



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0314_2: Controlar el proceso de envasado y acondicionamiento de bebidas”

LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene **CARÁCTER RESERVADO**, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0314_2: Controlar el proceso de envasado y acondicionamiento de bebidas".

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. **TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN**, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:

INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.... en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda.
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda.
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

1: Preparar el producto para su envasado, siguiendo las especificaciones de la ficha técnica en el caso de que haya refermentación en botella, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiente, envasado y de seguridad alimentaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Realizar la mezcla de mosto y/o agua con la levadura de refermentación, según las cantidades y la temperatura de la receta.	☐	☐	☐	☐
1.2: Preparar el sirope azucarado o la cantidad de mosto necesaria a añadir, sirviendo de sustrato a la levadura de refermentación.	☐	☐	☐	☐
1.3: Inocular el sirope y la levadura de refermentación en la bebida a envasar, controlando las cantidades de oxígeno disuelto, dióxido de carbono y otros parámetros establecidos en la ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
1.4: Comprobar la homogeneidad de la mezcla de levadura, sirope y bebida a envasar, realizando las pruebas establecidas en la ficha técnica.	☐	☐	☐	☐

2: Realizar el tratamiento del producto antes, durante y después del envasado, para garantizar sus características organolépticas y estabilidad, siguiendo las especificaciones de la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Realizar los controles necesarios a la bebida (turbidez, filtrabilidad y colmatación entre otros), comprobando que reúnen las condiciones establecidas en la ficha técnica para su posterior tratamiento.	☐	☐	☐	☐
2.2: Ajustar las dosis de aditivos a los niveles fijados, garantizando la estabilidad del producto.	☐	☐	☐	☐

2: Realizar el tratamiento del producto antes, durante y después del envasado, para garantizar sus características organolépticas y estabilidad, siguiendo las especificaciones de la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.3: Controlar los parámetros del tratamiento térmico aplicado para cada tipo de bebida.	☐	☐	☐	☐
2.4: Comprobar las condiciones de presión y caudal, entre otras, durante el proceso de filtración amicrobiótica, regulándolas dentro de los valores establecidos para cada tipo de bebida.	☐	☐	☐	☐
2.5: Comprobar la eficacia del tratamiento, tomando muestras periódicamente, y trasladándolas al laboratorio para ser sometidas a los ensayos especificados.	☐	☐	☐	☐
2.6: Aplicar las medidas correctoras previstas en los manuales de procedimiento, en caso de desviaciones.	☐	☐	☐	☐

3: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas, los equipos y los medios auxiliares necesarios para el envasado de bebidas, según lo especificado en las normas de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos, las máquinas y los instrumentos auxiliares utilizados (llenadoras, cubas, cánulas y otros), así como sus variables (temperatura, presión y otros), según la documentación técnica e instrucciones de la empresa.	☐	☐	☐	☐
3.2: Detectar los elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento, observando los equipos y máquinas utilizadas.	☐	☐	☐	☐
3.3: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en los equipos y máquinas, restableciendo su funcionamiento.	☐	☐	☐	☐
3.4: Registrar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel, realizado en el historial de incidencias, transmitiendo al personal responsable el informe de anomalías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia.	☐	☐	☐	☐
3.5: Limpiar el área de producción y las conducciones de la línea de envasado/embotellado, siguiendo los plazos establecidos en las instrucciones de trabajo, utilizando vapor o solución detergente y/o desinfectante.	☐	☐	☐	☐
3.6: Preparar los equipos, las máquinas y los instrumentos auxiliares, siguiendo el programa de producción.	☐	☐	☐	☐

