



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

“ECP0558_3: Cooperar en la implantación y desarrollo del plan de calidad y gestión 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 ECP0558_3: Cooperar en la implantación y desarrollo del plan de calidad y gestión ambiental en la industria alimentaria.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (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 cooperación en la implantación y desarrollo del plan de calidad y gestión 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. Colaborar en actividades de gestión del plan de calidad (GPC) en la industria alimentaria, de acuerdo con el plan de producción de la empresa, para su aplicación.

- 1.1 La colaboración en la gestión del plan de calidad se efectúa en la determinación de flujos de información con implicación de toda la organización, asegurando su cumplimiento, al favorecer las relaciones funcionales y la transmisión de los procesos organizativos para alcanzar un nivel de calidad competitivo en el mercado, racionalidad de costes y mejora continua del proceso.
- 1.2 La colaboración en la gestión del plan de calidad se realiza en base a la elaboración del soporte documental, referido a formularios y formatos de instrucciones de trabajo o procesos específicos, de forma que una vez cumplimentados, constituyen los registros de trazabilidad, cumpliendo con los objetivos y actividades fijadas por la empresa.
- 1.3 La colaboración en la gestión del plan de calidad en la industria alimentaria se establece en relación con la elaboración de propuestas de mejora de los procedimientos de gestión del plan de calidad, cumpliendo con los objetivos y actividades fijadas por la empresa.
- 1.4 La colaboración en la gestión del plan de calidad se realiza en función del desarrollo de procesos de auditoría interna y/o externa, de acuerdo con el plan de calidad de la empresa.
- 1.5 La colaboración en la gestión del plan de calidad y de gestión de seguridad alimentaria se determina en base a elaboración de propuesta de medidas correctoras y/o preventivas, derivadas de las auditorías interna y/o externa, estableciendo criterios de calidad requeridos a los proveedores de alimentos.
- 1.6 La colaboración en el plan de calidad y de gestión de seguridad alimentaria se establece en relación con elaboración de actividades de certificación de los resultados de las pruebas efectuadas en planta y en otros departamentos, asegurando la transparencia de los sistemas de certificación.

2. Colaborar en actividades de organización en el desarrollo del Plan de Gestión Medioambiental (PGM) en la industria alimentaria, para conseguir un desarrollo sostenible de la actividad, cumpliendo con los objetivos y actividades fijadas por la empresa.

- 2.1 La colaboración en la gestión del Plan de Gestión Medioambiental se efectúa en relación con la elaboración del soporte documental referido a formularios y formatos de las instrucciones de trabajo o de procesos específicos, de forma que, una vez cumplimentados, constituyen los registros de trazabilidad, de acuerdo a los objetivos y actividades fijadas por la empresa.
- 2.2 La colaboración en la gestión del Plan de Gestión Medioambiental se efectúa en el desarrollo de los procesos de auditoría interna y/o externa, de acuerdo con el sistema integral de calidad, cumpliendo con los objetivos y actividades fijadas por la empresa.

- 2.3 La colaboración en la gestión del Plan de Gestión Medioambiental se realiza en relación con la elaboración de propuestas de mejora en la gestión del mismo cumpliendo con los objetivos y actividades fijadas por la empresa.
- 2.4 La colaboración en el Plan de gestión Medioambiental en la industria alimentaria se establece en relación con la elaboración de propuestas de mejora de los procedimientos de gestión del Plan de Gestión Medioambiental, cumpliendo con los objetivos y actividades ambientales fijadas por la empresa.
- 2.5 La colaboración en la gestión del Plan de Gestión Medioambiental se determina en base a la elaboración de propuesta de medidas correctoras y/o preventivas, derivadas de las auditorías interna y/o externa, estableciendo los criterios ambientales requeridos a los proveedores de alimentos.
- 2.6 La colaboración en el Plan de Gestión Medioambiental se establece en relación con la elaboración de actividades de certificación de los resultados de las pruebas efectuadas en planta y en otros departamentos, asegurando la transparencia de los sistemas de certificación.

3. Proponer actuaciones de mejora de proceso y producto en la industria alimentaria, mediante el análisis de indicadores de calidad, control y evaluación de resultados, cumpliendo con el plan de producción de la empresa en función de los objetivos y actividades establecidos.

