GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

"UC0309_2: Realizar el envasado y la presentación de los productos de pastelería y confitería"

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PASTELERÍA Y CONFITERÍA

Código: INA107_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 UC0309_2: Realizar el envasado y la presentación de los productos de pastelería y confitería.

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 la realización del envasado y la presentación de los productos de pastelería y confitería, 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. Preparar las máquinas, equipos y materiales de envasado, rotulado y etiquetado de productos de pastelería y confitería, de acuerdo al producto a elaborar, según especificaciones de proceso establecidas para evitar interrupciones a lo largo del mismo, cumpliendo la normativa aplicable de envasado y seguridad alimentaria.

1.1 Las especificaciones de envasado de productos de pastelería y confitería, como el formato, tipo de envase y material, proceso y método de envasado se interpretan según el producto a procesar.

1.2 Los equipos de envasado de productos de pastelería y confitería, se preparan de acuerdo con el programa de producción establecido, efectuando los cambios de utillaje (moldes, cuchillas, cilindros), según especificaciones de proceso establecidas.

1.3 El suministro de los consumibles requeridos se solicita al almacén para el envasado de productos de pastelería y confitería, de acuerdo con el ritmo de producción establecido.

1.4 La disposición y adecuación de los materiales de envasado se comprueban, verificando su correspondencia con el producto de pastelería y confitería a procesar, retirando los que no cumplan las especificaciones, referidas al tipo y calidad del material, tamaño, grosor, revestimientos y coberturas, cierres, entre otros.

1.5 Las etiquetas y rotulaciones se comprueban, verificando su correspondencia con el envase o envoltura del producto de pastelería y confitería.

1.6 Las operaciones de parada y arranque de las máquinas y equipos de envasado de productos de pastelería y confitería se efectúan de acuerdo con las secuencias establecidas en las instrucciones de trabajo, utilizando los mandos requeridos y cumpliendo con las normas y mecanismos de seguridad establecidos.

1.7 Las posibles anomalías en el funcionamiento de los equipos de envasado de productos de pastelería y confitería se detectan, corrigiéndolas o avisando al servicio de mantenimiento, según proceda.

2. Controlar la línea de envasado de los productos de pastelería-confitería, verificando las variables del proceso, operando con los equipos para garantizar las características finales del lote, cumpliendo la normativa aplicable de envasado y seguridad alimentaria.

2.1 El aprovisionamiento de materiales de envasado y productos de pastelería y confitería a la línea de envasado se controla, verificando que la cuantía, tiempo, lugar y forma permitan la continuidad del proceso.

2.2 La dosificación del producto de pastelería y confitería se controla, mediante muestreo y pesado posterior, considerando los límites establecidos.
2.3 El cerrado y sellado del envase del producto de pastelería y confitería se comprueba, comprobando que cumple las especificaciones para cada producto.
2.4 Las medidas correctoras oportunas en el proceso de envasado de productos de pastelería y confitería, se aplican en caso de desviaciones.
2.5 El producto de pastelería y confitería envasado se envasa, en la forma y en el lugar requerido al proceso de almacenamiento, exposición o expedición posterior.
2.6 Los materiales de desecho y los que no cumplan las especificaciones se trasladan a los lugares indicados para su reciclaje o tratamiento.
2.7 Los materiales de envasado y productos de pastelería y confitería consumidos a lo largo del proceso de envasado se contabilizan, modificando, si fuera preciso, las solicitudes de suministro.
2.8 Los materiales de envasado y productos sobrantes de pastelería y confitería se disponen para su utilización posterior.
2.9 Las operaciones sobre los resultados o las incidencias del proceso de envasado de productos de pastelería y confitería se registran en la forma y el soporte establecidos.

3. Controlar las operaciones de embalaje de los productos de pastelería-confitería ya terminados y envasados, para asegurar su integridad en el almacenamiento y expedición posteriores, según lo establecido en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de embalaje y seguridad alimentaria.

3.1 Las cajas de cartón, papel o plástico de productos de pastelería-confitería en caso de hacerse "in situ" se montan dándoles el formato requerido, cumpliendo con los requerimientos establecidos.
3.2 El embalaje de paquetes de productos de pastelería y confitería se controla, verificando la correspondencia con lo especificado en relación con el lote, tamaño, forma, peso y número de envases.
3.3 Las operaciones de cerrado, forrado, precintado y etiquetado de los productos de pastelería y confitería, se controlan, verificando que se cumplen los requerimientos establecidos para el lote y su expedición.
3.4 Los productos de pastelería y confitería embalados se paletizan en la forma y con los equipos establecidos.
3.5 Las cajas embaladas se rotulan con la leyenda requerida en la forma y lugar requerido para la identificación y control posterior del producto final obtenido.
3.6 Las posibles desviaciones detectadas en el proceso de embalaje de productos de pastelería y confitería se corrigen en caso de desviaciones.

