



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

**“ECP0566\_3: Controlar la elaboración de productos derivados de la pesca y de la acuicultura y sus sistemas automáticos de producción”**

## **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 ECP0566\_3: Controlar la elaboración de productos derivados de la pesca y de la acuicultura y sus sistemas automáticos de producción.

### **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 principales y secundarias que intervienen en el control de la elaboración de productos derivados de la pesca y de la agricultura y sus sistemas automáticos de producción, 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. Controlar la recepción de las materias primas y auxiliares y el aprovisionamiento interno de la unidad de producción para garantizar el suministro y la coordinación entre los distintos departamentos, asegurando el cumplimiento del plan general de producción.**

- 1.1 Las características de pescados, mariscos y productos auxiliares en su recepción se controlan, cotejando los resultados de las pruebas y ensayos fisicoquímicos con los criterios de pedido y con las especificaciones que deben cumplir en relación a la especie, tamaño, frescura, cantidad, estado físico, así como las condiciones del transporte.
- 1.2 La cumplimentación de la documentación correspondiente con la recepción de las materias primas de pescados, mariscos y productos auxiliares (condimentos, aceites, especies, entre otros), se controla, verificando que se efectúa, según lo establecido en el plan general de producción de la empresa.
- 1.3 El suministro interno de materias primas y auxiliares se controla, verificando que se organiza de acuerdo con el almacén, fijando los procedimientos de pedido los puntos, momentos y formas de entrega, que permitan garantizar el cumplimiento del programa de producción.
- 1.4 Los puntos de almacenamiento intermedio se controlan, verificando la disposición y la cuantía máxima y mínima, de tal forma que se optimice el espacio disponible, asegurando la sincronización entre los departamentos conjuntos.
- 1.5 Los itinerarios, medios y las condiciones para el transporte en planta se controlan, verificando que se minimizan los tiempos y recorridos, evitando cruce de líneas, asegurando la integridad de los productos y señalizando las medidas de seguridad, según la normativa aplicable.
- 1.6 Las cuantías, los momentos de salida y los puntos de destino de los productos terminados, subproductos y residuos se controlan, verificando que se efectúa en colaboración con otras unidades o servicios, garantizando la continuidad de los procesos.

**3. Controlar la preparación, mantenimiento de máquinas, equipos e instalaciones generales y servicios auxiliares, así como el suministro de estas en la elaboración y envasado de productos derivados de la pesca y de la acuicultura para asegurar el buen funcionamiento del proceso, cumpliendo con el plan general de mantenimiento aplicable, ahorro energético y la normativa aplicable.**

- 2.1 La disposición de las máquinas y equipos se comprueba, verificando que es la señalada, controlando la sincronización de la secuencia de las operaciones en el proceso productivo y el aprovechamiento del espacio.
- 2.2 Los cambios de utillaje, formatos, reglajes y estado operativo de los equipos se controlan, verificando que se corresponden con lo establecido en el plan general de producción y no se producen cortes, ni atascos en el funcionamiento de los procesos.
- 2.3 Los programas de mantenimiento de primer nivel de máquinas, equipos e instalaciones generales y servicios auxiliares se controlan, verificando que se cumple según lo establecido en el plan general de mantenimiento aplicable, así como la resolución de anomalías en el funcionamiento de las mismas.



- 2.4 Las operaciones de parada y arranque se controlan, verificando que se realizan de acuerdo con las secuencias establecidas en los manuales o instrucciones de trabajo, comprobando la duración de los ciclos de trabajo de producción.
- 2.5 La limpieza y desinfección de áreas, equipos y maquinaria se controlan, verificando el cumplimiento de los calendarios, horarios, condiciones y niveles de limpieza, parámetros y elementos de aviso y señalización, mediante la revisión de los registros documentales de todas las acciones realizadas.
- 2.6 El abastecimiento de presión, vapor, frío, calor de las instalaciones generales y servicios auxiliares se controla, verificando que es el requerido, tras la revisión de las observaciones registradas y los controles establecidos, garantizando el suministro y el ahorro energético establecido.

**4. Controlar la aplicación de los tratamientos previos como la selección, limpieza y preparación de pescados y mariscos con las técnicas y métodos específicos, siguiendo los procedimientos preestablecidos, para su posterior utilización industrial o en establecimientos comerciales, garantizando la calidad, higiene y los niveles de producción.**

- 3.1 Las operaciones de lavado, limpieza, desbarbado y desconchado de los moluscos, troceado, despiezado y/o fileteado de los pescados y mariscos, se controlan, verificando que se realiza, de forma manual o automática con el aprovechamiento requerido del producto, cumpliendo con la programación.
- 3.2 Las operaciones previas de obtención de salazón del bacalao, tales como desangrado, eviscerado, decapitado y deshuesado se controlan, verificando que se realizan según los procedimientos establecidos, mediante operaciones de muestreo al azar.
- 3.3 Las operaciones del preanchoado como presalado, lavado con salmuera, clasificado, desbollado y colocación en latas y barriles con la sal se controlan, verificando que se realizan según lo establecido, mediante controles de calidad.
- 3.4 Las operaciones previas al ahumado, tales como el eviscerado, salado, lavado, secado y elección del tamaño de los peces y troceado de los mismos se comprueban, verificando mediante controles de calidad que se han llevado a cabo según lo establecido.
- 3.5 El proceso de descongelado para aquellas materias que lo requieran se controlan, verificando que se recepcionen así, haciendo un seguimiento de los parámetros requeridos de temperaturas y tiempos, que no haya habido ruptura de la cadena de frío, hasta el momento de la descongelación.
- 3.6 La trazabilidad se controla, verificando que se mantiene, en todo momento, a lo largo del acondicionamiento del pescado y marisco por medio de registros.

