

Estándar de competencias profesionales

Coordinar y controlar el acondicionado y almacenamiento de productos químicos

Familia Profesional	Química
Nivel	3
Código	ECP0788_3
Estado	BOE
Publicación	Orden PCI/756/2019

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Coordinar las operaciones eliminación de materias de entrada o salida de materias primas, productos químicos y material de acondicionamiento que no cumplen la calidad prescrita para el acondicionado y almacenamiento según los procedimientos establecidos.

IC1.1 La recepción de materias primas, la expedición de productos químicos y del material de acondicionamiento se supervisa garantizando que cumplan la calidad establecida en los procedimientos.

IC1.2 La recepción de materias primas y expedición de productos químicos y del material de acondicionamiento se comprueba garantizando que se han realizado de acuerdo con la normativa interna y que las materias se han preparado e identificado según se describe en el procedimiento.

IC1.3 Las materias primas, productos químicos y material de acondicionamiento que no cumplen la calidad prescrita se eliminan evitando errores en el acondicionamiento y almacenamiento de productos químicos para garantizar las condiciones establecidas.

IC1.4 Los errores que se hubiesen podido cometer en la recepción de productos químicos se corrigen procediendo a dar instrucciones para evitar su repetición.

IC1.5 El imprevisto que hubiera podido producirse se informa y comunica a los superiores adoptando soluciones para subsanarlo.

EC2 Establecer el orden y las condiciones para el almacenamiento de materias primas, productos químicos y material de acondicionamiento, atendiendo a normativa de riesgos laborales según la naturaleza de los mismos, a fin de facilitar su acceso y utilización.

IC2.1 El orden de las materias primas, los productos químicos y el material de acondicionamiento se establece atendiendo a las necesidades en cuanto a condiciones de seguridad a partir de esquemas de sistemas de almacenamiento.

IC2.2 Los mecanismos de control de las variables de presión, luz, temperatura, humedad y otras, se establecen permitiendo mantener la calidad y seguridad de los productos químicos y su entorno.

IC2.3 El flujo de materiales en el almacén de materias primas, productos químicos y material de acondicionamiento se controla con criterios de eficacia en cuanto al tiempo y utilización de equipos de transporte de materiales.

IC2.4 El sistema de etiquetado y marcaje de las materias primas, productos químicos y material de acondicionamiento se establece de forma que permita en cada momento identificar las existencias, disponibilidad y uso de cada elemento, al igual que el registro de los mismos.

EC3 Gestionar la recepción y expedición de materias primas y productos químicos atendiendo a criterios ambientales, de riesgos laborales y calidad, valorando el ciclo de vida de los productos para compatibilizar la novedad y la caducidad, con su consistencia y perdurabilidad.

IC3.1 Las materias primas y productos químicos se comprueban garantizando que cumplen con las especificaciones de envasado, etiquetado, identificación y seguridad demandadas para garantizar su reconocimiento.

IC3.2 Las materias primas recepcionadas se comprueban, registran y supervisan contrastándolas con la documentación adjunta suministrada para garantizar el ajuste de lo enviado y lo recibido.

IC3.3 La documentación correspondiente a la expedición de la carga de materias primas y productos químicos se prepara conforme a las instrucciones establecidas y se registra en función de los datos a cumplimentar según el procedimiento.

IC3.4 La expedición o dosificación de productos químicos fluidos, sólidos granulados y polvos a través de tuberías se llevan a cabo según las normas de seguridad, identificación, trazabilidad y ritmo de transporte establecidos en el procedimiento.

IC3.5 La expedición de productos químicos se realiza cumpliendo con la normativa aplicable de transporte de mercancías peligrosas por carretera y/o ferrocarril.

EC4 Coordinar el acondicionado de productos químicos con la calidad prescrita en el procedimiento normalizado, para garantizar la preservación de sus propiedades, atendiendo a criterios medioambientales, de calidad y riesgos laborales.

IC4.1 Las zonas de acondicionamiento se supervisan para evitar los riesgos de contaminación cruzada, comprobando que se han realizado las operaciones de limpieza que eviten la presencia de restos de otros productos químicos, tanto en las áreas de trabajo como en los equipos.

IC4.2 El proceso de acondicionado de los productos químicos acabados se sincroniza con el resto de operaciones que intervienen en la producción global de formulaciones químicas para favorecer la calidad del proceso.

IC4.3 Los equipos de dosificación se comprueban garantizando que están limpios y sin restos de anteriores productos químicos, para evitar la contaminación cruzada.

IC4.4 Las operaciones de llenado, envasado, etiquetado y acondicionado de productos químicos se comprueban verificando la funcionalidad para asegurar que se lleven a cabo de acuerdo con las especificaciones del producto.

IC4.5 Los productos envasados se encajan y embalan de forma que se asegure la manipulación y el almacenado de los mismos, y se disponen de tal forma que se asegure la estabilidad en su traslado y se eviten presiones excesivas.

IC4.6 Los datos utilizados en el proceso se ordenan, serian y elaboran para posteriores informes, asegurando la trazabilidad del proceso.

IC4.7 Los datos correspondientes a la recepción, almacenamiento y envasado se comprueban para fidelizar el proceso, garantizando que se han tomado y registrado en los soportes y con los códigos establecidos en los procedimientos.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Sistemas de transporte tales como cintas transportadoras de sólidos y conducciones de fluidos. Sistemas de almacenamiento tales como cisternas, silos, tanques, almacenes, campas, bidones y otros. Máquinas envasadoras, etiquetadoras, dosificadoras, encajadoras, embaladoras. Líneas de acondicionamiento con sistemas de dosificación (productos pulverulentos, sólidos, semisólidos, líquidos o gases) y sistemas de cierre, contador electrónico. Armarios de seguridad. Gran Recipiente a Granel (GRG).

Información utilizada o generada

Esquemas y señalizaciones de almacenes, marcado de lotes de fabricación, etiquetado de productos. Aplicaciones químicas de sistemas informáticos. Manuales de operación de máquinas envasadoras, etiquetadoras, dosificadoras, encajadoras, embaladoras. Procedimiento de funcionamiento y cambio de formato de equipos. Documentación completa del lote y del material de acondicionamiento empleado.