



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0301_2: Verificar y conducir las operaciones de envasado de azúcar”



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

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 ECP0301_2: Verificar y conducir las operaciones de envasado de azúcar.

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 verificación y conducción de las operaciones de elaboración de azúcar 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 el área de trabajo y equipos auxiliares de envasado de azúcar, para evitar interrupciones en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

- 1.1. El área de trabajo y los equipos de envasado de azúcar se comprueba, que se encuentran operativos, y exentos de residuos, siguiendo las pautas establecidas del proceso productivo.
- 1.2. Los equipos auxiliares de envasado de azúcar se preparan de acuerdo con el programa de producción, efectuando los cambios de utillaje: moldes, cuchillas, cilindros, entre otros, según instrucciones de trabajo.
- 1.3. Las operaciones de parada y arranque de los equipos auxiliares de envasado de azúcar se efectúan de acuerdo con las secuencias establecidas en las instrucciones de trabajo, utilizando los mandos específicos, cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.4. Los parámetros de limpieza y desinfección del área de trabajo se verifican que cumplen con lo establecido.
- 1.5. Las anomalías en el funcionamiento de los equipos de envasado de azúcar se detectan, corrigiéndolas o avisando al servicio de mantenimiento según proceda.
- 1.6. El mantenimiento de primer nivel de los equipos auxiliares de envasado se efectúa en la forma y periodicidad establecida en el plan de mantenimiento, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

2. Preparar los materiales y los equipos específicos de envasado de azúcar, según las regulaciones establecidas en los manuales de procedimiento, para la obtención de sacos, bolsas, azúcar líquida, azucarillos o bolsitas individuales, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

- 2.1. Las especificaciones de envasado de azúcar, tales como: formato, tipo de envase y material, proceso y método de envasado se interpretan, según el producto a procesar.
- 2.2. Las máquinas y equipos específicos de envasado de azúcar se regulan, hasta alcanzar la sincronización y el ritmo requeridos por las instrucciones de producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.
- 2.3. El suministro de los consumibles para el envasado de azúcar se solicita al almacén, de acuerdo con el ritmo de producción establecido.
- 2.4. La disposición y adaptación de los materiales de envasado de azúcar se comprueba, verificando el cumplimiento de las especificaciones, establecidas tales como: tipo y calidad del material, tamaño, grosor, revestimientos y coberturas, cierres, entre otros.



2.5. El contenido de las etiquetas y rotulaciones al envase o envoltura del producto de azúcar se comprueban que indicaciones correspondan con el producto a etiquetar.

3. *Desensilar el azúcar para proceder a su distribución, según la instrucción técnica aplicable, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.*

3.1. El proceso de desensilado del azúcar se efectúa, ubicando el azúcar en las distintas tolvas en función del destino final, cumpliendo la normativa aplicable.

3.2. Los equipos (cintas transportadoras, elevador de cangilones y báscula de pesada continua) se comprueban, verificando el funcionamiento, ajustándose a lo establecido en la instrucción técnica correspondiente del producto a procesar, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

3.3. Los parámetros físicos tales como: temperatura y humedad del silo se comprueba, mediante termómetros e higrómetros para que se ajuste a las instrucciones técnicas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

3.4. La muestras de azúcar a desensilar se toma y envía al laboratorio de fábrica para que realice los ensayos analíticos correspondientes, verificando la correspondencia del informe analítico del laboratorio con la especificación técnica del azúcar desensilada.

3.5. La correspondencia del informe analítico del laboratorio se verifica con la especificación técnica del azúcar a desensilar.

4. *Ensacar el azúcar desensilado, para conducirlo al almacenamiento, mediante el equipo establecido, atendiendo a especificaciones técnicas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.*

4.1. El nivel de la tolva de llenado de sacos se comprueba antes de proceder a ensacar según la especificación técnica.

4.2. El equipo de ensacado de azúcar, tales como: tolvin, dosificador, báscula de pesada continua, máquina de coser y complejo de cintas transportadoras, entre otras, se comprueba que se encuentran operativos, previas revisiones establecidas en el proceso productivo.

