



## GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0545\_1: Manejar equipos e instalaciones para el envasado, acondicionado y empaquetado de productos alimentarios siguiendo instrucciones de trabajo de carácter normalizado y dependiente”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES  
AUXILIARES DE ELABORACIÓN EN LA INDUSTRIA  
ALIMENTARIA**

**Código: INA172\_1**

**NIVEL: 1**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0545\_1: Manejar equipos e instalaciones para el envasado, acondicionado y empaquetado de productos alimentarios siguiendo instrucciones de trabajo de carácter normalizado y dependiente.

### 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 el manejo de equipos e instalaciones para el envasado, acondicionado y empaquetado de productos alimentarios siguiendo instrucciones de trabajo de carácter normalizado y dependiente, 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 los materiales e instalaciones y equipos específicos de envasado, acondicionado y embalaje de productos alimentarios, para evitar paros improductivos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y seguridad alimentaria, siguiendo instrucciones.**

- 1.1 Los equipos de las líneas de envasado se regulan, hasta alcanzar el ajuste y el ritmo requeridos.
- 1.2 Los consumibles, tales como: botellas, bolsas, tapones, plásticos, etiquetas, entre otros se disponen, comprobando que son los requeridos al lote que se va a trabajar.
- 1.3 Los productos a envasar, acondicionar o empaquetar se identifican, dando su conformidad respecto al lote.
- 1.4 Las etiquetas, rótulos y demás identificaciones, se disponen, en la forma o cuantía establecidas y en los lugares asignados.
- 1.5 La limpieza de los envases no formados in situ se efectúa en las condiciones de higiene marcadas por las instrucciones de trabajo, cumpliendo la normativa aplicable.

**2. Operar mandos sencillos y automáticos para colaborar en el proceso de envasado y acondicionado de los productos alimentarios, siguiendo instrucciones.**

- 2.1 El funcionamiento de las máquinas formadoras de envases confeccionados in situ, cuando los haya se controla de acuerdo con las órdenes recibidas.
- 2.2 Los niveles de productos y de la temperatura de los depósitos de dosificado se controlan de acuerdo con las directrices establecidas.
- 2.3 Los envases y los materiales (mallas, envoltorios, etiquetas, marchamos, pajitas, cucharillas) se ubican en el acondicionado en las líneas o equipos suministradores, accediendo al proceso, según el ritmo y sincronización establecidos.
- 2.4 La dosificación y llenado de los envases se efectúa según la cadencia y dosis especificadas en las instrucciones de trabajo.
- 2.5 El cerrado y sellado del envase se realiza según el ritmo y forma especificados en las instrucciones de la operación.
- 2.6 El producto envasado y acondicionado se traslada en la forma y al lugar asignado en las instrucciones de trabajo.
- 2.7 El recuento y control de los materiales y productos consumidos en el proceso de envasado y acondicionado se ejecuta, según lo establecido y disponiendo los sobrantes en el lugar asignado para su reutilización.
- 2.8 La manipulación de los productos y de los materiales de envasado se lleva a cabo, adoptando las medidas de protección necesarias y las normas de higiene alimentaria aplicables.

**3. Operar mandos sencillos y automáticos para realizar el proceso de embalaje de los productos alimentarios envasados, siguiendo instrucciones.**



- 3.1 La formación del paquete, pale o fardo, en la máquina de embalaje correspondiente, se desarrolla, conforme a las especificaciones establecidas.
- 3.2 Los formatos de cartonaje, empapelado y retractilado se ensayan previamente, consiguiendo las posibles desviaciones, bajo la supervisión del responsable del proceso.
- 3.3 Los materiales de embalaje se ubican en las líneas o equipos suministradores, entrando en los procesos automatizados, con el ritmo y la sincronización establecida.
- 3.4 El producto acabado se separa por lotes, con la precisión y en la cantidad especificada en las instrucciones de trabajo, según la orientación del mismo y la envoltura correspondiente.
- 3.5 El sellado se realiza ajustadamente con el ritmo y la forma especificada en las instrucciones de la operación, así como el atado y/o retractilado de las unidades empaquetadas.
- 3.6 Los rótulos, marchamos, tarjetas y otros indicativos que identifiquen al producto embalado se colocan en el lugar y forma establecidos según instrucciones y, observando y comunicando cualquier anomalía que se detecte.
- 3.7 La unidad embalada se traslada en la forma y al lugar asignado, siguiendo las instrucciones de trabajo, en caso de utilización de equipos de robótica, se regulan durante la operación para detectar posibles anomalías.
- 3.8 El recuento y control de los materiales consumidos en el proceso de embalaje se efectúa según instrucciones, disponiendo los sobrantes en el lugar asignado para su reutilización o tratamiento.

