



GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0034_2: Elaborar masas y productos básicos de panadería y bollería”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PANADERÍA Y BOLLERÍA

Código: INA015_2

NIVEL: 2

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 UC0034_2: Elaborar masas y productos básicos de panadería y bollería.

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 que intervienen en Elaborar masas y productos básicos de panadería y bollería, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en las realizaciones profesionales de la unidad de competencia, y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.

1. Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos en los procesos de recepción de materias primas, almacenamiento y expedición de productos de

panadería y bollería, para evitar interrupciones del proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de higiene personal.

- 1.1 Las máquinas, útiles, herramientas y medios de transporte internos requeridos en la recepción, almacenamiento y obtención de productos de panadería y bollería (amasadora, cámaras frigoríficas, básculas, tren de laboreo, hornos, entre otros), se preparan regulando sus elementos operadores, previa selección, según especificaciones de la ficha técnica de producción.
- 1.2 El aseo personal y la vestimenta utilizados en industrias de panadería y/o bollería se mantienen, en estado de limpieza e higiene.
- 1.3 Las áreas de trabajo del obrador de panadería y bollería se mantienen, una vez señalizadas, considerando: - Las condiciones ambientales de luz, temperatura y humedad. - Las superficies, techos, paredes, suelos y en especial las que están en contacto con los alimentos. - Las condiciones de uso de los sistemas de desagüe, extracción y evacuación. - La limpieza de los derrames o pérdidas de los productos. - Los focos de infección y puntos de acumulación de suciedad, aplicando técnicas de limpieza, desinfección o esterilización (luminómetros, entre otros). - Los sistemas de control y prevención de plagas. - Los productos de limpieza que hay que utilizar, dosificación, condiciones de operación, tiempo, temperatura, presión, preparación, regulación, controles de los equipos y localización.
- 1.4 El funcionamiento de los equipos y medios auxiliares requeridos en el obrador de panadería y bollería se comprueba, detectando las posibles anomalías, procediendo a su corrección, según instrucciones de mantenimiento.
- 1.5 Los repuestos especificados como de primer nivel se sustituyen en los equipos utilizados en panadería y bollería (amasadora, cámaras frigoríficas, básculas, tren de laboreo, hornos, entre otros), de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.
- 1.6 La documentación referida al mantenimiento efectuado se registra, según indicaciones del plan de mantenimiento aplicable.

2. Efectuar las operaciones de recepción y descarga de materias primas y auxiliares, controlando su calidad y correspondencia con lo solicitado, para iniciar el proceso productivo con los aprovisionamientos establecidos, cumpliendo la normativa aplicable.

- 2.1 El transporte de las materias primas (harinas, azúcar, levadura, espesantes, aromatizantes, entre otros), de panadería y bollería se comprueba, verificando el cumplimiento de parámetros físicos (temperatura de refrigeración, congelación, humedad, limpieza y estado de vehículos, entre otros) y condiciones técnicas e higiénicas establecidas, rechazando aquellas que no cumplen con los requisitos establecidos.

- 2.2 Los embalajes y envases que protegen las materias primas y auxiliares se revisan, comprobando que se encuentran en buen estado, sin deterioros que puedan condicionar la calidad del producto.
- 2.3 Las materias primas y productos auxiliares de panadería y bollería se descargan en el lugar y conforme a lo establecido en el proceso productivo, de forma que las mercancías no sufran alteraciones ni sean depositadas directamente en el suelo.
- 2.4 Las materias primas y el material auxiliar se comprueba, constatando su correspondencia (en calidad, cantidad, peso, lotes, fechas de caducidad, entre otros), con lo especificado en el pedido y la nota de entrega que acompaña a la mercancía para iniciar la trazabilidad.
- 2.5 Las posibles anomalías detectadas, así como los posibles daños y pérdidas producidas en la recepción de las materias primas y auxiliares recibido se registran en el soporte establecido, resaltando los productos no conformes.
- 2.6 Las harinas se seleccionan, diferenciando entre harinas fuertes, flojas y especiales, dependiendo de los productos a obtener, según el tipo de amasado, atendiendo a las especificaciones del producto a obtener.
- 2.7 Las materias primas y productos auxiliares de panadería y bollería se solicitan a los proveedores, teniendo en cuenta la previsión de producción, existencias, máximos y mínimos de stocks y fecha de entrega.
- 2.8 La entrada del suministro de materias primas y auxiliares se registra de acuerdo con el sistema establecido por la empresa, teniendo en cuenta el albarán de entrada que acompaña a la mercancía.

3. Controlar el almacenamiento de materias primas y productos terminados de panadería y bollería, optimizando los recursos disponibles, para tener disponibilidad de materias primas.

- 3.1 Las materias primas y auxiliares de panadería y bollería recepcionadas se distribuyen en almacenes, depósitos o cámaras, atendiendo a sus características (clase, categoría, lote y caducidad) y siguiendo los criterios establecidos de organización y aplicando riesgos laborales.
- 3.2 Las materias primas y auxiliares de panadería y bollería se almacenan, considerando el espacio físico, los equipos y medios utilizados, asegurando su integridad y facilitando la identificación y manipulación, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad.
- 3.3 Los almacenes, depósitos y cámaras frigoríficas se controlan, actuando sobre los reguladores de los equipos de calor y de frío utilizados, ajustando parámetros (de temperatura, humedad relativa, luz y aireación, entre otros), a los niveles establecidos en los protocolos de actuación, según se trate de materias primas secas, refrigeradas o congeladas.
- 3.4 Las materias primas y los productos de panadería y bollería se suministran internamente con los medios establecidos, de forma que no se deterioren los productos, ni se alteren las condiciones de trabajo y seguridad.

