



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

“ECP0552_2: Realizar y controlar las actividades de recepción, tratamiento, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas de la industria del aceite”



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 ECP0552_2: Realizar y controlar las actividades de recepción, tratamiento, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas de la industria del aceite.

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 y control de actividades de recepción, tratamiento, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas en la industria del aceite, 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 el área de trabajo de recepción y procesado de semillas oleaginosas y materias primas grasas, para evitar contaminaciones del producto, según lo establecido en la ficha técnica cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medio ambiental y de seguridad alimentaria.

- 1.1 La información sobre, la planificación de los procedimientos de recepción y procesado de semillas y materias primas, se obtiene a partir de la ficha técnica de los diferentes productos a elaborar.
- 1.2 Las deficiencias detectadas en las condiciones higiénicas de las instalaciones y equipos de producción se corrigen por acciones preventivas y correctoras, identificando posibles peligros, biológicos y no biológicos.
- 1.3 La limpieza y desinfección de instalaciones y equipos de recepción y procesado de semillas y materias primas, se efectúa o comprueba al término o inicio de cada jornada, turno o lote, según las pautas establecidas en las fichas técnicas de producción, verificando están listos para su uso.
- 1.4 El área de limpieza de las zonas de recepción y procesado, se acota en los lugares requeridos, colocando las señales reglamentarias, de acuerdo con los requerimientos de seguridad establecidos.
- 1.5 Las máquinas, útiles, herramientas y medios de transporte internos requeridos en la recepción y procesado de semillas oleaginosas y materias primas grasas, tales como: tolvas de recepción, transportadores, básculas, limpiadoras, secaderos, silos, tolvas reguladoras, clasificadoras, cribadoras, molinos, laminadores, cocedores, granuladoras, prensas neumáticas continuas, entre otros, se preparan, regulando los elementos operadores de las mismas, según especificaciones de la ficha técnica de producción.

2. Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de recepción y procesado de semillas oleaginosas y materias primas grasas, para evitar interrupciones del proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiental.

- 2.1 El funcionamiento de los equipos y medios auxiliares requeridos en la recepción y procesado de semillas oleaginosas y materias primas grasas: primas tolvas de recepción, transportadores, básculas, limpiadoras, secaderos, silos, tolvas reguladoras, clasificadoras, cribadoras, molinos, laminadores, cocedores, granuladoras, prensas neumáticas continuas, entre otros, se comprueban, detectando posibles



- anomalías, siguiendo las pautas marcadas de mantenimiento de equipos.
- 2.2 Las posibles anomalías simples detectadas de los equipos utilizados en los procesos de recepción, tratamiento, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas se corrigen, o avisa al servicio de mantenimiento, si está fuera de su competencia, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiental.
 - 2.3 Los cambios sencillos de repuestos y funciones especificados como de primer nivel, tales como reglaje y cambios de aceite se efectúan en los equipos utilizados, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.
 - 2.4 Las operaciones referidas al mantenimiento efectuado se registran, según indicaciones del proceso productivo.

3. Controlar las actividades de recepción y procesado de semillas y materias primas grasas, para la obtención de aceites de semillas y materias grasas, respectivamente, siguiendo las prescripciones establecidas en los manuales de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable de calidad y de seguridad alimentaria.

- 3.1 El transporte y documentación de entrada de las materias primas de semillas oleaginosas y grasas se revisan ocularmente, comprobando el cumplimiento de las condiciones técnicas e higiénicas requeridas por los productos transportados, detectando posibles incidencias en el mismo.
- 3.2 Los embalajes y envases protectores de las materias primas, se comprueban, verificando el cumplimiento de las condiciones de la calidad establecidas, emitiendo un informe en caso de desviaciones.
- 3.3 Los productos recepcionados se pesan mediante básculas automatizadas, registrándose el resultado.
- 3.4 Las materias primas se controlan en una primera revisión, verificando el cumplimiento con las especificaciones del producto a procesar, en lo referente a criterios de calidad, especie, criterios físico-químicos y de otra índole, cumpliendo la normativa aplicable de calidad.
- 3.5 Las materias primas se inspeccionan en una revisión más exhaustiva, verificando el cumplimiento con los requerimientos establecidos en la documentación de recepción que acompaña a las mercancías: orden de pedido, nota de entrega, albaranes, entre otros, constatando su correspondencia con la cantidad, fecha de caducidad, daños y pérdidas, entre otros, emitiendo, en caso contrario, un informe, sobre posibles defectos.
- 3.6 Los productos recibidos se pesan en básculas automatizadas, constatando las cantidades recepcionadas y autorizando la descarga, cuando se verifique que se cumple con los requerimientos del proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.
- 3.7 La toma de muestra de las materias primas se efectúa, utilizando instrumental de toma de muestras, sondas, aparatos de comprobación