3.7 Los materiales de embalaje de desecho y productos de pastelería y confitería embalados que no cumplen las especificaciones se trasladan a los lugares requeridos para su reciclaje o tratamiento.
3.8 Los productos de pastelería y confitería embalados aptos para el consumo se trasladan al lugar señalado para su almacenamiento o expedición, según lo establecido en el proceso productivo.
3.9 Los materiales de embalaje y productos de pastelería y confitería consumidos a lo largo del proceso de embalaje se contabilizan, modificando, si fuera preciso, las solicitudes de suministro.
3.10 Los materiales de embalaje y productos sobrantes de pastelería y confitería se disponen para su utilización posterior.
3.11 Las operaciones efectuadas sobre las posibles incidencias del proceso de embalaje de productos de pastelería y confitería se registran en la forma y el soporte establecidos.

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 UC0309_2: Realizar el envasado y la presentación de los productos de pastelería y confitería. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de las máquinas, equipos y materiales de envasado, de productos de pastelería y confitería.

- Características de los envases: materiales, formatos, tipos, incompatibilidades con los productos de pastelería y confitería.
- Etiquetado de los envases de productos de pastelería y confitería: normativa aplicable. Proceso de envasado de productos de pastelería y confitería.
- Equipos: tipos y funcionamiento.
- Operaciones de puesta a punto de los equipos y utillajes.
- Defectos y subsanación de errores aparecidos durante el proceso de envasado.

2. Control del envasado de productos de pastelería y confitería.

- Operación de envasado de productos de pastelería y confitería: aprovisionamiento de materiales de envasado y productos de pastelería y confitería, cálculo de las cantidades necesarias.
- Manipulación y preparación de envases.
- Procedimiento de llenado y cerrado de los envases.
- Subsanación de errores aparecidos durante el proceso de envasado.
- Procedimiento de control del consumo de materiales de envasado, y de productos de pastelería y confitería en el proceso.

- Procedimiento de control de la dosificación, cerrado y sellado de los envases de productos de pastelería y confitería: toma de muestras.
- Técnicas y equipos de medida e identificación de errores.
- Criterios de aceptación.
- Condiciones de conservación de los productos de pastelería y confitería envasados.
- Normativa aplicable de envasado.

3. Control del embalaje de los productos de pastelería-confitería.

- Proceso de embalaje de productos de pastelería y confitería: técnicas de composición de paquetes.
- Métodos de reagrupamiento.
- Equipos: tipos y funcionamiento.
- Control del cerrado, precintado y etiquetado de los productos de pastelería y confitería embalados: toma de muestras.
- Técnicas y equipos de medida e identificación de errores.
- Criterios de aceptación.
- Técnicas de rotulado.
- Etiquetas: información, tipos, códigos.
- Técnicas de colocación y fijación.

4. Presentación de vitrinas y expositores.

- Condiciones de conservación de los productos de pastelería y confitería.
- Tiempo de vida útil de los productos de pastelería y confitería.
- La publicidad en el punto de venta.
- Técnicas de escaparatismo.
- Técnicas de rotulación de carteles.
- Técnicas de preparación de envoltorios.
- Técnicas de atención al cliente.

5. Envases y materiales de envase y embalaje.

- El envase: materiales, formatos, cierres, normativa.
- El embalaje: función, materiales, normativa.
- Etiquetas: normativa aplicable, información, tipos, códigos.

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:

- Finalizar el trabajo, atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Demostrar responsabilidad ante los éxitos y ante errores y fracasos.

- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Habituarse al ritmo de trabajo de la organización.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.

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 UC0309_2: Realizar el envasado y la presentación de los productos de pastelería y confitería, se tienen una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para controlar el envasado y embalado de un producto de pastelería-confitería. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar los materiales, equipos y herramientas de envasado y etiquetado, de un producto de pastelería y confitería.

2. Controlar el envasado (dosificación, cerrado, sellado y etiquetado del envase).

3. Controlar la operación de embalaje del producto envasado.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamiento y materiales requeridos para efectuar el control del envasado y equipos de protección (E.P.I) necesarios.

- Se dispondrá de equipos y materiales para preparar un expositor.

- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

Criterios de mérito	*Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente*
Eficacia en la preparación de los materiales, equipos y herramientas de envasado y etiquetado.	- Preparación de los envases y demás materiales de envasado según el producto a procesar. - Preparación de los equipos o líneas de envasado, en función al programa de producción establecido. - Cambios de utillaje, según las especificaciones. - Preparación de las etiquetas requeridas por el producto y el envase utilizado. - Comprobación de la puesta a punto de equipos utilizados en el envasado. - Identificación de anomalías en el funcionamiento de los equipos de envasado. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.*
Rigor en el control del envasado del producto.	- Control de productos que llegan a la línea de envasado. - Control de la dosificación de productos, mediante muestreo o pesado. - Comprobación del cerrado y sellado de envases. - Rotulación o etiquetado de los envases, en función de las especificaciones marcadas y la normativa aplicable.

	- Toma de muestras. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.*
Adecuación en el control del proceso de embalaje de los envases.	- Disposición del material de embalaje requerido. - Control del cerrado, precintado o paletizado de envases. - Formación del envase en caso de fabricarse "in situ". - Verificación que cumple los requerimientos establecidos en relación con los parámetros relevantes de los envases a embalar. - Identificación o rotulación de cajas o paquetes. - Almacenamiento de productos embalados. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.*
Cumplimiento de la Normativa de calidad Alimentaria en la elaboración de productos de pastelería y confitería.	*El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.*
Cumplimiento de la normativa de seguridad y prevención de riesgos laborales y protección medioambiental	- Aplicación de la normativa en las actividades de obtención de productos para elaboración de productos de pastelería y confitería. - Utilización de los equipos de protección EPIS *El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.*
Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.	*El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.*

Escala A

5	*La selección del tipo y formato de los envases se realiza, siguiendo instrucciones y de acuerdo al producto a envasar, retirando los que no cumplan las especificaciones precisas, se preparan y comprueba que las etiquetas y rotulaciones se corresponden con el envase y productos a envasar, cumpliendo la normativa de envasado y seguridad alimentaria, se preparan los equipos o líneas de envasado de acuerdo al programa de producción establecido efectuando los cambios de utillaje precisos según las especificaciones del proceso a llevar a cabo y se detectan las posibles anomalías en el funcionamiento de los equipos corrigiéndolas o dando parte al servicio de mantenimiento.*
4	*La selección del tipo y formato de los envases se realiza siguiendo instrucciones y de acuerdo al producto a envasar retirando, con pequeños fallos, los que no cumplan las especificaciones precisas, se preparan y comprueba que las etiquetas y rotulaciones se corresponden con el envase y productos a envasar cumpliendo la normativa de envasado y seguridad alimentaria, se preparan los equipos o líneas de envasado de acuerdo al programa de producción establecido, efectuando los cambios de utillaje precisos según las especificaciones del proceso a llevar a cabo y se detectan las posibles anomalías en el funcionamiento de los equipos corrigiéndolas o dando parte al servicio de mantenimiento.*
3	*La selección del tipo y formato de los envases no se realiza siguiendo instrucciones y de acuerdo al producto a envasar y no se retiran los que no cumplen las especificaciones precisas, se preparan y comprueba que las etiquetas y rotulaciones se corresponden con el envase y productos a envasar cumpliendo la normativa de envasado y seguridad alimentaria, se preparan los equipos o líneas de envasado de acuerdo al programa de producción establecido efectuando los cambios de utillaje precisos según las especificaciones del proceso a llevar a cabo y se detectan las posibles anomalías en el funcionamiento de los equipos corrigiéndolas o dando parte al servicio de mantenimiento.*
2	*La selección del tipo y formato de los envases no se realiza siguiendo instrucciones y de acuerdo al producto a envasar y no se retiran los que no cumplen las especificaciones precisas, se preparan y comprueba que las etiquetas y rotulaciones se corresponden con el envase y productos a envasar cumpliendo la normativa de envasado y seguridad alimentaria, no se preparan los equipos o líneas de envasado de acuerdo al programa de producción establecido ni se efectúan los cambios de utillaje precisos según las especificaciones del proceso a llevar a cabo o no se detectan las posibles anomalías en el funcionamiento de los equipos.*
1	*La selección del tipo y formato de los envases no se realiza siguiendo instrucciones y de acuerdo al producto a envasar y no se retiran los que no cumplen las especificaciones precisas, no se preparan o no se comprueba que las etiquetas y rotulaciones se correspondan con el envase y productos a envasar cumpliendo la normativa de envasado y seguridad alimentaria, no se preparan los equipos o líneas de envasado de acuerdo al programa de producción establecido ni se efectúan los cambios de utillaje precisos según las especificaciones del proceso a llevar a cabo o no se detectan las posibles anomalías en el funcionamiento de los equipos.*