- 3.5 El almacén se gestiona, cumplimentando los documentos de registro de stocks, fichas de almacén, suministros pendientes e internos, utilizando aplicaciones informáticas o manuales establecidas.
- 3.6 Las mercancías almacenadas se recuentan con la periodicidad establecida, por los productos perecederos y considerando el estado y la caducidad de otras existencias, cumplimentado los inventarios y aplicando riesgos laborales y prácticas medioambientales.
- 3.7 La salida y entrada de materias primas y auxiliares en el almacén se registran en el soporte establecido.
- 3.8 Las existencias, relativas a materias primas y auxiliares de panadería y bollería se inventarían según lo determinado, respecto al tiempo y plazo, a partir del recuento efectuado, incorporando los datos derivados del mismo, en el soporte según modelo de inventario establecido por la empresa.
- 3.9 Los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene en el almacenamiento de materias primas y productos terminados de panadería y bollería se cumplen, manteniendo controlados los peligros, según lo determinado en el proceso productivo, y la normativa aplicable de seguridad alimentaria.
- 3.10 Los residuos producidos en las instalaciones de panadería y bollería se gestionan, efectuando la recogida, depuración y vertido, aplicando criterios de ecoeficiencia, según normativa aplicable medioambiental.

4. Obtener la masa de panadería y bollería, mediante la ejecución y control de las operaciones de pesado, dosificado, mezclado y amasado de los distintos ingredientes, de acuerdo con lo establecido en la formulación para conseguir las características de las distintas piezas de panadería y bollería conforme a lo estipulado en el proceso productivo.

- 4.1 Los ingredientes utilizados en la obtención de masas de panadería y bollería (harinas, levaduras y aditivos, entre otros), se seleccionan, comprobando que las características se ajustan a lo requerido en la producción, eliminando el no conforme.
- 4.2 La información requerida en la interpretación de fórmulas de masas de panadería (masa con levaduras química, masa madre, entre otras) se obtiene de la ficha de producción, precisando los diversos ingredientes, el estado y el orden en que deben incorporarse los ingredientes, según el tipo de producto a obtener (productos saludables sin aditivos, para hipertensos, diabéticos, entre otros).
- 4.3 Los ingredientes se dosifican, siguiendo el orden establecido de acuerdo con la formulación, pesándolos manualmente o regulando los equipos automáticos.
- 4.4 Los parámetros del amasado (temperatura, tiempo y velocidad de amasado, entre otros), se regulan, actuando sobre los reguladores de los equipos, de amasado, según lo establecido en equipos utilizados, tomando en caso de desviaciones las medidas correctoras oportunas.

- 4.5 Los ingredientes establecidos en la obtención de productos de panadería y bollería se mezclan, obteniendo una masa con las características físicas y organolépticas requeridas, (extensibilidad, tenacidad, entre otros); comprobando su correspondencia con las especificadas de producto, en caso de detectarse alguna anomalía, se ajustan las condiciones de dosificado, mezclado o amasado.
- 4.6 Los posibles defectos o alteraciones de las masas se detectan, comprobando las causas y las posibles correcciones.
- 4.7 Los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene en el amasado en panadería y bollería se cumplen, manteniendo controlados los peligros, según lo determinado en el proceso productivo, y la normativa aplicable de seguridad alimentaria.
- 4.8 Las posibles incidencias surgidas en el amasado se registran en el soporte establecido por la empresa.

5. Efectuar las operaciones de división, formado, entablado, reposo, moldeado, de la masa, para conseguir las unidades individuales/comerciales fijadas en las instrucciones de trabajo.

- 5.1 Las piezas de panadería y bollería se obtienen por medio de las operaciones (división, formado, boleado, laminado, hojaldrado y enrollado, entre otros), considerando formas, pesos y volúmenes, ajustando las variables en el caso de desviaciones.
- 5.2 Los productos de panadería y bollería se controlan en cada elaboración, según el tipo de pieza a obtener, cumpliendo los tiempos establecidos de reposo en masa y en bola.
- 5.3 El peso de las piezas se comprueba con medios electrónicos o manuales de pesada, comparando con la ficha técnica de producción.
- 5.4 Las piezas obtenidas de panadería y bollería se colocan, durante el entablado sobre bandeja, tablero o masera, comprobando la longitud y el tamaño establecido para cada tipo de pieza (baguette, barra, entre otros).

6. Efectuar la fermentación y tallado de las piezas de panadería y bollería, controlando parámetros físicos, para mantener una regularidad del producto a obtener.

