



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0310_2: Aplicar la normativa de seguridad, higiene y protección del medio ambiente en la industria alimentaria”

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 UC0310_2: Aplicar la normativa de seguridad, higiene y protección del medio ambiente en la industria alimentaria.

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 aplicación de la normativa de seguridad, higiene y protección del medio ambiente en la industria alimentaria, 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. Cumplir la normativa aplicable de higiene personal, para evitar contaminaciones del proceso productivo.

- 1.1 La vestimenta y equipo utilizado en industrias de panadería y pastelería se mantiene conservándola limpia y en buen estado, renovándolo con la periodicidad establecida.
- 1.2 El estado de limpieza o aseo personal requerido, se mantiene, según normativa en aquellas partes del cuerpo, que pudieran entrar en contacto con los productos, en el caso de enfermedad que pueda transmitirse a través de los alimentos.
- 1.3 La legislación aplicable a nivel de higiene personal se, cumple; comunicando, en su caso, las deficiencias observadas.

2. Mantener las áreas de trabajo e instalaciones del obrador de pastelería, dentro de los estándares higiénicos requeridos por la producción y la normativa aplicable, para evitar la presencia de plagas.

- 2.1 Las condiciones ambientales de luz, temperatura y humedad se mantienen dentro de los márgenes requeridos, corrigiendo cualquier desviación detectada, dentro de su ámbito de competencia.
- 2.2 Las superficies, techos, paredes, suelos y en especial las que están en contacto con los alimentos, se mantienen según las características higiénicas sanitarias requeridas, corrigiendo cualquier desviación detectada.
- 2.3 Las condiciones de uso de los sistemas de desagüe, extracción y evacuación, se mantienen con las características higiénicas sanitarias requeridas, corrigiendo cualquier desviación detectada.
- 2.4 La limpieza de los derrames o pérdidas de los productos en curso se efectúa en la forma y con la prontitud requerida.
- 2.5 Los focos de infección y puntos de acumulación de suciedad de los locales se identifican, manteniéndolos mediante las acciones requeridas, según los planes y registros del sistema de autocontrol.
- 2.6 Los sistemas de control y prevención de plagas se aplican según lo requerido en los planes y registros del sistema de autocontrol.
- 2.7 Las operaciones de limpieza-desinfección en panadería, bollería, se efectúan, siguiendo lo señalado en las órdenes o instrucciones en relación con los productos a utilizar, dosificación, condiciones de operación, tiempo, temperatura, presión, preparación y regulación y controles de los equipos, cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.8 Las áreas o zonas a limpiar-desinfectar se señalizan hasta que queden en condiciones operativas, controlando el cerramiento de puertas, ventanas y otras aberturas para evitar vías de comunicación con el exterior.
- 2.9 Los productos y equipos de limpieza-desinfección, se depositan una vez finalizadas las operaciones en el lugar específico para evitar riesgos y confusiones.



3. Efectuar la limpieza "in situ" de equipos y maquinaria en instalaciones del obrador de panadería pastelería que se lleva a cabo según lo requerido en el plan de mantenimiento de equipos para evitar contaminaciones de los productos.

