

UNIDAD DE COMPETENCIA	Controlar el proceso de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega
Nivel	2
Código	UC0030_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Preparar el área de trabajo del proceso de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega, para evitar contaminaciones del procesado de producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiental y de seguridad alimentaria.

CR 1.1 La información sobre los productos, la planificación de los procedimientos de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega se obtiene, a partir de la ficha técnica de los diferentes productos a elaborar.

CR 1.2 La limpieza y desinfección de instalaciones y equipos de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega, se efectúa o comprueba 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.

CR 1.3 El área de limpieza de las zonas de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega, se acota en los lugares requeridos, colocando las señales reglamentarias, de acuerdo con los requerimientos de seguridad establecidos.

CR 1.4 Las deficiencias detectadas en las condiciones higiénicas de las instalaciones y equipos de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega, se corrigen por acciones preventivas, identificando posibles peligros, biológicos y no biológicos, corrigiéndolas a continuación.

CR 1.5 Las máquinas, útiles, herramientas y medios de transporte internos requeridos en el trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega (bombas de trasiego y mangueras alimentarias entre otros), se seleccionan y preparan, regulando los elementos operadores de las mismas, según especificaciones de la ficha técnica de producción.

RP 2: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos en los procesos de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega, para evitar que no se produzcan cortes improductivos, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de seguridad alimentaria.

CR 2.1 El funcionamiento de los equipos y medios auxiliares de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega se comprueban, detectando posibles anomalías, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de mantenimiento de equipos.

CR 2.2 Las posibles anomalías simples detectadas que afectan al funcionamiento de los equipos se corrigen, siguiendo instrucciones de mantenimiento.

CR 2.3 Los elementos, repuestos especificados como de primer nivel, se sustituyen en los equipos utilizados en los procesos de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega (bombas de trasiego y mangueras alimentarias, entre otros), de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.

CR 2.4 La documentación referida al mantenimiento efectuado se cumplimenta, según indicaciones del proceso productivo.

RP 3: Controlar las operaciones de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva, asegurando la composición de lotes y su llenado.

CR 3.1 El estado de las instalaciones de trasiego y almacenamiento se revisa antes de la puesta en marcha, detectando posibles anomalías.

CR 3.2 La limpieza de los depósitos a utilizar para la constitución del lote, se comprueba antes de comenzar su llenado, subsanando cualquier posible anomalía.

CR 3.3 Las características de los depósitos (material, disposición de elementos para su llenado, provisión de cierres que garanticen su estanqueidad) se comprueban, verificando que cumplen con lo requerido en el proceso productivo, antes del inicio del trasiego y almacenamiento.

CR 3.4 Las instalaciones de la bodega, se revisan, comprobando que el recinto sea cerrado y techado, que el pavimento esté limpio y verificando la iluminación, temperatura, humedad relativa, aireación y barreras antivectores de contaminación, acorde con la normativa aplicable de higiene y seguridad alimentaria.

CR 3.5 Los aceites procedentes de los distintos depósitos de composición, se almacenan utilizando los equipos de trasiego, según especificaciones técnica del proceso productivo, respecto a composición del lote.

CR 3.6 Los aceites provenientes de fábrica, se distribuyen en los depósitos, atendiendo a sus características (clase, categoría, lote, caducidad) y a los criterios establecidos para alcanzar un aprovechamiento de los depósitos disponibles, asegurando su conservación e identificación.

CR 3.7 Los aceites se mezclan y homogenizan para obtener el aceite tipo, según especificaciones del proceso productivo.

CR 3.8 El estado y la caducidad de los aceites almacenados se comprueba, controlando el tiempo de almacenamiento con la periodicidad requerida, de acuerdo con cada tipo, para eliminar enranciamientos.

RP 4: Verificar la calidad del aceite de oliva almacenado en bodega en el proceso de llenado, aplicando medidas correctoras ante posibles desviaciones.

CR 4.1 Las muestras de los aceites se toman después del almacenamiento en el lugar, en forma y cuantía requeridas, identificándolas y garantizando su inalterabilidad hasta su recepción en el laboratorio.

CR 4.2 El instrumental requerido en las pruebas de ensayos rápidos y elementales, se calibra siguiendo el protocolo establecido.

CR 4.3 La calidad se comprueba, interpretando los resultados de las pruebas practicadas, comprobando que las características de calidad se encuentran dentro de las especificaciones requeridas en el proceso productivo.

CR 4.4 Las posibles anomalías en el proceso productivo se detectan con la interpretación de resultados de las pruebas efectuadas, aplicando las medidas correctoras establecidas en el manual de calidad, emitiéndose el informe requerido.

CR 4.5 Los resultados obtenidos en los controles y pruebas de calidad, efectuadas en el almacenamiento, se registran de acuerdo con el sistema y soporte requeridos.

RP 5: Realizar la cata del aceite de oliva, comprobando su calidad organoléptica y su adecuación a la especificación técnica del producto requerido.

CR 5.1 Las muestras de aceite se toman para efectuar pruebas sencillas, comprobando que no se produce ningún tipo de contaminación en este proceso de trasiego y almacenamiento.

CR 5.2 Los utensilios requeridos en la cata se seleccionan, disponiendo al menos de una copa de cata normalizada limpia y exenta de olores, así como de un vidrio de reloj.

CR 5.3 El análisis organoléptico se realiza, calentando previamente la copa, percibiendo y diferenciando los distintos aromas y sabores.

CR 5.4 Los resultados del análisis organoléptico se registran en la hoja de perfil de cata, comprobando si cumple con la especificación requerida.

Contexto profesional

Medios de producción

Bombas de trasiego, mangueras alimentarias, filtros de placas y tierras diatomeas, válvulas, conducciones de acero inoxidable o material inerte, depósitos de almacenamiento (acero inoxidable o material inerte, botes toma muestras, copa de cata normalizada, vidrio de reloj, kits de medición de acidez).

Productos y resultados

Área de trabajo preparada. Operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega, ejecutadas. Operaciones de trasiego y almacenamiento de aceite de oliva en bodega, controladas. Calidad de los aceites almacenados en bodega, verificada. Cata y valoración organoléptica de los aceites almacenados en la bodega, realizada.

Información utilizada o generada

Manuales de utilización de equipos. Especificaciones de materias primas y productos. Resultados de pruebas de calidad. Manuales de procedimientos/instrucciones operativas de trabajo. Fichas de mantenimiento de equipos. Registros del proceso productivo. Normativa aplicable en materia de seguridad, medioambiente y seguridad alimentaria. Normativa aplicable de diámetros de tuberías y mangueras alimentarias.