- 6.1 La fermentación por método tradicional de las masas de panadería y bollería se controla, midiendo los parámetros de temperatura y humedad relativa, mediante termómetros e higrómetros, ajustando a lo establecido, según proceso productivo, tomando, en caso de desviaciones, las medidas correctoras requeridas.
- 6.2 La fermentación controlada de las masas de panadería y bollería se efectúa en equipos específicos, regulando, mediante programación de parámetros (tiempo, temperatura, humedad y otros), llegando a bloquear el proceso fermentativo o no, siendo en este caso fermentación progresiva que no tiene bloqueo, obteniendo las piezas fermentadas según programación.

- 6.3 El tiempo de fermentación se controla, por medio de registros, anotando tiempos de entrada y salida, atendiendo al tipo de levadura, (seca, fresca, entre otras) y a la cantidad adicionada.
- 6.4 El tiempo de fermentación de las piezas se ajusta al periodo establecido, atendiendo a las necesidades puntuales de producción y manteniendo la calidad del producto.
- 6.5 Las cámaras de fermentación se regulan en función del tipo de masa y producto a obtener, de acuerdo con las instrucciones de trabajo.
- 6.6 Las piezas se tallan o cortan, según las características de cada tipo de pan, al finalizar la fermentación; utilizando los utensilios establecidos, excepto en panes, tipo candeal, que se efectúa antes de la fermentación.

7. Efectuar las operaciones de cocción y enfriamiento requerido por cada producto para conseguir las características de las distintas piezas de panadería y bollería; de acuerdo con lo determinado en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad alimentaria.

- 7.1 Las manipulaciones del producto de panadería y bollería, previas a la cocción (tallado, cortado, pintado, volteado, incorporación de cremas u otros ingredientes), se ejecutan en el momento y forma establecidos según el proceso, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales.
- 7.2 Los hornos de cocción se cargan con las piezas obtenidas en las cantidades y frecuencias establecidas, utilizando cargadores, palas, carros, entre otros.
- 7.3 La cocción de las piezas de panadería y bollería se llevan a cabo, programando y controlando los parámetros físicos (temperaturas, tiempos y suministro de vapor) en los dispositivos operadores y de lectura de los hornos de cocción, dependiendo del tipo y tamaño de las piezas a obtener.
- 7.4 La renovación del aire de la sala de cocción se efectúa, mediante extractores de calor, hasta alcanzar la temperatura especificada.
- 7.5 Los productos obtenidos de panadería y bollería por medio de cocción en hornos se someten a enfriamiento, a temperatura ambiente, antes del envasado/empaquetado, hasta que alcancen la temperatura establecida, de forma que permita su posterior procesado, para evitar proliferación de mohos y cambio de textura en el producto final, aplicando criterios de seguridad alimentaria.

8. Efectuar las operaciones de fritura y enfriamiento requerido a cada producto de panadería y bollería para conseguir las características de las distintas piezas de acuerdo con lo determinado en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de salud y riesgos laborales.

- 8.1 Los parámetros físicos en el proceso de fritura (temperatura del aceite, tiempos de fritura, entre otros), se programan en los equipos de fritura, alcanzando los niveles establecidos en el proceso productivo y dependiendo del tipo de piezas y tamaños a obtener.
- 8.2 El aceite utilizado en la fritura se renueva con la periodicidad establecida, atendiendo al contenido de compuestos polares en aceites y grasa de freír, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad alimentaria.
- 8.3 La renovación del aceite de fritura se registra en la ficha específica, anotando, fecha de renovación, y litros consumidos, utilizando el soporte establecido por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad alimentaria.
- 8.4 La eliminación del aceite se efectúa en contenedores específicos, aplicando criterios de ecoeficiencia, cumpliendo la normativa aplicable de eliminación de residuos.
- 8.5 Los productos de panadería y bollería obtenidos por medio de la fritura se someten a enfriamiento, a temperatura ambiente, antes del envasado/empaquetado según forma demandada, hasta que alcancen la temperatura establecida que permita su posterior procesado, para evitar proliferación de mohos y cambio de textura.
- 8.6 Los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene, en la fritura y posterior enfriamiento se cumplen, manteniendo controlados los peligros, según lo determinado en el proceso productivo, y la normativa aplicable de seguridad alimentaria.

9. Congelar masas y panes precocidos o productos susceptibles de completar su elaboración en otro momento para conseguir las características de las distintas piezas de panadería y bollería de acuerdo con lo determinado en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad alimentaria.

- 9.1 Las masas y panes precocidos se congelan según el tipo de producto, ajustando parámetros físicos en las cámaras o equipos utilizados (nitrógeno o congelación mecánica), según proceso productivo.
- 9.2 Las masas y panes precocidos o productos susceptibles de completar su elaboración en otro momento se disponen en las cámaras y túneles de congelación, atendiendo a la cantidad de producto y controlando (tiempo y temperatura), según el modelo de congelación.
- 9.3 Los productos de panadería y bollería congelados se almacenan de forma manual en cámaras de conservación, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad alimentaria.
- 9.4 La temperatura de transporte se registra, mediante termógrafos u otros, manteniendo la cadena de frío, y evitando la descongelación de las piezas.

