
 - Sistemas de manipulación y transporte. Tipos, aplicaciones y usos.
 - Equipos para el movimiento del corcho.
- Control y seguimiento de la producción de las planchas de corcho natural.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Sistemas de detección de inconformidades (tensiones, deformaciones, entre otros).
 - Gestión de productos de corcho defectuosos.
 - Plan de producción de la empresa de las planchas de corcho natural.

5. Obtención de láminas de corcho natural y de aglomerado compuesto de corcho para fabricar productos decorativos y especialidades.

- Desenrollo de bloques de corcho aglomerado.
 - Concepto y finalidad.
 - Características de los bloques de corcho utilizado.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Condiciones del proceso.
- Laminado de bloques de piezas de corcho natural o de aglomerado compuesto.
 - Concepto y finalidad.
 - Características de los bloques de corcho utilizado.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Condiciones del proceso.
- Almacenamiento.
 - Sistemas de manipulación y transporte.
 - Control de parámetros ambientales (humedad, temperatura).
- Control y seguimiento de la producción.
 - Plan de control.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Sistemas de detección de inconformidades (tensiones, deformaciones, entre otros).
 - Gestión de productos defectuosos.
 - Plan de producción de la empresa.



6. Fabricación de láminas, artículos decorativos y especialidades de corcho natural y/o aglomerado.

- Clasificación y control dimensional de láminas de piezas de corcho natural y de aglomerado compuesto.
 - Máquinas y equipos utilizados en la clasificación.
 - Especificaciones técnicas (alteraciones y defectos, y criterios de clasificación).
- Encolado y prensado de las láminas de piezas de corcho natural y de aglomerado compuesto.
 - Concepto y finalidad del encolado y prensado.
 - Características de los adhesivos.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados en el encolado y prensado.
 - Ajuste de parámetros (tiempo, temperatura, humedad y presión).
 - Condiciones del proceso de encolado y prensado.
 - Almacenamiento de las láminas de corcho natural.
 - Sistemas de manipulación y transporte de las láminas.
 - Control de parámetros ambientales del corcho (humedad, temperatura).
- Control y seguimiento de la producción de piezas de corcho natural y de aglomerado compuesto.
 - Plan de control.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Sistemas de detección de inconformidades (tensiones, deformaciones, entre otros).
 - Gestión de productos de corcho defectuosos.
 - Plan de producción de la empresa de piezas de corcho natural y de aglomerado compuesto.

7. Operaciones de terminación de piezas de corcho natural o aglomerado compuesto de corcho para obtener losetas, parquet, láminas de tarima flotante o especialidades.

- Calibrado y evaluación de las láminas de corcho aglomerado.
 - Concepto y finalidad.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Ajuste de parámetros (espesor y acabado superficial).
 - Condiciones del proceso.
- Encolado y prensado de las láminas decorativas.
 - Concepto y finalidad.
 - Características de los adhesivos.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Ajuste de parámetros (tiempo, temperatura, humedad y presión) del encolado y prensado.
 - Condiciones del proceso de encolado y prensado.
- Corte y perfilado de losetas, parquet, tarimas flotantes y otras especialidades:
 - Concepto y finalidad.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados.
 - Ajuste dimensional.
 - Condiciones del proceso de corte y perfilado de las losetas.
- Barnizado.
 - Concepto y finalidad del barnizado.
 - Tipos de barnices.
 - Técnicas, herramientas y equipos utilizados en el barnizado.
 - Condiciones del proceso de barnizado de las losetas.



- Almacenamiento, embalaje, y transporte de losetas, parquet, tarimas flotantes y otras especialidades.
 - Máquinas y equipos utilizados en el almacenamiento, y embalaje y transporte de las losetas.
 - Especificaciones técnicas en el almacenamiento, conteo y embalaje y transporte de las losetas.
 - Control de existencias de las losetas terminadas. Planes de control.
- Control y seguimiento de la producción de las losetas terminadas de corcho.
 - Plan de control de la producción de losetas de corcho.
 - Métodos de verificación y control de la humedad del corcho.
 - Sistemas de detección de inconformidades (tensiones, deformaciones, entre otros).
 - Gestión de losetas de corcho defectuosas.
 - Plan de producción de losetas de corcho de la empresa.

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

- Utilización de los equipos de protección individual necesarios (EPI's).
- Normativa de seguridad, salud laboral y medio ambiental aplicables en la obtención de granulados de corcho, planchas de aglomerado puro de corcho y sus manufacturas.
- Sistemas de prevención de riesgos laborales.
- Política de calidad de empresa.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

1. En relación con sus compañeros, deberá:

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

2. En relación con clientes/ usuarios deberá:

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



2.6 Ser asertivo.

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

- 3.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional en la empresa: ser puntual, no comer, no fumar, entre otros.
- 3.3 Mantener una actitud preventiva ante los riesgos laborales, cumpliendo las normativas de seguridad laboral.
- 3.4 Tratar las máquinas y las piezas mecanizadas con el máximo cuidado para evitar desperfectos.
- 3.5 Ser ordenado y limpio en el lugar de trabajo.
- 3.6 Demostrar interés hacia el trabajo a realizar.
- 3.7 Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- 3.8 Preocuparse por cumplir siempre las medidas de seguridad en las actividades laborales.
- 3.9 Ser asertivo.
- 3.10 Comunicarse de forma correcta y cordial.