**5. Controlar la preparación e incorporación de sustancias (salazones, líquidos de gobierno, aceites, soluciones conservantes) para estabilizar los productos derivados de la pesca y de la acuicultura, de acuerdo con el manual de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable.**



- 4.1 Los ingredientes, tales como los aceites, vinagres, aderezos, condimentos o especias, se comprueban, verificando que cumplen los requisitos de calidad establecidos para la elaboración de salsas y salmueras, mediante pruebas de calidad "in situ".
- 4.2 La preparación de salazones secas, salmueras, adobos, líquidos de gobierno, aceites y soluciones conservantes se controlan, verificando por medio de los sistemas de información disponibles que su formulación se corresponde con lo establecido.
- 4.3 Los equipos y las condiciones utilizados en la aplicación de líquidos de gobierno, aceites y soluciones conservantes se controlan, verificando que son los requeridos según el método utilizado tal como la inmersión, inyección, dosificación.
- 4.4 Los parámetros de tiempo, concentración, dosis, entre otros, durante la incorporación de líquidos de gobierno, aceites y soluciones conservantes se controlan, verificando que se mantienen dentro de los márgenes tolerados, tomando, en caso de desviación, las medidas correctoras establecidas en las instrucciones de la operación.
- 4.5 Los tratamientos prolongados se controlan, verificando que los parámetros de temperatura, humedad y penetración de sal se mantienen dentro de los márgenes tolerados.
- 4.6 Las salsas de diversos tipos, tales como la salsa de tomate, americana o de escabeche se comprueban, verificando que adquieren la consistencia, el sabor y el color que las caracteriza, según lo establecido en las especificaciones de proceso.

**6. Controlar la ejecución de los procesos de elaboración de productos derivados de la pesca y de la acuicultura como la cocción, preparación de pastas, precocinados, cocinados, semiconservas, salazones, escabeche, ahumados, conservas, congelados y refrigerados, mediante comprobaciones periódicas, resolviendo las contingencias presentadas para cumplir con el plan de producción establecido y la normativa aplicable.**

- 5.1 La disponibilidad de equipos, operarios, materias primas o consumibles se controlan, verificando que son los requeridos en relación con el rendimiento obtenido, ajustándose en cantidad y calidad con lo previsto en el plan de producción.
- 5.2 El comienzo o continuidad de los procesos de elaboración de productos derivados de la pesca se controla, verificando que el avance del producto a través de las distintas operaciones transcurre en los tiempos previstos, sin interrupciones o retenciones, y que las primeras cargas o unidades finalizadas cumplen los requerimientos establecidos.
- 5.3 Las actuaciones del personal en las diversas operaciones del proceso se controlan, verificando que se llevan a cabo a lo largo del tiempo en la forma señalada por las instrucciones y manuales correspondientes, de manera que los parámetros de control se mantengan dentro de los rangos establecidos.
- 5.4 Los parámetros fijados de tiempos, temperatura, humedades relativas y otros se comprueban, verificando que se mantienen a lo largo de todo el proceso, las desviaciones surgidas en los parámetros, ante situaciones de descontrol del proceso, se determinan las causas, ordenando las acciones para la parada o reconducción de las operaciones afectadas.



- 5.5 La interpretación de los resultados de las pruebas de autocontrol se constata, verificando que pueden ser utilizadas en la corrección de situaciones anómalas de operación a fin de alcanzar la calidad requerida, cumpliendo la normativa aplicable.
- 5.6 La cuantía y calidad de la producción programada se controla, verificando que se consigue en los tiempos y con los consumos y costes previstos, detectando, en caso contrario, las causas e introduciendo correcciones en la distribución de recursos y asignación de trabajos.
- 5.7 El control de la trazabilidad se comprueba, verificando que se mantiene a lo largo del acondicionamiento del pescado o marisco, siguiendo el procedimiento establecido.

**7. Controlar la ejecución de los procesos de envasado y embalaje de productos de la pesca y de la acuicultura, para obtener productos finales con la calidad establecida en las especificaciones técnicas generales, cumpliendo la normativa aplicable.**

- 6.1 La elección del envase, el tamaño de los pescados, la capacidad y el diseño se controla, verificando, mediante revisiones periódicas que son los requeridos para el tratamiento térmico del producto.
- 6.2 El llenado y la colocación de los pescados y mariscos en las latas se comprueba, verificando, mediante los controles previstos que se ha realizado de forma manual o automática, según las especificaciones técnicas.
- 6.3 Los parámetros en el llenado de latas como temperatura, espacio libre de cabeza y peso del envase, se comprueban, verificando mediante controles de los mismos que se efectúa, según las especificaciones establecidas.
- 6.4 Los envases llenos se controlan, verificando, mediante controles de calidad que son transferidos a las máquinas de dosificado para la adición del líquido de cobertura (salmueras, aceite, salsas), según el procedimiento establecido.
- 6.5 Los envases llenos se comprueban, verificando que se ha realizado la evacuación de aire y se ha conseguido el vacío para que no se produzcan alteraciones en la conserva o semiconserva envasado y se ha efectuado la incorporación de gases inertes en los productos refrigerados.
- 6.6 Los envases llenos se comprueban, verificando a intervalos predeterminados de tiempo la idoneidad de su hermeticidad y que se cierran por los métodos del doble engatillado o termosellado, logrando una sutura hermética.
- 6.7 El embalaje de los envases se comprueba, verificando que se lleva a cabo en relación con los materiales, paletizado y rotulación, entre otros, según lo establecidos en las especificaciones técnicas.