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 **UC0034_2: Elaborar masas y productos básicos de panadería y bollería**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Equipos de elaboraciones básicas de panadería y bollería

- Equipos principales utilizados en panadería y bollería, características, uso y manejo.
- Pesadoras, divisoras (volumétricas e hidráulicas), dosificadoras.
- Amasadoras, refinadoras (horizontal-persiana y vertical), boleadoras, heñidoras de teja, cónicas y de bandas, características.
- Cámaras de reposo. Cámaras de fermentación. Cámaras de mantenimiento de congelados.
- Hornos (de convección, radicación, continuos).
- Freidoras.
- Normativa de riesgos laborales.

2. Mantenimiento de primer nivel de equipos de elaboraciones básicas de panadería y bollería

- Documentación técnica del mantenimiento de los equipos y máquinas.
- Fichas técnicas.
- Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
- Manual de mantenimiento de la empresa.
- Informes del estado de las máquinas y herramientas. Informes de necesidades de revisión o mantenimiento.
- Tipos de mantenimiento máquinas, utensilios y equipos.
- Mantenimiento preventivo y correctivo: procedimientos y técnicas aplicables, operaciones de montaje y desmontaje.
- Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
- Procedimientos de puesta en marcha: Regulación de equipos de panadería y bollería.
- Manejo y parada de los equipos. Fundamentos y características.
- Composición, regulación, manejo, influencia sobre las características del producto final.
- Normativa de riesgos laborales.

3. Recepción de mercancías en panadería y bollería

- Control de lotes (trazabilidad).
- Operaciones y comprobaciones generales en recepción.
- Documentación de entrada y de salida.
- Medición y pesaje de cantidades.
- Protección de las mercancías.
- Control de lotes. Trazabilidad.
- Normativa de riesgos laborales. Ergonomía.

4. Almacenamiento y control de almacén en panadería y bollería

- Almacenamiento: sistemas de almacenaje, tipos de almacén.
- Clasificación y codificación de mercancías.
- Procedimientos y equipos de carga-descarga, traslado y manipulación internos.
- Ubicación de mercancías, aprovechamiento óptimo del espacio y señalización.
- Condiciones generales de conservación.
- Control de almacén: documentación interna, registros de entradas y salidas.
- Control de existencias, stocks de seguridad, estocaje mínimo, rotaciones, inventarios.
- Aplicaciones informáticas al control de almacén.
- Mantenimiento higiénico del almacén.
- Riesgos laborales. Ergonomía.

5. Materias primas de panadería y bollería. Harinas y levaduras

- Harinas de panificación. Definición. Características organolépticas. Composición química de la harina. Harinas especiales.
- Valor de los índices panaderos. Clasificación de las harinas. Contenido en vitamina y hierro. Almidón. Materia mineral. Almacenamiento de harinas y transporte.
- Enzimas de la harina.
- Harinas de trigo de producción ecológica. Harinas para tortillas de maíz.
- Control de calidad de harinas.
- El Alveógrafo de Chopin, características: introducción, el método, interpretación de los resultados, degradación, recomendaciones.
- Falling Number. Soluciones en panificación.
- Preparación de la muestra. Determinación del número de caída. Cálculo. Gráficas. Levaduras en panificación. Introducción. Definición.
- Composición química de la levadura prensada.
- Problemas existentes al comienzo de la fabricación de levadura. Tipos de levadura.
- Función de las levaduras: características de conservación, efecto de la levadura sobre los azúcares, efectos en el pan, calidad de las levaduras.
- Desarrollo fermentativo; composición química de la levadura comercial.
- Enzimas y actuación. Preparación de las levaduras de masa ácida y prensada.
- Normativa relativa a la seguridad alimentaria
- Gestión de residuos. Ecoeficiencia.

6. Otras materias primas de panadería y bollería

- Agua en panificación: importancia del agua en el desarrollo de los cereales; tipos de agua, aplicación de ozono.
- Mejorantes en panificación: tipos de aditivos y su aplicación; composición de los mejorantes. Reglamentación técnico sanitaria de aditivos en panificación.
- Sal en panificación, origen de la sal: influencia de la sal en panificación, cómo calcular la dosis.
- Grasas en panificación: definición, clasificación, estructura química.
- Propiedades de los cuerpos grasos; aromas en las grasas; procesos en las grasas; características de las grasas; propiedades para la panificación; tipos de grasas.
- Consumo de aceites y grasas en la industria alimentaria; dietas/grasas. Criterios de ecoeficiencia.

- El huevo en panificación: introducción, composición del huevo, métodos de conservación.
- Procesamiento industrial del huevo, factores antimicrobianos del huevo, clasificación.
- La leche en panificación: definición, composición nutricional de la leche, Factores que influyen en la composición, digestión de la leche, conservación de la leche, derivados lácteos, defectos y alteraciones, fraudes.
- Edulcorantes: tipos, características, reglamentación; naturales: azúcar, miel, azúcar invertido, fructosa, maltosa, glucosa, lactosas, sorbitol.
- Funciones y efectos de los azúcares en panadería y bollería.
- Azúcares artificiales: sacarina y derivados, ciclamatos y derivados.
- Aditivos: clasificación, función, reglamentación.
- Frutas y derivados: utilidad, conservación.
- Zumos de frutas, clasificación y conservación.
- Confituras, mermeladas, jaleas, cremas, compotas, purés, fruta confitada, fruta glaseada, almíbares, pectina, pulpa, fruta hilada.
- Frutos secos y especias: clasificación, utilidad, conservación.
- Gomas, gelatinas.
- Normativa relativa a la seguridad alimentaria
- Gestión de residuos. Ecoeficiencia.

