



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0755\_2: Elaborar productos húmedos para la alimentación animal, en condiciones que garanticen la máxima calidad y seguridad alimentaria”**

## **CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ALIMENTACIÓN ANIMAL**

**Código: INA235\_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 UC0755\_2: Elaborar productos húmedos para la alimentación animal, en condiciones que garanticen la máxima calidad y seguridad 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 elaboración de productos húmedos para la alimentación animal, en condiciones que garanticen la máxima calidad y seguridad 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. Organizar el área de trabajo de elaboración de productos húmedos para animales, a partir de las fichas técnicas específicas de procedimiento para evitar contaminaciones, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y de seguridad alimentaria.**

- 1.1 La información relativa a productos y procedimientos de elaboración de productos húmedos para la alimentación animal se obtiene, utilizando la ficha técnica de producción.
- 1.2 Las herramientas, máquinas, y equipos requeridos en los procedimientos de elaboración de productos húmedos para la alimentación animal (picadoras, deshuesadoras, cortadoras, troceadora, mezcladora, dosificadora, entre otras) se preparan, regulando los elementos operadores de las mismas, en su caso, para la ejecución de las operaciones de limpieza (parada, vaciado, protección).
- 1.3 El puesto de trabajo se acondiciona, según los procedimientos requeridos en la ficha técnica de producción, de forma que las condiciones higiénico-sanitarias de las instalaciones y de la maquinaria se mantengan, de acuerdo con los requerimientos que establecen las instrucciones de trabajo y la normativa.
- 1.4 Los programas de limpieza y desinfección y control de plagas establecidos, por métodos manuales o automáticos (equipos CIP) se aplican, en su caso, siguiendo las instrucciones de trabajo y respetando las normas en materia de prevención de riesgos y de conservación del medio.

**2. Comprobar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos en elaboración de productos húmedos de alimentación animal, para evitar averías de los mismos, cumpliendo la normativa aplicable.**

- 2.1 El funcionamiento de los equipos y máquinas utilizados en los procedimientos de elaboración de productos húmedos para la alimentación animal, e instrumentos auxiliares, así como las variables (velocidad, temperatura, troceado, presión y otros) de los mismos se comprueban, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
- 2.2 Las posibles anomalías en el funcionamiento de las máquinas en el proceso de acondicionamiento, como el molido, troceado, picado, entre otros, de producción, se detectan, ante la posible presencia de cuerpos extraños, registrando la incidencia y avisando al servicio de mantenimiento, ante la aparición de cualquier anomalía.
- 2.3 Los elementos especificados como de primer nivel se detecta si están gastados, deteriorados o anomalías de funcionamiento, debido a la aparición de cuerpos extraños, que se observen en los equipos y máquinas utilizadas en los procedimientos de elaboración de productos



- húmedos para la alimentación animal, en las operaciones de mantenimiento.
- 2.4 Las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en los equipos y máquinas de elaboración de productos húmedos para la alimentación animal se sustituyen, en su caso, restableciendo el funcionamiento de las mismas.
  - 2.5 La documentación referida al mantenimiento de primer nivel se registra, en el historial de incidencias.
  - 2.6 El informe de anomalías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia se transmite al personal responsable.

**3. Acondicionar las materias primas por medio del picado y troceado para su posterior procesado en la obtención de productos húmedos para la alimentación animal, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y de seguridad alimentaria.**