- 3.1 Las mejoras de proceso, referidas a: calidad, gestión medioambiental, reducción de costes o disminución de fuerzas, entre otros, se establecen a partir de la información obtenida en el diagnóstico de las causas que motivan las no conformidades, de las situaciones fuera de control y de las desviaciones detectadas en los valores de control establecidos.
- 3.2 Los puntos de control críticos se determinan, en función de los datos recogidos en la valoración de resultados numéricos de análisis de muestra e interpretación de datos estadísticos y biográficos, relacionados con los procesos y productos obtenidos.
- 3.3 Las desviaciones o cambios detectados en la calidad del producto se transmiten al departamento o responsable interesado.
- 3.4 La documentación sobre el seguimiento de la gestión de calidad, medioambiental y de personal se elabora, ajustándose a las normas establecidas, permitiendo la fácil interpretación de acuerdo con los objetivos y actividades fijados por la empresa.
- 3.5 El flujo de información que permita la participación del personal en las mejoras de la calidad y del sistema de gestión medioambiental se establece, ajustándose a las normas establecidas, de acuerdo con los objetivos y actividades fijados por la empresa.
- 3.6 La gestión documental que asegure la conservación, actualización, acceso y difusión de la información relativa a calidad y medioambiente se desarrolla, ajustándose a las normas establecidas, de acuerdo con los objetivos y actividades fijados por la empresa.

4. Colaborar en la elaboración de un sistema de seguimiento y control de los puntos de control críticos (APPCC) de seguridad alimentaria a lo largo del proceso productivo en la industria alimentaria para mantener la salubridad de los alimentos, de acuerdo con el plan productivo de la empresa, según pautas establecidas.

- 4.1 Los potenciales peligros de contaminación alimentaria se identifican, en los puntos, áreas y operaciones que se efectúen a lo largo del proceso productivo.
- 4.2 Las medidas correctoras se determinan, para gestionar los peligros de contaminación alimentaria identificados.
- 4.3 Las medidas preventivas establecidas para cada posible peligro se controlan, siguiendo las pautas establecidas por la empresa.
- 4.4 Las revisiones periódicas del análisis de peligros alimentarios y los puntos de control crítico (APPCC) se efectúan, vigilando correcciones y verificaciones siempre que se modifiquen operaciones o se establezcan nuevas condiciones de funcionamiento, siguiendo las pautas establecidas por la empresa.
- 4.5 La información del análisis de los datos e informes del proceso productivo de la industria alimentaria se registra, archivándolo a fin asegurar la calidad de producto, siguiendo el procedimiento establecido, para asegurar la trazabilidad e introducir mejoras de proceso y producto.
- 4.6 El plan de formación periódico en higiene y seguridad alimentaria se verifica que es impartido periódicamente a todos los operarios.

5. Controlar el cumplimiento de los requisitos legales y normativas de calidad del producto según pautas establecidas para garantizar la seguridad del consumidor.

- 5.1 La legislación de las distintas administraciones que afecte a la industria alimentaria, se aplica para asegurar el cumplimiento de las especificaciones requeridas.
- 5.2 Las consecuencias derivadas de la aplicación de la legislación, se difunden y dan a conocer al personal de la empresa para su correcto cumplimiento.
- 5.3 El grado de cumplimiento de las normas de carácter voluntario adoptadas por la empresa, se identifican, estudiando posibles modificaciones o mejoras.
- 5.4 Las normas de carácter voluntario seleccionadas, se implantan y se opera en base a las mismas, solicitando su posible certificación.
- 5.5 Las disposiciones y normas establecidas y certificadas se mantienen actualizadas y en continua revisión en aquellas fases del proceso afectadas por la norma.

6. Efectuar las actividades de información y/o formación para la mejora del desarrollo del Sistema de Gestión de calidad (SGC) y del sistema de gestión Medioambiental (SGMA), en la industria alimentaria, de acuerdo con el plan productivo de la empresa, según pautas establecidas.