rápida de parámetros de calidad, identificando y trasladando la muestra al laboratorio, o a pruebas "in situ", según lo requerido por el departamento de calidad.

- 3.8 La entrada del suministro de las semillas y materias primas de la industria del aceite, se registra de acuerdo con el sistema establecido, efectuando las anotaciones, según lo especificado en el proceso productivo.
- 3.9 La información referente a las circunstancias e incidencias surgidas durante el transporte de las semillas y materias primas de la industria del aceite, se archiva siguiendo el protocolo establecido.

4. Efectuar las operaciones de acondicionamiento (limpieza y almacenamiento) de semillas oleaginosas y materias primas grasas, para la obtención de aceites de semillas y grasas respectivamente, según prescripciones establecidas en los manuales de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable de calidad, medio ambiental y de seguridad alimentaria.

- 4.1 Las semillas se limpian mediante separadores mecánicos, separando los restos vegetales, semillas alteradas, piedras, entre otros, siguiendo las instrucciones técnicas del procedimiento de trabajo.
- 4.2 Las semillas requeridas en la obtención de aceites se secan, según lo establecido en el procedimiento, a fin de eliminar el exceso de humedad, optimizando así las condiciones de almacenamiento, cumpliendo la normativa aplicable de calidad y de seguridad alimentaria.
- 4.3 Las semillas y materias primas grasas se identifican, determinando si son conformes respecto al lote, y están preparadas, o en su caso, mezcladas o combinadas para su procesado, cumpliendo con lo establecido en el proceso productivo.
- 4.4 Las semillas secas y materias primas grasas se ensilan o almacenan con los medios requeridos, verificando en su ubicación la fácil identificación y manipulación.
- 4.5 Los parámetros de temperatura, humedad relativa, luz y aireación, en los silos, almacenes, depósitos y cámaras, se corrigen, ante desviaciones, de acuerdo con los requerimientos o exigencias de conservación de los productos (semillas secas y materias grasa).
- 4.6 Los subproductos obtenidos, residuos y vertidos se comprueban, trasladando los que no cumplen sus especificaciones para su reciclaje o tratamiento, en la forma y al lugar señalado, cumpliendo la normativa aplicable medio ambiental.

5. Realizar los pretratamientos de las semillas oleaginosas para obtener aceites, de acuerdo con las instrucciones técnicas establecidas en los manuales de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable de calidad, medio ambiental y de seguridad alimentaria.