4.3. Las características de los sacos se comprueban en el desembalado que cumplen con las especificaciones técnicas. CR 4.4 El proceso de llenado de sacos se inicia, mediante la colocación de los sacos en el dosificador, verificando que el peso es el establecido en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.



- 4.4. El saco se cose con la máquina de coser, cuidando de que el cierre quede hermético y no se produzcan derrames de azúcar.
- 4.5. El transporte del saco se realiza, mediante cintas hasta su almacenamiento final.

5. *Empaquetar el azúcar desensilado, mediante el equipo correspondiente, cumpliendo las especificaciones técnica, para conducirlo al almacenamiento, cumpliendo la normativa aplicable de envasado, prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.*

- 5.1. Los equipos de empaquetado, tales como: encolador, formador del paquete, dosificador de azúcar, cerrado del paquete y equipo de transporte, entre otros, se comprueba que se encuentran operativos, previas revisiones establecidas en el proceso productivo.
- 5.2. La bobina de papel se comprueba que cumple con las especificaciones técnicas correspondientes, respecto a: color, gramaje e impresión gráfica, entre otros para su posterior ubicación en la máquina.
- 5.3. La bobina de papel se ubica en el equipo de empaquetado.
- 5.4. El encolador se provee de cola, la cual debe cumplir con las especificaciones técnicas cumpliendo la normativa aplicable de prevención de envasado, riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.
- 5.5. El equipo de empaquetado de azúcar se pone en funcionamiento, comprobando que el número de paquetes, se ajusta a lo establecido en el proceso productivo.
- 5.6. El peso efectivo para cada lote se verifica que coincide con lo establecido en el proceso productivo.

6. *Cargar azúcar desensilado en cisternas para su distribución a granel, controlando la limpieza y estado de las cisternas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.*

- 6.1. Las cisternas se cargan, constatando la clase de azúcar y su correspondencia con el pedido.
- 6.2. La limpieza de la cisterna se comprueba sensorialmente, mediante examen visual que está exenta de objetos y olores no deseados, solicitando el certificado de limpieza al transportista.
- 6.3. Las mangueras de descarga de azúcar se colocan en la cisterna, llenando cada uno de los compartimentos de ésta, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.
- 6.4. Las bocas de carga de azúcar se cierran, comprobando que no existen escapes de azúcar y se procede al precintado de la cisterna.



7. Almacenar palés con sacos y paquetes envasados de azúcar, de acuerdo con lo establecido, para asegurar su conservación, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

- 7.1. El suelo del almacén, los sistemas de transporte y otros auxiliares se limpian según las pautas establecidas, comprobando que están aptas para el uso.
- 7.2. Los palés se protegen con plásticos, evitando posibles humedades de modo que a continuación se pueda ubicar encima de éstos los sacos correspondientes.
- 7.3. La composición de palés se realiza por unidades de paquetes, optimizando el espacio para el máximo aprovechamiento y evitando deterioros de los mismos, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.
- 7.4. El retractilado, identificado y loteado del palé formado se realiza al término del mismo, comprobando la correspondencia entre la etiqueta y el producto.

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 **UC0301_2: Verificar y conducir las operaciones de envasado de azúcar**. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:

1. Mantenimiento y preparación de máquinas y equipos de envasado.

- Equipos de envasado.
- Envases y recipientes en la industria azucarera.
- Mantenimiento de máquinas y equipos.
- Limpieza e higiene en el envasado.

2. Silo de azúcar, ensacado de azúcar.

- Condiciones y mantenimiento de un silo de azúcar.
- Proceso de ensilado.
- Proceso de desensilado.
- Características de los sacos.
- Proceso de ensacado.
- Dosificación, pesado y cosido de sacos.
- Transporte y almacenamiento.