4: Preparar las máquinas, los equipos y los medios auxiliares necesarios para el envasado de bebidas, regulándolos según las prescripciones establecidas en los manuales de procedimiento, para asegurar el cumplimiento de las especificaciones de calidad del producto final, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiente, envasado y de seguridad alimentaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Obtener la información requerida sobre los productos y sobre las especificaciones de envasado, según lo previsto en las fichas técnicas de producción.	☐	☐	☐	☐
4.2: Regular los parámetros del proceso (temperaturas, tiempos de ciclo y velocidad, entre otros) de las máquinas y equipos (limpiadoras, moldeadora-sopladora de preformas y soldadoras, entre otras) mediante botones, pantallas táctiles o pulsadores, alcanzando la sincronización y el ritmo requeridos por las instrucciones de producción.	☐	☐	☐	☐
4.3: Comprobar el estado de los cartuchos y otros elementos filtrantes, en el embotellado de líquidos que requieren una filtración previa, realizando los ensayos especificados (prueba de punto de burbuja y test de integridad, entre otros).	☐	☐	☐	☐
4.4: Solicitar el suministro de los consumibles (botellas, tapones, cápsulas y etiquetas, entre otros) al almacén, según el ritmo de producción.	☐	☐	☐	☐
4.5: Preparar los recipientes o materiales de envasado (vidrio, plástico, metal y brik, entre otros), ubicándolos en sus posiciones y adecuándose al lote en el que se va a trabajar.	☐	☐	☐	☐
4.6: Identificar los productos a envasar, determinando si son conformes respecto al lote y si están preparados, mezclados o combinados para ser procesados.	☐	☐	☐	☐
4.7: Corresponder las etiquetas requeridas al envase y las inscripciones de identificación al lote procesado.	☐	☐	☐	☐
4.8: Realizar la limpieza de los envases no formados "in situ" en las condiciones marcadas por las especificaciones de trabajo.	☐	☐	☐	☐
4.9: Trasladar los materiales de desecho y productos terminados que no cumplen las especificaciones, para su reciclaje o tratamiento en la forma y al lugar señalado.	☐	☐	☐	☐



5: Supervisar la línea de envasado de bebidas, siguiendo las especificaciones técnicas requeridas, para asegurar el cumplimiento de las especificaciones de calidad del producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Controlar la temperatura y el nivel de concentración de producto detergente en las lavadoras de envases de vidrio, verificando el funcionamiento de los extractores de etiquetas.	☐	☐	☐	☐
5.2: Controlar la formación de los envases confeccionados "in situ" (moldeadora-sopladora de preformas, entre otras), garantizando que sus características (forma, tamaño, grosor, soldadura y capas) son las que se especifican en el manual de proceso.	☐	☐	☐	☐
5.3: Realizar el llenado de bebidas que necesitan mantener la presión de gas en condiciones isobarmétricas, garantizando el contenido en dióxido de carbono e impidiendo la disolución de oxígeno disuelto.	☐	☐	☐	☐
5.4: Controlar el proceso automático de llenado de las botellas u otros recipientes, mediante el sistema de regulación y contabilización correspondiente, y manteniendo la dosificación dentro de los límites establecidos mediante muestreo y pesado.	☐	☐	☐	☐
5.5: Ajustar el cerrado y el sellado del envase a lo especificado para cada producto en el manual de instrucciones de la operación.	☐	☐	☐	☐
5.6: Comprobar la leyenda requerida en las etiquetas, asegurando su identificación y que se adhiere al envase en la forma y lugar correspondiente.	☐	☐	☐	☐
5.7: Pasar los testigos que verifican el equipamiento de control en línea (especialmente los inspectores electrónicos de envase vacío/lleño), según las normas establecidas.	☐	☐	☐	☐
5.8: Trasladar el producto envasado en la forma y al lugar establecido, en función de los procesos o almacenamientos posteriores.	☐	☐	☐	☐
5.9: Contabilizar los materiales y productos consumidos a lo largo del proceso de envasado, disponiendo los sobrantes para su utilización y si fuera preciso, modificando las solicitudes de suministros.	☐	☐	☐	☐



6: Controlar el proceso de envasado de bebidas, siguiendo las especificaciones técnicas requeridas, para asegurar la calidad y las características finales del lote, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiente, envasado y de seguridad alimentaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Mantener las características del ambiente o atmósfera de envasado, dentro de los niveles marcados en las instrucciones de la operación.	☐	☐	☐	☐
6.2: Aplicar las medidas correctoras para restablecer el equilibrio o parar el proceso, en situaciones de incidencia o de desviación, solicitando, en su caso, la asistencia técnica.	☐	☐	☐	☐
6.3: Mantener los ratios de rendimiento dentro de los márgenes previstos en las instrucciones de trabajo.	☐	☐	☐	☐
6.4: Llevar a cabo la toma de muestras del producto final, su identificación y su traslado, siguiendo los procedimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐
6.5: Registrar la información relativa a los resultados del trabajo, incidencias producidas y medidas correctoras, referencias de materiales y productos utilizados, en los soportes y con el detalle indicado.	☐	☐	☐	☐
6.6: Detectar las anomalías en el funcionamiento de los equipos, valorando si procede su corrección o avisando al servicio de mantenimiento por estar fuera de su competencia.	☐	☐	☐	☐