**4. Realizar la limpieza y el mantenimiento de primer nivel de los útiles, equipos e instalaciones utilizados de envasado y embalaje de los productos alimentarios para dejarlos operativos para posteriores utilizaciones, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y seguridad alimentaria, siguiendo instrucciones.**

- 4.1 La limpieza de las instalaciones y equipos utilizados en los procesos de envasado y empaquetado de los productos se ejecuta con la frecuencia y procedimientos establecidos, aplicando las medidas de protección requeridas y las normas que aseguren la calidad alimentaria.
- 4.2 Las zonas de trabajo, así como los lugares de paso y salida, se mantienen libres de obstáculos, retirando aquellos objetos, bultos, mercancías o residuos, utilizando el equipo de protección individual y adoptando las medidas de prevención de riesgos, cumpliendo la normativa aplicable.
- 4.3 Los residuos procedentes del envasado de productos alimentarios se depositan en los contenedores y lugares destinados a tal fin, de acuerdo con los procedimientos establecidos y las normas de gestión de residuos establecidos.



- 4.4 Las operaciones de mantenimiento de primer nivel o de uso de los equipos y maquinaria utilizados se ejecutan en la forma y periodicidad estipulada.
- 4.5 Las correcciones o reparaciones de primer nivel en instalaciones o equipos se efectúan según los procedimientos 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 **UC545\_1: Manejar equipos e instalaciones para el envasado, acondicionado y empaquetado de productos alimentarios de productos alimentarios siguiendo instrucciones de trabajo de carácter normalizado y dependiente**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### 1. *Materiales y productos para el envasado en la industria alimentaria, embalaje y empaquetado*

- Funciones y efectos del envasado de los productos alimentarios.
- Características y propiedades necesarias de los materiales utilizados para el envasado de productos alimentarios.
- Condiciones higiénicas necesarias en los procesos de envasado.
- Tipos y modalidades de envasado de productos alimentarios:
  - envasado aséptico,
  - envasado con aire,
  - envasado al vacío,
  - envasado en atmósfera modificada,
  - envasado activo,
- Medidas de prevención de riesgos en las operaciones de envasado y embalado.
- Envases metálicos:
  - Aluminio.
  - hojalata.
  - Constitución y propiedades.
- Envases de vidrio y cerámica:
  - Frascos.
  - Botellas.
  - Garrafas.
- Envases de papel y cartón:
  - Tetrabrik.
  - Cartones.
  - Papel.
- Envases de materiales plásticos y complejos:
  - Bolsas.
  - bolsas microperforadas.
  - Bandejas.
  - flexibles esterilizados.
  - termoformados.



- Envolturas diversas.
- Productos y materiales de acompañamiento y presentación.
- Recubrimientos y películas comestibles.
- Etiquetas, rotulación y elementos de identificación e información.
- Requisitos legales de acondicionamiento de productos.
- Productos de empaquetado, papeles, cartones y plásticos. Flejes, cintas y cuerdas.
- Bandejas y otros soportes de embalaje.
- Gomas y colas.
- Aditivos, grapas y sellos.
- Otros materiales auxiliares.

## **2. Operaciones de envasado, acondicionado y embalaje**

- Formación de envases "in situ".
- Manipulación y preparación de envases.
- Limpieza de envases.
- Procedimientos de llenado y dosificación.
- Tipos o sistemas de cerrado.
- Procedimiento de acondicionado e identificación.
- Operaciones de envasado; regulación y manejo.
- Manipulación y preparación de materiales de embalaje.
- Procedimientos de empaquetado, retractilado, orientación y formación de lotes. Rotulación e identificación de lotes.
- Paletización y movimiento de pales.
- Destino y ubicación de sobrantes y desechos de envasado, acondicionado y embalaje.
- Anotaciones y registros de consumos y producción.

## **3. Funcionamiento básico de la maquinaria de envasado, acondicionado y embalaje**

- Máquinas de envasado:
  - tipos básicos.
  - principales componentes.
  - Funcionamiento.
  - equipos auxiliares.
- Máquinas de embalaje:
  - tipos básicos.
  - principales componentes.
  - Funcionamiento.
  - equipos auxiliares.
- Máquinas automatizadas y robotizadas de envasado y embalaje.
- Líneas automatizadas integrales.
- Limpieza de la maquinaria de envasado y embalado.
- Mantenimiento elemental, puesta a punto y pequeñas reparaciones de la maquinaria de envasado y embalaje.

