



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

**“ECP0304_2: Conducir y controlar las operaciones de envasado y
 acondicionamiento de productos lácteos”**



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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0304_2: Conducir y controlar las operaciones de envasado y acondicionamiento de productos lácteos.

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 (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) 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 conducción y control de las operaciones de envasado y acondicionamiento de productos lácteos, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.



1. Preparar los materiales y equipos específicos de envasado y acondicionado para evitar interrupciones del proceso, según las prescripciones establecidas en los manuales de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable.

- 1.1 Las máquinas y equipos requeridos en el envasado, embalaje y acondicionamiento de productos lácteo se preparan, regulándolos hasta alcanzar la sincronización y el ritmo requeridos por las instrucciones de producción.
- 1.2 Las máquinas y equipos se acondicionan, regulando los parámetros para su funcionamiento y, en su caso, cargando y verificando el programa o menú, según las especificaciones de trabajo, cubriendo las necesidades de la producción.
- 1.3 Los elementos de control requeridos (scadas de conducción del proceso, entre otros) se preparan previo ajuste de los mismos, siguiendo los procedimientos de la ficha técnica, así como las medidas de las variables, controlan y/o reajustando en el caso requerido para evitar desviaciones en la fase de producción.
- 1.4 El suministro de los consumibles (botellas, tapones, cápsulas, etiquetas y otras) se solicita al almacén según el ritmo de producción.
- 1.5 Los recipientes o materiales de envasado (vidrio, plástico, metal, laminado plástico, complejos de papel y cartón, entre otros) se comprueban, verificando que están dispuestos y son los requeridos al lote y producto correspondientes.
- 1.6 Los productos a envasar se comprueban, verificando si son conformes respecto a las características, y están preparados para ser envasados.
- 1.7 Las etiquetas y otros materiales se comprueban, verificando que son las requeridas al producto y que las inscripciones de identificación se corresponden con el lote a procesar.
- 1.8 La limpieza de los envases no formados "in situ" se realiza en las condiciones marcadas por las especificaciones de trabajo.
- 1.9 Los materiales de desecho se comprueban, verificando que se trasladan para su reciclaje o tratamiento en la forma y al lugar requerido.

2. Conducir los procesos de envasado, embalaje y acondicionamiento posterior de los productos lácteos obtenidos para que cumplan con lo establecido en el proceso productivo, respecto al llenado, dosificación de producto y cerrado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

- 2.1 La formación de los envases confeccionados "in situ" o los envases que se aportan a la instalación se supervisan, verificando que cumplen las especificaciones establecidas.
- 2.2 El llenado de recipientes (botellas, tarrinas u otros) se controla, verificando que transcurre según lo requerido, mediante el sistema de regulación y contabilización correspondiente.
- 2.3 Las características de los productos lácteos y parámetros del proceso se comprueban, verificando que cumplen las especificaciones requeridas y existe correspondencia entre el envase y el producto.
- 2.4 El envasado aséptico de ultrapasteurizado de larga vida se controla, verificando que se realiza en las condiciones requeridas de esterilidad por removido mediante, corriente de aire caliente y que la hermeticidad, en



- envases en tetrabrik, cumple con los requerimientos del proceso productivo, subsanando anomalías, ante posibles desviaciones del proceso detectadas.
- 2.5 El envasado higiénico en cabina laminar se controla, verificando que se utilizan frascos de vidrio autoclavados y que se lleva cabo, según lo requerido, respecto a caudal y condiciones higiénicas.
 - 2.6 La dosificación del producto se verifica, mediante muestreo y pesado posterior, controlando que permanece dentro de los límites establecidos.
 - 2.7 El cerrado y sellado del envase se comprueba, verificando mediante muestreo que se ajusta a lo especificado para cada producto al manual de procedimiento y plan de calidad.
 - 2.8 Las etiquetas se comprueban, verificando que la adherencia al envase sea en la forma y lugar requeridos y contiene la leyenda para su identificación y control.
 - 2.9 El producto envasado se traslada en la forma y al lugar establecido en función de los procesos o almacenamientos posteriores.
 - 2.10 Los materiales y productos consumidos se contabilizan a lo largo del proceso de envasado, disponiendo los sobrantes para su utilización; modificando, en su caso, las solicitudes de suministros.

3. Efectuar el control de calidad de los productos lácteos en el envasado y embalaje para asegurar que se efectúa dentro de los límites requeridos de calidad y rendimiento, cumpliendo la normativa aplicable.

