



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES
“ECP0762_2 Realizar las operaciones del proceso de
elaboración de productos extrusionados con destino a
aperitivos, desayunos y golosinas”

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 "ECP0762_2 Realizar las operaciones del proceso de elaboración de productos extrusionados con destino a aperitivos, desayunos y golosinas".

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: Conducir el proceso de extrusión directa para elaborar productos esponjosos aperitivos o de uso infantil, siguiendo los procedimientos establecidos por el departamento de calidad, cumpliendo la normativa aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Llevar a cabo las pruebas inmediatas de control de calidad de los ingredientes (sémolas de maíz, arroz, trigo y otros cereales), siguiendo los protocolos establecidos y comparando los resultados con las especificaciones requeridas para el producto.	☐	☐	☐	☐
1.2: Preparar los equipos de mezcla, extrusión y horneado, de acuerdo con el programa de producción, comprobando su correcto funcionamiento y limpieza.	☐	☐	☐	☐
1.3: Mezclar los diferentes ingredientes molidos, con agua en la mezcladora, verificando que la homogenización y humectación es la requerida, según indica el manual de fabricación.	☐	☐	☐	☐
1.4: Introducir la mezcla en la extrusora, regulando presión y temperatura, obteniendo una masa plástica con las características de flexibilidad y adaptabilidad requeridas, impidiendo que se alcancen valores extremos que ocasionen el fundido de la mezcla.	☐	☐	☐	☐
1.5: Controlar la salida de la masa por el molde, comprobando su expansión al desaparecer la presión, actuando en caso de desviación, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo.	☐	☐	☐	☐
1.6: Hornear el producto final obtenido tras salir de la extrusora, verificando que la humedad se ha reducido a los niveles especificados y la estructura se ha aligerado convenientemente, consiguiendo una textura crujiente y ligera.	☐	☐	☐	☐

1: Conducir el proceso de extrusión directa para elaborar productos esponjosos aperitivos o de uso infantil, siguiendo los procedimientos establecidos por el departamento de calidad, cumpliendo la normativa aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Aplicar los aromas, sabores y sal, mediante spray de aceite, comprobando que reúne las características indicadas en el manual de fabricación y calidad, consiguiendo productos con las características establecidas (gusanitos, palomitas, tejitas, entre otros).	☐	☐	☐	☐
1.8: Controlar el envasado, comprobando que se lleva a cabo en el momento preciso, con la maquinaria, formato y tipo de envase que señala el manual de fabricación.	☐	☐	☐	☐

2: Conducir el proceso de extrusión semidirecta para elaborar productos semiesponjosos aperitivos o de uso infantil, según los manuales de procedimiento e instrucciones de trabajo y la normativa emitida por el departamento de calidad, cumpliendo la normativa aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar las características de las materias primas, según especificaciones establecidas, rechazando aquellos lotes que no alcanzan los niveles de calidad exigidos.	☐	☐	☐	☐
2.2: Regular los equipos (mezcladoras, extrusora de fricción, freidora y otras), en función de las materias primas, el producto a obtener y su destino, siguiendo las instrucciones de trabajo.	☐	☐	☐	☐
2.3: Mezclar los diferentes ingredientes, una vez molidos y triturados con agua, verificando que se efectúe la homogenización y la humectación de la mezcla.	☐	☐	☐	☐
2.4: Cocer el producto en la extrusora, comprobando que las placas están reguladas de forma que la mezcla sea expulsada al contacto con los topes y se produzca la forma característica del producto requerido.	☐	☐	☐	☐
2.5: Realizar la fritura a la temperatura y en las condiciones señaladas en el manual de fabricación, verificando que el queso, sabores y otros ingredientes se aplican según formulación establecida.	☐	☐	☐	☐
2.6: Llevar a cabo el envasado del producto, en el momento requerido, con la maquinaria, formato y tipo de envase que señala el manual de fabricación.				