- 6.1 Los objetivos de formación e información en la implantación, desarrollo y mantenimiento del Sistema de Calidad Integral se definen, implicando al personal en la industria alimentaria.
- 6.2 Las actividades de información/formación para la consecución de objetivos se programan, seleccionando recursos materiales y personales e identificando los materiales capaces de producir impacto en la industria alimentaria.
- 6.3 Las actuaciones de formación/información para la mejora del desarrollo del Sistema de Gestión de calidad (SGC) y del sistema de gestión Medioambiental (SGMA), se definen, por medio de los instrumentos y criterios de evaluación, ajustándolas a las necesidades funcionales del personal a cargo, reajustando medidas de las actuaciones y evaluando los resultados de los planes de formación/información impartidos.
- 6.4 El cumplimiento del (SGC) y (SGCM) en la industria alimentaria se asegura, desarrollando un ambiente participativo y de colaboración, mediante la concienciación de los trabajadores a su cargo y el establecimiento de los protocolos de aplicación.

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 **ECP0558_3: Cooperar en la implantación y desarrollo del plan de calidad y gestión ambiental en la industria alimentaria**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Calidad y Productividad en la industria alimentaria.

- Conceptos fundamentales:
 - Calidad percibida, calidad de proceso, calidad de producto.
 - Calidad de servicio.
 - TQM.
 - El ciclo PDCA.
 - Mejora continua.
 - Kaizen.
 - 5S.
- Los mecanismos para la mejora de la calidad alimentaria. Acciones correctivas y preventivas.
- La formulación de los "Planes de mejora" y de "objetivos anuales".

2. Sistema de Gestión de la Calidad en la industria alimentaria.

- Planificación, organización y control.
- Soporte documental del Sistema de Gestión de Calidad (SGC):
 - Manual de calidad.
 - Procedimientos de calidad.
 - Certificación de los sistemas de gestión de calidad.
- Costes de calidad: estructura de costes de calidad. Valoración obtención de datos de costes.
- Normalización, certificación y homologación.
- Normativa Internacional aplicable en materia de calidad.
- Normativa Internacional aplicable en gestión medioambiental.
- Sistemas de aseguramiento de la calidad en Europa y España.
- Modelos de la excelencia (Malcom Baldrige; EFQM).
 - Premios internacionales y nacionales de calidad. (EFQM).
- Principios de la gestión por procesos.
- Auditorías internas y externas.
- La calidad en las compras.
- La calidad en la producción y los servicios.
- La calidad en la logística y la postventa:
 - Reclamaciones de clientes internos y externos.
 - Evaluación de la satisfacción del cliente.
- Trazabilidad.
- Integración de sistemas de calidad.
- Lista Marco para exportación de productos alimentarios.

3. Herramientas para la gestión de la calidad integral en la industria alimentaria.

- Indicadores de calidad.
- Determinación de indicadores de calidad:
 - Identificación de los factores y problemas de calidad: técnicas de análisis de problemas.
 - Diagramas causa-efecto.
 - Histogramas.
 - Análisis de Pareto.
 - Diagramas de dispersión.
- Control estadístico de procesos: causas de la variabilidad.
 - Causas comunes y causas especiales.
 - El proceso en estado de control.
 - Muestreo.
 - Tablas de muestreo.
 - Análisis de capacidad.
 - Gráficos de control.
 - Manejos de paquetes informáticos de control estadístico de procesos.
- Fiabilidad.

4. Gestión medioambiental en la industria alimentaria.

- Introducción a la gestión medioambiental.
- El medioambiente:
 - Evaluación y situación actual.
- Planificación, organización y control de la gestión medioambiental.

- Soporte documental del Sistema de Gestión Medioambiental (SGMA):
 - Determinación de aspectos medioambientales.
 - Certificación de los SGMA.
- Costes de calidad medioambiental:
 - Estructura de costes de calidad.
 - Valoración obtención de datos de costes.
- Costes de la no calidad medioambiental: Estructura de costes de la no calidad. Valoración obtención de datos de costes.
- Normalización, certificación y homologación.
- Normativa europea, nacional, autonómica y local, vigente en materia de calidad medioambiental.
- Normativa internacional vigente en materia de calidad.
 - Normativa internacional vigente en gestión medioambiental.
- Sistemas de aseguramiento de la calidad medioambiental en Europa y España.
- Modelos de la excelencia (Malcom Baldrige; EFQM).
 - Premios internacionales y nacionales de calidad medioambiental. (EFQM).