- 3.1 Las acciones de limpieza y desinfección de equipos y utillaje de las instalaciones de panadería, bollería, se efectúan, según el plan de limpieza de la empresa.
- 3.2 Los equipos y máquinas de producción de panadería y pastelería se comprueban que se encuentran operativos, para la ejecución de las operaciones de limpieza: parada, vaciado, protección, entre otros, avisando ante cualquier anomalía.
- 3.3 Las señales reglamentarias se colocan en los lugares establecidos según normativa aplicable, acotando el área de limpieza y siguiendo los requerimientos de seguridad establecidos.
- 3.4 Las operaciones de limpieza manual se ejecutan con los productos requeridos, en las condiciones fijadas y con los medios requeridos.
- 3.5 Las operaciones de limpieza en el obrador se realizan, manteniendo los parámetros dentro de los límites fijados por las especificaciones e instrucciones de trabajo.
- 3.6 Los niveles de limpieza, desinfección o esterilización, alcanzados en los equipos y maquinaria se comprueba, constatando que se corresponden con los exigidos por las especificaciones según los planes y registros del sistema de autocontrol.
- 3.7 Los equipos y máquinas de producción se comprueba que quedan en condiciones operativas después de su limpieza.
- 3.8 Los productos y materiales de limpieza-desinfección se depositan en el lugar requerido una vez finalizadas las operaciones de limpieza-desinfección para evitar riesgos y confusiones.
- 3.9 La limpieza y desinfección de instalaciones y equipos de producción de productos de panadería, se efectúa o comprueba al término o inicio de cada jornada, turno o lote, según las pautas establecidas, verificando que se encuentran listos para su uso, por medio de la utilización de luminómetros, en algunos casos.
- 3.10 El área de limpieza de las zonas de producción de productos de panadería-bollería, se acota en los lugares requeridos, colocando las señales reglamentarias, de acuerdo a los requerimientos de seguridad establecidos.
- 3.11 Las deficiencias detectadas en las condiciones higiénicas de las instalaciones y equipos de producción de productos de panadería-bollería, se corrigen por acciones preventivas y posibles correctoras, identificando posibles peligros, biológicos y no biológicos.



4. Efectuar la recogida, depuración y vertido de los residuos en instalaciones de panadería y pastelería, así como el control de los consumos de agua, energía y materia, cumpliendo con lo establecido en los planes de la empresa, la ecoeficiencia; según y la normativa aplicable medioambiental y de prevención de riesgos.

- 4.1 La recogida de los distintos tipos de residuos o desperdicios, se efectúa, según los procedimientos establecidos para cada uno de ellos.
- 4.2 El almacenamiento de los residuos generados se efectúa en la forma y lugares específicos establecidos en las instrucciones y la normativa aplicable.
- 4.3 La comprobación del funcionamiento de equipos y condiciones de depuración y/o eliminación de residuos en instalaciones de panadería y pastelería se efectúa, de acuerdo con el tipo de residuos a tratar, según los requerimientos establecidos en los manuales de procedimiento.
- 4.4 Los productos y equipos de limpieza-desinfección se depositan en el lugar específico, para evitar riesgos y confusiones en industrias de panadería y pastelería.
- 4.5 El consumo de energía y agua durante el funcionamiento y en parada de los equipos e instalaciones se ajusta a las necesidades; comprobando que no existen fugas o pérdidas de agua en las conducciones de las instalaciones, depósitos y grifos y consumiendo las materias primas de forma racional, disminuyendo los desperdicios.

5. Efectuar acciones preventivas en las instalaciones de industrias de panadería y pastelería, según lo especificado en los planes de seguridad; cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales para evitar situaciones de emergencia.

- 5.1 Los equipos y medios de seguridad se mantienen en estado operativo en las instalaciones de panadería, bollería, ante la posibilidad de cualquier situación de emergencia.
- 5.2 El área de trabajo: puesto, entorno, servidumbres, se mantiene libre de elementos que puedan resultar peligrosos y dificulten los trabajos.
- 5.3 Las alteraciones en las condiciones ambientales o en el proceso de trabajo, se detectan y notifican al responsable, proponiendo medidas para su corrección o mejora.
- 5.4 Las posibles situaciones de emergencia se detectan, actuando, según los procedimientos de control, aviso o alarma establecidos, en las medidas de precaución y protección recogidas en la normativa al respecto e indicadas por las señales pertinentes en la utilización de servicios auxiliares.

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 UC0310_2: Aplicar la normativa de seguridad, higiene y protección del medio ambiente en la industria alimentaria.

1. Agentes causantes, mecanismos de transmisión e infestación. Sistema APPCC. Normativa aplicable.

- Transformaciones y alteraciones que originan.
- Alteraciones y transformaciones de los productos alimentarios. Riesgos para la salud.
- Características de alérgenos.
- Normativa aplicable al sector.
- Medidas de higiene personal: vestimenta y equipo de trabajo autorizados. Gestos. Heridas y protección adecuada. Enfermedades transmisibles. Reglamento de manipuladores de alimentos.
- Requisitos higiénicos generales de instalaciones y equipos. Concepto y niveles de limpieza.
- Procesos y productos de limpieza, desinfección, esterilización, desinsectación, desratización. Sistemas y equipos de limpieza.
- Técnicas de señalización y aislamiento de áreas o equipos.
- A.P.P.C.C. en pastelería y confitería (Sistema de análisis de peligros y puntos de control críticos). Verificación o confirmación del sistema APPCC.