7. Nuevas tecnologías y productos aplicados a la panadería y bollería

- Nuevos procesos tecnológicos en fermentación de productos de panadería y bollería.
- Fermentación: etapas fermentativas, el origen de la fermentación.
- Procesos químicos en la fermentación.
- Técnicas de fermentación controlada. Formas de fermentar.
- Fermentación controlada, progresiva y aletargada.
- Obtención de panes sin gluten y bollería sin azúcar.
- Elaboraciones para celíacos y diabéticos.
- Nuevas tecnologías en panificación y bollería: panes precocidos.
- La congelación. Masas congeladas. Ultracongelación. Liofilización de la masa congelada.
- Conservación de pan en atmósfera controlada (gas inerte).
- Defectos de la masa: pan enmohecido, descascarillado, con ampollas, ahilado, pan agrio.
- Nuevas tecnologías en panificación y bollería: panes precocidos.
- La congelación: masas congeladas, ultracongelación.
- Liofilización de la masa congelada.
- Temperaturas en la elaboración.
- Conservación de pan en atmósfera controlada (gas inerte).
- Normativa relativa a la seguridad alimentaria
- Gestión de residuos. Ecoeficiencia.

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:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Demostrar responsabilidad ante los éxitos y ante errores y fracasos.
- Promover la igualdad de trato entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

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 “UC0034_2: Elaborar masas y productos básicos de panadería y bollería”, 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 elaborar masas y productos básicos de panadería y bollería, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1. Recepcionar, descargar y almacenar materias primas y productos.**
- 2. Obtener la masa de panadería y bollería efectuando las operaciones posteriores.**
- 3. Efectuar la fermentación y tallado de las piezas.**

4. Efectuar las operaciones de cocción y enfriamiento.
5. Efectuar las operaciones de fritura y enfriamiento.
6. Congelar masas y panes precocidos.

Condiciones adicionales:

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

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Rigor en la recepción, descarga y almacenaje de materias primas y productos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de los embalajes y transportes.- Descarga de las materias primas.- Registro de las posibles anomalías detectadas y la entrada de suministro.- Selección de las harinas.- Distribución de las materias primas y auxiliares.- Gestión del almacén.- Recuento de las mercancías almacenadas.- Registro de la salida y entrada de materias primas.- Cumplimiento de los límites y las medidas establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene.- Realización del mantenimiento de primer nivel. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Exactitud en la obtención de la masa de panadería y bollería efectuando las operaciones posteriores.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Obtención de la información requerida en la interpretación de fórmulas de masas de panadería.- Dosificación de los ingredientes.- Regulación de los parámetros del amasado.- Mezclado de los ingredientes.- Cumplimiento de los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene.- Obtención de las piezas de panadería y bollería.- Comprobación del peso de las piezas.

	<ul style="list-style-type: none">- Colocación de las piezas, durante el entablado sobre bandeja, tablero o masera, comprobando la longitud y el tamaño establecido para cada pieza. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Eficacia en la realización de la fermentación y tallado de las piezas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Fermentación controlada de las masas de panadería y bollería en equipos específicos.- Control del tiempo de fermentación.- Ajuste del tiempo de fermentación de las piezas.- Regulación de las cámaras de fermentación.- Tallado o corte de las piezas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Eficiencia en la ejecución de las operaciones de cocción y enfriamiento.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Manipulación del producto.- Carga de los hornos de cocción.- Cocción de las piezas.- Renovación del aire de la sala de cocción.- Sometimiento a enfriamiento de los productos obtenidos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<i>Exhaustividad en la realización de las operaciones de fritura y enfriamiento.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Programación de los parámetros físicos en el proceso de fritura.- Renovación del aceite utilizado en la fritura.- Eliminación del aceite en contenedores específicos.- Sometimiento de los productos a enfriamiento.- Cumplimiento de los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala E.</i></p>
<i>Precisión en la congelación de masas y panes precocidos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Congelación de las masas y panes precocidos.- Disposición de las masas y panes precocidos en las cámaras y túneles de congelación.- Almacenaje de los productos.- Registro de la temperatura de transporte. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala F.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	<p><i>El desempeño competente permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 25%</i></p>