- 5.1 Las semillas oleaginosas (girasol, colza, entre otras), se separan de las cáscaras, mediante control del descascarillado, utilizando molinos de cilindros, de la cual se obtiene la semilla triturada, facilitando la operación de laminado, de acuerdo con las instrucciones técnicas establecidas en el procedimiento de trabajo.
- 5.2 Las semillas trituradas se calientan, mediante el paso por tubos de vapor, controlando parámetros requeridos de temperatura y tiempo, entre otros, a fin de optimizar el proceso de extracción del aceite.
- 5.3 La operación de laminado se efectúa, controlando la sincronización de los procesos productivos, siguiendo el protocolo establecido, obteniendo laminados de pequeño espesor, facilitando el proceso de extracción.
- 5.4 Las láminas de pequeño espesor se calientan, mediante vapor directo, regulando parámetros de tiempo y temperatura, entre otros, hasta alcanzar los valores establecidos en el protocolo del proceso productivo, obteniendo unos cartuchos de estructura porosa.
- 5.5 El aceite bruto de presión se obtiene, mediante prensado de las semillas tratadas, utilizando prensas neumáticas continuas, controlando parámetros de presión y temperatura, entre otros, evitando por alta temperatura un resecamiento interno de la masa que genera compactación, asegurando la máxima extracción del aceite de las semillas, dentro de los márgenes previstos en el proceso productivo.
- 5.6 Las operaciones finales de separación, vibración y filtrado, entre otros, del proceso de obtención de aceite bruto de presión, obtenido mediante el prensado, se realizan, siguiendo las instrucciones de trabajo, obteniendo un aceite con los requisitos de calidad establecidos.
- 5.7 Los residuos sólidos obtenidos tras la extracción del aceite de las semillas o los frutos oleaginosos (turtos), se acondicionan para la fase de extracción, de acuerdo con el protocolo establecido en el proceso productivo.
- 5.8 Los ratios de rendimiento se controlan, verificando su coincidencia o posible desviación con los márgenes previstos en las especificaciones de las instrucciones técnicas establecidas.
- 5.9 Los subproductos obtenidos, residuos y vertidos se revisan, trasladándose para su reciclaje o tratamiento en la forma y al lugar señalado los que no cumplen las especificaciones, cumpliendo la normativa aplicable medio ambiental.

6. Efectuar el control de calidad del proceso productivo de aceites de semillas para garantizar que se alcanzan los niveles requeridos, siguiendo protocolos establecidos, cumpliendo la normativa aplicable de calidad.

- 6.1 La toma de muestras del producto final se efectúa en el momento, lugar, forma y cuantía indicada, garantizando su inalterabilidad hasta su recepción por el laboratorio, según los protocolos establecidos para la preparación de las muestras, según lo requerido por el departamento de calidad.



- 6.2 Las pruebas, ensayos rápidos y elementales (pH, temperatura y acidez, entre otros) se llevan a cabo, utilizando el instrumental requerido (pH-metros, termómetros, material volumétrico, entre otros), actuando según los protocolos de ensayos.
- 6.3 Los resultados de las pruebas practicadas rápidas y elementales o en el laboratorio se contrastan con los valores reales, determinados por la normativa aplicable de calidad para detectar posibles deficiencias en los productos finales obtenidos.
- 6.4 El aceite obtenido de la línea de prensado se comprueba, mediante interpretación de resultados, el cumplimiento con las especificaciones preestablecidas, aplicando en situaciones de incidencia o desviación, las medidas correctivas apropiadas para restablecer el equilibrio o parar el proceso, solicitando en su caso, la asistencia técnica oportuna.
- 6.5 La información relativa a los resultados del trabajo, incidencias producidas y medidas correctivas, referencias de materiales y productos utilizados, se registra en los soportes y con el detalle indicado.

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 **ECP0552_2: Realizar y controlar las actividades de recepción, tratamiento, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas de la industria del aceite**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Organización del puesto de trabajo en los procesos de recepción, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas.

- Concepto y niveles de limpieza en la recepción, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas:
 - Medidas de higiene y seguridad en instalaciones y maquinaria.
- Tipos de limpieza:
 - Limpieza física, química, microbiológica.
- Procesos y productos de limpieza, desinfección, desinsectación y desratización
- Fases y secuencias de operaciones de limpieza.
- Soluciones de limpieza:
 - Propiedades, utilidad, incompatibilidades.
- Sistemas y equipos de limpieza.
 - Sistema CIP: técnicas de señalización y aislamiento de áreas o equipos.

2. Mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados en los procedimientos de recepción, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas.

- Maquinaria y equipos genéricos en los procedimientos de:



- Recepción, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas.
- Funcionamiento, componentes y elementos esenciales.
 - Regulación, control y seguridad.
- Anomalías más frecuentes en los procesos.
 - Dependencia y relación con las instalaciones auxiliares.
- Mantenimiento de máquinas en los procedimientos de recepción, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas:
 - Mantenimiento preventivo
 - Mantenimiento Correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
- Equipos y maquinaria básica utilizada en los procedimientos de:
 - Recepción, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas.
- Operaciones de preparación y mantenimiento de primer nivel.
- Operaciones básicas de mantenimiento de equipos de máquinas y equipos en los procedimientos de:
 - Recepción, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas.
- Puesta a punto:
 - Engrases, comprobaciones, sustitución de piezas.
- Arranque y parada.
 - Detección de anomalías.
- Partes e informes de mantenimiento.