3. Empaquetado de azúcar y llenado de recipientes de azúcar líquido.

- Características y mantenimiento de un equipo de empaquetado.
- Identificación y ubicación de bobina.
- Formación del paquete.
- Llenado del paquete.
- Cerrado del paquete.
- Pesado del paquete.
- Retractilado de unidades de paquetes: Azucarillos.
- Llenado de recipientes de vidrio.

4. Expedición a granel.

- Características y mantenimiento de equipos de expedición.
- Formación de polvo de azúcar.
- Características e inspección de cisternas.
- Carga de cisternas.
- Verificación y precintado de cisternas.

5. Normativa aplicable de envasado y seguridad e higiene. Las buenas prácticas higiénicas.

- Las buenas prácticas de manipulación.
- Seguridad y salud laboral en la planta de envasado.
- Sistemas de control y vigilancia de la planta de envasado.
- Aplicación de la normativa medioambiental al proceso de envasado.

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 cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

1.2. Situación profesional 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 UC0301_2: Verificar y conducir las operaciones de envasado de azúcar, 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 efectuar el envasado de azúcar desensilado, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales, así como las de seguridad alimentaria. Esta situación comprenderá las siguientes actividades con los aspectos que en ellas se describen:

1. Comprobar el funcionamiento de los equipos de envasado, efectuando su limpieza.
2. Preparar los diferentes tipos de consumibles relacionados con el envasado, interpretando las especificaciones del envasado y detectando posibles anomalías en el funcionamiento de los equipos de envasado.
3. Envasar azúcar, manejando las máquinas de ensacado y empaquetado.
4. Envasar azúcar, manejando la máquina de carga a granel y la paletizadora.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamiento y materiales requeridos para las operaciones de elaboración de azúcar.



- 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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Rigor en la comprobación de la limpieza de los equipos de envasado de azúcar.</i>	<ul style="list-style-type: none">– Identificación de todos los componentes del equipo de envasado de azúcar.– Preparación de los equipos de envasado de azúcar, de acuerdo con el programa de producción establecido.– Cambios de utillaje (moldes, cuchillas, cilindros) especificados en las instrucciones de trabajo.– Verificación del estado de limpieza del equipo y corrección en caso de encontrarse anomalías. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Idoneidad en la preparación de los diferentes tipos de consumibles relacionados con el envasado, interpretado de especificaciones y detectando posibles anomalías en el funcionamiento de los equipos de envasado.</i>	<ul style="list-style-type: none">– Comprobación de la disposición y adecuación de los materiales de envasado de azúcar, retirando los que no cumplan las especificaciones.– Interpretación de forma autónoma de las especificaciones de envasado, según el producto a procesar.– Aplicación de medidas correctoras en el envasado de azúcar, en caso de anomalías. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Eficacia en el envasado de azúcar, manipulando manejando las máquinas de ensacado y empaquetado.</i>	<ul style="list-style-type: none">– Desembalado de los sacos, comprobando el estado de los mismos.– Manejo del dosificador de azúcar sin derramar en el acoplamiento con el saco.– Verificación en báscula el peso correcto del saco.– Manipulación de la máquina de coser, cerrando el saco herméticamente y sin desgarros.



	<ul style="list-style-type: none">– Verificación de que la bobina de papel de la máquina de empaquetado contiene las especificaciones del fabricante.– Ubicación de la bobina y de la cola de pegado en su emplazamiento.– Manipulación de la máquina sin producir atascos de paquetes.– Verificación del peso de cada lote empaquetado, rectificando en su caso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Eficacia en el envasado de azúcar, manejando la máquina de carga a granel y la paletizadora.</i>	<ul style="list-style-type: none">– Control de los datos de la orden de carga.– Verificación del certificado de limpieza de la cisterna y comprobación visual de la misma.– Acoplamiento de manguera de descarga sin derramar azúcar.– Precintado de la cisterna.– Manejo de la paletizadora teniendo en cuenta todas sus fases: <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<i>Cumplimiento de la Normativa de calidad Alimentaria.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<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>