5. Herramientas para la gestión de la calidad medioambiental en la industria alimentaria.

- Determinación de indicadores:
 - Identificación de los aspectos ambientales: técnicas de análisis de aspectos ambientales.
 - Diagramas causa-efecto.
 - Histogramas.
 - Análisis de Pareto.
 - Diagramas de Dispersión.
- Control estadístico de procesos: causas de la variabilidad.
 - Causas comunes y causas especiales.
 - El proceso en estado de control.
 - Muestro: tablas de muestro.
 - Análisis de capacidad.
 - Gráficos de control.
 - Manejos de paquetes informáticos de control estadístico de procesos.
- Declaración de no conformidades.
- Fiabilidad.
- Implantación y desarrollo de SGMA:
 - Estructura de responsabilidades.
 - Diagnóstico de la situación de partida.
 - Información necesaria.
 - Planificación de actividades.
 - Descripción y caracterización de residuos, efluentes y emisiones y otros aspectos ambientales.
 - Equipos e instalaciones para el tratamiento de residuos, efluentes y emisiones y otros aspectos ambientales. Mejores técnicas disponibles.
- Planes de formación medioambiental:
 - Objetivos.
 - Acciones de información y formación.
 - Metodología y recursos de apoyo.
 - Seguimiento y evaluación de un plan de formación.
 - Propuestas de mejora.
- Planes de emergencia.
- Evaluación y auditorías de SGMA:
 - Auditoría del sistema de gestión medioambiental.

- Planificación.
- Detección de no conformidades y propuestas de mejora.
- Proceso de certificación.
- Metodología para la elaboración de un Manual Medioambiental (política y compromiso de la empresa).

6. Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos en la industria alimentaria.

- Normativa aplicable
- Legislación vigente en materia de sanidad alimentaria.
- Marco legal en la Unión Europea.
- Marco legal en España.
- Manual de autocontrol.
- Planes Generales de Higiene (prerrequisitos):
 - Utilización del agua potable apta para consumo humano.
 - Control de alérgenos, control de organismos genéticamente modificados (OGMs) y control de cuerpos extraños.
- Limpieza y desinfección.
 - Control de Plagas.
 - Mantenimiento de instalaciones y equipos.
 - Trazabilidad, rastreabilidad de los productos.
 - Formación de manipuladores.
 - Certificación a proveedores.
 - Guía de Buenas prácticas de fabricación o de manejo.
 - Gestión de residuos y subproductos.
- Análisis de peligros y puntos de control críticos.
- Elaboración de la documentación.
- Sistema de alerta o retirada de producto.
- La integración del APPCC en los sistemas de calidad de la empresa.
- Denominaciones de Origen, Reglamento vigente y otros documentos internos de aplicación.
- Identificación Geográfica Protegida, Reglamento vigente y otros documentos internos de aplicación.
- Obtención del producto final según prácticas de Producción Integrada.
- Obtención del producto final según prácticas de Producción Ecológica.

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:

- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos; así como a situaciones o contextos nuevos.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
- Ser capaz de evaluar las nuevas tecnologías (robótica, nanotecnología, biotecnología, materiales avanzados) y su implantación en el sector alimentario, no sólo con criterios técnicos sino también éticos.

- Actualizar permanentemente, a la hora de evaluar, la técnica o tecnología empleada y de proponer nuevas técnicas de acuerdo con los criterios de mejores de técnicas disponibles.

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 ECP0558_3: Cooperar en la implantación y desarrollo del plan de calidad y gestión 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 controlar la aplicación del plan de calidad y gestionar los sistemas de protección ambiental, de una industria alimentaria de tamaño medio, elegida por la comisión de evaluación.

Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Implantar los niveles de calidad de los productos alimentarios.
2. Coordinar el cumplimiento del plan de gestión medioambiental.
3. Supervisar el sistema APPCC.
4. Supervisar el cumplimiento de las normativas legales en materia de calidad y medioambiental en la industria alimentaria.
5. Participar en la mejora continua del SGC y del SGMA mediante aportación de ideas de mejora.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se entregarán instrucciones sobre cómo aplicar el plan de calidad y como coordinarse para evaluar los aspectos medio ambientales.
- Se buscará colaboración de personal técnico en sociología o psicología, necesario para evaluar acciones de manejo y trabajo en grupo.
- Se dispondrá de los medios necesarios para vigilar y controlar los puntos de control críticos (PCC).
- Se mantendrá colaboración con expertos en materias legales y normativas relacionados con la industria alimentaria.
- 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 definición y aplicación del Plan de Gestión de Calidad (PGC) en la industria alimentaria.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Concreción del plan de calidad en la industria alimentaria para alcanzar un nivel de calidad competitivo.</i> - <i>Gestión de la calidad en cada proceso.</i> - <i>Participación del personal en el desarrollo de la calidad en el trabajo.</i> - <i>Colaboración en la aplicación de las medidas correctoras y preventivas más frecuentes.</i> - <i>Elaboración de documentación que acredite los resultados y mantenimiento de la calidad.</i> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>