- 3.1 La secuencia de acondicionado: molido, troceado, picado, entre otros, de las materias primas grasa, harinas de carne, productos de origen cárnico, de la pesca, entre otros y productos auxiliares (aditivos, aromatizante, aglutinantes, entre otros), se establece, de acuerdo con las fichas técnicas específicas de procedimientos.
- 3.2 Las materias primas se suministran a la línea de producción, garantizando su continuidad para evitar paradas innecesarias del proceso productivo.
- 3.3 Las materias primas no aptas para el procesado de picado y troceado se detectan, eliminándolas, según el proceso establecido, con el fin de preservar la calidad de los productos húmedos obtenidos para la alimentación animal.
- 3.4 Los parámetros de configuración mecánica establecidos en el picado y troceado de materias primas y auxiliares se mantienen, según el tipo de materia y procesado para conseguir la calidad, y rendimiento requerido por el plan de producción en la obtención de productos húmedos de alimentación animal.
- 3.5 El tamaño de las partículas de carne, pescados o subproductos animales obtenidas en las picadoras y troceadoras se comprueba, que corresponde a las especificaciones fijadas en las instrucciones de procesado, consiguiendo la calidad, y rendimiento requerido por el plan de producción de alimentos húmedos para alimentación animal.
- 3.6 La temperatura y demás parámetros de acondicionamiento (molido, troceado, picado, entre otros), se controlan, actuando sobre los reguladores de los equipos, manteniéndolos en los límites establecidos, en el proceso de producción.

**4. Dosificar las materias primas y otros ingredientes en la obtención de alimentos de animales, mezclándolos para asegurar las proporciones en el lote de producción y su homogenización,**



***garantizando los valores establecidos en las instrucciones de trabajo.***

- 4.1 Los ingredientes utilizados en el proceso productivo (grasa, harinas de carne, productos de origen cárnico, de la pesca, entre otros) y otros productos menores (aditivos, aromatizante, aglutinantes, entre otros), se seleccionan, siguiendo instrucciones de trabajo, según el tipo de producto húmedo para alimentación animal.
- 4.2 Los ingredientes seleccionados se pesan, utilizando básculas y balanzas, siguiendo las especificaciones técnicas de cada producto final a elaborar.
- 4.3 El ritmo de dosificación de las materias primas en las dosificadoras se mantiene, según el rendimiento fijado en el plan de producción de alimentos húmedos para alimentación animal.
- 4.4 El proceso de mezclado de ingredientes, en las máquinas mezcladoras se controla, verificando que el reparto de las materias primas es homogéneo y conforme a las especificaciones requeridas para la obtención del producto final.
- 4.5 Los parámetros críticos del mezclado (tiempo de mezcla y vaciado, temperatura, tolerancia) se controlan, verificando que son los especificados, a través de los instrumentos de medida, en el proceso de obtención de productos húmedos para alimentación animal.
- 4.6 La información correspondiente a cada lote de elaboración se registra, garantizando la trazabilidad del proceso y la obtención de productos para su comercialización y consumo.
- 4.7 El peso de la mezcla de ingredientes se obtiene dentro de las tolerancias permitidas, según el plan de calidad fijado por la empresa.
- 4.8 Las desviaciones del proceso de obtención de alimentos húmedos para alimentación animal se detectan, corrigiéndolas, en su caso, para mantener el ritmo de producción establecido en las especificaciones técnicas.
- 4.9 La toma de muestras se efectúa en los momentos y lugares indicados, obteniendo muestras homogéneas y representativas de los productos obtenidos.

***5. Efectuar los tratamientos de transformación y texturización de materias primas y auxiliares para caracterizar el producto húmedo de alimentación animal para garantizar las características establecidos en las instrucciones de trabajo.***

- 5.1 Los moldes requeridos para conseguir las especificaciones del producto húmedo de alimentación animal se seleccionan, siguiendo criterios establecidos de producción.
- 5.2 Los equipos de transformación y texturización se configuran, siguiendo las instrucciones de trabajo para conseguir las condiciones del producto establecidas en el manual de fabricación caracterizando el producto húmedo de alimentación animal obtenido.



- 5.3 Los parámetros del proceso de transformación y texturización de las materias primas (color, tamaño, temperatura, velocidad, entre otros) se controlan, a través de los instrumentos de medida, consiguiendo el rendimiento requerido en las especificaciones técnicas, corrigiendo en caso de anomalía.
- 5.4 El producto semielaborado se verifica, comprobando la correspondencia con los patrones respecto a forma, tamaño, humedad y características, cumpliendo los criterios de calidad establecidos.
- 5.5 Las muestras del producto en curso se toman, de acuerdo con los criterios fijados en el manual de calidad.
- 5.6 Los controles sobre el producto semielaborado se registran en el soporte establecido en el proceso productivo.
- 5.7 El producto obtenido mediante desecado/enfriamiento tras la texturación se somete a valores de temperatura y humedad requeridos, para su envasado posterior.