3: Controlar el proceso de extrusión indirecta (fabricación de pellets) para elaborar productos compactos aperitivos o de uso infantil, conforme a las instrucciones de trabajo y calidad cumpliendo la normativa aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Verificar los tipos y calidades de los productos seleccionados (harinas y sémolas de maíz, trigo, arroz; féculas, leguminosas y otros), comprobando que cumplen con las especificaciones requeridas, desechando los que no son idóneos.	☐	☐	☐	☐
3.2: Regular los equipos y máquinas utilizados en la extrusión indirecta como mezcladoras, extrusora de cuerpos regulables, moldeadora, secadora, freidora y otras, teniendo en cuenta las materias primas y el producto a obtener, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo.	☐	☐	☐	☐
3.3: Efectuar la mezcla de ingredientes con agua, con el grado de homogenización y humectación que indica el manual de fabricación, corrigiendo en caso de desviación.	☐	☐	☐	☐
3.4: Introducir la mezcla en la extrusora de cuerpos regulables a diferentes temperaturas, verificando que los efectos combinados de presión y temperatura son las requeridas.	☐	☐	☐	☐
3.5: Controlar la salida del producto de la extrusora, verificando que sea baja, a fin de evitar la expansión del producto y en consecuencia tenga las características de calidad requeridas, corrigiendo en caso de desviación.	☐	☐	☐	☐
3.6: Realizar el moldeo siguiendo el procedimiento señalado, verificando que las formas, (aros, triángulos, cuadraditos, palitos y otras), se mantienen enteras, sin quebrarse, dentro de los límites de fallos establecidos.	☐	☐	☐	☐
3.7: Realizar las operaciones de secado, fritura continua y aplicación de aromas, sabores y sal, según especificaciones técnicas de fabricación, verificando que los productos resultantes, presenta la estructura semiesponjosa y crujiente que lo caracteriza.	☐	☐	☐	☐
3.8: Llevar a cabo el envasado del producto, en el momento requerido con la maquinaria, formato y tipo de envase que señala el manual de fabricación, corrigiendo en caso de variación según instrucciones.	☐	☐	☐	☐

4: Tomar muestras para realizar durante el proceso, los ensayos/pruebas con la precisión requerida, verificando que la calidad del producto es conforme con las especificaciones establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Tomar las muestras en el momento, lugar, forma y cuantía indicados, identificándolas y garantizando su inalterabilidad hasta su recepción en el laboratorio.	☐	☐	☐	☐
4.2: Calibrar el instrumental requerido para la realización de pruebas y ensayos rápidos y elementales, de acuerdo con las instrucciones de uso y de la operación a realizar.	☐	☐	☐	☐
4.3: Seguir los protocolos establecidos para la preparación de las muestras y la realización de las pruebas o ensayos "in situ", obteniendo los resultados con la precisión requerida.	☐	☐	☐	☐
4.4: Valorar los resultados de las pruebas practicadas "in situ" o en laboratorio, verificando que las características de calidad se encuentran dentro de las especificaciones requeridas.	☐	☐	☐	☐
4.5: Comprobar las propiedades organolépticas de los distintos productos, verificando que se encuentran dentro de los requerimientos de calidad establecidos.	☐	☐	☐	☐
4.6: Practicar las medidas correctoras en caso de desviaciones, según lo establecido en el manual de calidad, emitiendo el informe correspondiente.	☐	☐	☐	☐
4.7: Registrar los resultados de los controles y pruebas de calidad, de acuerdo con el sistema y soporte establecidos, archivándolos a continuación.	☐	☐	☐	☐

5: Controlar el proceso de envasado de productos extrusionados para su posterior embalaje, según manual de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Efectuar el aprovisionamiento de materiales de envasado y productos de extrusionados, a la línea de envasado, verificando que la cuantía, tiempo, lugar y forma, son los requeridos en el proceso productivo.	☐	☐	☐	☐