- 3.1 Las características del ambiente o atmósfera de envasado se comprueban, verificando que se mantienen dentro de los niveles marcados en las instrucciones de la operación.
- 3.2 Los datos de trazabilidad se comprueban, verificando que se corresponden con el producto envasado y los productos "no conformes" se separan y direccionan según las normas establecidas.
- 3.3 La toma de muestras del producto se lleva a cabo mediante campana de flujo laminar, para recogida higiénica de muestras, en los puntos asignados para control de calidad, con el material requerido; identificando y codificando la muestra para su correspondencia con el lote de producto y su traslado al laboratorio.
- 3.4 Los ratios de rendimiento del envasado se controlan, verificando que se mantienen dentro de los márgenes previstos en las instrucciones de trabajo y en situaciones de incidencia o de desviación; se aplican las medidas correctoras establecidas para restablecer el equilibrio o parar el proceso, solicitando, en su caso, asistencia técnica.
- 3.5 El embalaje en caja de cartón se efectúa, mediante los mecanismos indicados, cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.6 La información del proceso de envasado y embalaje relativa a los resultados del trabajo, incidencias producidas y medidas correctoras, referencias de materiales y productos utilizados se registra en los soportes 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 los elementos de la competencia del ECP0304_2: Conducir y controlar las operaciones de envasado y acondicionamiento de productos lácteos. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo.

1. Envasado: características de los materiales de envasado de productos lácteos.

- Estándares de envasado de los productos lácteos: especificaciones, tolerancias, niveles de rechazo. Características de los materiales.
- Controles microbiológicos y físico-químicos y de calidad en postres lácteos. Tipos y características de los materiales de envasado.
- Preformado y formado "in situ".
- Interacción entre el envase y el alimento: Permeabilidad. Migración de sustancias. Cierres y materiales de sellado: aluminio, tapones.
- Complejos: mix de papel-plástico.
- Tipos de envases: metálicos, plástico, cartón. Formado "in situ": potes, botellas, bolsas. Plástico termoformado.
- Cartón sellado.
- Cierres de cápsulas y materiales de sellado. Complejos (mix de papel-plástico); aluminio. Tapones: tipos.

2. Envasado, embalaje y acondicionamiento posterior de productos lácteos.

- Normativa aplicable del envasado, embalaje y acondicionamiento. Trazabilidad de cada palé. Señales y códigos.
- Conducción de una línea de envasado, embalaje y acondicionamiento: calidad. Puntos críticos de envasado, embalaje y acondicionamiento.
- Controles automáticos o manuales: de embalajes; de producto. Mantenimiento: preventivo; correctivo; de primer nivel. Responsabilidad. Producción: planificación: limpiezas y conducción de máquinas.
- Abastecimiento de materiales: órdenes de abastecimiento y flujos de suministros. Envasadoras. Tipos: Por el ambiente: atmósfera y vacío, atmósfera modificada.
- Envasadoras en función de la durabilidad del producto: ultralimpias y asépticas. Por la tecnología: por lote o continuas.
- Asépticas. Productos de larga duración (UHT). Rotativas; Lineales.
- Empaquetadoras: características. Paletizadoras.
- Máquinas e instalaciones auxiliares.
- Decoración y acondicionamiento: etiquetas, materiales de papel, plástico. Encoladas adhesivas. Tipos y ubicación.
- Sleever retraído. Materiales plásticos. Pintado (offset).



- Grabado del plástico con molde.
- Principales materiales y tipos de acondicionamiento de productos lácteos.

3. Calidad y rendimiento en el proceso de envasado de productos lácteos.

- Autocontrol de calidad en el envasado de productos lácteos. Estándares de envasado de los productos lácteos. Especificaciones: tolerancias.
- Niveles de rechazo.
- Pruebas de materiales de productos lácteos. Control de envases de productos lácteos. Control de llenado y peso.
- Detección y control de metales y cuerpos extraños. Control de cierres.
- Toma de muestras de productos lácteos: codificación de la muestra. Identificación de los puntos especificados para la toma de muestra. Traslado al laboratorio de la muestra.
- Ensayos físico-químicos: (pH, grasa, extracto seco, viscosidad, entre otros). Controles microbiológicos.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

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

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 del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la



práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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 ECP0304_2: Conducir y controlar las operaciones de envasado y acondicionamiento de productos lácteos, 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 o controlar el envasado de un determinado producto lácteo 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. Preparar los materiales y equipos para realizar un proceso de envasado de un producto lácteo.
2. Ejecutar o controlar el proceso de envasado y acondicionado de un producto lácteo.

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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Adecuación en la preparación del proceso y de los materiales y equipos para el envasado de un producto lácteo.</i>	<ul style="list-style-type: none">-Acondicionamiento, regulación y/o programación de máquinas y equipos.- Formación de envases o comprobación de la disponibilidad de los mismos.- Aprovisionamiento de consumibles (tapones, capsulas, etiquetas, papeles).- Verificación y comprobación del etiquetado o rotulado.- Conformidad de los productos a envasar. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Rigor en el control del proceso de envasado y acondicionado de un producto lácteo.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Dosificación de producto y llenado de recipientes.- Cerrado y sellado de envases.- Higiene o asepsia del proceso.- Etiquetado o leyenda de identificación.- Traslado de los productos envasados o embalados al lugar requerido y con los medios idóneos.- Registro de la información del proceso e incidencias producidas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de calidad alimentaria en la industria láctea.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Normativa alimentaria de carácter general.- Cumplimiento de la normativa específica sobre productos lácteos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Cumplimiento de la normativa de higiene y seguridad en el trabajo.