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 UC0677_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para fabricar un producto derivado del corcho natural y aglomerado compuesto (tarima flotante), recibiendo y almacenando la materia prima y efectuando las operaciones de terminación requeridas, en base al



plan de producción entregado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Obtener láminas de corcho natural y aglomerado compuesto.
2. Efectuar operaciones de terminación para fabricar láminas de tarima flotante.

Condiciones adicionales:

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

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de materia prima para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto.- Preparación de la laminadora.- Ajuste de parámetros de la laminadora para el desenrolle de los bloques de corcho aglomerado.- Obtención del espesor de las láminas a obtener.- Control de las condiciones ambientales en el reposado de láminas.- Mantenimiento de equipos utilizados en la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la</i></p>



	<i>escala A.</i>
<i>Operaciones de terminación para la fabricación de láminas de tarima flotante.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Encolado de las láminas de corcho para colocación de láminas decorativas de tarima flotante.- Aplicación de barnices y ceras de acabado en las láminas.- Corte de las piezas requeridas.- Ajuste de parámetros en el perfilado de tarimas.- Comprobación de las dimensiones del perfil de las tarimas.- Control de las condiciones ambientales en el almacenamiento.- Embalado de las piezas de tarima flotante para su expedición.- Mantenimiento de los equipos utilizados en la preparación de las láminas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambiental aplicable a la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento en la utilización de los equipos de protección EPIS.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala A

5	<p><i>Se seleccionan todas las materias primas requeridas para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto, según las instrucciones entregadas, se prepara la maquinaria y ajustan todos los parámetros de la laminadora (ángulo de corte, posición de la barra de presión, velocidad, entre otros) para el desenrolle de los bloques de corcho aglomerado, el espesor de las láminas obtenidas se ajusta a lo requerido en la documentación entregada, controlando las condiciones ambientales en su almacenamiento y efectuando el mantenimiento de todos los equipos utilizados.</i></p>
4	<p><i>Se seleccionan la mayoría de las materias primas requeridas para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto según las instrucciones entregadas, se prepara la maquinaria y ajustan todos los parámetros de la laminadora (ángulo de corte, posición de la barra de presión, velocidad, entre otros) para el desenrolle de los bloques de corcho aglomerado, el espesor de las láminas obtenidas se ajusta a lo requerido en la documentación entregada, aunque se olvida de algún aspecto secundario, controlando las condiciones ambientales en su almacenamiento y efectuando el mantenimiento de la mayoría de los equipos utilizados.</i></p>
3	<p><i>Se seleccionan la mayoría de las materias primas requeridas para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto según las instrucciones entregadas, se prepara la maquinaria y ajustan la mayoría de los parámetros de la laminadora (ángulo de corte, posición de la barra de presión, velocidad, entre otros) para el desenrolle de los bloques de corcho aglomerado, el espesor de las láminas obtenidas se ajusta a lo requerido en la documentación entregada, aunque se olvida de varios aspectos secundarios, y no controla las condiciones ambientales en su almacenamiento, efectuando el mantenimiento de algunos de los equipos utilizados.</i></p>
2	<p><i>Se seleccionan algunas de las materias primas requeridas para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto según las instrucciones entregadas. Se prepara la maquinaria y se ajustan algunos de los parámetros de la laminadora (ángulo de corte, posición de la barra de presión, velocidad, entre otros) para el desenrolle de los bloques de corcho aglomerado, el espesor de las láminas obtenidas no se ajusta a lo requerido en la documentación entregada ya que se olvida de algún aspecto importante, y tampoco controla las condiciones ambientales en su almacenamiento, efectuando el mantenimiento de algunos de los equipos utilizados.</i></p>
1	<p><i>No se seleccionan las materias primas requeridas para la obtención de láminas de corcho natural y aglomerado compuesto según las instrucciones entregadas. No se prepara la maquinaria ni se ajustan los parámetros de la laminadora (ángulo de corte, posición de la barra de presión, velocidad, entre otros) para el desenrolle de los bloques de corcho aglomerado. El espesor de las láminas obtenidas no se ajusta a lo requerido en la documentación entregada, y tampoco controla las condiciones ambientales en su almacenamiento, sin considerar el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>

