



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0763_2: Realizar el proceso de tueste del café y sucedáneos y las operaciones de envasado”

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 "ECP0763_2: Realizar el proceso de tueste del café y sucedáneos y las operaciones de envasado".

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 área de trabajo de tueste de café, obtención de sucedáneos y envasado, controlando la limpieza y desinfección de instalaciones, máquinas, útiles y herramientas para evitar contaminaciones del procesado de producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y de seguridad alimentaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Obtener la información sobre los productos, la planificación de los procedimientos y trabajo del tueste de café, obtención de sucedáneos y envasado, a partir de la ficha técnica de los diferentes productos a elaborar.	☐	☐	☐	☐
1.2: Efectuar la limpieza y desinfección de instalaciones y equipos de tueste de café, obtención de sucedáneos y envasado, comprobándola al término o inicio de cada jornada, turno o lote, según las pautas establecidas en las fichas técnicas de producción, verificando que se encuentran listos para su uso.	☐	☐	☐	☐
1.3: Acotar el área de limpieza de las zonas de tueste de café, obtención de sucedáneos y envasado, en los lugares requeridos, colocando las señales reglamentarias, de acuerdo a los requerimientos de seguridad establecidos.	☐	☐	☐	☐
1.4: Corregir las deficiencias detectadas en las condiciones higiénicas de las instalaciones y equipos de tueste del café, sucedáneos y envasado, por acciones preventivas, identificando posibles peligros, biológicos y no biológicos, corrigiéndolas a continuación.	☐	☐	☐	☐
1.5: Preparar las máquinas, útiles, herramientas y medios de transporte internos de tueste de café, obtención de sucedáneos y envasado, regulando los elementos operadores de las mismas, según especificaciones de la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐

2: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados en el tueste de café, obtención de sucedáneos y envasado, para tener disponibilidad de equipos y no se produzcan cortes improductivos, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y de seguridad alimentaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos y medios auxiliares requeridos en el tueste de café, obtención de sucedáneos y envasado, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de mantenimiento de equipos.	☐	☐	☐	☐
2.2: Detectar las posibles anomalías de funcionamiento en los equipos utilizados en tueste de café, obtención de sucedáneos y envasado (tostadores, pasadoras, envasadoras, paletizadores, retractoras, entre otros), actuando según instrucciones de mantenimiento de equipos.	☐	☐	☐	☐
2.3: Corregir las posibles anomalías simples detectadas que afectan al funcionamiento de los equipos utilizados en el tueste de café, obtención de sucedáneos y envasado, siguiendo instrucciones de mantenimiento.	☐	☐	☐	☐
2.4: Sustituir los elementos, repuestos especificados como de primer nivel, en los equipos utilizados en el tueste de café, obtención de sucedáneos y envasado, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.	☐	☐	☐	☐
2.5: Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento efectuado, según indicaciones del proceso productivo.	☐	☐	☐	☐

3: Preparar las materias primas (café, cereales), mediante comprobación de calidad y selección de los mismos para llevar a cabo el tueste y obtención de sucedáneos de café, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y de seguridad alimentaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar la materia prima (café, cereales) para el tueste, siguiendo las instrucciones de trabajo y obtención de sucedáneos.	☐	☐	☐	☐
3.2: Limpiar la materia prima (café, cereales) para el tueste, siguiendo las instrucciones de trabajo.	☐	☐	☐	☐

3: Preparar las materias primas (café, cereales), mediante comprobación de calidad y selección de los mismos para llevar a cabo el tueste y obtención de sucedáneos de café, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y de seguridad alimentaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Verificar la calidad de los distintos tipos de productos de tueste (achicoria, malta tostada y cebada), recepcionados, siguiendo instrucciones y según destino.	☐	☐	☐	☐
3.4: Pesar los productos objeto de tueste con los equipos requeridos (básculas, balanzas), constatando la exactitud de las medidas y corrigiendo las desviaciones que estén dentro de su ámbito de trabajo.	☐	☐	☐	☐
3.5: Dosificar los productos objeto de tueste, constatando la exactitud de las medidas y corrigiendo las desviaciones.	☐	☐	☐	☐
3.6: Efectuar la toma de muestras de la materia prima, con el material requerido, llevando a cabo, pruebas y ensayos de color, según protocolos de trabajo.	☐	☐	☐	☐

4: Efectuar el proceso de tueste, mediante control de parámetros de los equipos, obteniendo productos finales con la calidad requerida, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de seguridad alimentaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Manejar los equipos utilizados en el proceso de tostado, introduciendo los parámetros en el ordenador del proceso, corrigiendo anomalías en función de las instrucciones de trabajo, garantizando la continuidad del proceso.	☐	☐	☐	☐
4.2: Controlar los valores de los parámetros (tiempo, temperatura, humedad y cambios de mezcla), mediante regulación de los instrumentos de medida, del proceso de tostado, y los controles visuales, efectuando las correcciones en caso de desviación, siguiendo los protocolos establecidos.	☐	☐	☐	☐
4.3: Verificar las características del producto saliente del tueste, de acuerdo con las especificaciones, aplicándose las medidas correctoras en caso de desviación.	☐	☐	☐	☐