**8. Controlar la programación y los parámetros de control de los sistemas de fabricación o instalaciones automáticas de productos de la pesca y de la acuicultura para conseguir un proceso secuencial, continuado y sin interrupciones, ajustándose a lo establecido en las especificaciones técnicas generales.**

- 7.1 Los parámetros de tiempo, temperatura, presión, cantidades, se controlan a lo largo del proceso productivo, en las instalaciones automáticas por medio de automatismos, verificando, mediante la información aportada por los

- autómatas que la regulación se efectúa, en función de las condiciones de los procedimientos operativos, cumpliendo la normativa aplicable.
- 7.2 Los programas de control de las operaciones se comprueban, verificando que se ejecutan, según lo establecido, contrastando los resultados obtenidos con las condiciones de cada operación según las especificaciones técnicas generales.
- 7.3 La simulación de las primeras cargas o unidades procesadas se comprueba, verificando que la transmisión se produce sin fallos, posibilitando la ejecución de la secuencia del resto de operaciones que el avance del producto se realiza de acuerdo con los tiempos y recorridos previstos y que las condiciones de cada operación y productos obtenidos son los requeridas y cumplen con las especificaciones establecidas.

## **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 ECP0566\_3: Controlar la elaboración de productos derivados de la pesca y de la acuicultura y sus sistemas automáticos de producción. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:

### **1. *Maquinaria y equipos en la industria de los productos derivados de la pesca y de la acuicultura.***

- Funcionamiento y elementos básicos.
- Clasificación y tipos generales: fundamentos mecánicos. Fundamentos eléctricos. Fundamentos electromecánicos. Fundamentos hidráulicos. Fundamentos neumáticos.
- Intercambio térmico.
- Componentes electrónicos. Automatismos.
- Tecnologías de automatización: concepto y tipos de automatismos. Elementos y funciones. Simbología. Control de procesos: sistemas de control. Componentes de un sistema de control.
- Instrumentos de medición de variables. Transmisores de señal y convertidores. Transductores. Actuadores o reguladores.
- Sistemas automáticos de producción: autómatas programables. Manipuladores.
- Programación: lenguajes y sistemas de programación. Elaboración de programas. Simulación. Mantenimiento operativo en la industria de los productos derivados de la pesca y de la acuicultura: tipos. Niveles. Objetivos.
- Herramientas y útiles.
- Operaciones de mantenimiento más frecuentes en la industria de los productos derivados de la pesca y de la acuicultura. Ejecución.
- Calendario de mantenimiento: confección. Operaciones, frecuencia, condiciones, precauciones. Documentación relacionada con el mantenimiento: datos a recoger. Documentos a rellenar. Interpretación.



- Procedimientos de limpieza y desinfección de los equipos e instalaciones de la industria alimentaria. Tipos de limpieza. Desinfección. Productos y tratamientos. Equipos. Sistemas.
- Desinsectación y desratización. Plaguicidas. Descripción y generalidades.

## **2. Instalaciones auxiliares en la industria de los productos derivados de la pesca y de la acuicultura: mantenimiento, manejo y regulación.**

- Instalaciones y motores eléctricos: funcionamiento y tipos. Conexión y paro. Protección. Cuadros eléctricos.
- Transmisión de potencia mecánica: poleas, reductores, engranajes, ejes.
- Producción y transmisión de calor: generación de agua caliente y vapor; calderas: distribución, circuitos. Cambiadores de calor.
- Producción y distribución de aire: aire y gases en la industria de los productos derivados de la pesca y de la acuicultura.
- Producción y conducción de aire comprimido, compresores. Acondicionamiento de aire.
- Producción de frío: fluidos frigorígenos.
- Evaporador, compresor, condensador, válvula expansión, circuito. Acondicionamiento del agua: tratamientos para diversos usos. Conducción de agua.

## **3. Control de las operaciones de recepción, almacenamiento y expedición de mercancías en industria de los productos derivados de la pesca y de la acuicultura.**

- Características de las materias primas recepcionadas en la producción de derivados de la pesca y acuicultura.
- Especies de pescados comestibles. Clasificación. Manipulación.
- Grado de frescura. Pesca. Refrigeración y congelación. Recepción y preparación. Despiece.
- Documentación de entrada y salida de mercancías, cumplimentación: tipos de documentos. Indicaciones mínimas.
- Métodos de apreciación de la calidad de las materias primas y auxiliares, determinación y cálculo de cantidades de las mismas.
- Grado de frescura de los pescados y mariscos.
- Clasificación e identificación de los pescados y mariscos por especies y categorías. Técnicas de almacenamiento y conservación de las materias entrantes. Refrigeración, congelación.
- Ubicación de mercancías en almacén. Aprovisionamientos internos de almacén, elaboración.
- Registros de entradas y salidas correspondientes al almacén de materias primas y auxiliares. Almacenes de producto terminado.
- Disponibilidad y características según el producto a ubicar de pescados, mariscos y productos elaborados. Control de existencias.
- Nivel de existencias.
- Registros de entradas y salidas. Recuentos de inventario. Cálculos de desviaciones.
- Comprobaciones generales en recepción y expedición: tipos, elementos y métodos de medida. Manejo. Composición y preparación de un pedido.



- Catalogación, codificación de mercancías, realización: sistemas de rotulación. Identificación. Símbolos y códigos en rotulación. Identificación. Interpretación.
- Desembalado. Desempaquetado.
- Ejecución del traslado interno de mercancías, manejo de equipos.
- Control de existencias: registros de entradas y salidas. Recuentos de inventario. Cálculos de desviaciones. Ubicación de mercancías en almacén.
- Fijación y control de condiciones de conservación de materias primas y productos.