Escala A

4	<i>Detecta el estado de limpieza y realiza los diferentes tipos de limpieza del equipo de envasado de azúcar en función de su estado, preparando los equipos de envasado, efectuando con soltura los cambios de utillaje cuando sea necesario.</i>
3	<i>Detecta el estado de limpieza y realiza los diferentes tipos de limpieza del equipo de envasado de azúcar, pero con pequeños fallos, en función de su estado, preparando los equipos de envasado, efectuando los cambios de utillaje cuando sea necesario.</i>
2	<i>Detecta el estado de limpieza y realiza los diferentes tipos de limpieza del equipo de envasado de azúcar, pero con grandes fallos, en función de su estado, preparando los equipos de envasado, efectuando los cambios de utillaje cuando sea necesario.</i>
1	<i>No detecta el estado de limpieza y realiza los diferentes tipos de limpieza del equipo de envasado de azúcar, y no realiza ninguna función.</i>



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

Escala B

4	<i>Control de los materiales empleados en el envasado de azúcar tipo y calidad del material, retirando los no conformes e interpretando las especificaciones de envasado, detectando de forma autónoma anomalías en los equipos de envasado y aplicando las correspondientes medidas correctoras.</i>
3	<i>Control de los materiales empleados en el envasado de azúcar: tipo y calidad del material, retirando los no conformes e interpretando las especificaciones de envasado, detectando de forma autónoma anomalías en los equipos de envasado y aplicando las correspondientes medidas correctoras, pero con pequeños fallos.</i>
2	<i>Control de los materiales empleados en el envasado de azúcar: tipo y calidad del material, retirando los no conformes e interpretando las especificaciones de envasado, detectando de forma autónoma anomalías en los equipos de envasado y aplicando las correspondientes medidas correctoras, pero con grandes fallos.</i>
1	<i>Control de los materiales empleados en el envasado de azúcar: tipo y calidad del material, no retirando los no conformes, no interpretando las especificaciones de envasado, no detectando de forma autónoma anomalías en los equipos de envasado y aplicando las correspondientes medidas correctoras.</i>

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

Escala C

4	<i>Manejo del dosificador de azúcar, sin producir derramamientos; verificación sistemática en báscula del peso del saco, cerrando herméticamente sin desgarros; verificación sistemática de la de los datos aportados por el fabricante en la bobina de papel de la empaquetadora; ubicación eficiente de la bobina y de la cola de pegado en su emplazamiento, verificando con exhaustividad el peso de cada lote. Manipulación de la empaquetadora sin producir atascos.</i>
3	<i>Manejo del dosificador de azúcar sin producir derramamientos significativos; Verificación en báscula del peso del saco, cerrando sin desgarros; verificación de la presencia de los datos aportados por el fabricante en la bobina de papel de la empaquetadora; ubicación de la bobina y de la cola de pegado en su emplazamiento, con pequeños fallos, verificando el peso de cada lote. Manipulación de la empaquetadora sin producir atascos.</i>



2	<i>Manejo del dosificador de azúcar sin producir derramamientos significativos; Verificación en báscula del peso del saco, cerrando sin desgarros; verificación de la presencia de los datos aportados por el fabricante en la bobina de papel de la empaquetadora; ubicación de la bobina y de la cola de pegado en su emplazamiento, con grandes fallos, verificando el peso de cada lote. Manipulación de la empaquetadora produciendo atascos.</i>
1	<i>Manejo del dosificador de azúcar sin producir derramamientos de azúcar; verificación incorrecta en báscula del peso del saco, cerrando sin desgarros; verificación de los datos aportados por el fabricante en la bobina de papel de la empaquetadora; no ubica en su emplazamiento la bobina ni la cola de pegado, pero verifica el peso de cada lote; manipulación de la empaquetadora sin producir atascos.</i>

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

Escala D

4	<i>Control de los datos de la orden de carga de azúcar a granel; verificación sistemática del certificado de limpieza de la cisterna y comprobación visual de la misma y su precintad; acoplamiento de la manguera de descarga sin producir derrames de azúcar; manejo con eficacia de la paletizadora.</i>
3	<i>Control de los datos de la orden de carga de azúcar a granel; verificación suficiente del certificado de limpieza de la cisterna y comprobación visual de la misma y su precintado; acoplamiento de la manguera de descarga produciéndose derrames de azúcar poco significativos; manejo suficiente de la paletizadora.</i>
2	<i>Control de los datos de la orden de carga de azúcar a granel; verificación suficiente del certificado de limpieza de la cisterna y comprobación visual de la misma y su precintad; acoplamiento de la manguera de descarga produciéndose derrames de azúcar poco significativos; manejo incorrecto de la paletizadora con desgarros en el plástico y falta de identificación del lote.</i>
1	<i>Escaso control de los datos de la orden de carga de azúcar a granel; verificación insuficiente del certificado de limpieza de la cisterna y comprobación visual de la misma pero no de su precintado; acoplamiento incorrecto de la manguera de descarga produciendo derrames de azúcar significativos; manejo incorrecto de la paletizadora con desgarros en el plástico y falta de identificación del lote.</i>

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



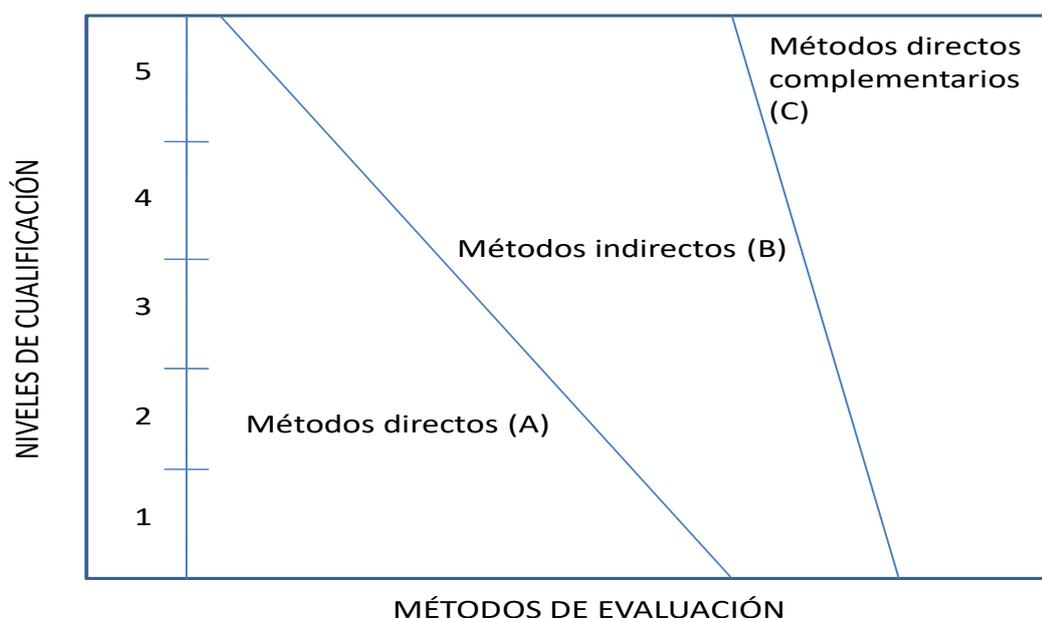
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a 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 verificar y conducir de las operaciones de embasado de azúcar, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel “2” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, 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 recomienda utilizar al menos tres tipos de envases (saco, paquete y envase de granel), para el envasado del azúcar.
 - Para la realización de las limpiezas necesarias, se dispondrá de los utensilios y productos de limpieza utilizados habitualmente en las plantas de producción y envasado de azúcar.