El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.

Escala A

5	<i>Se preparan, regulan y programan en su caso, los parámetros en máquinas y equipos de envasado, de acuerdo a las especificaciones de trabajo y al ritmo y necesidades de producción, se verifica el cumplimiento de las especificaciones establecidas, disposición y en el estado de los recipientes o materiales de envasado, se contrasta el suministro de consumibles para el proceso, solicitando en su caso la reposición, se comprueba que las etiquetas o inscripciones de identificación se corresponden con el lote a procesar, se verifica que las características de los productos a envasar es conforme a las especificaciones requeridas.</i>
4	<i>Se preparan, regulan y programan en su caso, los parámetros en máquinas y equipos de envasado, de acuerdo a las especificaciones de trabajo y al ritmo y necesidades de producción, se verifica el cumplimiento de las especificaciones establecidas en la formación, disposición y en el estado de los recipientes o materiales de envasado, no se contrasta el suministro de consumibles para el proceso, se comprueba que las etiquetas o inscripciones de identificación se corresponden con el lote a procesar, se verifica que las características de los productos a envasar es conforme a las especificaciones requeridas.</i>
3	<i>Se preparan, regulan y programan en su caso, los parámetros precisos en máquinas y equipos de envasado, de acuerdo a las especificaciones de trabajo y al ritmo y necesidades de producción, no se verifica el cumplimiento de las especificaciones establecidas en la formación, disposición y en el estado de los recipientes o materiales de envasado, no se contrasta el suministro de consumibles para el proceso, se comprueba que las etiquetas o inscripciones de identificación se corresponden con el lote a procesar, se verifica que las características de los productos a envasar es conforme a las especificaciones requeridas.</i>
2	<i>Se preparan, regulan y programan en su caso, los parámetros precisos en máquinas y equipos de envasado de acuerdo a las especificaciones de trabajo y al ritmo y necesidades de producción, no se verifica adecuadamente el cumplimiento de las especificaciones establecidas en la formación, disposición y en el estado de los recipientes o materiales de envasado, no se contrasta el adecuado suministro de consumibles necesarios para el proceso, no se comprueba que las etiquetas o inscripciones de identificación se corresponden con el lote a procesar o no se verifica que las características de los productos a envasar es conforme a las especificaciones requeridas.</i>
1	<i>No se preparan ni regulan o programan en su caso, los parámetros precisos en máquinas y equipos de envasado de acuerdo a las especificaciones de trabajo y al ritmo y necesidades de producción, no se verifica adecuadamente el cumplimiento de las especificaciones establecidas en la formación, disposición y en el estado de los recipientes o materiales de envasado, no se contrasta el adecuado suministro de consumibles necesarios para el proceso, no se comprueba que las etiquetas o inscripciones de identificación se corresponden con el lote a procesar o no se verifica que las características de los productos a envasar es conforme a las especificaciones requeridas.</i>



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

Escala B

5

Para el control del proceso de envasado y acondicionado de un producto lácteo se regula la dosificación de producto o llenado de recipientes y contabiliza, según lo requerido en el manual de procedimiento, se comprueba, mediante muestreo, que el cerrado y sellado del envase se ajusta a lo especificado en el manual de procedimiento, se controla que el envasado higiénico o aséptico se realiza en las condiciones de esterilidad requeridas en el proceso productivo, se verifica que las etiquetas están correctamente adheridas o los rótulos marcados y conteniendo la identificación idónea para su identificación y control, se traslada el producto envasado en la forma y lugar establecido en función del proceso o almacenamiento posterior y se registra la información del proceso de envasado en el soporte y con el detalle requerido.

4

Para el control del proceso de envasado y acondicionado de un producto lácteo se regula la dosificación de producto o llenado de recipientes y contabiliza, según lo requerido en el manual de procedimiento, se comprueba, mediante muestreo, que el cerrado y sellado del envase se ajusta a lo especificado en el manual de procedimiento, se controla que el envasado higiénico o aséptico se realiza en las condiciones de esterilidad requeridas en el proceso productivo, se verifica que las etiquetas están correctamente adheridas o los rótulos marcados y conteniendo la identificación idónea para su identificación y control, se traslada con algunos fallos el producto envasado en la forma y lugar establecido en función del proceso o almacenamiento posterior y se registra la información del proceso de envasado en el soporte y con el detalle requerido.

3

Para el control del proceso de envasado y acondicionado de un producto lácteo se regula la dosificación de producto o llenado de recipientes y contabiliza, según lo requerido en el manual de procedimiento, se comprueba, mediante muestreo, que el cerrado y sellado del envase se ajusta a lo especificado en el manual de procedimiento, se controla que el envasado higiénico o aséptico se realiza en las condiciones de esterilidad requeridas en el proceso productivo, se verifica que las etiquetas están correctamente adheridas o los rótulos marcados y conteniendo la identificación adecuada para su identificación y control, se traslada, cometiendo algunos fallos, el producto envasado en la forma y lugar establecido en función del proceso o almacenamiento posterior y no se registra adecuadamente la información del proceso de envasado en el soporte y con el detalle requerido.

2

No se controla que la dosificación de producto o llenado de recipientes se regula y contabiliza según lo requerido, o no se comprueba, que el cerrado y sellado del envase se ajusta a lo especificado en el manual de procedimiento, se controla que el envasado higiénico o aséptico se realiza en las condiciones de esterilidad requeridas en el proceso productivo, o no se verifica que las etiquetas están correctamente adheridas o los rótulos marcados y conteniendo la identificación adecuada para su identificación y control, se traslada, cometiendo algunos fallos, el producto envasado en la forma y lugar establecido en función del proceso o almacenamiento posterior y no se registra adecuadamente la información del proceso de envasado en el soporte y con el detalle requerido.

1

No se controla que la dosificación de producto o llenado de recipientes se regula y contabiliza según lo requerido, o no se comprueba, que el cerrado y sellado del envase se ajusta a lo especificado en el manual de procedimiento, no se controla que el envasado higiénico o aséptico se realiza en las condiciones de esterilidad requeridas en el proceso productivo, o no se verifica que las etiquetas están correctamente adheridas o los rótulos marcados y conteniendo la identificación adecuada para su identificación y control, se traslada, cometiendo algunos fallos, el producto envasado en la forma y lugar establecido en función del proceso o almacenamiento posterior y no se registra adecuadamente la información del proceso de envasado en el soporte y con el detalle requerido.



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

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

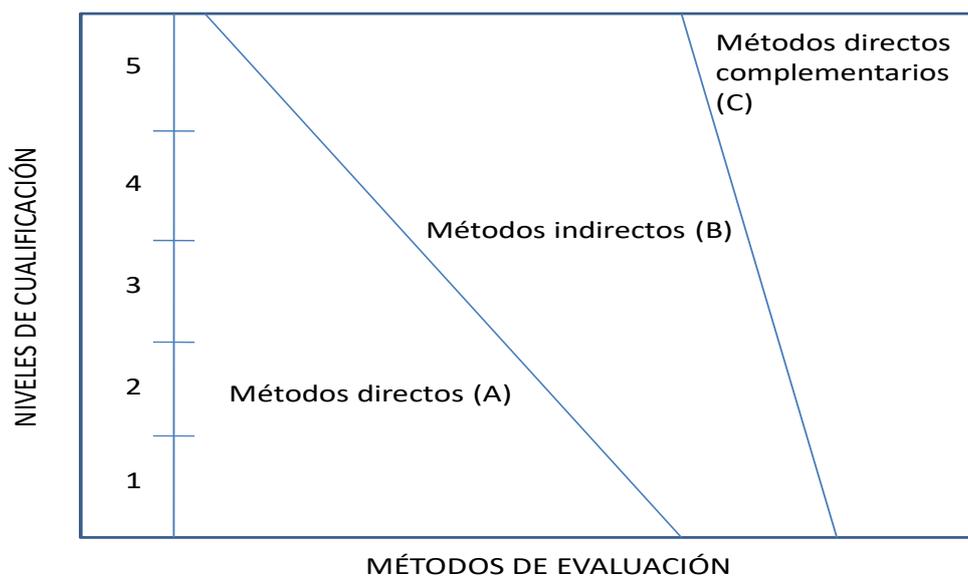
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 del ECP. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

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

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



2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la conducción y control de las operaciones de envasado y acondicionamiento de productos lácteos, 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 el ECP, 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 los elementos de la competencia 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) Este Estándar de Competencias Profesionales 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, proponer al candidato el envasado aséptico de un producto de larga vida que exija el cumplimiento de los requerimientos de este proceso productivo.
 - Si no se considera necesario someter al sujeto a la situación de evaluación de forma completa, podrá realizarse una evaluación de alguna de las actividades de esta situación, situando al candidato en un determinado momento del proceso de envasado.
 - Con la finalidad de acortar los tiempos de aplicación de esta situación de evaluación se procurará solicitar el envasado de un producto lácteo con procesos de envasado cortos.