El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental

Escala A

4	<p><i>Para recepcionar, descargar y almacenar materias primas y productos, comprueba los embalajes y transportes, verificando que carecen de deterioros. Descara las materias primas conforme a lo establecido en el proceso productivo comprobando las materias primas. Registra las posibles anomalías detectadas y la entrada de suministro, resaltando los productos no conformes. Selecciona las harinas, atendiendo a las especificaciones del producto a obtener solicitando a los proveedores según el stock y la previsión de producción. Distribuye las materias primas y auxiliares siguiendo los criterios establecidos almacenándolas según los espacios disponibles. Gestiona el almacén, cumplimentando los documentos. Recuenta las mercancías almacenadas, cumplimentado los inventarios y aplicando riesgos laborales y prácticas medioambientales. Registra la salida y entrada de materias primas inventariándolas según lo determinado. Cumple los límites y las medidas establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene gestionando los residuos Realiza el mantenimiento de primer nivel.</i></p>
3	<p><i>Para recepcionar, descargar y almacenar materias primas y productos, comprueba los embalajes y transportes, verificando que carecen de deterioros. Descara las materias primas conforme a lo establecido en el proceso productivo comprobando las materias primas. Registra las posibles anomalías detectadas y la entrada de suministro, resaltando los productos no conformes. Selecciona las harinas, atendiendo a las especificaciones del producto a obtener solicitando a los proveedores según el stock y la previsión de producción. Distribuye las materias primas y auxiliares siguiendo los criterios establecidos almacenándolas según los espacios disponibles. Gestiona el almacén, cumplimentando los documentos. Recuenta las mercancías almacenadas, cumplimentado los inventarios y aplicando riesgos laborales y prácticas medioambientales. Registra la salida y entrada de materias primas inventariándolas según lo determinado. Cumple los límites y las medidas establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene gestionando los residuos Realiza el mantenimiento de primer nivel, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para recepcionar, descargar y almacenar materias primas y productos, comprueba los embalajes y transportes, verificando que carecen de deterioros. Descara las materias primas conforme a lo establecido en el proceso productivo comprobando las materias primas. Registra las posibles anomalías detectadas y la entrada de suministro, resaltando los productos no conformes. Selecciona las harinas, atendiendo a las especificaciones del producto a obtener solicitando a los proveedores según el stock y la previsión de producción. Distribuye las materias primas y auxiliares siguiendo los criterios establecidos almacenándolas según los espacios disponibles. Gestiona el almacén, cumplimentando los documentos. Recuenta las mercancías almacenadas, cumplimentado los inventarios y aplicando riesgos laborales y prácticas medioambientales. Registra la salida y entrada de materias primas inventariándolas según lo determinado. Cumple los límites y las medidas establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene gestionando los residuos Realiza el mantenimiento de primer nivel, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No recepciona, descarga y almacena materias primas y productos.</i></p>

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

Escala B

4	<p><i>Para obtener la masa de panadería y bollería efectuando las operaciones posteriores, obtiene la información requerida en la interpretación de fórmulas de masas de panadería, precisando los diversos ingredientes seleccionados, el estado y el orden en que deben incorporarse. Dosifica los ingredientes, pesándolos manualmente o regulando los equipos automáticos. Regula los parámetros del amasado, según lo establecido en equipos utilizados. Mezcla los ingredientes, obteniendo una masa con las características físicas y organolépticas requeridas detectando las posibles incidencias para registrarlas. Cumple los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene. Obtiene las piezas de panadería y bollería, considerando formas, pesos y volúmenes, ajustando las variables en el caso de desviaciones. Comprueba el peso de las piezas, comparando con la ficha técnica de producción. Coloca las piezas, durante el entablado sobre bandeja, tablero o masera, comprobando la longitud y el tamaño establecido para cada pieza.</i></p>
3	<p><i>Para obtener la masa de panadería y bollería efectuando las operaciones posteriores, obtiene la información requerida en la interpretación de fórmulas de masas de panadería, precisando los diversos ingredientes seleccionados, el estado y el orden en que deben incorporarse. Dosifica los ingredientes, pesándolos manualmente o regulando los equipos automáticos. Regula los parámetros del amasado, según lo establecido en equipos utilizados. Mezcla los ingredientes, obteniendo una masa con las características físicas y organolépticas requeridas detectando las posibles incidencias para registrarlas. Cumple los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene. Obtiene las piezas de panadería y bollería, considerando formas, pesos y volúmenes, ajustando las variables en el caso de desviaciones. Comprueba el peso de las piezas, comparando con la ficha técnica de producción. Coloca las piezas, durante el entablado sobre bandeja, tablero o masera, comprobando la longitud y el tamaño establecido para cada pieza, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para obtener la masa de panadería y bollería efectuando las operaciones posteriores, obtiene la información requerida en la interpretación de fórmulas de masas de panadería, precisando los diversos ingredientes seleccionados, el estado y el orden en que deben incorporarse. Dosifica los ingredientes, pesándolos manualmente o regulando los equipos automáticos. Regula los parámetros del amasado, según lo establecido en equipos utilizados. Mezcla los ingredientes, obteniendo una masa con las características físicas y organolépticas requeridas detectando las posibles incidencias para registrarlas. Cumple los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene. Obtiene las piezas de panadería y bollería, considerando formas, pesos y volúmenes, ajustando las variables en el caso de desviaciones. Comprueba el peso de las piezas, comparando con la ficha técnica de producción. Coloca las piezas, durante el entablado sobre bandeja, tablero o masera, comprobando la longitud y el tamaño establecido para cada pieza, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No obtiene la masa de panadería y bollería efectuando las operaciones posteriores</i></p>