5: Controlar el proceso de envasado de productos extrusionados para su posterior embalaje, según manual de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.2: Controlar la dosificación del producto de extrusionado, mediante muestreo y pesado posterior; teniendo en cuenta los límites establecidos.	☐	☐	☐	☐
5.3: Controlar el cerrado y sellado del envase del producto extrusionado, verificando que cumple las especificaciones para cada producto.	☐	☐	☐	☐
5.4: Aplicar las medidas correctoras oportunas, al proceso de envasado de productos de extrusionados, en caso de desviaciones, según lo establecido en el manual de procedimiento.	☐	☐	☐	☐
5.5: Almacenar los productos extrusionados envasados, en la forma y en el lugar requerido al proceso de almacenamiento, exposición o expedición posterior.	☐	☐	☐	☐
5.6: Trasladar los materiales de desecho y productos extrusionados que no cumplan las especificaciones, en la forma y los lugares señalados para su reciclaje o tratamiento.	☐	☐	☐	☐
5.7: Contabilizar los materiales de envasado y productos de extrusionados consumidos, a lo largo del proceso de envasado, modificando, si fuera preciso, las solicitudes de suministro; disponiendo los materiales de envasado y productos sobrantes de extrusionados para su utilización posterior.	☐	☐	☐	☐
5.8: Registrar las operaciones e información sobre los resultados o las incidencias del proceso de envasado de productos de extrusionados, en la forma y el soporte establecidos.	☐	☐	☐	☐

6: Controlar el proceso de embalaje de los productos extrusionados para su almacenamiento como producto acabado, según manual de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Efectuar el aprovisionamiento de materiales de embalaje y productos extrusionados a la línea de embalado, en la cuantía, tiempo, lugar y forma precisos, establecidos en el manual de procedimiento.	☐	☐	☐	☐

6: Controlar el proceso de embalaje de los productos extrusionados para su almacenamiento como producto acabado, según manual de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.2: Comprobar el formato o montaje de cajas de cartón, papel o plástico, en caso de hacerse "in situ", verificando que cumple con los requerimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐
6.3: Controlar el embalaje de paquetes de productos extrusionados, verificando la correspondencia con lo especificado en el lote; indicando el tamaño, forma, peso y número de envases.	☐	☐	☐	☐
6.4: Efectuar el cerrado, forrado, precintado y etiquetado de los productos extrusionados, verificando que se cumplen los requerimientos establecidos para el lote y su expedición.	☐	☐	☐	☐
6.5: Efectuar la paletización de los productos extrusionados embalados, en la forma y con los materiales establecidos en el manual de procedimiento.	☐	☐	☐	☐
6.6: Comprobar la rotulación del embalaje del producto extrusionado, verificando que la leyenda está completa y es la requerida para la identificación y control posterior.	☐	☐	☐	☐
6.7: Corregir las desviaciones en el proceso de embalaje de productos de extrusionados, en caso de observar deficiencias, o notificar si están fuera del ámbito de competencia.	☐	☐	☐	☐
6.8: Controlar el traslado de los materiales de embalaje de desecho y productos de extrusionados embalados que no cumplen las especificaciones, verificando que se efectúa en la forma y lugares establecidos para su reciclaje o tratamiento.	☐	☐	☐	☐
6.9: Trasladar los productos extrusionados embalados, al lugar señalado para su almacenamiento o expedición, de acuerdo con las instrucciones de trabajo establecidas.	☐	☐	☐	☐
6.10: Contabilizar los materiales de embalaje y productos extrusionados consumidos a lo largo del proceso de embalaje, modificando, si fuera preciso, las solicitudes de suministro.	☐	☐	☐	☐
6.11: Disponer los materiales de embalaje y productos extrusionados sobrantes, para su utilización posterior.	☐	☐	☐	☐



6: Controlar el proceso de embalaje de los productos extrusionados para su almacenamiento como producto acabado, según manual de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.12: Registrar la información sobre los resultados o las incidencias del proceso de embalaje de productos extrusionados, en la forma y el soporte establecidos, archivándolo a continuación.	☐	☐	☐	☐