3. Recepción, limpieza, almacenamiento y preparación de las semillas y materias primas grasas.

- Semillas oleaginosas, tipos y características.
- Materias primas para la obtención de grasas, tipos y características.
- Métodos de inspección en recepción de semillas, materias primas y transportes:
 - La inspección ocular.
- Partes, documentación y registros del transporte y la recepción de semillas y materias primas.
- Envases y embalajes para semillas y materias primas:
 - Tipos y características.
- Operaciones de pesado de productos recibidos.
- Toma de muestras de semillas y materias primas.

4. Limpieza, almacenamiento y pretratamiento de semillas y materias primas grasas.

- Operaciones de limpieza de semillas mediante separadores mecánicos.
- Procedimientos para el secado de las semillas.
- Operación de identificación, loteado y clasificación de semillas y materias primas grasas.
- Tipos de almacenamiento de semillas y materias primas.
- Control de las variables (temperatura, humedad, luz, aireación), en los procesos de almacenamiento.
- Identificación, clasificación y tratamiento de los residuos y vertidos obtenidos en los procesos de acondicionamiento.
- Pretratamiento de semillas para la obtención de aceites:
 - Operación de descascarillado de semillas: equipos y procesos habituales.



- Control del proceso de calentamiento de las semillas.
- Operación de laminado de semillas.
- Control del tiempo y la temperatura en el proceso de calentado de semillas laminadas.
- Obtención de aceite por presión de las semillas tratadas.
- Operaciones finales:
 - Separación, vibración y filtrado.
- Control y análisis del rendimiento de los procesos.
- Identificación, clasificación y tratamiento de los residuos y vertidos obtenidos en los procesos de pretratamiento.

5. Control de calidad del aceite de semillas

- Toma de muestras de las semillas, materias primas grasas y productos intermedios:
 - Instrumental de toma de muestras, sondas.
- Preparación de la muestra.
 - Métodos y procedimientos de muestreo.
- Controles básicos de:
 - pH, temperatura, acidez.
- Fundamentos y metodología de los controles básicos.
- Equipos e instrumentos de medida para los controles básicos.
 - Registro de resultados que aseguran la trazabilidad.
- Criterios de calidad.
 - Especificaciones de calidad de los productos.
- Registros de trabajo e incidencias.

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.
- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa.
- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.

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 ECP0552_2: Realizar y controlar las actividades de recepción, tratamiento, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas de la industria del aceite, 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 obtener aceite de semillas por prensado, realizando previamente el acondicionamiento de la materia prima, comprobando la calidad del aceite obtenido y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de seguridad alimentaria. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Realizar los mantenimientos de primer nivel necesarios en su puesto de trabajo.
2. Acondicionar las semillas para la obtención de aceite.
3. Obtener aceite de semillas por prensado.
4. Comprobar la calidad del aceite de semillas obtenido.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, herramientas y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.

- 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 y corrección del estado de limpieza y mantenimiento de los equipos de producción.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Obtención de la información sobre la planificación de los procedimientos de recepción y procesado de semillas y materias primas a partir de la ficha técnica.- Identificación y corrección de las deficiencias detectadas en las condiciones higiénicas y en el mantenimiento de las instalaciones y equipos de producción.- Realización de los cambios sencillos de repuestos y funciones especificados como de primer nivel, tales como reglaje y cambios de aceite, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.- Registro de las actividades de limpieza y mantenimiento realizadas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Eficacia en el acondicionamiento de las semillas para la obtención de aceite.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Regulación de equipos de acondicionamiento de semillas para la obtención de aceite.- Control de parámetros del proceso de descascarillado de las semillas.- Control de parámetros del proceso de laminado y cocción de las semillas.- Aporte de medidas correctoras ante desviaciones en el acondicionamiento.- Registro de la información del proceso productivo. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>