### **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:



- Mantener una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.
- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Respetar los procedimientos y las normas internas de la organización. Habitarse al ritmo de trabajo de la organización.
- Identificar el proceso productivo de la organización.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la organización.

## **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 UC0545\_1: Manejar equipos e instalaciones para el envasado, acondicionado y empaquetado de productos alimentarios siguiendo instrucciones de trabajo de carácter normalizado y dependiente, 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 realizar el envasado, el acondicionado o el embalaje de un determinado producto alimentario. Deberá realizar las tareas en las condiciones requeridas, cumpliendo en todo momento las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales, así como las de seguridad alimentaria. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:



1. Efectuar operaciones en el proceso de envasado y acondicionado de un producto alimentario, operando mandos sencillos o automáticos, siguiendo instrucciones de trabajo.
2. Efectuar operaciones en el proceso de embalaje de algún producto alimentario envasados, operando mandos sencillos o automáticos, siguiendo instrucciones de trabajo.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de las instalaciones, maquinaria, útiles y productos requeridos, así como de los equipos de protección individuales (EPI's) necesarios.
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de materias primas necesarias para el desarrollo de la situación de elaboración que va a ser evaluada.
- 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:





<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>
<p><i>Adecuación en la realización de las operaciones del proceso de envasado y acondicionado del producto alimentario, operando mandos sencillos o automáticos.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Ubicación de envases y materiales de acondicionado de productos alimentarios en las líneas o equipos.</li><li>- Control del acceso de envases al proceso y su sincronización al mismo.</li><li>- Verificación de la dosificación o llenado de envases.</li><li>- Comprobación del sellado y cerrado.</li><li>- Colocación de marchamos, etiquetas o rótulos.</li><li>- Traslado de productos envasados.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Adecuación en la realización de las operaciones de embalaje de productos alimentarios envasados, operando mandos sencillos o automáticos.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Ubicación de materiales de embalaje en las líneas o equipos.</li><li>- Control del suministro de embalajes al proceso y su sincronización al mismo.</li><li>- Verificación de la formación del paquete, pale o fardo.</li><li>- Comprobación de la identificación del producto.</li><li>- Traslado de la unidad embalada en la forma y al lugar asignado.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa higiénico-sanitaria y de manipulación de alimentos.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>



## Escala A

5	<i>Se obtiene la información y las instrucciones para efectuar el proceso de envasado o acondicionado del producto alimentario que se trate, se regulan y ajustan los equipos a utilizar, comprobando la disponibilidad suficiente de consumibles, se determina la conformidad al lote de los productos a envasar o tratar y se seleccionan los útiles y herramientas requeridas para llevar a cabo el proceso.</i>
4	<b><i>Se obtiene la información y las instrucciones para efectuar el proceso de envasado o acondicionado del producto alimentario que se trate, se regulan y ajustan los equipos a utilizar, comprobando la disponibilidad suficiente de consumibles, se determina la conformidad al lote de los productos a envasar o tratar y se seleccionan, con algunos fallos, los útiles y herramientas requeridas para llevar a cabo el proceso.</i></b>
3	<i>Se obtiene la información y las instrucciones para efectuar el proceso de envasado o acondicionado del producto alimentario que se trate, no se regulan, ni ajustan los equipos a utilizar, comprobando la disponibilidad suficiente de consumibles, se determina la conformidad al lote de los productos a envasar o tratar y se seleccionan, con algunos fallos, los útiles y herramientas requeridas para llevar a cabo el proceso.</i>
2	<i>Se obtiene la información y las instrucciones para efectuar el procesado de envasado o acondicionado del producto alimentario que se trate, no se regulan, ni ajustan los equipos a utilizar y no se comprueba la disponibilidad suficiente de consumibles, se determina la conformidad al lote de los productos a envasar o tratar y se seleccionan, con algunos fallos, los útiles y herramientas requeridas para llevar a cabo el proceso.</i>
1	<i>No se obtiene correctamente información ni instrucciones suficientes para realizar el proceso de envasado o acondicionado del producto alimentario que se trate, no se regulan, ni ajustan los equipos a utilizar y no se comprueba la disponibilidad suficiente de consumibles, no se determina la conformidad al lote de los productos a envasar o tratar y se seleccionan, con grandes fallos, los útiles y herramientas requeridos para llevar a cabo el proceso.</i>