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

Escala C

4	<p><i>Para efectuar la fermentación y tallado de las piezas, fermenta controladamente de las masas de panadería y bollería en equipos específicos, llegando a bloquear el proceso fermentativo o no. Controla el tiempo de fermentación, por medio de registros, anotando tiempos de entrada y salida, atendiendo al tipo de levadura y a la cantidad adicionada. Ajusta el tiempo de fermentación de las piezas al periodo establecido, atendiendo a las necesidades puntuales de producción y manteniendo la calidad del producto. Regula las cámaras de fermentación. Talla o corta las piezas, según el tipo de pan, al finalizar la fermentación; utilizando los utensilios establecidos, excepto en panes, tipo candeal, que se efectúa antes de la fermentación.</i></p>
3	<p><i>Para efectuar la fermentación y tallado de las piezas, fermenta controladamente de las masas de panadería y bollería en equipos específicos, llegando a bloquear el proceso fermentativo o no. Controla el tiempo de fermentación, por medio de registros, anotando tiempos de entrada y salida, atendiendo al tipo de levadura y a la cantidad adicionada. Ajusta el tiempo de fermentación de las piezas al periodo establecido, atendiendo a las necesidades puntuales de producción y manteniendo la calidad del producto. Regula las cámaras de fermentación. Talla o corta las piezas, según el tipo de pan, al finalizar la fermentación; utilizando los utensilios establecidos, excepto en panes, tipo candeal, que se efectúa antes de la fermentación, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para efectuar la fermentación y tallado de las piezas, fermenta controladamente de las masas de panadería y bollería en equipos específicos, llegando a bloquear el proceso fermentativo o no. Controla el tiempo de fermentación, por medio de registros, anotando tiempos de entrada y salida, atendiendo al tipo de levadura y a la cantidad adicionada. Ajusta el tiempo de fermentación de las piezas al periodo establecido, atendiendo a las necesidades puntuales de producción y manteniendo la calidad del producto. Regula las cámaras de fermentación. Talla o corta las piezas, según el tipo de pan, al finalizar la fermentación; utilizando los utensilios establecidos, excepto en panes, tipo candeal, que se efectúa antes de la fermentación, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No efectúa la fermentación y tallado de las piezas.</i></p>

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

Escala D

4	<p><i>Para efectuar las operaciones de cocción y enfriamiento, manipula el producto, previamente a la cocción, en el momento y forma establecidos según el proceso, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales. Carga los hornos de cocción con las piezas obtenidas en las cantidades y frecuencias establecidas, utilizando cargadores, palas, carros, entre otros. Cuece las piezas, programando y controlando los parámetros físicos en los dispositivos, dependiendo del tipo y tamaño de las piezas a obtener. Renueva el aire de la sala de cocción, mediante extractores de calor, hasta alcanzar la temperatura especificada. Somete a enfriamiento de los productos obtenidos, a temperatura ambiente, antes del envasado/empaquetado, hasta que alcancen la temperatura establecida, para evitar proliferación de mohos y cambio de textura en el producto final.</i></p>
---	--

3	<p><i>Para efectuar las operaciones de cocción y enfriamiento, manipula el producto, previamente a la cocción, en el momento y forma establecidos según el proceso, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales. Carga los hornos de cocción con las piezas obtenidas en las cantidades y frecuencias establecidas, utilizando cargadores, palas, carros, entre otros. Cuece las piezas, programando y controlando los parámetros físicos en los dispositivos, dependiendo del tipo y tamaño de las piezas a obtener. Renueva el aire de la sala de cocción, mediante extractores de calor, hasta alcanzar la temperatura especificada. Somete a enfriamiento de los productos obtenidos, a temperatura ambiente, antes del envasado/empaquetado, hasta que alcancen la temperatura establecida, para evitar proliferación de mohos y cambio de textura en el producto final, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para efectuar las operaciones de cocción y enfriamiento, manipula el producto, previamente a la cocción, en el momento y forma establecidos según el proceso, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales. Carga los hornos de cocción con las piezas obtenidas en las cantidades y frecuencias establecidas, utilizando cargadores, palas, carros, entre otros. Cuece las piezas, programando y controlando los parámetros físicos en los dispositivos, dependiendo del tipo y tamaño de las piezas a obtener. Renueva el aire de la sala de cocción, mediante extractores de calor, hasta alcanzar la temperatura especificada. Somete a enfriamiento de los productos obtenidos, a temperatura ambiente, antes del envasado/empaquetado, hasta que alcancen la temperatura establecida, para evitar proliferación de mohos y cambio de textura en el producto final, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No efectúa las operaciones de cocción y enfriamiento.</i></p>

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

Escala E

4	<p><i>Para efectuar las operaciones de fritura y enfriamiento, programa los parámetros físicos en el proceso de fritura, alcanzando los niveles establecidos en el proceso productivo y dependiendo del tipo de piezas y tamaños a obtener. Renueva el aceite utilizado en la fritura con la periodicidad establecida, atendiendo al contenido de compuestos polares en aceites y grasa de freír registrándola en la ficha específica. Elimina el aceite en contenedores específicos, aplicando criterios de ecoeficiencia, cumpliendo la normativa. Somete los productos a enfriamiento, a temperatura ambiente, antes del envasado/empaquetado según forma demandada, hasta que alcancen la temperatura establecida, para evitar proliferación de mohos y cambio de textura. Cumple los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene.</i></p>
3	<p><i>Para efectuar las operaciones de fritura y enfriamiento, programa los parámetros físicos en el proceso de fritura, alcanzando los niveles establecidos en el proceso productivo y dependiendo del tipo de piezas y tamaños a obtener. Renueva el aceite utilizado en la fritura con la periodicidad establecida, atendiendo al contenido de compuestos polares en aceites y grasa de freír registrándola en la ficha específica. Elimina el aceite en contenedores específicos, aplicando criterios de ecoeficiencia, cumpliendo la normativa. Somete los productos a enfriamiento, a temperatura ambiente, antes del envasado/empaquetado según</i></p>

