

Estándar de competencias profesionales

Conducir y controlar las operaciones de envasado y acondicionamiento de productos lácteos

Familia Profesional	Industrias Alimentarias
Nivel	2
Código	ECP0304_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PRE/2050/2015

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Preparar los materiales y equipos específicos de envasado y acondicionado para evitar interrupciones del proceso, según las prescripciones establecidas en los manuales de procedimiento, cumpliendo la normativa aplicable.

IC1.1 Las máquinas y equipos requeridos en el envasado, embalaje y acondicionamiento de productos lácteos se preparan, regulándolos hasta alcanzar la sincronización y el ritmo requeridos por las instrucciones de producción.

IC1.2 Las máquinas y equipos se acondicionan, regulando los parámetros para su funcionamiento y, en su caso, cargando y verificando el programa o menú, según las especificaciones de trabajo, cubriendo las necesidades de la producción.

IC1.3 Los elementos de control requeridos (scadas de conducción del proceso, entre otros) se preparan previo ajuste de los mismos, siguiendo los procedimientos de la ficha técnica, así como las medidas de las variables, controlan y/o reajustando en el caso requerido para evitar desviaciones en la fase de producción.

IC1.4 El suministro de los consumibles (botellas, tapones, cápsulas, etiquetas y otras) se solicita al almacén según el ritmo de producción.

- IC1.5** Los recipientes o materiales de envasado (vidrio, plástico, metal, laminado plástico, complejos de papel y cartón, entre otros) se comprueban, verificando que están dispuestos y son los requeridos al lote y producto correspondientes.
- IC1.6** Los productos a envasar se comprueban, verificando si son conformes respecto a las características, y están preparados para ser envasados.
- IC1.7** Las etiquetas y otros materiales se comprueban, verificando que son las requeridas al producto y que las inscripciones de identificación se corresponden con el lote a procesar.
- IC1.8** La limpieza de los envases no formados "in situ" se realiza en las condiciones marcadas por las especificaciones de trabajo.
- IC1.9** Los materiales de desecho se comprueban, verificando que se trasladan para su reciclaje o tratamiento en la forma y al lugar requerido.

EC2 Conducir los procesos de envasado, embalaje y acondicionamiento posterior de los productos lácteos obtenidos para que cumplan con lo establecido en el proceso productivo, respecto al llenado, dosificación de producto y cerrado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y seguridad alimentaria.

- IC2.1** La formación de los envases confeccionados "in situ" o los envases que se aportan a la instalación se supervisan, verificando que cumplen las especificaciones establecidas.
- IC2.2** El llenado de recipientes (botellas, tarrinas u otros) se controla, verificando que transcurre según lo requerido, mediante el sistema de regulación y contabilización correspondiente.
- IC2.3** Las características de los productos lácteos y parámetros del proceso se comprueban, verificando que cumplen las especificaciones requeridas y existe correspondencia entre el envase y el producto.
- IC2.4** El envasado aséptico de ultrapasteurizado de larga vida se controla, verificando que se realiza en las condiciones requeridas de esterilidad por removido mediante, corriente de aire caliente y que la hermeticidad, en envases en tetrabrik, cumple con los requerimientos del proceso productivo, subsanando anomalías, ante posibles desviaciones del proceso detectadas.
- IC2.5** El envasado higiénico en cabina laminar se controla, verificando que se utilizan frascos de vidrio autoclavados y que se lleva cabo, según lo requerido, respecto a caudal y condiciones higiénicas.
- IC2.6** La dosificación del producto se verifica, mediante muestreo y pesado posterior, controlando que permanece dentro de los límites establecidos.
- IC2.7** El cerrado y sellado del envase se comprueba, verificando mediante muestreo que se ajusta a lo especificado para cada producto al manual de procedimiento y plan de calidad.

- IC2.8** Las etiquetas se comprueban, verificando que la adherencia al envase sea en la forma y lugar requeridos y contiene la leyenda para su identificación y control.
- IC2.9** El producto envasado se traslada en la forma y al lugar establecido en función de los procesos o almacenamientos posteriores.
- IC2.10** Los materiales y productos consumidos se contabilizan a lo largo del proceso de envasado, disponiendo los sobrantes para su utilización; modificando, en su caso, las solicitudes de suministros.
- EC3** Efectuar el control de calidad de los productos lácteos en el envasado y embalaje para asegurar que se efectúa dentro de los límites requeridos de calidad y rendimiento, cumpliendo la normativa aplicable.
- IC3.1** Las características del ambiente o atmósfera de envasado se comprueban, verificando que se mantienen dentro de los niveles marcados en las instrucciones de la operación.
- IC3.2** Los datos de trazabilidad se comprueban, verificando que se corresponden con el producto envasado y los productos "no conformes" se separan y direccionan según las normas establecidas.
- IC3.3** La toma de muestras del producto se lleva a cabo mediante campana de flujo laminar, para recogida higiénica de muestras, en los puntos asignados para control de calidad, con el material requerido; identificando y codificando la muestra para su correspondencia con el lote de producto y su traslado al laboratorio.
- IC3.4** Los ratios de rendimiento del envasado se controlan, verificando que se mantienen dentro de los márgenes previstos en las instrucciones de trabajo y en situaciones de incidencia o de desviación; se aplican las medidas correctoras establecidas para restablecer el equilibrio o parar el proceso, solicitando, en su caso, asistencia técnica.
- IC3.5** La información relativa a los resultados del trabajo, incidencias producidas y medidas correctoras, referencias de materiales y productos utilizados se registra en los soportes y con el detalle requerido.
- IC3.6** El embalaje en caja de cartón se efectúa, mediante los mecanismos indicados, cumpliendo la normativa aplicable.
- IC3.7** La información del proceso de envasado y embalaje relativa a los resultados del trabajo, incidencias producidas y medidas correctoras, referencias de materiales y productos utilizados se registra en los soportes establecidos.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Envasadoras asépticas. Encartonadoras. Fechadores. Etiquetadoras. Sleevevers. Encajonadoras. Máquinas retráctiladoras. Formadoras de bandejas. Paletizadores. Enfardadoras. Estufas. Dispositivos de protección en equipos y máquinas. Líneas de inyección de ingredientes. Líneas de transporte. Instalaciones de limpieza química. Balanzas. Termoformadoras y las Envasadoras asépticas en bobina continua.

Información utilizada o generada

Manuales de utilización de equipos, manuales de procedimiento e instrucciones de trabajo de envasado, partes de relevos, instrucciones de mantenimiento de uso o de primer nivel. Manuales de mantenimiento. Referencias de materiales y productos. Datos de la trazabilidad del producto. Partes de trabajo e incidencias. Resultados de pruebas de calidad "in situ". Parámetros del proceso. Plan de producción de la línea. Datos de autocontrol de calidad. Parámetros en tiempo real de los sistemas informáticos de los puestos de trabajo. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental, calidad y seguridad alimentaria. Registros de PGH (Planes Generales de Higiene) y registros del sistema APPCC (Análisis de Peligros y puntos de control críticos).