

Estándar de competencias profesionales

Verificar y conducir las operaciones de envasado del azúcar

Familia Profesional	Industrias Alimentarias
Nivel	2
Código	ECP0301_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PRE/2047/2015

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Preparar el área de trabajo y equipos auxiliares de envasado de azúcar, para evitar interrupciones en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC1.1 El área de trabajo y los equipos de envasado de azúcar se comprueba, que se encuentran operativos, y exentos de residuos, siguiendo las pautas establecidas del proceso productivo.

IC1.2 Los equipos auxiliares de envasado de azúcar se preparan de acuerdo con el programa de producción, efectuando los cambios de utillaje: moldes, cuchillas, cilindros, entre otros, según instrucciones de trabajo.

IC1.3 Las operaciones de parada y arranque de los equipos auxiliares de envasado de azúcar se efectúan de acuerdo con las secuencias establecidas en las instrucciones de trabajo, utilizando los mandos específicos, cumpliendo la normativa aplicable.

IC1.4 Los parámetros de limpieza y desinfección del área de trabajo se verifican que cumplen con lo establecido.

IC1.5 Las anomalías en el funcionamiento de los equipos de envasado de azúcar se detectan, corrigiéndolas o avisando al servicio de mantenimiento según proceda.

IC1.6 El mantenimiento de primer nivel de los equipos auxiliares de envasado se efectúa en la forma y periodicidad establecida en el plan de mantenimiento, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

EC2 Preparar los materiales y los equipos específicos de envasado de azúcar, según las regulaciones establecidas en los manuales de procedimiento, para la obtención de sacos, bolsas, azúcar líquida, azucarillos o bolsitas individuales, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC2.1 Las especificaciones de envasado de azúcar, tales como: formato, tipo de envase y material, proceso y método de envasado se interpretan, según el producto a procesar.

IC2.2 Las máquinas y equipos específicos de envasado de azúcar se regulan, hasta alcanzar la sincronización y el ritmo requeridos por las instrucciones de producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC2.3 El suministro de los consumibles para el envasado de azúcar se solicita al almacén, de acuerdo con el ritmo de producción establecido.

IC2.4 La disposición y adaptación de los materiales de envasado de azúcar se comprueba, verificando el cumplimiento de las especificaciones, establecidas tales como: tipo y calidad del material, tamaño, grosor, revestimientos y coberturas, cierres, entre otros.

IC2.5 El contenido de las etiquetas y rotulaciones al envase o envoltura del producto de azúcar se comprueban que indicaciones correspondan con el producto a etiquetar.

EC3 Desensilar el azúcar para proceder a su distribución, según la instrucción técnica aplicable, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC3.1 El proceso de desensilado del azúcar se efectúa, ubicando el azúcar en las distintas tolvas en función del destino final, cumpliendo la normativa aplicable.

IC3.2 Los equipos (cintas transportadoras, elevador de cangilones y báscula de pesada continua) se comprueban, verificando el funcionamiento, ajustándose a lo establecido en la instrucción técnica correspondiente del producto a procesar, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC3.3 Los parámetros físicos tales como: temperatura y humedad del silo se comprueba, mediante termómetros e higrómetros para que se ajuste a las instrucciones técnicas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC3.4 La muestras de azúcar a desensilar se toma y envía al laboratorio de fábrica para que realice los ensayos analíticos correspondientes, verificando la correspondencia del informe analítico del laboratorio con la especificación técnica del azúcar desensilada.

IC3.5 La correspondencia del informe analítico del laboratorio se verifica con la especificación técnica del azúcar a desensilar.

EC4 Ensacar el azúcar desensilado, para conducirlo al almacenamiento, mediante el equipo establecido, atendiendo a especificaciones técnicas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC4.1 El nivel de la tolva de llenado de sacos se comprueba antes de proceder a ensacar según la especificación técnica.