2. Incidencia ambiental de la industria alimentaria.

- Agentes y factores de impacto.
- Tipos de residuos generados.
- Normativa aplicable sobre protección ambiental.
- Tratamientos de residuos orgánicos.
- Medidas de protección ambiental.
- Ahorro y alternativas energéticas.
- Residuos sólidos y envases.
- Emisiones a la atmósfera.
- Vertidos líquidos.
- Otras técnicas de prevención o protección.

3. Seguridad en la industria alimentaria. Normativa aplicable.

- Factores y situaciones de riesgo más comunes en la industria alimentaria. Normativa aplicable al sector. Medidas de prevención y protección en instalaciones y en utilización de maquinarias y equipos personales. Situaciones de emergencia.
- Procedimientos de actuación, aviso y alarmas. Incendios.
- Escapes de gases.
- Fugas de agua o inundaciones. Planes de emergencia y evacuación. Primeros auxilios.
- Acciones preventivas en instalaciones de pastelería y confitería.
- Prevención y protección de riesgos laborales. Normativa aplicable al sector. Evaluación de riesgos profesionales: Condiciones de trabajo y salud.

- Daños para la salud: Accidente laboral y enfermedad profesional. Riesgos específicos de la industria de pastelería y confitería.
- Medidas de prevención y protección en pastelería y confitería: diseño de locales e instalaciones.
- Condiciones ambientales. Estado del puesto de trabajo, entorno y servidumbres.
- Medidas de seguridad y protecciones de maquinarias.
- Medidas de prevención en el manejo de productos tóxicos y/o peligrosos. Señalización de seguridad.
- Protocolo de actuación en caso de emergencia. Clasificación de emergencias.
- Equipos de emergencia. Procedimientos de avisos y alarmas. Técnicas de clasificación de heridos.
- Técnicas básicas de primeros auxilios.

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.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Demostrar responsabilidad ante los éxitos y ante errores y fracasos.
- Habituar al ritmo de trabajo de la organización.
- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 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 UC0310_2: Aplicar la normativa de seguridad, higiene y protección del medio ambiente en la industria alimentaria, se tienen una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1 Situación profesional de evaluación número 1.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata deberá realizar las operaciones de limpieza y desinfección de un equipo, maquinaria o parte de las instalaciones de un obrador o industria de pastelería y confitería. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades.

1. Preparar los trabajos de limpieza e higienización.
2. Ejecutar las operaciones de limpieza.
3. Recoger los residuos y comprobación y registro de las acciones efectuadas.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, herramientas y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

En la situación profesional de evaluación número 1, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Adecuación en la preparación de los trabajos de limpieza e higienización.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Uso de vestimenta adecuada, estado de limpieza y aseo personal. - Selección de equipos, útiles y productos de limpieza. - Comprobación de las condiciones y estado de las máquinas, equipos e instalaciones para proceder a su limpieza. - Señalización de las zonas a limpiar- desinfectar. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Destreza y calidad en la ejecución de las operaciones de limpieza.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Secuencia de las operaciones de limpieza. - Adecuación de productos, condiciones y medios. - Identificación de focos y puntos de infección y acumulación de suciedad. - Comprobación del nivel de limpieza y desinfección alcanzado. - Consumo de agua y eficiencia energética en las operaciones. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Idoneidad en la recogida de residuos y en la comprobación de las acciones de limpieza y registro de la actividad.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Recogida y depósito de residuos - Colocación de materiales y útiles de limpieza. - Condiciones y operatividad de las máquinas, equipos e instalaciones tras la limpieza. - Cumplimentación de los registros del manual de autocontrol de las operaciones realizadas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de Higiene y Seguridad en el trabajo.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