#### **4. Control de procesos de pescados y mariscos.**

- Selección, limpieza, lavado. Ejecución: Métodos. Equipos, manejo. Parámetros de control.
- Tratamientos para su conservación. Realización: métodos. Equipos, preparación, regulación. Parámetros de control.
- Diagramas de procesos.
- Acondicionamiento para el proceso. Ejecución: métodos, equipos, preparación, regulación. Control de la producción.
- Comprobación de los ratios de rendimiento en cantidad y calidad. Tiempos y consumos.
- Costes previstos.
- Causas de posibles anomalías.
- Correcciones en la distribución de recursos y asignación de trabajos.

#### **5. Elaboración de productos derivados de la pesca y de la acuicultura.**

- Operaciones de preparación de derivados de pescados y mariscos. Programación de los tratamientos previos.
- Selección, categorización, limpieza, lavado. Descongelación.
- Descabezado, eviscerado, pelado, desangrado. Desconchado, desbarbado, despiece, recorte. Troceado, descamado desespinado, fileteado. Picado, sazonado (salmuera, sal).
- Rebozado, empanado y fritura. Equipos. Condiciones de almacenamiento y conservación.
- Ejecución: métodos. Equipos, manejo. Parámetros de control. Métodos de depuración de bivalvos.
- Tratamientos de conservación de derivados de pescados y mariscos.
- Ingredientes utilizados en la preparación de sustancias estabilizantes en la obtención de derivados de la pesca y acuicultura.
- Sal (salazones secas, salmueras), aceites, aderezos, condimentos, especias, adobos, humos líquidos, aditivos. Lista de aditivos autorizados por la legislación vigente.
- Pruebas "in situ" de calidad de los ingredientes utilizados. Elaboración de sustancias estabilizantes: características. Escabeches. Formulación y dosificación.
- Salmueras. Formulación y dosificación.
- Líquidos de gobierno. Formulación y dosificación. Controles de calidad de salsas y líquidos de gobierno.
- Técnicas de aplicación de líquidos de gobierno y demás sustancias conservantes: inmersión, inyección. Parámetros de incorporación de ingredientes: tiempo, concentración, dosis.
- Equipos de incorporación de sustancias conservantes y estabilizantes.

- Equipos de mezclado y emulsión: instalaciones y equipos para tratamientos térmicos de calor, de frío. Líneas de llenado.
- Llenadoras-dosificadoras al vacío.
- Cámaras de curado de salazones de pescado. Congelación, refrigeración.
- Salazón. Deseccación. Ahumado.
- Escabeche. Anchoado.
- Acondicionamiento para el proceso de derivados de pescados y mariscos.
- Ejecución.
- Métodos. Equipos, preparación, regulación.
- Parámetros de control. Realización. Ejecución de pruebas "in situ": objetivo de las mismas. Pruebas durante el acondicionamiento de materias primas.
- Destino de los expurgos (partes rechazadas) a los lugares indicados al efecto: vertidos desechables, eliminación, aprovechamiento para alimentación animal, otras.

#### **6. Control de las operaciones de envasado y embalaje de productos derivados de la pesca y de la acuicultura.**

- Secuencia de envasado y embalaje: parámetros a controlar.
- Producto de entrada, formato de salida, materiales necesarios: identificación. Alimentación. Área y puesto de trabajo, ordenación y limpieza.
- Maquinaria y equipos de envasado, etiquetado y embalaje: máquinas.
- Preparación, limpieza, manejo y seguridad. Instalaciones y servicios auxiliares necesarios. Utilización. Líneas de envasado-embalaje tipo.
- Realización o control del llenado, cerrado, etiquetado, empaquetado y rotulado.
- Autocontrol de calidad en la industria de los productos derivados de la pesca y de la acuicultura. Realización de toma de muestras.
- Ejecución de pruebas "in situ": objetivo de las mismas. Pruebas durante el aprovisionamiento/expedición. Pruebas durante el acondicionamiento de materias primas. Pruebas durante el proceso de elaboración. Pruebas durante el envasado, enlatado.
- Contraste y comunicación de resultados.

#### **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:

- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos; así como a situaciones o contextos nuevos.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.

### **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 de la ECP0566\_3: Controlar la elaboración de productos derivados de la pesca y de la acuicultura y sus sistemas automáticos de producción, 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 el control de los procesos de elaboración de algunos productos derivados de la pesca y la acuicultura y sus sistemas automáticos de producción, controlando la recepción de materias primas y auxiliares y el aprovisionamiento interno a las unidades de producción, y supervisando el mantenimiento de instalaciones y equipos, los tratamientos previos y los procesos de elaboración y envasado consiguiendo los rendimientos cuantitativos y cualitativos requeridos y cumpliendo la normativa higiénico-sanitaria y de seguridad laboral. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Controlar la recepción de las materias primas y auxiliares, el aprovisionamiento interno de la unidad de producción y la realización de los tratamientos previos.
2. Supervisar la preparación y mantenimiento de instalaciones y equipos de elaboración y envasado de productos de la pesca.
3. Controlar los procesos de elaboración y envasado para optimizar los rendimientos en cantidad y calidad.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de la maquinaria, equipos, útiles y productos requeridos, así como de los equipos de protección individual (EPI's) necesarios.
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.