<p><i>Eficacia en la obtención de aceite de semillas por prensado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Regulación de equipos de prensado y filtrado de semillas.- Control de parámetros en el prensado de las semillas.- Control de la separación del aceite de semilla obtenido de los turtos.- Comprobación de los rendimientos en el proceso productivo.- Aporte de medidas correctoras ante desviaciones en el prensado.- Registro de la información del proceso productivo. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Idoneidad de las comprobaciones de la calidad del aceite de semillas obtenido.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Toma de muestras del aceite de semillas obtenido.- Calibración del instrumental de determinación de ensayos en el aceite de semillas.- Determinación de los ensayos más importantes, para determinar la calidad del aceite de semillas.- Control de la calidad, interpretando resultados obtenidos en los ensayos de aceites de semillas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de calidad alimentaria en la industria del aceite.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Cumplimiento de normativa alimentaria de carácter general.- Cumplimiento de la normativa específica sobre la obtención de aceite de semillas. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de higiene y seguridad en el trabajo</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Cumplimiento de normativa de higiene y seguridad de carácter general.- Cumplimiento de la normativa específica de higiene y seguridad en la obtención de aceite de semillas. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Se obtiene toda la información sobre la planificación de los procedimientos de recepción y procesado de semillas y materias primas a partir de la ficha técnica. Se identifican y corrigen las deficiencias detectadas en las condiciones higiénicas y en el mantenimiento de las instalaciones y equipos de producción. Se realizan los cambios sencillos de repuestos y funciones especificadas como de primer nivel, tales como reglaje y cambios de aceite, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable, a continuación se registran las actividades de limpieza y mantenimiento.</i></p>
4	<p><i>Se obtiene toda la información sobre la planificación de los procedimientos de recepción y procesado de semillas y materias primas a partir de la ficha técnica. Se identifican y corrigen las deficiencias detectadas en las condiciones higiénicas y en el mantenimiento de las instalaciones y equipos de producción. Se realizan con errores leves, los cambios sencillos de repuestos y funciones especificadas como de primer nivel, tales como reglaje y cambios de aceite, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable, a continuación se registran las actividades de limpieza y mantenimiento realizadas con pequeños fallos.</i></p>
3	<p><i>Se obtiene con errores leves la mayor parte de la información necesaria sobre la planificación de los procedimientos de recepción y procesado de semillas y materias primas a partir de la ficha técnica. Se identifican y corrigen con errores leves las deficiencias detectadas en las condiciones higiénicas y en el mantenimiento de las instalaciones y equipos de producción. Se realizan con errores graves los cambios sencillos de repuestos y funciones especificadas como de primer nivel, tales como reglaje y cambios de aceite, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable. Finalmente, se registran las actividades de limpieza y mantenimiento realizadas con errores leves.</i></p>
2	<p><i>Se obtiene con errores significativos parte de la información necesaria sobre la planificación de los procedimientos de recepción y procesado de semillas y materias primas a partir de la ficha técnica. Se identifican y corrigen con errores graves las deficiencias detectadas en las condiciones higiénicas y en el mantenimiento de las instalaciones y equipos de producción. No se realizan los cambios sencillos de repuestos y funciones especificadas como de primer nivel, tales como reglaje y cambios de aceite, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable, a continuación se registran las actividades de limpieza y mantenimiento realizadas con errores graves.</i></p>
1	<p><i>No se obtiene la información necesaria sobre la planificación de los procedimientos de recepción y procesado de semillas y materias primas a partir de la ficha técnica. Ni se identifican ni corrigen las deficiencias detectadas en las condiciones higiénicas y en el mantenimiento de las instalaciones y equipos de producción. No se realizan los cambios sencillos de repuestos y funciones especificadas como de primer nivel, tales como reglaje y cambios de aceite, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable. Finalmente, no se registran las actividades de limpieza y mantenimiento realizadas.</i></p>