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



Escala B

5	<p><i>Se colocan láminas decorativas de tarima flotante, encolando las láminas de corcho, aplicando barnices y ceras, según la calidad requerida en el acabo, se cortan las piezas según el despiece establecido, ajustando todos los parámetros para el perfilado de las tarimas y comprobando que las dimensiones coinciden con las especificadas, se controlan las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las piezas obtenidas, efectuando el embalado requerido para su posterior expedición, así como el mantenimiento de todos los equipos utilizados.</i></p>
4	<p><i>Se colocan láminas decorativas de tarima flotante encolando las láminas de corcho, aplicando barnices y ceras según la calidad requerida en el acabo, se cortan las piezas según el despiece establecido, ajustando la mayoría de los parámetros para el perfilado de las tarimas y comprobando que las dimensiones coinciden con las especificadas, se controlan las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las piezas obtenidas, efectuando el embalado requerido para su posterior expedición, aunque se olvida de algún aspecto secundario, y efectuando el mantenimiento de la mayoría los equipos utilizados.</i></p>
3	<p><i>Se colocan láminas decorativas de tarima flotante encolando las láminas de corcho, aplicando barnices y ceras según la calidad requerida en el acabo, aunque no considera algunos aspectos secundarios, se cortan las piezas según el despiece establecido, ajustando la mayoría de los parámetros para el perfilado de las tarimas, comprobando que las dimensiones coinciden con las especificadas, se controlan las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las piezas obtenidas, efectuando el embalado requerido para su posterior expedición, aunque se olvida de algunos aspectos secundarios, efectuando el mantenimiento de la mayoría los equipos utilizados.</i></p>
2	<p><i>Se colocan láminas decorativas de tarima flotante encolando las láminas de corcho, aplicando barnices y ceras según la calidad requerida en el acabo, aunque no considera algún aspecto importante, se cortan las piezas según el despiece establecido, ajustando algunos de los parámetros para el perfilado de las tarimas, pero sin comprobar que las dimensiones coinciden con las especificadas, se controlan las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las piezas obtenidas, efectuando el embalado requerido para su posterior expedición, aunque se olvida de algún aspecto importante, efectuando el mantenimiento de algunos de los equipos utilizados.</i></p>
1	<p><i>No se colocan láminas decorativas de tarima flotante encolando las láminas de corcho, ni se aplican barnices y ceras según la calidad requerida en el acabo. No se cortan las piezas según el despiece establecido, ni se ajustan los parámetros para el perfilado de las tarimas, y tampoco se comprueba que las dimensiones coinciden con las especificadas. No se controlan las condiciones ambientales (lugar cubierto, limpio y aireado) en el almacenamiento de las piezas obtenidas, ni se efectúa el embalado requerido para su posterior expedición, sin considerar el mantenimiento de los equipos utilizados.</i></p>

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



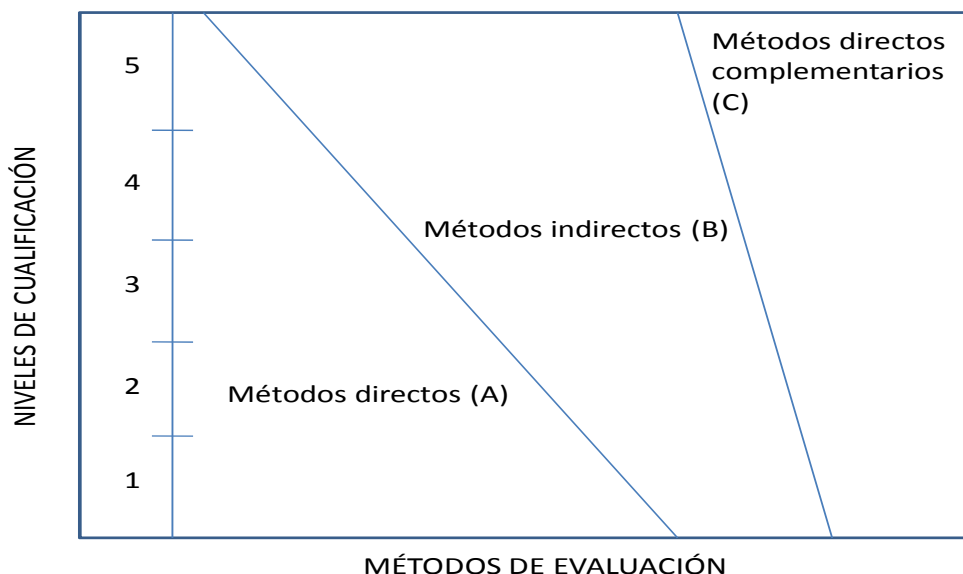
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

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

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

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



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

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

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



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

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

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

Se dispondrá de un suministro de materiales para que el candidato pueda realizar las operaciones requeridas en la preparación del corcho. Se dispondrá de equipos de cocido, prensado, mecanizado, medición, clasificación y enfardado. La calidad, dimensiones y contenido de humedad de las piezas de corcho se corresponderán con los especificados.