**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>Rigurosidad en el control de la recepción de las materias primas y auxiliares, del aprovisionamiento interno de la unidad de producción, y de la realización de los tratamientos previos del pescado y marisco.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Control de la cumplimentación de la documentación correspondiente a la recepción de materias primas y auxiliares.</li><li>- Comprobación de los parámetros y condiciones que determinan los rechazos de las materias primas y auxiliares.</li><li>- Supervisión de los procesos de desempaquetado y desembalado, transporte interno, almacenamiento intermedio y suministro a las líneas de fabricación.</li><li>- Comprobación de la aplicación de tratamientos previos de las materias primas y auxiliares y del cumplimiento de los</li></ul>

	<p>parámetros a controlar en tales tratamientos.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Verificación del mantenimiento de la trazabilidad en todo el proceso, incluyendo la cumplimentación de los correspondientes registros.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en la comprobación del funcionamiento, y mantenimiento y preparación de las instalaciones y equipos de elaboración, envasado y embalaje de derivados de pesca y acuicultura.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Control de las operaciones de arranque y parada, y de las medidas de seguridad en el manejo de instalaciones, equipos y servicios auxiliares.</li><li>- Control del cumplimiento de los programas de mantenimiento de primer nivel.</li><li>- Verificación del cumplimiento de las condiciones de limpieza y desinfección de áreas y equipos.</li><li>- Comprobación de la disposición y sincronización de maquinaria y equipos de elaboración, envasado y embalaje.</li><li>- Supervisión de la preparación y puesta a punto de los equipos, los reglajes, tipos de envase y cambios de formatos y los parámetros de control de los equipos de producción, envasado y embalaje y servicios auxiliares.</li><li>- Supervisión de la corrección de las anomalías detectadas en el funcionamiento de los equipos y servicios auxiliares, avisando al equipo de mantenimiento en caso necesario.</li><li>- Control de la programación y los parámetros de los sistemas automáticos de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Eficacia en el control de los procesos de elaboración, envasado y embalaje de derivados de la pesca y la acuicultura para optimizar los rendimientos en cantidad y calidad.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de los diagramas de flujo de los distintos procesos de obtención de derivados de pesca y acuicultura, indicando en cada fase o etapa las condiciones de ejecución y los valores requeridos, así como verificando las actuaciones del personal de acuerdo a las instrucciones correspondientes.</li><li>- Determinación de las causas de las desviaciones del proceso observadas.</li><li>- Comprobación de la consecución de los objetivos de producción programados, en cantidad y calidad, introduciendo las correcciones oportunas en caso de desviaciones.</li><li>- Establecimiento y comprobación de la secuencia, y del ritmo de etapas del proceso de elaboración y envasado.</li><li>- Comprobación de las características, cuantías y destinos</li></ul>

	<p>de los productos terminados, subproductos y residuos.</p> <p>- Verificación del mantenimiento de la trazabilidad en todo el proceso, incluyendo la cumplimentación de los correspondientes registros.</p> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de higiene alimentaria aplicable a la elaboración de derivados de la pesca y la acuicultura.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Cumplimiento de los parámetros de calidad alimentaria establecidos.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad y prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

## Escala A

5	<p><i>Establece y comprueba los parámetros y condiciones que determinan los rechazos de las materias primas y auxiliares en base a las especificaciones de calidad establecidas y/o el deterioro de las mismas de acuerdo a la normativa higiénico-sanitaria. Controla la cumplimentación de la documentación y registros correspondientes a la recepción de materias primas y auxiliares y la generada durante los tratamientos previos, verificando el mantenimiento de la trazabilidad y el cumplimiento del sistema de autocontrol de acuerdo a la normativa. Supervisa los procesos de recepción, acondicionado, transporte interno, almacenamiento intermedio y suministro a las líneas de fabricación, y comprueba la aplicación de tratamientos previos de las materias primas y auxiliares y el cumplimiento de los parámetros o condiciones a controlar en tales tratamientos previos, garantizando la coordinación entre los distintos puestos de trabajo así como la calidad, higiene y el cumplimiento del programa de producción.</i></p>
4	<p><i>Establece y comprueba los parámetros y condiciones que determinan los rechazos de las materias primas y auxiliares, en base al deterioro de las mismas de acuerdo a la normativa higiénico-sanitaria, y con pequeñas desviaciones en relación a las especificaciones de calidad establecidas. Controla la cumplimentación de la documentación y registros correspondientes a la recepción de materias primas y auxiliares y la generada durante los tratamientos previos, verificando el mantenimiento de la trazabilidad y el cumplimiento del sistema de autocontrol de acuerdo a la normativa. Supervisa los procesos de recepción, acondicionado, transporte interno, almacenamiento intermedio y suministro a las líneas de fabricación, y comprueba la aplicación de tratamientos previos de las materias primas y auxiliares y el cumplimiento de los parámetros o condiciones a controlar en tales tratamientos previos, garantizando la coordinación entre los distintos puestos de trabajo así como la higiene y el cumplimiento del programa de producción pero</i></p>