Escala A

5	<p><i>Se cumple la normativa aplicable a nivel de vestimenta e higiene personal para operar en industrias alimentarias, se seleccionan los equipos, útiles y productos de limpieza adecuados al tipo de operaciones de limpieza encomendadas, se comprueba que los equipos, máquinas o instalaciones se encuentran en el estado operativo adecuado (desconexión eléctrica, parada, vaciado, protección, u otros), para la ejecución de las operaciones de limpieza y se señalizan o indican las áreas, o equipos a limpiar hasta que queden de nuevo operativos.</i></p>
4	<p><i>Se cumple la normativa existente a nivel de vestimenta e higiene personal para operar en industrias alimentarias, se seleccionan los equipos, útiles y productos de limpieza adecuados al tipo de operaciones de limpieza encomendadas, se comprueba que los equipos, máquinas o instalaciones se encuentran en el estado operativo adecuado (desconexión eléctrica, parada, vaciado, protección, u otros) para la ejecución de las operaciones de limpieza y no se señalizan o indican las áreas, o equipos a limpiar.</i></p>
3	<p><i>Se cometen fallos en el cumplimiento de la normativa existente a nivel de vestimenta o higiene personal para operar en industrias alimentarias, se seleccionan los equipos, útiles y productos de limpieza adecuados al tipo de operaciones de limpieza encomendadas, se comprueba que los equipos, máquinas o instalaciones se encuentran en el estado operativo adecuado (desconexión eléctrica, parada, vaciado, protección, etc.) para la ejecución de las operaciones de limpieza y no se señalizan o indican las áreas, o equipos a limpiar.</i></p>
2	<p><i>Se cometen fallos en el cumplimiento de la normativa existente a nivel de vestimenta e higiene personal para operar en industrias alimentarias, se seleccionan, con algunos fallos, los equipos, útiles y productos de limpieza adecuados al tipo de operaciones de limpieza encomendadas, se comprueba que los equipos, máquinas o instalaciones se encuentran en el estado operativo adecuado (desconexión eléctrica, parada, vaciado, protección, u otros) para la ejecución de las operaciones de limpieza y no se señalizan o indican las áreas, o equipos a limpiar.</i></p>
1	<p><i>Se cometen fallos en el cumplimiento de la normativa existente a nivel de vestimenta e higiene personal para operar en industrias alimentarias, se seleccionan, con fallos, los equipos, útiles y productos de limpieza adecuados al tipo de operaciones de limpieza encomendadas, no se comprueba que los equipos, máquinas o instalaciones se encuentran en el estado operativo adecuado (desconexión eléctrica, parada, vaciado, protección, u otros) para la ejecución de las operaciones de limpieza y no se señalizan o indican las áreas, o equipos a limpiar.</i></p>