IC4.2 El equipo de ensacado de azúcar, tales como: tolván, dosificador, báscula de pesada continua, máquina de coser y complejo de cintas transportadoras, entre otras, se comprueba que se encuentran operativos, previas revisiones establecidas en el proceso productivo.

IC4.3 Las características de los sacos se comprueban en el desembalado que cumplen con las especificaciones técnicas.

IC4.4 El proceso de llenado de sacos se inicia, mediante la colocación de los sacos en el dosificador, verificando que el peso es el establecido en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC4.5 El saco se cose con la máquina de coser, cuidando de que el cierre quede hermético y no se produzcan derrames de azúcar.

IC4.6 El transporte del saco se realiza, mediante cintas hasta su almacenamiento final.

EC5 Empaquetar el azúcar desensilado, mediante el equipo correspondiente, cumpliendo las especificaciones técnica, para conducirlo al almacenamiento, cumpliendo la normativa aplicable de envasado, prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC5.1 Los equipos de empaquetado, tales como: encolador, formador del paquete, dosificador de azúcar, cerrado del paquete y equipo de transporte, entre otros, se comprueba que se encuentran operativos, previas revisiones establecidas en el proceso productivo.

IC5.2 La bobina de papel se comprueba que cumple con las especificaciones técnicas correspondientes, respecto a: color, gramaje e impresión gráfica, entre otros para su posterior ubicación en la máquina.

IC5.3 La bobina de papel se ubica en el equipo de empaquetado.

IC5.4 El encolador se provee de cola, la cual debe cumplir con las especificaciones técnicas cumpliendo la normativa aplicable de prevención de envasado, riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC5.5 El equipo de empaquetado de azúcar se pone en funcionamiento, comprobando que el número de paquetes, se ajusta a lo establecido en el proceso productivo.

IC5.6 El peso efectivo para cada lote se verifica que coincide con lo establecido en el proceso productivo.

EC6 Cargar azúcar desensilado en cisternas para su distribución a granel, controlando la limpieza y estado de las cisternas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC6.1 Las cisternas se cargan, constatando la clase de azúcar y su correspondencia con el pedido.

IC6.2 La limpieza de la cisterna se comprueba sensorialmente, mediante examen visual que está exenta de objetos y olores no deseados, solicitando el certificado de limpieza al transportista.

IC6.3 Las mangueras de descarga de azúcar se colocan en la cisterna, llenando cada uno de los compartimentos de ésta, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC6.4 Las bocas de carga de azúcar se cierran, comprobando que no existen escapes de azúcar y se procede al precintado de la cisterna.

EC7 Almacenar palés con sacos y paquetes envasados de azúcar, de acuerdo con lo establecido, para asegurar su conservación, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC7.1 El suelo del almacén, los sistemas de transporte y otros auxiliares se limpian según las pautas establecidas, comprobando que están aptas para el uso.

IC7.2 Los palés se protegen con plásticos, evitando posibles humedades de modo que a continuación se pueda ubicar encima de éstos los sacos correspondientes.

IC7.3 La composición de palés se realiza por unidades de paquetes, optimizando el espacio para el máximo aprovechamiento y evitando deterioros de los mismos, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

IC7.4 El retractilado, identificado y loteado del palé formado se realiza al término del mismo, comprobando la correspondencia entre la etiqueta y el producto.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Cintas transportadoras, elevador de cangilones, tolvas, máquinas de coser, básculas de pesada continua, empaquetadoras, formadores de paquetes, encolador, paletizadora, retractiladora.

Información utilizada o generada

Manuales de utilización de equipos. Especificaciones de materias primas y productos. Resultados de pruebas de calidad. Manuales de procedimiento-instrucción operativos de trabajo. Partes, registros de trabajo e incidencias. Resultados de pruebas de calidad 'in situ'. Normativas de prevención de riesgos, salud laboral y medioambiental aplicables. Normas de seguridad alimentaria, aplicable.