<p><i>Eficacia de la coordinación en el cumplimiento del plan de gestión medioambiental (PGM) en la industria alimentaria.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Supervisión de acciones para evitar riesgos medioambientales en la producción en la industria alimentaria. - Verificación de procedimientos en los diferentes puestos de trabajo para evitar riesgos. - Provisión para el personal al cargo de documentos e instrucciones sobre las normativas medioambientales. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Rigor en la supervisión del sistema APPCC en la industria alimentaria.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Identificación de los potenciales peligros de contaminación alimentaria. - Medidas correctoras y preventivas más frecuentes para cada posible peligro. - Establecimiento de los límites de los puntos críticos. - Establecimiento del sistema de vigilancia. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigor en la supervisión del cumplimiento de las normativas legales en materia de calidad y medioambiental en la industria alimentaria.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Aplicación de la legislación que afecta a las distintas administraciones que afectan a la industria alimentaria. - Difusión al personal de las consecuencias de la aplicación legislativa. - Implantación de las normas de carácter voluntarios adoptadas por la empresa. - Mantenimiento en vigor y revisión de las disposiciones establecidas y certificadas. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Idoneidad en la propuesta de medidas para la mejora continua del SGC y del SGMA en la industria alimentaria.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Definición de acciones correctivas, del sistema de calidad integral en la industria alimentaria. - Definición de acciones preventivas del sistema de calidad integral en la industria alimentaria. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>

Escala A

5	<i>El plan de calidad de la industria alimentaria elegida se concreta para alcanzar un nivel de calidad competitivo, se gestiona la calidad en cada proceso, con la participación del personal en el desarrollo de la calidad en el trabajo, se aplican las medidas correctoras y preventivas más frecuentes, se elabora la documentación que acredite los resultados y mantenimiento de la calidad.</i>
4	<i>El plan de calidad de la industria alimentaria elegida se concreta para alcanzar un nivel de calidad competitivo, se gestiona la calidad en cada proceso, con la participación del personal en el desarrollo de la calidad en el trabajo, se aplican las medidas correctoras y preventivas más frecuentes, se elabora con pequeños fallos la documentación, que acreditan los resultados y mantenimiento de la calidad.</i>
3	<i>El plan de calidad de la industria alimentaria elegida se concreta para alcanzar un nivel de calidad competitivo, se gestiona la calidad en cada proceso, con la participación del personal en el desarrollo de la calidad en el trabajo, se aplican parcialmente las medidas correctoras y preventivas más frecuentes, se elabora con pequeños fallos la documentación, que acreditan los resultados y mantenimiento de la calidad.</i>
2	<i>El plan de calidad de la industria alimentaria elegida se concreta para alcanzar un nivel de calidad competitivo, se gestiona la calidad en cada proceso, sin la participación del personal en el desarrollo de la calidad en el trabajo, se aplican parcialmente las medidas correctoras y preventivas más frecuentes, se elabora con pequeños fallos la documentación, que acreditan los resultados y mantenimiento de la calidad.</i>
1	<i>El plan de calidad de la industria alimentaria elegida no se concreta para alcanzar un nivel de calidad competitivo, no se gestiona la calidad en cada proceso, no se aplican las medidas correctoras y preventivas más frecuentes, se elabora con grandes fallos la documentación, que acreditan los resultados y mantenimiento de la calidad.</i>

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

Escala B

4	<i>Los potenciales peligros de contaminación alimentaria en la industria alimentaria elegida se identifican, se establecen las medidas correctoras y preventivas más frecuentes para cada posible peligro, se establecen los límites de los puntos críticos y el sistema de vigilancia.</i>
3	<i>Los potenciales peligros de contaminación alimentaria en la industria alimentaria elegida se identifican, se establecen las medidas correctoras y preventivas más frecuentes para cada posible peligro, se establecen los límites de los puntos críticos con pequeños fallos y el sistema de vigilancia.</i>
2	<i>Los potenciales peligros de contaminación alimentaria en la industria alimentaria elegida se identifican, no se establecen las medidas correctoras y preventivas más frecuentes para cada posible peligro, se establecen los límites de los puntos críticos con pequeños fallos y el sistema de vigilancia.</i>
1	<i>Los potenciales peligros de contaminación alimentaria en la industria alimentaria elegida no se identifican, no se establecen las medidas correctoras y preventivas más frecuentes para cada posible peligro, no se establecen los límites de los puntos críticos ni el sistema de vigilancia.</i>