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

Escala B

5	<p><i>Se regulan los equipos de acondicionamiento de las semillas, atendiendo a las necesidades del proceso productivo de obtención de aceite de semillas, se controlan los parámetros del proceso de descascarillado de las semillas, así como el proceso de laminado y cocción, atendiendo a la calidad. Se aportan medidas correctoras ante desviaciones detectadas a lo largo del proceso productivo y se registra la información del proceso productivo.</i></p>
4	<p><i>Se regulan los equipos de acondicionamiento de las semillas, atendiendo a las necesidades del proceso productivo de obtención de aceite de semillas, se controlan los parámetros del proceso de descascarillado de las semillas, así como del proceso de laminado y cocción, atendiendo a la calidad. Se aportan medidas correctoras ante desviaciones detectadas a lo largo del proceso productivo y se registra la información del proceso productivo con pequeños errores.</i></p>
3	<p><i>Se regulan, con pequeños fallos, los equipos de acondicionamiento de las semillas atendiendo a las necesidades del proceso productivo de obtención de aceite de semillas, se controlan los parámetros más importantes del proceso de descascarillado de las semillas, así como del proceso de laminado y cocción, atendiendo a la calidad. Se aportan medidas correctoras ante desviaciones detectadas a lo largo del proceso productivo con fallos y se registra la información del proceso productivo.</i></p>
2	<p><i>Se regulan, con errores graves, los equipos de acondicionamiento de las semillas atendiendo a las necesidades del proceso productivo de obtención de aceite de semillas, se controlan, con errores graves, los parámetros del proceso de descascarillado de las semillas, así como del proceso de laminado y cocción, atendiendo a la calidad. No se aportan medidas correctoras ante desviaciones detectadas a lo largo del proceso productivo con fallos y se registra con fallos leves la información del proceso productivo.</i></p>
1	<p><i>No se regulan los equipos de acondicionamiento de las semillas atendiendo a las necesidades del proceso productivo de obtención de aceite de semillas, ni se controlan los parámetros del proceso de descascarillado de las semillas, ni del proceso de laminado y cocción, atendiendo a la calidad. No se aportan medidas correctoras ante desviaciones detectadas a lo largo del proceso productivo con fallos, ni se registra la información del proceso productivo.</i></p>

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

Escala C

5	<p><i>Se regulan los equipos de prensado y filtrado, atendiendo a las necesidades del proceso productivo de obtención de aceite de semillas, se controlan los parámetros del proceso del prensado de las semillas, así como de la separación del aceite de semillas obtenido de los turtos. Se comprueba el rendimiento del proceso productivo, aportando medidas correctoras ante desviaciones detectadas a lo largo del proceso de prensado del aceite y se registra la información del proceso productivo.</i></p>
4	<p><i>Se regulan los equipos de prensado y filtrado atendiendo a las necesidades del proceso productivo de obtención de aceite de semillas, se controlan los parámetros del proceso del prensado de las semillas, así como de la separación del aceite de semillas obtenido de los turtos. Se comprueba el rendimiento del proceso productivo, aportando medidas correctoras ante desviaciones detectadas a lo largo del proceso de prensado del aceite y se registra la información del proceso productivo con fallos leves.</i></p>
3	<p><i>Se regulan, con pequeños errores, los equipos de prensado y filtrado atendiendo a las necesidades del proceso productivo de obtención de aceite de semillas, se controlan los parámetros del proceso del prensado de las semillas, así como de la separación del aceite de semillas obtenido de los turtos. Se comprueba el rendimiento del proceso productivo, aportando medidas correctoras sencillas ante desviaciones detectadas a lo largo del proceso de prensado del aceite y se registra la información del proceso productivo con fallos leves.</i></p>
2	<p><i>Se regulan con errores graves los equipos de prensado y filtrado atendiendo a las necesidades del proceso productivo de obtención de aceite de semilla, se controlan erróneamente los parámetros del proceso del prensado de las semillas, así como de la separación del aceite de semilla obtenido de los turtos. No se comprueba el rendimiento del proceso productivo, ni se aportan medidas correctoras ante desviaciones detectadas a lo largo del proceso de prensado del aceite y se registra la información del proceso productivo con fallos graves.</i></p>
1	<p><i>No se regulan los equipos de prensado y filtrado atendiendo a las necesidades del proceso productivo de obtención de aceite de semillas, ni se controlan los parámetros del proceso del prensado de las semillas, ni de la separación del aceite de semillas obtenido de los turtos. No se comprueba el rendimiento del proceso productivo, ni se aportan medidas correctoras ante desviaciones detectadas a lo largo del proceso de prensado del aceite y no se registra la información del proceso productivo.</i></p>