	<p><i>con pequeñas desviaciones en los niveles de calidad.</i></p>
3	<p><i>Establece y comprueba con algunos errores los parámetros y condiciones que determinan los rechazos de las materias primas y auxiliares en base al deterioro de las mismas de acuerdo a la normativa higiénico-sanitaria, y con desviaciones en relación a las especificaciones de calidad establecidas. Controla con algún error la cumplimentación de la documentación y registros correspondientes a la recepción de materias primas y auxiliares y la generada durante los tratamientos previos, verificando el mantenimiento de la trazabilidad y el cumplimiento del sistema de autocontrol de acuerdo a la normativa. Supervisa con alguna deficiencia los procesos de recepción, acondicionado, transporte interno, almacenamiento intermedio y suministro a las líneas de fabricación, y comprueba la aplicación de tratamientos previos de las materias primas y auxiliares y del cumplimiento de la mayoría de los parámetros o condiciones a controlar en tales tratamientos previos, sin garantizar la total coordinación entre los distintos puestos de trabajo, los niveles de calidad y el cumplimiento del programa de producción, pero sí los niveles de higiene requeridos.</i></p>
2	<p><i>Establece y comprueba con notables errores los parámetros y condiciones que determinan los rechazos de las materias primas y auxiliares en base a las especificaciones de calidad establecidas y/o el deterioro de las mismas de acuerdo a la normativa higiénico-sanitaria. Controla con importantes errores la cumplimentación de la documentación y registros correspondientes a la recepción de materias primas y auxiliares y la generada durante los tratamientos previos, sin verificar en su totalidad el mantenimiento de la trazabilidad y el cumplimiento del sistema de autocontrol de acuerdo a la normativa. Supervisa con notables deficiencias los procesos de recepción, acondicionado, transporte interno, almacenamiento intermedio y suministro a las líneas de fabricación y la aplicación de tratamientos previos de las materias primas y auxiliares, comprobando el cumplimiento de algunos de los parámetros o condiciones a controlar en tales tratamientos previos, sin garantizar la total coordinación entre los distintos puestos de trabajo así como la calidad, higiene y el cumplimiento del programa de producción.</i></p>
1	<p><i>No establece ni comprueba los parámetros y condiciones que determinan los rechazos de las materias primas y auxiliares en base a las especificaciones de calidad establecidas y/o el deterioro de las mismas de acuerdo a la normativa higiénico-sanitaria. No controla la cumplimentación de la documentación correspondiente a la recepción de materias primas y auxiliares ni la generada durante los tratamientos previos, sin verificar el mantenimiento de la trazabilidad y el cumplimiento del sistema de autocontrol de acuerdo a la normativa. No supervisa los procesos de recepción, acondicionado, transporte interno, almacenamiento intermedio y suministro a las líneas de fabricación, ni comprueba la aplicación de tratamientos previos de las materias primas y auxiliares ni el cumplimiento de los parámetros o condiciones a controlar en tales tratamientos previos; sin garantizar la coordinación entre los distintos puestos de trabajo ni calidad, higiene y el cumplimiento del programa de producción.</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>Comprueba que se efectúa la regulación, preparación (cambios de utillajes, formatos y reglajes), puesta a punto, operaciones de arranque y parada, control de los parámetros de los equipos de producción, envasado y embalaje y servicios auxiliares (presión, frío, vapor, calor) requeridos por el proceso productivo de derivados de pesca y acuicultura, así como la limpieza y desinfección de áreas y equipos (calendarios, horarios, personal, condiciones y señalización), cumpliendo la normativa de seguridad en el manejo de instalaciones, equipos y servicios auxiliares. Comprueba la disposición y sincronización de maquinaria y equipos y la programación y los parámetros de los sistemas automáticos de producción, adaptándolos a las necesidades de producción y optimizando los consumos. Supervisa la detección de las anomalías en los equipos y servicios auxiliares, efectuando su corrección o avisando a los equipos de mantenimiento, asegurando el buen funcionamiento y evitando interferencias en los procesos productivos. Comprueba el cumplimiento de los programas de mantenimiento de primer nivel, encomendándolos a los servicios especializados.</i></p>
---	---