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

Escala B

5	<p><i>Se sigue la secuencia de operaciones adecuada al tipo de limpieza a realizar (retirada de sólidos, acción mecánica con detergente, aclarado, desinfectado, secado, u otros), se ejecutan las operaciones de limpieza con los productos adecuados, las condiciones fijadas y con los medios requeridos en el plan de limpieza, se identifican y se actúa especialmente sobre los focos de infección y los puntos de acumulación de suciedad eliminando riesgos, se constata que los niveles de limpieza o desinfección alcanzados se corresponden con los exigidos por las especificaciones dadas y se realizan las operaciones, ajustando el consumo de agua, energía y consumibles consiguiendo un nivel de eficiencia energética adecuado.</i></p>
4	<p><i>Se sigue la secuencia de operaciones adecuada al tipo de limpieza a realizar (retirada de sólidos, acción mecánica con detergente, aclarado, desinfectado, secado, u otros), se ejecutan las operaciones de limpieza con los productos adecuados, las condiciones fijadas y con los medios requeridos en el plan de limpieza, se identifican y se actúa especialmente sobre los focos de infección y los puntos de acumulación de suciedad eliminando riesgos, se constata que los niveles de limpieza o desinfección alcanzados se corresponden con los exigidos por las especificaciones dadas pero se realizan las operaciones sin tener en cuenta el consumo de agua, energía y consumibles y sin conseguir un nivel de eficiencia energética adecuado.</i></p>
3	<p><i>Se sigue la secuencia de operaciones adecuada al tipo de limpieza a realizar (retirada de sólidos, acción mecánica con detergente, aclarado, desinfectado, secado, u otros), se ejecutan las operaciones de limpieza con los productos adecuados, las condiciones fijadas y con los medios requeridos en el plan de limpieza, se identifican y se actúa especialmente sobre los focos de infección y los puntos de acumulación de suciedad eliminando riesgos, no se constata que los niveles de limpieza o desinfección alcanzados se corresponden con los exigidos por las especificaciones dadas y se realizan las operaciones sin tener en cuenta el consumo de agua, energía y consumibles y sin conseguir un nivel de eficiencia energética adecuado.</i></p>
2	<p><i>Se sigue, con fallos, la secuencia de operaciones adecuada al tipo de limpieza a realizar (retirada de sólidos, acción mecánica con detergente, aclarado, desinfectado, secado, u otros), se ejecutan las operaciones de limpieza con los productos adecuados, las condiciones fijadas y con los medios requeridos en el plan de limpieza, se identifican y se actúa especialmente sobre los focos de infección y los puntos de acumulación de suciedad eliminando riesgos, no se constata que los niveles de limpieza o desinfección alcanzados se corresponden con los exigidos por las especificaciones dadas y se realizan las operaciones sin tener en cuenta el consumo de agua, energía y consumibles y sin conseguir un nivel de eficiencia energética adecuado.</i></p>
1	<p><i>No se sigue la secuencia de operaciones adecuada al tipo de limpieza a realizar (retirada de sólidos, acción mecánica con detergente, aclarado, desinfectado, secado, etc.), no se ejecutan las operaciones de limpieza con los productos adecuados, las condiciones fijadas y con los medios requeridos en el plan de limpieza, o no se identifican ni se actúa especialmente sobre los focos de infección y los puntos de acumulación de suciedad eliminando riesgos, no se constata que los niveles de limpieza o desinfección alcanzados se corresponden con los exigidos por las especificaciones dadas y se realizan las operaciones sin tener en cuenta el consumo de agua, energía y consumibles y sin conseguir un nivel de eficiencia energética adecuado.</i></p>

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

Escala C

5	<p><i>Se recogen y depositan los residuos y desperdicios generados en el proceso de limpieza, según los procedimientos establecidos para cada uno de ellos atendiendo a su naturaleza, se depositan los productos y equipos de limpieza en el lugar específico para ello con el fin de evitar riesgos y confusiones en la industria, se comprueba que los equipos, máquinas e instalaciones quedan en condiciones operativas adecuadas después de su limpieza y se cumplimentan correctamente los registros del manual de autocontrol dejando constancia de las operaciones realizadas.</i></p>
4	<p><i>Se recogen y depositan los residuos y desperdicios generados en el proceso de limpieza según los procedimientos establecidos para cada uno de ellos atendiendo a su naturaleza, se depositan los productos y equipos de limpieza en el lugar específico para ello con el fin de evitar riesgos y confusiones en la industria, se comprueba que los equipos, máquinas e instalaciones quedan en condiciones operativas adecuadas después de su limpieza y se cumplimentan, con pequeños fallos, los registros del manual de autocontrol sin dejar constancia clara de las operaciones realizadas.</i></p>
3	<p><i>Se recogen y depositan los residuos y desperdicios generados en el proceso de limpieza según los procedimientos establecidos para cada uno de ellos atendiendo a su naturaleza, se depositan los productos y equipos de limpieza en el lugar específico para ello para evitar riesgos y confusiones en la industria, no se comprueba que los equipos, máquinas e instalaciones quedan en condiciones operativas adecuadas después de su limpieza y se cumplimentan, con fallos, o no se cumplimentan, los registros del manual de autocontrol sin dejar constancia clara de las operaciones realizadas.</i></p>
2	<p><i>No se recogen ni depositan los residuos y desperdicios generados en el proceso de limpieza según los procedimientos establecidos para cada uno de ellos atendiendo a su naturaleza, se depositan los productos y equipos de limpieza en el lugar específico para ello con el fin de evitar riesgos y confusiones en la industria, no se comprueba que los equipos, máquinas e instalaciones quedan en condiciones operativas adecuadas después de su limpieza y se cumplimentan, con fallos, o no se cumplimentan los registros del manual de autocontrol dejando sin dejar constancia clara de las operaciones realizadas.</i></p>
1	<p><i>No se recogen ni depositan los residuos y desperdicios generados en el proceso de limpieza según los procedimientos establecidos para cada uno de ellos atendiendo a su naturaleza, no se depositan los productos y equipos de limpieza en el lugar específico para ello con el fin de evitar riesgos y confusiones en la industria, no se comprueba que los equipos, máquinas e instalaciones quedan en condiciones operativas adecuadas después de su limpieza y se cumplimentan, con fallos, o no se cumplimentan, los registros del manual de autocontrol sin dejar constancia clara de las operaciones realizadas.</i></p>