	<p><i>forma demandada, hasta que alcancen la temperatura establecida, para evitar proliferación de mohos y cambio de textura. Cumple los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para efectuar las operaciones de fritura y enfriamiento, programa los parámetros físicos en el proceso de fritura, alcanzando los niveles establecidos en el proceso productivo y dependiendo del tipo de piezas y tamaños a obtener. Renueva el aceite utilizado en la fritura con la periodicidad establecida, atendiendo al contenido de compuestos polares en aceites y grasa de freír registrándola en la ficha específica. Elimina el aceite en contenedores específicos, aplicando criterios de ecoeficiencia, cumpliendo la normativa. Somete los productos a enfriamiento, a temperatura ambiente, antes del envasado/empaquetado según forma demandada, hasta que alcancen la temperatura establecida, para evitar proliferación de mohos y cambio de textura. Cumple los límites y las medidas de control establecidas en el Sistema de Autocontrol de Puntos Críticos (APPCC) y en las Guías de Prácticas de Higiene, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No efectúa las operaciones de fritura y enfriamiento.</i></p>

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

Escala F

4	<p><i>Para congelar masas y panes precocidos, congela las masas y panes precocidos, ajustando parámetros físicos en las cámaras o equipos utilizados. Dispone las masas y panes precocidos en las cámaras y túneles de congelación, atendiendo a la cantidad de producto. Almacena los productos de forma manual en cámaras de conservación, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad alimentaria. Registra la temperatura de transporte, mediante termógrafos u otros, manteniendo la cadena de frío, y evitando la descongelación de las piezas.</i></p>
3	<p><i>Para congelar masas y panes precocidos, congela las masas y panes precocidos, ajustando parámetros físicos en las cámaras o equipos utilizados. Dispone las masas y panes precocidos en las cámaras y túneles de congelación, atendiendo a la cantidad de producto. Almacena los productos de forma manual en cámaras de conservación, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad alimentaria. Registra la temperatura de transporte, mediante termógrafos u otros, manteniendo la cadena de frío, y evitando la descongelación de las piezas, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para congelar masas y panes precocidos, congela las masas y panes precocidos, ajustando parámetros físicos en las cámaras o equipos utilizados. Dispone las masas y panes precocidos en las cámaras y túneles de congelación, atendiendo a la cantidad de producto. Almacena los productos de forma manual en cámaras de conservación, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad alimentaria. Registra la temperatura de transporte, mediante termógrafos u otros, manteniendo la cadena de frío, y evitando la descongelación de las piezas, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No congela masas y panes precocidos.</i></p>

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

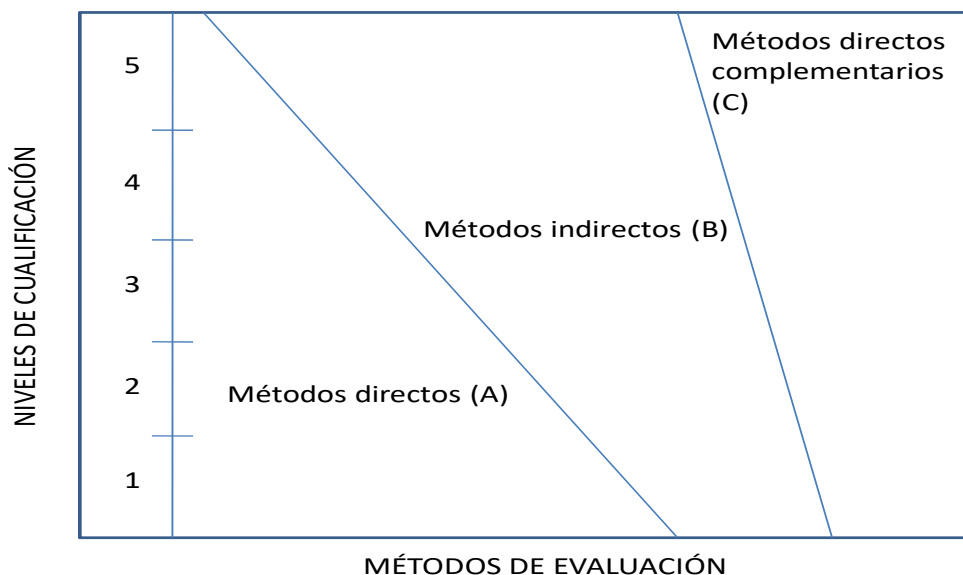
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. 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 formal y no tenga experiencia en el proceso de Elaborar masas y productos básicos de panadería y bollería, 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 o una 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)
- 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



UNIÓN EUROPEA
NextGenerationEU

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) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones: