



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 EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES**

**“ECP0546\_1: Realizar operaciones de limpieza y de higiene general en equipos e instalaciones y de apoyo a la protección ambiental en la industria alimentaria”**



## 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 ECP0546\_1: Realizar operaciones de limpieza y de higiene general en equipos e instalaciones y de apoyo a la protección ambiental en la industria alimentaria, según las instrucciones recibidas.

### 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 realización de la limpieza y de higiene general en equipos e instalaciones y de apoyo a la protección ambiental en la industria alimentaria, 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. Realizar tareas rutinarias de limpieza y desinfección general de áreas de trabajo, instalaciones, maquinaria y equipos de la industria alimentaria para mantenerlas operativas en el procesamiento y elaboración de alimentos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y seguridad alimentaria, siguiendo instrucciones.**

- 1.1 Los productos de higiene y desinfección, previamente preparados, se utilizan, siguiendo lo establecido en las instrucciones de trabajo.
- 1.2 Los equipos y útiles de higiene asignados se utilizan, según instrucciones y procedimientos establecidos.
- 1.3 Los procedimientos de limpieza, manuales o con máquinas se aplican, de acuerdo con las especificaciones, frecuencia e instrucciones recibidas.
- 1.4 El control y mantenimiento de los equipos automáticos de limpieza y de los procesos CIP se efectúa, según instrucciones.
- 1.5 Los parámetros ambientales y de mantenimiento de propiedades se controlan en las salas limpias o salas blancas en el procesamiento de alimentos, cuando las hubiera, siguiendo instrucciones.
- 1.6 Las señalizaciones de las operaciones a realizar o realizadas se efectúan así como la comprobación del funcionamiento de dispositivos de alarma o aviso de equipos, cuando se requiera.
- 1.7 Los registros del manual de autocontrol relativos a la ejecución de las operaciones de limpieza e higienización se cumplimentan según indicaciones.
- 1.8 La normativa aplicable de seguridad e higiene alimentaria se cumple, así como la aplicación de las guías de prácticas de higiene.

**2. Contribuir a la realización de las operaciones de recogida, depuración y vertido de residuos para garantizar el cumplimiento de la normativa aplicable en materia de gestión de residuos.**

- 2.1 Los distintos tipos de residuos o desperdicios generados en el proceso productivo se recogen, según indicaciones y siguiendo los procedimientos establecidos para ello.
- 2.2 La ubicación o almacenamiento de los residuos se realiza en el lugar específico y de la forma establecida, según la normativa aplicable.
- 2.3 El proceso de depuración, se vigila en lo relativo al funcionamiento de equipos y a condiciones de depuración de residuos, según instrucciones recibidas.
- 2.4 La toma de muestras de carácter rutinario se realiza en la forma, puntos y cuantía indicados, de acuerdo con el procedimiento establecido.



- 2.5 Los registros del manual de autocontrol relativos a la gestión de residuos se cumplimentan, según las indicaciones recibidas.

**3. Realizar las operaciones de mantenimiento de primer nivel y limpieza de equipos, utillajes e instalaciones, utilizados en la limpieza e higienización para dejarlos operativos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y seguridad alimentaria, siguiendo instrucciones.**

- 3.1 Las instalaciones, equipos y utillaje se comprueban después de efectuada la limpieza, verificando que no quedan restos de suciedad, ni alimentos.
- 3.2 El equipo y útiles de limpieza se dejan en estado de uso, efectuando la limpieza de los mismos, comprobando que se encuentran operativos y en caso contrario se procede a sustituirlos.
- 3.3 Los productos y materiales utilizados se depositan en el lugar establecido, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y seguridad alimentaria.
- 3.4 Los equipos, máquinas y utillaje utilizados en las operaciones de limpieza e higienización se mantienen, mediante operaciones sencillas en primer nivel, según instrucciones.
- 3.5 El área de trabajo se mantiene libre de elementos que puedan resultar peligrosos, contaminar o dañar los productos alimentarios.
- 3.6 Las posibles deficiencias detectadas que impliquen riesgos sanitarios a las personas o a los productos alimentarios se notifican al superior.

**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 ECP0546\_1: **Realizar operaciones de limpieza y de higiene general en equipos e instalaciones y de apoyo a la protección ambiental en la industria alimentaria**, según las instrucciones recibidas. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Normas y prácticas de higiene en la industria alimentaria según normativa aplicable.**

- Normativa sobre manipulación de alimentos.
- Medidas de higiene y aseo personal en la industria alimentaria.
- Ropa de trabajo y equipos de protección individual.
- Actitudes y hábitos higiénicos.



- Requisitos y prohibiciones en la industria alimentaria.
- Alteraciones y contaminación de los alimentos.
- Fuentes, causas y tipos de contaminación.
- Factores que determinan el desarrollo de microorganismos en los alimentos:
  - bacterias
  - virus
  - parásitos
  - mohos
- La limpieza de las instalaciones de las industrias alimentarias como punto de control crítico del sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC).
- Requisitos higiénico-sanitarios específicos de los diferentes tipos de instalaciones de elaboración de alimentos:
  - cárnicas
  - conservas
  - lácteos
  - panificables
  - bebidas

## **2. Productos utilizados para la limpieza e higienización en las industrias alimentarias**

- Estudio del pH:
  - ácidos
  - neutros
  - alcalinos
  - disolventes
- Propiedades del agua:
  - pH
  - microorganismos
  - corrosión
  - alcalinidad
  - dureza
  - potabilidad
  - índice de Langelier.
- Detergentes:
  - neutros
  - amoniacados
  - desengrasantes.
- Desinfectantes:
  - cloro activo
  - compuestos de amonio cuaternario
  - aldehídos
  - peróxidos
  - productos de descomposición bioquímica.
- Insecticidas y raticidas en la industria alimentaria.
- La dosificación de productos.
- Tipos de dosificaciones.
- Etiquetas de los productos.
- Contenido de las etiquetas.
- Pictogramas referentes al tipo de superficies y al método de utilización.
- Los productos y la corrosión de los equipos:
  - aleaciones de aluminio
  - aceros inoxidables



- materiales plásticos.
- Normativa aplicable sobre biocidas autorizados para la industria alimentaria.
- Condiciones y lugares de almacenamiento y colocación de los productos de limpieza.

### **3. Equipamiento: utensilios y maquinaria de higienización**

- Utensilios:
  - Bayetas, estropajos, cepillos, haraganes, pulverizadores, recogedores, fregonas y mopas de fregado, cubos.
- Maquinaria:
  - barredoras-fregadoras automáticas, máquinas a presión, máquinas de vapor, máquinas generadoras de espuma, aspirador de filtro total, generadores de ozono. Uso y aplicaciones.
  - Disposición y colocación de los utensilios y maquinaria de limpieza.
- Procesos y procedimientos de limpieza, desinfección e higienización:
  - Residuos y contaminantes de la industria alimentaria.
- El plan de higiene y saneamiento según instalaciones, dependencias, superficies, utensilios o maquinaria. Procesos CIP y SIP.
- Círculo de Sinner: tiempo, temperatura, acción mecánica y producto químico.
- Los procedimientos operacionales de estándares de limpieza y desinfección:
  - manual, con fregadora automática, con máquina de espuma, con máquina a presión, con máquina a vapor, con sistema CIP y con ozono. Validación y verificación.
- Fases del proceso de limpieza y desinfección: prelavado, limpieza, enjuague intermedio, desinfección y enjuague final.
- La esterilización. Generalidades y métodos.
- Acciones especiales de higienización:
  - desinsectación y desratización, medidas preventivas y planes CIP.
- Origen y características de los vertidos de las distintas industrias alimentarias.
- Normativa en materia de residuos.
  - Subproductos, derivados y desechos.

### **4. Tratamiento de residuos según normativa aplicable**

- Recogida selectiva de residuos.
- Sistemas de depuración de vertidos.
  - Normativa aplicable. Toma de muestras de residuos.
- Gestión administrativa de residuos peligrosos.
- Agentes y factores de impacto ambiental de la industria alimentaria:
  - emisiones a la atmósfera, otro tipo de contaminaciones.
- Herramientas de gestión medio-ambiental.
- Ahorro hídrico y energético. Alternativas energéticas.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

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



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

## **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 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 del "ECP0546\_1 "Realizar operaciones de limpieza y de higiene general en equipos e instalaciones y de apoyo a la protección ambiental en la industria 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 limpiar las áreas de trabajo, maquinaria y equipos de la industria alimentaria recogiendo residuos y desperdicios almacenándolos o depurándolos según instrucciones de trabajo. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Limpiar instalaciones, equipos y utensilios utilizados en una industria alimentaria para la elaboración de alimentos mediante la utilización de equipos manuales o a través de módulos de limpieza automáticos.



2. Recoger residuos derivados de la elaboración y procesamiento de alimentos y almacenarlos en el lugar específico siguiendo instrucciones y normativa.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de instalaciones, maquinaria y equipos de la industria alimentaria después de haber sido utilizados y con residuos propios del proceso de elaboración seguido, necesarios para la realización de la situación profesional de evaluación, así como equipos, utillaje y productos de limpieza y equipos de protección individual (EPIs) adecuados, adaptados al tejido productivo de la región.
- 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 y eficacia en la limpieza y desinfección de instalaciones, equipos y utensilios en la industria alimentaria.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de equipos, utillaje y materiales de limpieza en la industria alimentaria, siguiendo instrucciones.</li><li>- Colocación para la limpieza de mecanismos y mandos en instalaciones, equipos y maquinaria.</li><li>- Utilización de equipos, utillaje y productos en la secuencia adecuada de acuerdo al proceso establecido.</li><li>- Comprobación de que no quedan restos o suciedad.</li><li>- Adecuación del lugar donde se colocan los materiales y productos de limpieza, según instrucciones y normativa</li><li>- Optimización en la utilidad del tiempo, respecto al trabajo a efectuar.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>



<i>Adecuación en el proceso de recogida de residuos de la industria alimentaria y cumplimiento de la normativa en la ubicación y almacenamiento de los mismos.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de los residuos o desperdicio de la industria alimentaria, siguiendo instrucciones.</li><li>- Separación de los residuos en función de sus características, siguiendo instrucciones.</li><li>- Adaptación de los medios utilizados para la manipulación, recogida o transporte de los residuos.</li><li>- Almacenamiento de residuos recogidos, siguiendo instrucciones.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales en la industria alimentaria.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Aplicación de la normativa en las actividades de limpieza en la industria alimentaria.</li><li>- Utilización de los equipos de protección EPIS.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de las normas higiénico-sanitarias.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

4	<p><i>La limpieza de la instalación, equipos y utensilios de la industria alimentaria se efectúa minuciosamente, siguiendo instrucciones, asegurando una colocación idónea de los mecanismos y mandos, seleccionando cuidadosamente los equipos, materiales y utillaje de limpieza necesarios, utilizando los mismos con eficacia y en la secuencia requerida, comprobando la limpieza efectuada, colocando ordenadamente en el lugar requerido los productos y utensilios después de su uso y efectuando las operaciones en el tiempo estipulado.</i></p>
3	<p><i>La limpieza de la instalación, equipos y utensilios de la industria alimentaria se efectúa minuciosamente, siguiendo instrucciones, asegurando una colocación idónea de los mecanismos y mandos, seleccionando cuidadosamente los equipos, materiales y utillaje de limpieza necesarios, utilizando los mismos con eficacia y en la secuencia requerida, comprobando, con pequeños fallos la limpieza efectuada, colocando ordenadamente en el lugar requerido los productos y utensilios después de su uso y efectuando las operaciones en el tiempo estipulado.</i></p>



2	<i>La limpieza de la instalación, equipos y utensilios de la industria alimentaria se efectúa con algunos fallos sobre las instrucciones recibidas, asegurando una colocación idónea de los mecanismos y mandos, seleccionando los equipos, materiales y utillaje de limpieza necesarios, utilizando los mismos con eficacia y en la secuencia requerida, sin comprobar limpieza efectuada, colocando con algunos errores los productos y utensilios en el lugar requerido después de su uso y efectuando las operaciones en el tiempo estipulado</i>
1	<i>La limpieza de la instalación, equipos y utensilios de la industria alimentaria se efectúa con deficiencia sobre las instrucciones recibidas, no asegurando una colocación idónea de los mecanismos y mandos, seleccionando los equipos, materiales y utillaje de limpieza necesarios, utilizando los mismos con poca eficacia y sin seguir la secuencia requerida, sin comprobar que la limpieza se ha efectuado exhaustivamente, colocando con errores los productos y utensilios en el lugar requerido después de su uso y efectuando las operaciones en el tiempo superior al estipulado.</i>

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

### Escala B

4	<i>Se seleccionan todos los residuos o desperdicios a recoger de acuerdo a las instrucciones recibidas, separándolos de forma minuciosa, manipulándolos y trasladándolos, mediante los medios requeridos y almacenándolos o ubicándolos en el lugar establecido siguiendo la normativa y plan de trabajo.</i>
3	<i>Se seleccionan con pequeños fallos, todos los residuos o desperdicios a recoger de acuerdo a las instrucciones recibidas, separándolos de forma minuciosa, manipulándolos y trasladándolos, mediante los medios requeridos y almacenándolos o ubicándolos en el lugar establecido, siguiendo la normativa y plan de trabajo.</i>
2	<i>Se seleccionan con fallos todos los residuos o desperdicios a recoger de acuerdo a las instrucciones recibidas, separándolos, manipulándolos y trasladándolos mediante los medios requeridos y no almacenándolos o no ubicándolos en el lugar establecido según la normativa y plan de trabajo.</i>
1	<i>No se siguen del todo las instrucciones en la recogida y separación de los residuos o desperdicios, manipulándolos y trasladándolos incorrectamente y no almacenándolos o no ubicándolos en el lugar establecido según la normativa y plan de trabajo.</i>

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



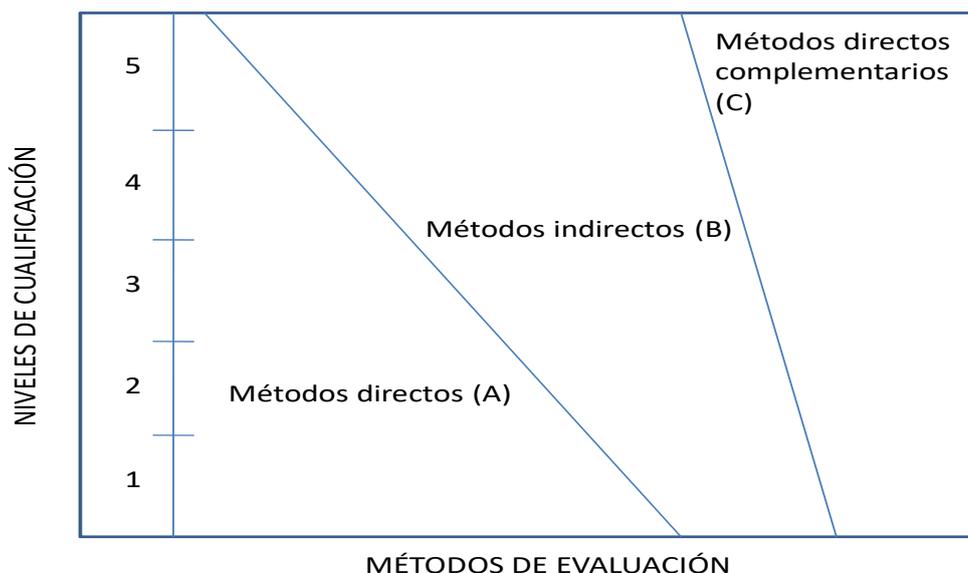
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 simulado, 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 limpieza y desinfección de instalaciones, equipos y en la recogida de residuos de la industria alimentaria, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente 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 “1” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.



- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

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

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Situar al candidato en un contexto productivo de cierta complejidad en el que sea necesaria la limpieza y desinfección de diferentes tipos de equipos y maquinaria y en el que se generen residuos de distintos tipos y naturaleza.
- Se pondrán a disposición del candidato materiales, herramientas y útiles de limpieza tanto apropiados como inapropiados con la finalidad de que el candidato elija los apropiados a la situación de limpieza y desinfección planteada.
- Igualmente para el almacenamiento de residuos y desperdicios el candidato deberá poder optar entre diferentes tipos de medios de transporte, contenedores y espacios para que elija los apropiados.