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

Escala B

5	*Se controla que la llegada de productos a la línea de envasado se realiza en la cuantía, tiempo, lugar y forma permitiendo la correcta continuidad del proceso, se verifica mediante muestreo o pesado que la dosificación del producto se mantiene en los límites establecidos en las fichas de proceso, se comprueba que el cerrado y sellado de los envases cumple las especificaciones del producto a envasar, se constata que la rotulación o etiquetado de los envases se realiza de acuerdo a las especificaciones marcadas y a la normativa establecida, se lleva a cabo la toma de muestras de acuerdo al procedimiento establecido realizando las medidas correctoras oportunas en el proceso de envasado en el caso de que se detecten desviaciones.*
5	
4	*Se controla que la llegada de productos a la línea de envasado se realiza en la cuantía, tiempo, lugar y forma permitiendo la correcta continuidad del proceso, se verifica mediante muestreo o pesado que la dosificación del producto se mantiene en los límites establecidos en las fichas de proceso, se comprueba que el cerrado y sellado de los envases cumple las especificaciones del producto a envasar, se constata que la rotulación o etiquetado de los envases se realiza de acuerdo a las especificaciones marcadas y a la normativa establecida, se lleva a cabo, con pequeños fallos, la toma de muestras de acuerdo al procedimiento establecido realizando las medidas correctoras oportunas en el proceso de envasado en el caso de que se detecten desviaciones.*
4	
3	*Se controla que la llegada de productos a la línea de envasado se realiza en la cuantía, tiempo, lugar y forma permitiendo la correcta continuidad del proceso, se verifica mediante muestreo o pesado que la dosificación del producto se mantiene en los límites establecidos en las fichas de proceso, se comprueba que el cerrado y sellado de los envases cumple las especificaciones del producto a envasar, no se constata que la rotulación o etiquetado de los envases se realiza de acuerdo a las especificaciones marcadas y a la normativa establecida o no se lleva a cabo la toma de muestras de acuerdo al procedimiento establecido ni se realizan medidas correctoras en el proceso de envasado.*
2	*No se controla que la llegada de productos a la línea de envasado se realiza en la cuantía, tiempo, lugar y forma para garantizar la correcta continuidad del proceso, o no se verifica mediante muestreo o pesado que la dosificación del producto se mantiene en los límites establecidos en las fichas de proceso, se comprueba que el cerrado y sellado de los envases cumple las especificaciones del producto a envasar, no se constata que la rotulación o etiquetado de los envases se realiza de acuerdo a las especificaciones marcadas y a la normativa establecida o no se lleva a cabo la toma de muestras de acuerdo al procedimiento establecido ni se realizan medidas correctoras en el proceso de envasado.*
1	*No se controla que la llegada de productos a la línea de envasado se realiza en la cuantía, tiempo, lugar y forma para garantizar la correcta continuidad del proceso, o no se verifica mediante muestreo o pesado que la dosificación del producto se mantiene en los límites establecidos en las fichas de proceso, no se comprueba que el cerrado y sellado de los envases cumple las especificaciones del producto a envasar, no se constata que la rotulación o etiquetado de los envases se realiza de acuerdo a las especificaciones marcadas y a la normativa establecida o no se lleva a cabo la toma de muestras de acuerdo al procedimiento establecido ni se realizan medidas correctoras en el proceso de envasado.*