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



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

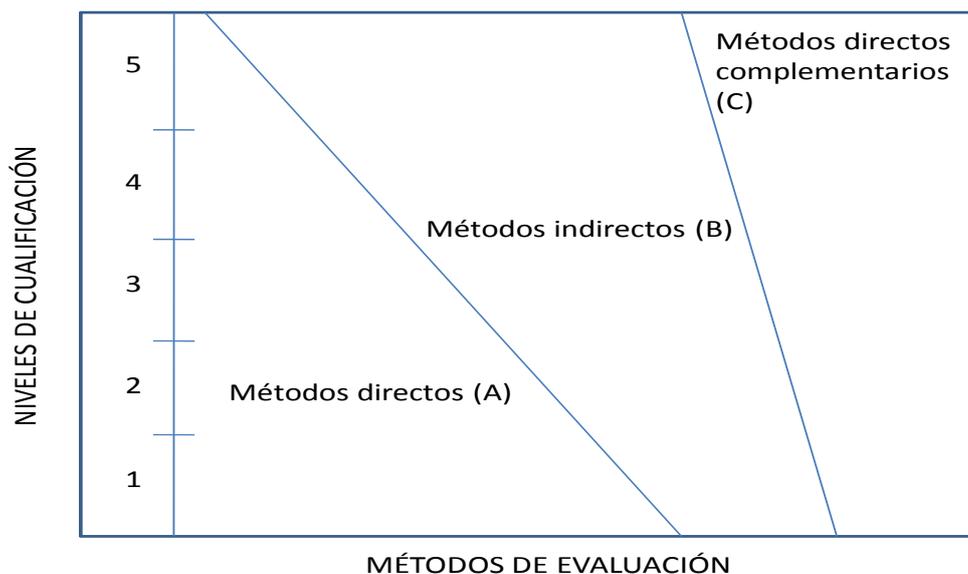
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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

- Entrevista profesional estructurada (C). Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

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

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



2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la aplicación de la normativa de seguridad, higiene y protección del medio ambiente en la industria alimentaria, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 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) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:



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

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

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

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

- h) Esta Unidad de Competencia, por si misma, no tiene identidad a nivel competencial, ya que las actividades que en ella se delimitan, son acciones transversales a cualquier Unidad de competencia que integran la cualificación de pastelería, confitería.
- i) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
 - Deberá proponerse la limpieza de un equipo, máquina o instalación con restos y niveles de suciedad propios de un uso habitual de procesos de elaboración de pastelería y confitería.
 - Con la finalidad de valorar su capacidad de discriminación se pondrán a disposición del candidato indumentaria, útiles, herramientas y productos tanto adecuados como inadecuados para la realización del proceso que se le solicite.
 - Se recomienda proponer la realización de las operaciones de limpieza en un equipo, máquina o instalación que requiera tomar medidas preventivas de seguridad.



- 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 proporcionando al candidato una situación intermedia del proceso de limpieza.

- Con la finalidad de acortar los tiempos de aplicación de esta situación de evaluación se procurará solicitar la realización de la limpieza de un equipo, máquina o espacio que no exija procedimientos con tiempos largos