## **6. Aplicar los tratamientos térmicos en la elaboración de productos húmedos de alimentación animal, para la conservación de los productos finales.**

- 6.1 El tratamiento de conservación requerido (esterilización, refrigeración o congelación), se aplica al producto, según lo establecido en el manual de fabricación.
- 6.2 Los parámetros de los tratamientos térmicos de conservación del producto húmedo para alimentación animal, (tiempo, temperatura, presión, velocidad de penetración del calor) se controlan, de forma periódica a través de los instrumentos de medida, corrigiendo ante desviaciones detectadas.
- 6.3 Los valores de los indicadores que caracterizan el desarrollo del proceso de aplicación térmica en la obtención de productos húmedos para alimentación animal se registran, según especificaciones de proceso.
- 6.4 Las cámaras o equipos de refrigeración o congelación se programan de acuerdo con las pautas establecidas.

## **7. Envasar los productos húmedos obtenidos para alimentación animal, garantizando su presentación y calidad, procediendo al embalado final, cumpliendo la normativa aplicable.**

- 7.1 Los equipos de llenado y cierre se regulan, de acuerdo con las características de cada producto para conseguir el peso y volumen requerido en la obtención del producto húmedo para alimentación animal.
- 7.2 Los parámetros del proceso de envasado se controlan, según las instrucciones de trabajo, manteniendo la utilización de los medios y materiales, dentro de los límites establecidos por las especificaciones del proceso, corrigiendo las desviaciones respecto a los parámetros establecidos.



- 7.3 El peso por envase se comprueba si corresponde con el establecido en las especificaciones de proceso.
- 7.4 Las etiquetas se fijan, garantizando la legibilidad y permanencia a lo largo de la cadena de distribución.
- 7.5 Las cajas o bandejas se forman, sin que presenten deformaciones, según las especificaciones del producto final
- 7.6 El producto final se paletiza según los estándares de seguridad, retractilando y etiquetando los mismos, garantizando la trazabilidad.
- 7.7 Los productos húmedos para alimentación animal se codifican, según la normativa de envasado y los requisitos de trazabilidad.

## **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 **UC0755\_2: Elaborar productos húmedos para la alimentación animal, en condiciones que garanticen la máxima calidad y seguridad alimentaria**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### ***1. Proceso de limpieza, desinfección, desinsectación y desratización en la industria de productos húmedos, mantenimiento de primer nivel de máquinas de elaboración de productos húmedos para la alimentación animal, en primer nivel***

- Mantenimiento preventivo y correctivo de equipos de obtención de productos húmedos de alimentación animal.
- Procedimientos y técnicas aplicables.
- Operaciones de montaje y desmontaje.
- Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
- Documentación técnica de los equipos y máquinas del mantenimiento de elaboración de productos húmedos para la alimentación animal.
- Fichas técnicas de preparación de máquinas.
- Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
- Manual de mantenimiento de la empresa.
- Historial del estado de las máquinas y herramientas.
- Informe de conservación y mantenimiento de máquinas de extendido y corte. Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- 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.

### ***2. Equipos y maquinaria básica utilizada para la preparación y elaboración de alimentos húmedos para animales***

- Uso y manejo de: Células de carga.
- Equipos de transporte:



- Sinfines.
- Cintas.
- Silos.
- Tolvas y ciclones. Bombas.
- Picadoras, deshuesadoras, cortadoras, troceadoras. Mezcladoras, dosificadoras.
- Cocedora, granuladora.
- Llenadoras gravimétricas.

### **3. Materias primas básicas en la industria de alimentos húmedos para la alimentación animal**

- Carne:
  - Composición química.
  - Características organolépticas.
  - Características de las distintas carnes.
  - Acondicionado.
  - Otros tejidos.
  - Harinas de carne.
- Pescado:
  - Composición química.
  - Identificación de distintos tipo de productos derivados del pescado.
- Harinas de pescado.
- Coadyuvantes tecnológicos. Aditivos.
- Otras materias primas.
- Agua como agente tecnológico.
- Constituyentes de los alimentos:
  - Carbohidratos.
  - Proteínas.
  - Grasas.
  - Calidad de la proteína.
  - Biodisponibilidad de los nutrientes.
  - Vitaminas.
  - Minerales.
  - Fibra y agua como nutriente.

### **4. Operaciones básicas de acondicionamiento de materias primas para la elaboración de alimentos húmedos para animales:**

- Dosificado, mezclado de ingredientes, operaciones de texturización y extrusado.
- Tratamientos previos:
  - Clasificación.
  - Separación y selección de materias primas.
- Secuencias principales del acondicionamiento de materias primas.
  - Molido; molinos y operaciones de molienda.
  - Troceado y picado de materias. Paletización.
- Técnicas de separación:
  - Decantación,
  - centrifugación
  - filtración.
- Separación y tratamiento de residuos.
- Coadyuvantes tecnológicos:
  - Tipos,
  - Uso y normativa.



- Aditivos alimentarios.
- Otras materias primas de origen vegetal.
- Dosificación y pesado de ingredientes.
- Principios de formulación.
- Sistemas y equipos de dosificación de ingredientes.
- Mezclado de ingredientes. Características.
- Emulsión y homogeneización; sistemas y características.
- Producción de mezclas:
  - Mezclado estático,
  - Dinámico,
  - Palas y hélices.
  - Regulación de equipos de mezclado.
- Control de parámetros del proceso de mezclado.
- Registro de procesos.
- Texturización y extrusado:
  - finalidad y métodos.
- Tecnologías de deshidratación:
  - Secado
  - Evaporación
  - liofilización.
- Finalidad de los procesos de extrusión.
- Sistemas y modalidades de extrusión. Equipos y maquinaria de extrusión.
- Control y regulación de parámetros de los equipos de extrusión.
- Control de parámetros del proceso de transformación y texturización, características:
  - Color.
  - Tamaño. Temperatura. Velocidad.

### ***5. Envasado de productos húmedos para alimentación animal, acondicionado final y tratamientos térmicos para la conservación de productos húmedos para alimentación animal***

- Tecnología del envasado; funciones y efectos.
- Tipos y modalidades de envasado:
  - Aséptico,
  - Al vacío,
  - En atmósfera modificada.
- Materiales de envasado:
  - Metálicos.
  - Vidrio.
  - Cartón.
  - Papel.
  - Plástico.
  - entre otros.
- Equipos de envasado:
  - Llenadoras gravimétricas.
  - Volumétricas.
  - Embandejadoras.
  - Retractiladoras.
- Operaciones de envasado o cerrado de elaborados.
- Control y regulación de parámetros en líneas de envasado automatizado.
- Materiales de acondicionado:
  - Envolturas.



- Recubrimientos.
- Etiquetas.
- Normativa aplicada al acondicionado y etiquetados de productos.
- Tipos y materiales empleados en el etiquetado de productos. Materiales y útiles de etiquetado.
- Procedimientos de embalado, paletizado y embanderado de productos.
- Materiales utilizados para el embalaje.
- Maquinaria de embalaje:
  - Líneas automatizadas de embalaje.
  - Formación.
  - Control y anotación de lotes.
- Acondicionado final:
  - Paletizado, embanderado.
- Registro de datos:
  - Trazabilidad.
  - Tratamientos para conservación y acabado de productos.
- Procesos y productos.
- Conservación de productos por calor.
  - Esterilización.
  - Cocción.
  - Horneado.
- Conservación de productos por frío:
  - Refrigeración.
  - Congelación.
- Maquinaria utilizada para los procesos de conservación:
  - Túneles de enfriado, autoclaves, marmitas, hornos, entre otros.
  - Sistemas automatizados; elementos de control.

## **6. Normativa aplicable en la industria de alimentos húmedos para la alimentación animal, sistemas de gestión de la calidad.**

- Autocontrol. Sistema APPCC en la industria de alimentos húmedos para la alimentación animal.
- 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.
- Planes DDD/Normativa aplicables.
- Normativa aplicable de seguridad e higiene:
  - Factores y situaciones de riesgo más comunes en la industria alimentaria.
- Normativa aplicable en medidas de prevención y protección:
  - En instalaciones.
  - En utilización de maquinarias y equipos personales.
- Etiquetado: Normativa laboral.
- Normativa sobre trazabilidad.
  - Incidencia ambiental de la industria alimentaria.
  - Agentes y factores de impacto. Tipos de residuos generados.
  - Normativa aplicable sobre protección ambiental.
  - Ahorro y alternativas energéticas.



- Residuos sólidos y envases. Emisiones a la atmósfera. Vertidos líquidos.
- Gestión de residuos. Prerrequisitos. Autocontrol.
- Análisis de peligros y puntos críticos de control.

### **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:

- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Reconocer el proceso productivo de la organización
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Respetar los procedimientos y normas internas 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 UC0755\_2: Elaborar productos húmedos para la alimentación animal, en condiciones que garanticen la máxima calidad y seguridad alimentaria, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### **1.2.1. Situación profesional de evaluación.**

#### **a) Descripción de la situación profesional de evaluación.**



En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para elaborar un alimento húmedo para animales a partir de unas condiciones iniciales planteadas, cumpliendo en todo ello las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales, así como las de seguridad alimentaria. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Acondicionar las materias primas a utilizar mediante los tratamientos necesarios para su posterior procesado.
2. Dosificar las materias primas y otros ingredientes, mezclándolos para su homogeneización.
3. Efectuar los tratamientos de transformación y texturización para caracterizar el producto.

**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 y auxiliares 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 de los procesos de acondicionamiento de las materias primas consiguiendo unas características idóneas de los productos para su posterior procesado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <i>Acondicionamiento requerido al producto húmedo de alimentación animal.</i></li><li>- <i>Mantenimiento de los parámetros de configuración mecánica requeridos.</i></li><li>- <i>Comprobación del tamaño de las partículas de producto, según especificaciones.</i></li><li>- <i>Comprobación de parámetros pertinentes en el proceso.</i></li><li>- <i>Detección de anomalías en el proceso y registro de las mismas.</i></li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Exactitud en la dosificación de las materias primas y otros ingredientes, y adecuación en el mezclado de las mismas para conseguir la homogeneización establecida para el producto húmedo de alimentación animal a elaborar.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <i>Selección de ingredientes requeridos para el producto a elaborar.</i></li><li>- <i>Pesado y dosificación de ingredientes según especificaciones técnicas.</i></li><li>- <i>Mantenimiento del ritmo de dosificación.</i></li><li>- <i>Verificación de los parámetros críticos de mezclado.</i></li><li>- <i>Detección de desviaciones en el proceso y registro de las mismas.</i></li><li>- <i>Registro de la información de cada lote de elaboración.</i></li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Caracterización idónea del producto mediante la aplicación correcta de los procesos de transformación y texturización específicos del producto húmedo de alimentación animal a elaborar.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <i>Selección de moldes, según requisitos del producto.</i></li><li>- <i>Configuración de equipos de transformación y texturización.</i></li><li>- <i>Control de parámetros del proceso de transformación.</i></li><li>- <i>Verificación de la correspondencia del producto con los patrones de fabricación.</i></li><li>- <i>Acondicionamiento del producto mediante desecación o enfriamiento.</i></li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la Normativa de Calidad Alimentaria y Alimentación Animal</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de seguridad y prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <i>Aplicación de la normativa en las actividades de elaboración de productos húmedos para alimentación animal.</i></li><li>- <i>Utilización de los equipos de protección EPIS.</i></li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



## Escala A

5	<p><i>El acondicionamiento de las materias primas se efectúa acorde al producto a obtener, según el plan de trabajo y la línea de elaboración, efectuando la configuración mecánica de los equipos, acorde con el tipo de procesado, comprobando minuciosamente que el tamaño resultante de las partículas de producto es el requerido, según especificaciones, se ajustan y regulan con precisión los parámetros del proceso, detectando cualquier anomalía y registrándola.</i></p>
4	<p><b><i>El acondicionamiento de las materias primas se efectúa acorde al producto a obtener, según el plan de trabajo y la línea de elaboración, efectuando la configuración mecánica de los equipos con pequeños fallos, siendo acorde con el tipo de procesado, comprobando que el tamaño resultante de las partículas de producto es el requerido, según especificaciones, se ajustan y regulan los parámetros del proceso, detectando cualquier anomalía y registrándola.</i></b></p>
3	<p><i>El acondicionamiento de las materias primas se efectúa acorde al producto a obtener, según el plan de trabajo y la línea de elaboración, efectuando la configuración mecánica de los equipos con fallos significativos sobre el tipo de procesado, comprobando que el tamaño resultante de las partículas de producto es el requerido, según especificaciones, no ajustando ni regulando adecuadamente los parámetros del proceso pero si detectando cualquier anomalía y registrándola.</i></p>
2	<p><i>El acondicionamiento de las materias primas se efectúa parcialmente acorde al producto a obtener, según el plan de trabajo y la línea de elaboración, efectuando la configuración mecánica de los equipos con fallos significativos sobre el tipo de procesado, comprobando con fallos que el tamaño resultante de las partículas de producto es el requerido, según especificaciones, no ajustando ni regulando los parámetros del proceso pero si detectando anomalías y registrándolas.</i></p>
1	<p><i>El acondicionamiento de las materias no se establece acorde al producto a obtener, según el plan de trabajo y la línea de elaboración, efectuando la configuración mecánica de los equipos con grandes fallos, no siendo acorde con el tipo de procesado, comprobando con fallos el tamaño resultante de las partículas de producto, según especificaciones, no ajustando ni regulando los parámetros del proceso, y sin detectar ni registrar anomalías.</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>Los ingredientes requeridos para el producto a elaborar se seleccionan, pesándolos y dosificándolos, según las especificaciones técnicas de la ficha de fabricación, manteniendo un ritmo de dosificación acorde al de producción, regulando los parámetros críticos de mezclado, detectando cualquier desviación en el proceso y registrando toda la información pertinente del proceso para conseguir la trazabilidad de cada lote de elaboración.</i></p>
4	<p><b>Los ingredientes requeridos para el producto a elaborar se seleccionan, pesándolos y dosificándolos según las especificaciones técnicas de la ficha de fabricación, manteniendo un ritmo de dosificación, acorde al de producción, regulando los parámetros críticos de mezclado, detectando cualquier desviación en el proceso y registrando parcialmente la información pertinente del proceso para conseguir la trazabilidad de cada lote de elaboración.</b></p>
3	<p><i>Los ingredientes requeridos para el producto a elaborar se seleccionan, pesándolos y dosificándolos según las especificaciones técnicas de la ficha de fabricación, manteniendo un ritmo de dosificación acorde al de producción, no regulando los parámetros críticos de mezclado, detectando desviaciones en el proceso y registrando parcialmente la información pertinente del proceso para conseguir la trazabilidad de cada lote de elaboración.</i></p>
2	<p><i>Los ingredientes requeridos para el producto a elaborar se seleccionan, pesándolos y dosificándolos según las especificaciones técnicas de la ficha de fabricación, manteniendo con fallos un ritmo de dosificación acorde al de producción, no regulando los parámetros críticos de mezclado, no detectando desviaciones en el proceso y registrando parcialmente la información pertinente del proceso para conseguir la trazabilidad de cada lote de elaboración.</i></p>
1	<p><i>Los ingredientes requeridos para el producto a elaborar no se seleccionan adecuadamente, pesándolos y dosificándolos incorrectamente según la ficha de fabricación, no manteniendo un ritmo de dosificación acorde al de producción, no regulando los parámetros críticos de mezclado, no detectando desviaciones en el proceso y registrando parcialmente la información pertinente del proceso para conseguir la trazabilidad de cada lote de elaboración.</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>Los moldes requeridos se seleccionan según la ficha de elaboración del producto a obtener, configurando los equipos de transformación o texturización, controlando todos los parámetros relevantes del proceso, obteniendo una correspondencia del producto con los patrones de elaboración y efectuando el acondicionado del producto mediante la desecación o enfriamiento establecidos.</i></p>
4	<p><b>Los moldes requeridos se seleccionan según la ficha de elaboración del producto a obtener con pequeñas desviaciones, configurando los equipos de transformación o texturización, controlando todos los parámetros relevantes del proceso, obteniendo una correspondencia del producto con los patrones de elaboración y efectuando el acondicionado del producto mediante la desecación o enfriamiento establecidos.</b></p>
3	<p><i>Los moldes requeridos se seleccionan según la ficha de elaboración del producto a obtener con pequeñas desviaciones, configurando los equipos de transformación o texturización, controlando todos los parámetros relevantes del proceso, obteniendo una correspondencia del producto final con los patrones de elaboración y efectuando con fallos el acondicionado final del producto mediante la desecación o enfriamiento establecidos.</i></p>
2	<p><i>Los moldes requeridos se seleccionan según la ficha de elaboración del producto a obtener con pequeñas desviaciones, configurando los equipos de transformación o texturización, no controlando todos los parámetros relevantes del proceso, no obteniendo una correspondencia del producto final con los patrones de elaboración y efectuando con fallos el acondicionado final del producto mediante la desecación o enfriamiento.</i></p>
1	<p><i>Los moldes requeridos no se seleccionan según la ficha de elaboración del producto a obtener, no configurando los equipos de transformación o texturización, no controlando todos los parámetros relevantes del proceso, no obteniendo una correspondencia del producto final con los patrones de elaboración y efectuando con fallos el acondicionado final del producto mediante la desecación o enfriamiento.</i></p>

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



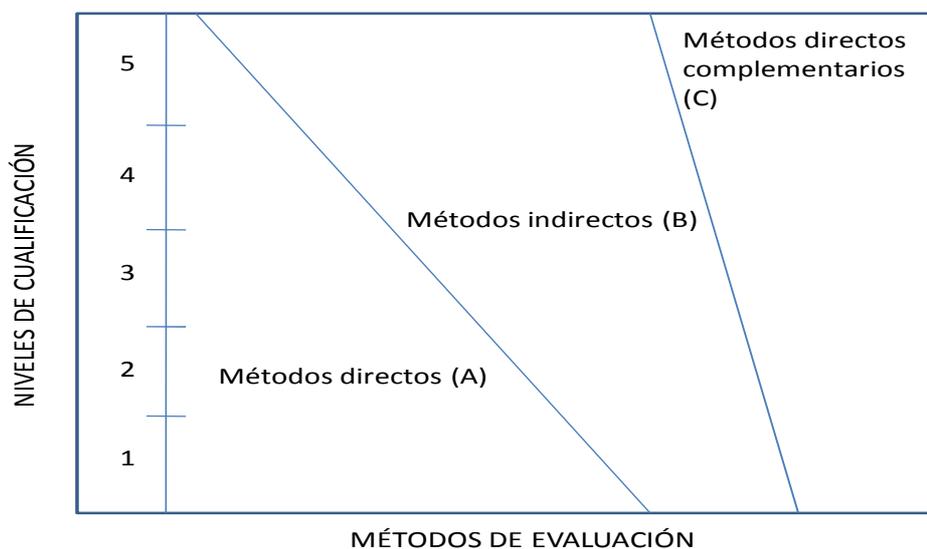
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 el proceso de elaborar productos húmedos para la alimentación animal, en condiciones que garanticen la máxima calidad y seguridad 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, 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 propondrán situaciones de elaboración que requieran la utilización de materias primas diversas tales como: cereales, materias primas de origen animal, proteaginosas.
  - En las elaboraciones propuestas deberán utilizarse también aditivos, premezclas medicamentosas y productos farmacológicos.
  - Asimismo, en las distintas situaciones de evaluación se alternarán elaboraciones de productos de diferentes acabados finales: elaboraciones para latas, para envases plásticos para bolsas, etc.