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

Escala C

4	<i>Las propuestas para la mejora continua del sistema de calidad integral en la industria alimentaria elegida se definen, pero no se programa su implantación, y los recursos materiales y humanos necesarios para su puesta en marcha se definen.</i>
3	<i>Las propuestas para la mejora continua del sistema de calidad integral en la industria alimentaria elegida se definen, se programa su implantación, y los recursos materiales y humanos necesarios para su puesta en marcha se definen con pequeños fallos.</i>
2	<i>Las propuestas para la mejora continua del sistema de calidad integral en la industria alimentaria elegida se definen, pero no se programa su implantación, y los recursos materiales y humanos necesarios para su puesta en marcha se definen con pequeños fallos.</i>
1	<i>Las propuestas para la mejora continua del sistema de calidad integral en la industria alimentaria elegida no se definen, no se programa su implantación, y los recursos materiales y humanos necesarios para su puesta en marcha se definen con grandes fallos.</i>

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

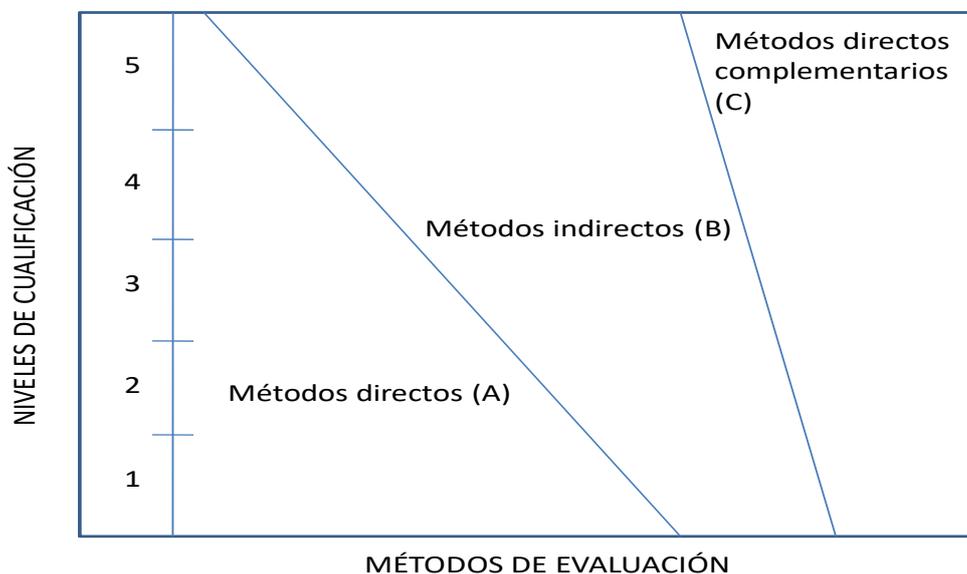
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 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 cooperar en implantación y desarrollo del plan de calidad y gestión ambiental en la industria alimentaria, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista

estructurada profesional sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.

- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente 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 “3” y en sus competencias más significativas tienen mayor relevancia las destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar principalmente las destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente en múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales, en su caso, requeridas.
- g) En 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) Dado el tipo de situación, es necesario contar con una empresa vinculada al contexto de evaluación, que colabore, por ejemplo en líneas de fabricación, equipos, maquinaria, y otros materiales para organizar el proceso de evaluación del candidato.
- i) La situación profesional de evaluación debe ajustarse en lo posible a la cualificación. Eligiéndose la más afín al sector alimentario objeto de la acreditación.
- j) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
 - Se recomienda realizar los supuestos de implantación de la calidad en al menos dos productos diferentes.
 - En base a los datos aportados en la situación profesional de evaluación, debe poder deducirse al menos una situación de riesgo que dé lugar a una acción preventiva, y otra de no conformidad, que pueda dar lugar a la acción correctiva a definir.