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro



GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN FABRICACIÓN DE OBJETOS DE CORCHO

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

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

Aglomerado compuesto: Producto obtenido por moldeo o extrusión de granulado de corcho y adhesivos.

Albarán: Documento que acredita la entrega de un producto o la prestación de un servicio. Demostrando la existencia de la transacción en forma y tiempo.

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

Barnizadora: Máquina que sirve para barnizar.

Bloques de aglomerado negro: Paralelepípedo recto rectangular de corcho cuya aglutinación se realiza por la propia resina natural (suberina) sin adición de cola alguna, mediante la cocción en autoclave.

Bloques retractilados: Bloques (de corcho) recubiertos de una película plástica sellada.

Bornizo: Corcho primario que procede del primer descorche del tronco y de la parte inferior de las ramas principales del alcornoque.

Calibre: Medición del espesor de un tablero por comparación entre lo que indica un instrumento y lo que "debiera indicar" de acuerdo a un patrón de referencia con valor conocido.

Cocido (primero) del corcho: Aquel que se le da al corcho después del periodo de reposo en crudo de al menos 6 meses.

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



Corcho crudo: Corcho que no ha sido sometido a ningún tratamiento después de su extracción del árbol.

Cubicado: Medición de un volumen.

Despiece o despiezado: División de la troza, tronco o chapa en piezas más pequeñas, para obtener otros subproductos (tableros, chapas...), minimizando los desperdicios que se puedan generar.

Enceradora: Máquina que sirve para encerar.

Encolado: Proceso por el que se cubre una superficie que se va a pegar con una capa de adhesivo, llamado cola.

Enfardado: Proceso por el que se comprimen varias planchas de corcho para formar un bloque compacto.

Enfriado: Proceso mediante el cual se disminuye la temperatura de los tableros, provenientes de procesos que se ejecutan a altas temperaturas (vaporizado, cocido, prensado y otros), para su estabilización.

Equipo de flejar: Dispositivo que sirve para envolver con flejes o aros hechos a partir de tiras de chapa de hierro, paquetes, bultos y balas de mercancías.

Escuadradora: Máquina que corta tanto madera sólida como tableros de madera en un ángulo de 90°.

Espaldado (o espaldo) de las láminas de corcho: Operación que consiste en obtener láminas de corcho eliminando la espalda y barriga.

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

Fichas técnicas de producción: Determinación, explicación o detalle en un documento de las características o cualidades de un elemento en concreto del proyecto a tratar.

Granulado de corcho: Fragmentos de corcho obtenido por trituración o molienda, y clasificados por granulometría y masa volumétrica, de dimensiones comprendidas entre 0,25 milímetros y 0,8 milímetros.

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

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



Laminadora: Máquina utilizada en el proceso de fabricación de láminas de corcho.

Lijar: Alisar, pulir o limpiar una superficie con papel de lija u otros abrasivos, con el fin de lograr una mayor suavidad en las superficies tratadas.

Molinos de estrellas o martillos: Máquina utilizada en el proceso de fabricación del granulado de corcho para romper las piezas de corcho natural.

Normativa de prevención de riesgos laborales: 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 de Seguridad y 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.

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

Parquet: Entarimado hecho con losetas (de corcho o madera).

Plan de mantenimiento de la empresa: Denominación de las tareas de mantenimiento e inspección a realizar en objetos de mantenimiento. Las fechas y el alcance de las tareas también se definen aquí.

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.

Polipasto: Mecanismo formado por dos sistemas de poleas, uno fijo y el otro móvil, que sirve para arrastrar cargas pesadas.



Prensado: Aplanar las planchas para reducir el volumen de los fardos a formar con ellas y, así facilitar y abaratar el transporte.

Productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: Manufacturas obtenidas por ensamble de algunas piezas de corcho natural y otras de aglomerado compuesto.

Refinado: Procedimiento por el cual se hace más fina o pura una sustancia o materia.

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

Secadero o cabina de secado: Instalaciones para el secado artificial de la madera bajo condiciones controladas de temperatura, humedad relativa y velocidad de circulación de aire.

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

Tamiz: Cedazo muy tupido que sirve para separar los granos de corcho según su tamaño, al mismo tiempo que se eliminan las impurezas que contienen.

Tarima flotante: Manufactura de corcho para recubrimiento de suelos, que consiste en planchas delgadas formadas por varias capas, de las cuales la superior es de corcho decorativo (natural o aglomerado), el alma es de tablero de fibras, y la capa inferior de corcho aglomerado. Suele tener en los laterales, ranuras que permiten encajar las piezas entre sí.

Trituración: Proceso por el que se reduce el tamaño de las partículas de una sustancia por la molienda.