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

Escala C

5	*Se constata la disponibilidad de material de embalaje, o la formación del mismo en caso de fabricarse "in situ", verificado que cumple los requerimientos establecidos en relación con el lote, tamaño, forma peso y número de envases a embalar, se asegura que el cerrado, precintado o paletizado de envases cumplen las condiciones establecidas para el almacenamiento o expedición, se verifica que los parámetros relevantes de los embalajes cumple los requerimientos para su posterior identificación y control y los productos embalados se trasladan al lugar señalado para su almacenamiento o expedición según los procedimientos establecidos en el proceso productivo.*
4	*Se constata la disponibilidad de material de embalaje, o la formación del mismo en caso de fabricarse "in situ", verificado que cumple los requerimientos establecidos en relación con el lote, tamaño, forma peso y número de envases a embalar, se asegura que el cerrado, precintado o paletizado de envases cumple las condiciones establecidas para el almacenamiento o expedición, se verifica que los parámetros relevantes de los embalajes cumplen los requerimientos para su posterior identificación y control y los productos embalados se trasladan, con pequeños fallos, al lugar señalado para su almacenamiento o expedición según los procedimientos establecidos en el proceso productivo.*
3	*Se constata la disponibilidad de material de embalaje, o la formación del mismo en caso de fabricarse "in situ", verificado que cumple los requerimientos establecidos en relación con el lote, tamaño, forma peso y número de envases a embalar, se asegura que el cerrado, precintado o paletizado de envases cumple las condiciones establecidas para el almacenamiento o expedición, no se verifica que los parámetros relevantes de los embalajes cumplan los requerimientos para su posterior identificación y control o los productos embalados no se trasladan al lugar señalado para su almacenamiento o expedición según los procedimientos establecidos en el proceso productivo.*
2	*No se constata la disponibilidad de material de embalaje, o la formación del mismo en caso de fabricarse "in situ", ni se verifica que cumple los requerimientos establecidos en relación con el lote, tamaño, forma peso y número de envases a embalar, se asegura que el cerrado, precintado o paletizado de envases cumple las condiciones establecidas para el almacenamiento o expedición, no se verifica que los parámetros relevantes de los embalajes cumple los requerimientos para su posterior identificación y control o los productos embalados no se trasladan al lugar señalado para su almacenamiento o expedición según los procedimientos establecidos en el proceso productivo.*
1	*No se constata la disponibilidad de material de embalaje, o la formación del mismo en caso de fabricarse "in situ", ni se verifica que cumple los requerimientos establecidos en relación con el lote, tamaño, forma peso y número de envases a embalar, no se asegura que el cerrado, precintado o paletizado de envases cumple las condiciones establecidas para el almacenamiento o expedición, no se verifica que los parámetros relevantes de los embalajes cumple los requerimientos para su posterior identificación y control o los productos embalados no se trasladan al lugar señalado para su almacenamiento o expedición según los procedimientos establecidos en el proceso productivo.* .

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.

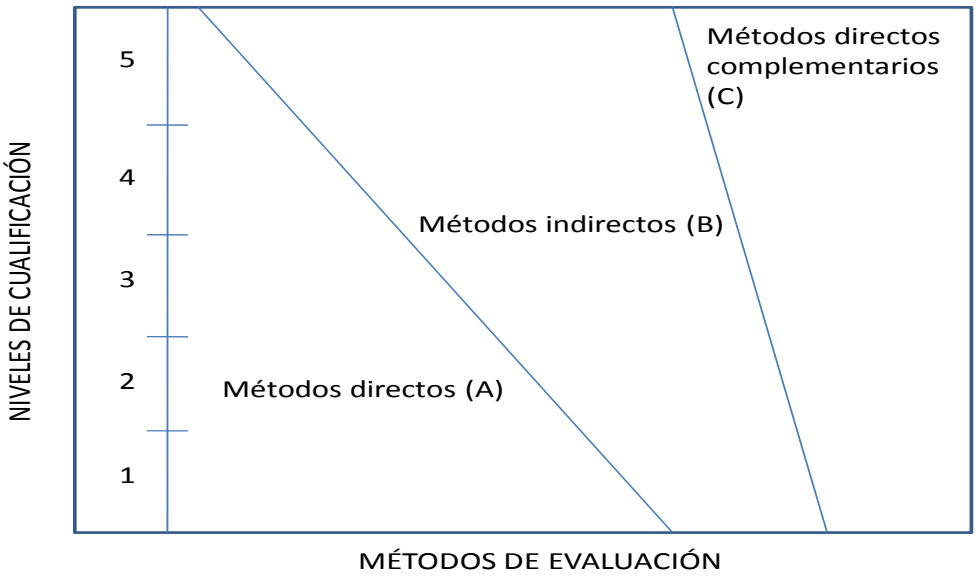
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

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 procesos de envasado y presentación de productos de pastelería y confitería, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional 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 2 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, 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. Esta 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) En 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) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

- La práctica deberá llevarse a cabo en instalaciones con procesos automatizados o semiautomatizados para el envasado y embalaje de los productos de pastelería, confitería, galletería o chocolatería.

- Deberán ponerse a disposición del candidato equipos y materiales de envasado, etiquetado o embalado apropiados e inapropiados con la finalidad de evaluar la capacidad de discriminación de los mismos.

- Si no se considera necesario someter al sujeto a la situación de evaluación de forma completa, podrá realizarse una evaluación de alguna de las actividades de esta situación, situando al candidato en un determinado momento del proceso de envasado y embalaje.

- Con la finalidad de acortar los tiempos de aplicación de esta situación de evaluación se procurará solicitar el envasado de un producto con proceso de envasado corto.