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

Escala D

5	<i>Se toman las muestras del aceite de semillas obtenido, según los requerimientos de calidad, se calibra sin errores el instrumental requerido en la determinación de ensayos en el aceite de semillas, se efectúan los ensayos más importantes para determinar la calidad del aceite de semillas, según protocolos de actuación y se controla la calidad, interpretando resultados obtenidos en los ensayos.</i>
4	<i>Se toman las muestras del aceite de semillas obtenido, según los requerimientos de calidad, se calibra sin errores el instrumental requerido en la determinación de ensayos en el aceite de semillas, se efectúan los ensayos más importantes para determinar la calidad del aceite de semillas, según protocolos de actuación y se controla la calidad, interpretando resultados obtenidos en los ensayos con pequeños fallos.</i>
3	<i>Se toman con pequeños errores, las muestras del aceite de semillas obtenido, según los requerimientos de calidad, se calibra, con fallos leves, el instrumental requerido en la determinación de ensayos en el aceite de semillas, no se efectúan correctamente los ensayos más importantes para determinar la calidad del aceite de semillas, según protocolos de actuación y se controla la calidad, interpretando resultados obtenidos en los ensayos con pequeños fallos.</i>
2	<i>Se toman con errores graves, las muestras del aceite de semillas obtenido, según los requerimientos de calidad, no se calibra el instrumental requerido en la determinación de ensayos en el aceite de semillas, ni se efectúan correctamente los ensayos más importantes para determinar la calidad del aceite de semillas, según protocolos de actuación y se controla la calidad, interpretando resultados obtenidos en los ensayos con fallos significativos.</i>
1	<i>Se toman muestras del aceite de semillas obtenido, sin tener en cuenta los requerimientos de calidad, no se calibra el instrumental requerido en la determinación de ensayos en el aceite de semillas, ni se efectúan correctamente los ensayos más importantes para determinar la calidad del aceite de semillas, según protocolos de actuación y no se controla la calidad, interpretando resultados obtenidos en los ensayos con fallos graves.</i>

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



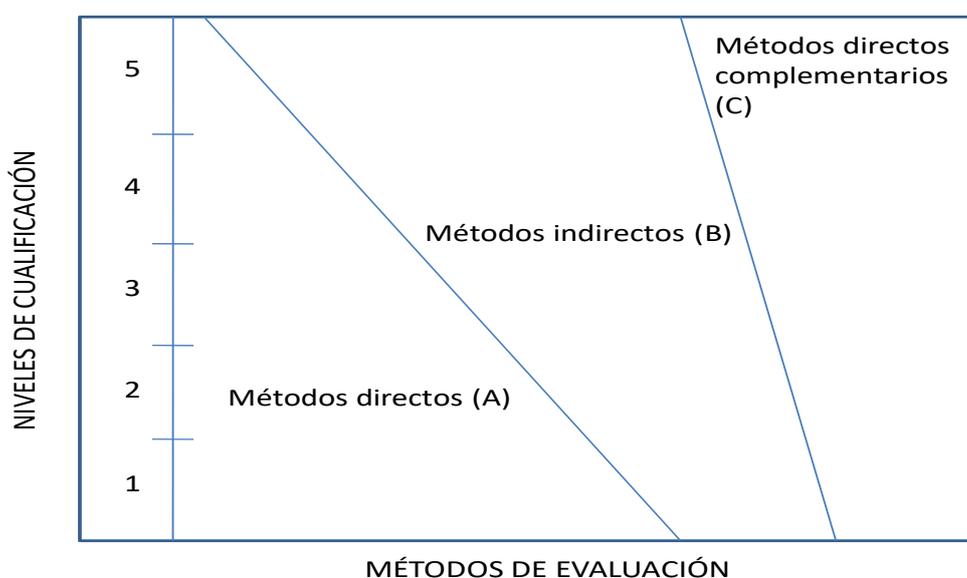
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 el proceso de realizar y controlar las actividades de recepción, tratamiento, almacenamiento y preparación de semillas y materias primas de la industria del aceite, 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 utilizar al menos dos tipos distintos de semillas.
 - Se recomienda conservar en depósitos separados los aceites obtenidos, durante las prácticas hasta una posterior utilización de los mismos.