5: Envasar los tipos de cafés tostados y sucedáneos en sus distintas modalidades, mediante control de los equipos, asegurando la trazabilidad del producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambientales, de envasado y seguridad alimentaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Ajustar los equipos de llenado y cierre de los paquetes de café, de acuerdo con las características de cada producto, para conseguir el peso y volumen requerido por envase.	☐	☐	☐	☐
5.2: Efectuar el envasado-empaquetado de café tostado, regulando los valores de los parámetros en los instrumentos de medida (forma, dosificación y tamaño), de los equipos y condiciones, según los manuales de fabricación.	☐	☐	☐	☐
5.3: Comprobar el peso por envase de los distintos tipos de café, mediante testigos de envasado, comprobando que se ajusta a los valores establecidos, en las especificaciones de producto final.	☐	☐	☐	☐
5.4: Corregir las desviaciones en el envasado de los distintos tipos de café, relativas al peso medio, hermeticidad, volumen de llenado, compacidad del cierre y otros.	☐	☐	☐	☐
5.5: Registrar las posibles desviaciones en el envasado de los distintos tipos de café, en el soporte establecido.	☐	☐	☐	☐
5.6: Comprobar la rotulación, en la forma y lugar requerido en el envase, comprobando que el texto está completo y es el requerido.	☐	☐	☐	☐
5.7: Muestrear el producto de café envasado, para detectar el producto no apto, según los criterios establecidos y fijados por el departamento de calidad, rechazando el producto no apto.	☐	☐	☐	☐

6: Controlar el proceso de tratamiento y tueste de la achicoria, malta y cebada, mediante regulación de parámetros en los equipos para obtener el procesado de producto final, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Recepcionar la raíz de achicoria del proveedor, efectuándose una última selección y comprobando que se ajusta a las especificaciones de fabricación.	☐	☐	☐	☐
6.2: Preparar la raíz de achicoria para el tostado, procediendo a su lavado, limpieza y troceado, verificando el tamaño de los trozos, conforme a lo establecido.	☐	☐	☐	☐
6.3: Efectuar el tostado de la achicoria, controlando los valores de los parámetros en los instrumentos de medida e instrumentos de regulación en los equipos de tostado (tiempo, temperatura y condiciones), corrigiendo ante desviaciones detectadas, en función de las especificaciones requeridas en el manual de procedimiento.	☐	☐	☐	☐
6.4: Efectuar las operaciones de molienda y tamizado, controlando los valores de los parámetros en los instrumentos de medida de los equipos de molienda de la achicoria (homogeneidad, estabilidad, color, aroma y demás características del producto final), corrigiendo ante desviaciones detectadas, en función de las especificaciones requeridas en el manual de procedimiento).	☐	☐	☐	☐
6.5: Comprobar las condiciones y características de la malta verde seca (germinación y humedad) para proceder al tostado, verificando el cumplimiento de las especificidades del manual de fabricación.	☐	☐	☐	☐
6.6: Trasladar la malta verde, a los hornos de torrefacción donde se controlan los parámetros del proceso, en sus distintas fases, según el manual de fabricación, controlando los parámetros de proceso de los hornos de torrefacción, según instrucciones de fábrica.	☐	☐	☐	☐
6.7: Efectuar las operaciones de cribado y molienda de la malta tostada, verificando las condiciones, exenta de radículas y tamaño de partícula, ajustándose a lo requerido, según los manuales de fabricación.	☐	☐	☐	☐
6.8: Efectuar el tueste de la cebada, controlando parámetros de tostado en los equipos de tueste, siguiendo los procedimientos de fabricación y ajustándose a las condiciones de calidad.	☐	☐	☐	☐
6.9: Añadir los ingredientes correspondientes a la cebada tostada (azúcar, glucosa o melaza), según el manual de fabricación y ajustándose a las condiciones de calidad.	☐	☐	☐	☐

7: Controlar el proceso industrial de tostado de granos de café, haciendo un seguimiento de cada etapa, efectuando la toma de muestra, para asegurar la calidad del producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Controlar el proceso de tostado de los granos de café en todas sus etapas, para asegurar el tipo de café especificado en la orden de trabajo.	☐	☐	☐	☐
7.2: Controlar el proceso de enfriamiento de los granos de café tostado, regulando los cambios físico-químicos del grano.	☐	☐	☐	☐
7.3: Controlar la progresión y el final del proceso de tueste, mediante regulación de parámetros en los equipos de tueste, en función del producto a obtener, cumpliendo con las especificaciones de calidad (color y humedad) en el grano tostado.	☐	☐	☐	☐
7.4: Efectuar la toma de muestra con el instrumental y en el momento requerido, garantizando su trazabilidad, trasladándola posteriormente al laboratorio para su análisis y registro y corrigiendo las desviaciones detectadas.	☐	☐	☐	☐
7.5: Controlar la rotura de granos en el proceso de tueste, procurando minimizarla, efectuando los cambios, ante desviaciones del proceso.	☐	☐	☐	☐
7.6: Efectuar el tratamiento de los residuos generados, depositándolos en el momento, lugar y la forma establecidos en el protocolo de protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