4	<p><i>Comprueba con pequeñas deficiencias que se efectúa la regulación, preparación (cambios de utillajes, formatos y reglajes), puesta a punto, operaciones de arranque y parada, control de los parámetros de los equipos de producción, envasado y embalaje y servicios auxiliares (presión, frío, vapor, calor) requeridos por el proceso productivo de derivados de pesca y acuicultura, así como la limpieza y desinfección de áreas y equipos (calendarios, horarios, personal, condiciones y señalización), cumpliendo la normativa de seguridad en el manejo de instalaciones, equipos y servicios auxiliares. Comprueba la disposición y sincronización de maquinaria y equipos y la programación y los parámetros de los sistemas automáticos de producción, adaptándolos a las necesidades de producción aunque sin optimizar los consumos. Supervisa la detección de las anomalías en los equipos y servicios auxiliares, efectuando su corrección o avisando a los equipos de mantenimiento, asegurando el buen funcionamiento y evitando interferencias en los procesos productivos. Comprueba el cumplimiento de los programas de mantenimiento de primer nivel, encomendándolos a los servicios especializados.</i></p>
3	<p><i>Comprueba con algunas deficiencias que se efectúa la regulación y preparación de los equipos (cambios de utillajes, formatos y reglajes), puesta a punto, operaciones de arranque y parada, control de los parámetros de los equipos de producción, envasado y embalaje y servicios auxiliares (presión, frío, vapor, calor) requeridos por el proceso productivo de derivados de pesca y acuicultura, así como la limpieza y desinfección de áreas y equipos (calendarios, horarios, personal, condiciones y señalización), cumpliendo la normativa de seguridad en el manejo de instalaciones, equipos y servicios auxiliares. Comprueba la disposición y sincronización de maquinaria y equipos y la programación y los parámetros de los sistemas automáticos de producción, con alguna desviación respecto a las necesidades de producción y sin optimizar los consumos. Supervisa la detección de las anomalías en los equipos y servicios auxiliares, efectuando su corrección o avisando a los equipos de mantenimiento pero sin asegurar el buen funcionamiento ni la aparición de interferencias en los procesos productivos. Comprueba parcialmente el cumplimiento de los programas de mantenimiento de primer nivel, encomendándolos a los servicios especializados.</i></p>
2	<p><i>Comprueba con notables deficiencias que se efectúa la regulación y preparación de los equipos (cambios de utillajes, formatos y reglajes), operaciones de arranque y parada, control de los parámetros de los equipos de producción, envasado y embalaje y servicios auxiliares (presión, frío, vapor, calor) requeridos por el proceso productivo de derivados de pesca y acuicultura, así como la limpieza y desinfección de áreas y equipos (calendarios, horarios, personal, condiciones y señalización), sin asegurar el cumplimiento de la normativa de seguridad en el manejo de instalaciones, equipos y servicios auxiliares. Comprueba deficientemente la disposición y sincronización de maquinaria y equipos y la programación y los parámetros de los sistemas automáticos de producción, sin adaptarlos a las necesidades de producción ni optimizar los consumos. Supervisa de forma parcial la detección de las anomalías en los equipos y servicios auxiliares, sin efectuar en todos los casos su corrección o avisando a los equipos de mantenimiento, sin asegurar el buen funcionamiento ni la aparición de interferencias en los procesos productivos. Comprueba parcialmente el cumplimiento de los programas de mantenimiento de primer nivel, encomendándolos a los servicios especializados.</i></p>
1	<p><i>No se comprueba que se efectúa la regulación y preparación de los equipos (cambios de utillajes, formatos y reglajes), puesta a punto, operaciones de arranque y parada, control de los parámetros de los equipos de producción, envasado y embalaje y servicios auxiliares (presión, frío, vapor, calor) requeridos por el proceso productivo de derivados de pesca y acuicultura, ni la limpieza y desinfección de áreas y equipos (calendarios, horarios, personal, condiciones y señalización), sin asegurar el cumplimiento de la normativa de seguridad en el manejo de instalaciones, equipos y servicios auxiliares. No comprueba la disposición y sincronización de maquinaria y equipos y la programación y los parámetros de los sistemas automáticos de producción, sin adaptarlos a las necesidades de producción ni optimizar los consumos. No supervisa la detección de las anomalías en los equipos y servicios auxiliares, no efectuando su corrección o avisando a los equipos de mantenimiento, sin asegurar el buen funcionamiento ni la aparición de interferencias en los procesos productivos. No comprueba el cumplimiento de los programas de mantenimiento de primer nivel.</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>Comprueba los diagramas de flujo de los distintos procesos productivos de derivados de pesca y acuicultura, controlando en cada fase o etapa las condiciones de ejecución y los valores requeridos, y verifica las actuaciones del personal de acuerdo a las instrucciones correspondientes. Determina las causas de las posibles desviaciones del proceso observadas. Comprueba la consecución de los objetivos de producción programados (cantidad, calidad, tiempos, consumos y costes), introduciendo las correcciones oportunas en caso de desviaciones, garantizando el cumplimiento de la normativa higiénico-sanitaria durante los procesos. Establece y comprueba la secuencia y el ritmo de etapas del proceso de elaboración y envasado. Comprueba la cumplimentación de la documentación y registros correspondientes a la elaboración de productos derivados de la pesca y la acuicultura y la relativa a los procesos de envasado, verificando el mantenimiento de la trazabilidad y el cumplimiento del sistema de autocontrol de acuerdo a la normativa. Comprueba las características de los productos terminados, así como de los restos y productos desechados, mediante pruebas de calidad "in situ" y análisis de la documentación correspondiente, códigos, lotes y marcas, comprobando su traslado a la ubicación correspondiente y las condiciones de almacenamiento requeridas en cada caso.</i></p>
4	<p><i>Comprueba los diagramas de flujo de los distintos procesos productivos de derivados de pesca y acuicultura, indicando en cada fase o etapa las principales condiciones de ejecución y los valores requeridos, y verifica las actuaciones del personal de acuerdo a las instrucciones correspondientes. Determina las causas de las más importantes desviaciones del proceso observadas. Comprueba la consecución de los objetivos de producción programados (cantidad, calidad, tiempos, consumos y costes), introduciendo las correcciones oportunas en caso de las desviaciones más importantes, garantizando el cumplimiento de la normativa higiénico-sanitaria durante los procesos. Establece y comprueba la secuencia y el adecuado ritmo de etapas del proceso de elaboración y envasado. Comprueba la cumplimentación de la documentación y registros correspondientes a la elaboración de productos derivados de la pesca y la acuicultura y la relativa a los procesos de envasado, verificando el mantenimiento de la trazabilidad y el cumplimiento del sistema de autocontrol de acuerdo a la normativa. Comprueba las principales características de los productos terminados, así como de los restos y productos desechados, mediante pruebas de calidad "in situ" y análisis de la documentación correspondiente, códigos, lotes y marcas, comprobando su traslado a la ubicación correspondiente y las condiciones de almacenamiento requeridas en cada caso.</i></p>
3	<p><i>Comprueba los diagramas de flujo de los distintos procesos productivos de derivados de pesca y acuicultura, indicando en cada fase o etapa con algunos errores las condiciones de ejecución y los valores requeridos, y verifica las actuaciones del personal de acuerdo a las instrucciones correspondientes. Determina las causas de las más importantes desviaciones del proceso observadas. Comprueba parcialmente la consecución de los objetivos de producción programados (cantidad, calidad, tiempos, consumos y costes), introduciendo las correcciones oportunas en caso de algunas de las desviaciones; garantizando el cumplimiento de la normativa higiénico-sanitaria durante los procesos. Establece y comprueba con algunos errores la secuencia y el ritmo de etapas del proceso de elaboración y envasado. Comprueba la cumplimentación de la documentación y registros correspondientes a la elaboración de productos derivados de la pesca y la acuicultura y la relativa a los procesos de envasado, verificando el mantenimiento de la trazabilidad y el cumplimiento del sistema de autocontrol de acuerdo a la normativa. Comprueba las principales características de los productos terminados, así como de los restos y productos desechados, mediante pruebas de calidad "in situ" y análisis de la documentación correspondiente, códigos, lotes y marcas, comprobando con algunos errores su traslado a la ubicación correspondiente y las condiciones de almacenamiento requeridas en cada caso.</i></p>
2	<p><i>Comprueba los diagramas de flujo de los distintos procesos productivos de derivados de pesca y acuicultura, indicando en cada fase o etapa con notables errores las condiciones de ejecución y los valores requeridos, y sin verificar las actuaciones del personal de acuerdo a las instrucciones correspondientes. No determina las causas</i></p>