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



## Escala B

5	<i>Se ubican los materiales de embalaje del producto alimentario en las líneas o equipos, controlando que el acceso de estos y su sincronización al proceso se efectúen según lo requerido, verificando la separación por lotes y la colocación correcta de los identificativos del producto así como el traslado en forma y el correcto almacenamiento de los mismos.</i>
4	<b>Se ubican los materiales de embalaje del producto alimentario en las líneas o equipos, controlando con pequeños fallos que el acceso de estos y su sincronización al proceso se efectúe según lo requerido, verificando la separación por lotes y la colocación correcta de los identificativos del producto así como el traslado en forma y el correcto almacenamiento de los mismos.</b>
3	<i>Se ubican los materiales de embalaje del producto alimentario en las líneas o equipos, controlando con pequeños fallos que el acceso de estos y su sincronización al proceso se efectúe según lo requerido, cometiendo errores en la separación por lotes o en la colocación de los identificativos del producto así como el traslado en forma y el correcto almacenamiento de los mismos.</i>
2	<i>Se ubican con fallos los materiales de embalaje del producto alimentario en las líneas o equipos, controlando con equivocaciones que el acceso de estos y su sincronización al proceso se efectúe según lo requerido, cometiendo errores en la separación por lotes o en la colocación de los identificativos del producto así como el traslado en forma y el correcto almacenamiento de los mismos.</i>
1	<i>Se cometen fallos en la ubicación de los materiales de embalaje del producto alimentario en las líneas o equipos, controlando con equivocaciones que el acceso de estos y su sincronización al proceso se efectúe según lo requerido, cometiendo errores en la separación por lotes o en la colocación de los identificativos del producto así como en el traslado y en el almacenamiento de los mismos.</i>

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

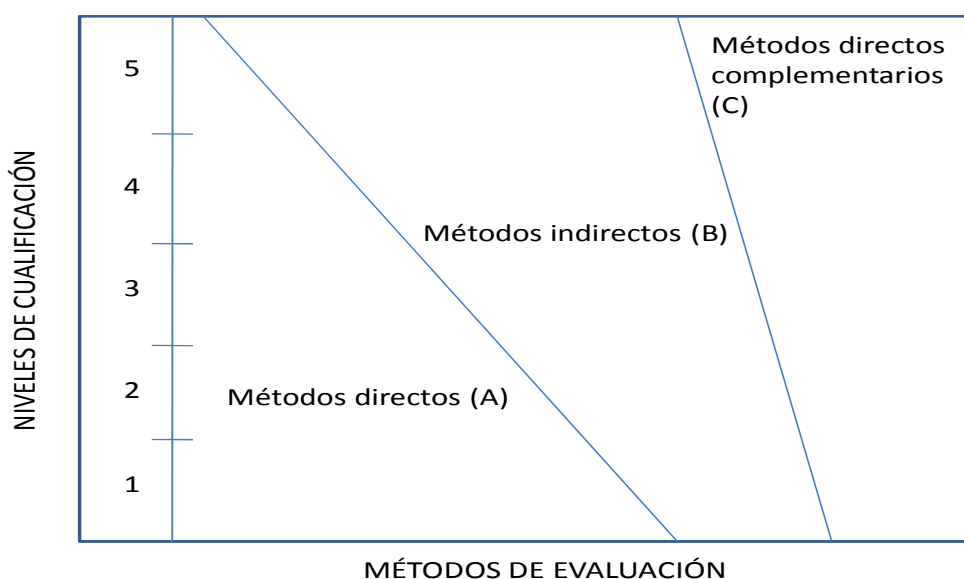
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 el proceso de manejar equipos e instalaciones para el envasado, acondicionado y empaquetado de productos alimentarios siguiendo instrucciones de trabajo de carácter normalizado y dependiente, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.



- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel “1” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen 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) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Se propondrá el envasado y el acondicionamiento de algún producto que requiera un procedimiento aséptico que garantice una duración larga o media.
  - Tanto para la situación de envasado o acondicionado como para la de embalado se propondrá un sistema de trabajo automatizado o semi-automatizado.
  - Deberá disponerse tanto de sala de envasado y embalado como de almacén de materias auxiliares y almacén de productos elaborados con la finalidad de comprobar la correcta utilización de estos espacios.