	<p>de la mayoría de las desviaciones del proceso observadas. Comprueba parcialmente la consecución de los objetivos de producción programados (cantidad, calidad, tiempos, consumos y costes), sin introducir las correcciones oportunas en caso de desviaciones, y sin garantizar el cumplimiento de la normativa higiénico-sanitaria durante los procesos. Establece y comprueba con importantes errores la secuencia y el ritmo de etapas del proceso de elaboración y envasado. Comprueba la cumplimentación de parte de la documentación y registros correspondientes a la elaboración de productos derivados de la pesca y la acuicultura y la relativa a los procesos de envasado, sin verificar el mantenimiento de la trazabilidad y el cumplimiento del sistema de autocontrol de acuerdo a la normativa. Comprueba algunas de las características de los productos terminados, así como de los restos y productos desechados, mediante pruebas de calidad "in situ" y análisis de la documentación correspondiente, códigos, lotes y marcas, comprobando con errores significativos su traslado a la ubicación correspondiente y las condiciones de almacenamiento requeridas en casa caso.</p>
1	<p>No comprueba los diagramas de flujo de los distintos procesos productivos de derivados de pesca y acuicultura, no indica en cada fase o etapa las condiciones de ejecución ni los valores requeridos, y sin verificar las actuaciones del personal de acuerdo a las instrucciones correspondientes. No determina las causas de las desviaciones del proceso observadas. No comprueba la consecución de los objetivos de producción programados (cantidad, calidad, tiempos, consumos y costes), no introduce las correcciones oportunas en caso de desviaciones, ni garantiza el cumplimiento de la normativa higiénico-sanitaria durante los procesos. No establece ni comprueba la secuencia y el ritmo de etapas del proceso de elaboración y envasado. No comprueba la cumplimentación de la documentación y registros correspondientes a la elaboración de productos derivados de la pesca y la acuicultura y la relativa a los procesos de envasado, sin verificar el mantenimiento de la trazabilidad y el cumplimiento del sistema de autocontrol de acuerdo a la normativa. No comprueba las características de los productos terminados, ni de los restos y productos desechados, no analizando la documentación correspondiente, códigos, lotes y marcas, ni comprueba su traslado a la ubicación correspondiente ni las condiciones de almacenamiento requeridas en casa caso.</p>

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.

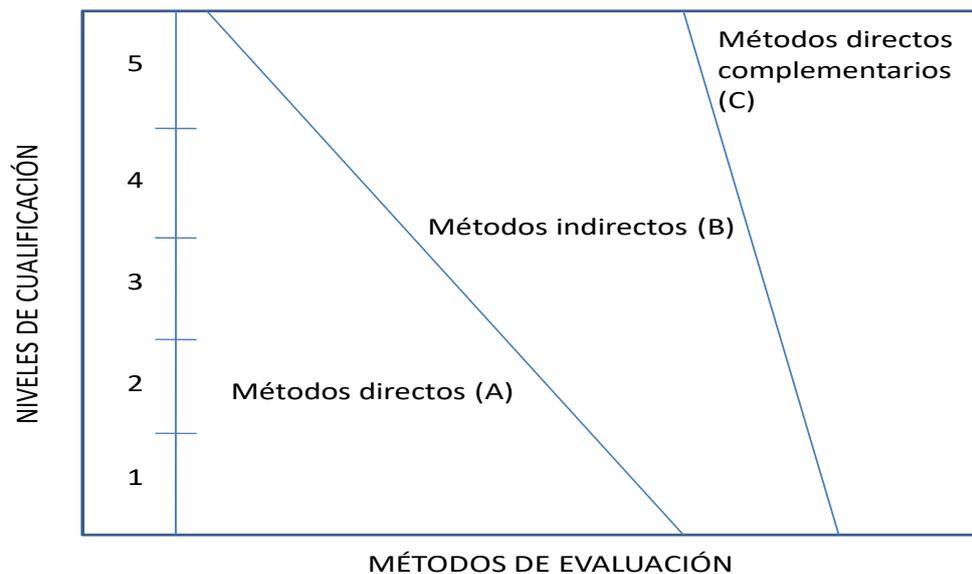
### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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:

- 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 control de elaboración de productos derivados de la pesca y de la acuicultura y sus sistemas automáticos de producción, 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 “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) 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) Se contará con las instrucciones reflejadas en los planes de producción, de seguridad y de higiene alimentaria.



Se incluirán en tales programas o instrucciones unos márgenes o intervalos de desviación de los objetivos propuestos, saliéndose de los cuales se requerirá la aplicación de medidas correctoras.

- i) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Se recomienda utilizar al menos dos tipos distintos de materias primas que provengan de grupos taxonómicos diferentes: pescados, moluscos bivalvos, moluscos cefalópodos y/o crustáceos, seleccionando especies entre las habitualmente utilizadas por las empresas del sector.
  - Para los tratamientos preliminares, procesos de elaboración y de conservación de los productos derivados de la pesca se recomienda utilizar métodos sencillos que requieran maquinaria, utensilios, útiles, entre otros, presentes en el puesto de trabajo.