

<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>Recepcionar y controlar las materias primas y auxiliares necesarias para el proceso productivo de refrescos y aguas de bebida envasadas y realizar el almacenamiento y la expedición de los productos acabados</b>
<b>Nivel</b>	2
<b>Código</b>	UC0757_2

### Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1:** Preparar el área de trabajo (puesto, entorno y servidumbres) de recepción, control y almacenamiento de materias primas y auxiliares y de expedición de productos acabados, según las indicaciones de las fichas técnicas de producción y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambiente y de seguridad alimentaria, para garantizar la salubridad de los productos.
- CR 1.1 Las fichas técnicas de producción de refrescos y aguas de bebida envasadas se utilizan, extrayendo la información sobre los productos, la planificación de los procedimientos de recepción y almacenamiento de materias primas y auxiliares y de expedición de productos acabados.
- CR 1.2 Los equipos de producción (bombeo-transporte, tanques de remojo y germinación), de protección, útiles y herramientas se seleccionan según el proceso, utilizando la ficha técnica de producción, efectuando los cambios y regulaciones indicados en las instrucciones de trabajo de la operación correspondiente.
- CR 1.3 La limpieza y desinfección de los equipos de producción y de los sistemas de transporte se comprueba al inicio de cada jornada, turno o lote, asegurando que se encuentran listos para su uso, según las pautas establecidas en las instrucciones de trabajo y fichas técnicas, sin riesgos de contaminación e identificando posibles peligros, biológicos y no biológicos.
- CR 1.4 La limpieza y desinfección de la zona de recepción, almacenamiento y expedición se realiza, aplicando los programas de limpieza y desinfección establecidos, por métodos manuales o automáticos (equipos CIP), acotando el área con las señales reglamentarias, siguiendo instrucciones de trabajo del plan de producción y de seguridad establecidos, sin riesgos de contaminación e identificando posibles peligros, biológicos y no biológicos.
- RP 2:** Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados en los procesos de recepción, almacenamiento y expedición de materias primas y auxiliares para evitar fallos en la maquinaria, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambientales y seguridad alimentaria.
- CR 2.1 El funcionamiento de los equipos, de las máquinas y de los instrumentos auxiliares utilizados en la recepción (velocidad y presión entre otros), almacenamiento y expedición de materia prima se comprueba, teniendo en cuenta las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo y de mantenimiento de los equipos.
- CR 2.2 Las posibles anomalías de funcionamiento en los equipos, máquinas e instrumentos de recepción, almacenamiento y expedición de materias primas y auxiliares de obtención de refrescos y aguas de bebidas envasadas se corrigen, actuando según las instrucciones de mantenimiento e informando al personal responsable sobre las que sobrepasan su nivel de competencia.
- CR 2.3 Las piezas o elementos especificados como de primer nivel que se encuentren defectuosos o gastados en los equipos utilizados en el proceso productivo de refrescos y aguas de bebidas envasadas, se sustituyen de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.
- CR 2.4 Las operaciones referidas al mantenimiento efectuado se cumplimentan, informando al servicio de mantenimiento de las posibles averías detectadas que sobrepasen su nivel de competencia.
- RP 3:** Efectuar las operaciones de recepción de las materias primas y productos auxiliares, verificando su calidad y correspondencia con lo solicitado, para iniciar el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de seguridad alimentaria.
- CR 3.1 Las características de las materias primas y auxiliares, como agua, azúcar, fructosa, gas carbónico, bases y concentrados, entre otros, se comprueban con la orden de compra, utilizando la documentación de la mercancía, detectando posibles anomalías, rechazándolas en su caso y registrándolo en los albaranes (fecha, lote, número), según los procedimientos establecidos sobre posibles defectos, de acuerdo con las características de recomendaciones AECOC (asociación española de codificación comercial) para la logística (RAL) (conjunto de especificaciones acordadas y consensuadas por proveedores, distribuidores, operadores logísticos y transportistas).
- CR 3.2 Las materias primas y las auxiliares que cumplan con las comprobaciones realizadas se seleccionan en función de sus características y descargan con la maquinaria requerida en los lugares acondicionados a tal efecto, sin producir desperfectos en el material, de acuerdo con los planes de inspección establecidos por la empresa y el tipo de producción.
- CR 3.3 La toma de muestras se efectúa de acuerdo a los procedimientos establecidos, gestionando las pruebas complementarias en el área de calidad, comunicando sus resultados de aceptación de los parámetros y especificaciones del sistema de análisis de peligros y puntos de control críticos (APPCC).
- CR 3.4 Las materias primas y auxiliares no conformes se anotan, segregando y marcando del resto de los productos almacenados en lugares identificados hasta la devolución al proveedor de acuerdo a lo indicado en las instrucciones de trabajo.

CR 3.5 Las materias auxiliares consideradas peligrosas se descargan con los medios requeridos en el proceso productivo, comprobando que cumplen los requisitos según la normativa vigente, especialmente las condiciones higiénicas, verificando que el transportista está homologado para llevar mercancías consideradas peligrosas y con las licencias o permisos requeridos.

CR 3.6 La información relacionada con el proceso de recepción se registra, utilizando los soportes y sistemas de archivo establecidos, manteniendo la trazabilidad del proceso productivo.

**RP 4: Efectuar las operaciones de almacenamiento de las materias primas y auxiliares recepcionadas para asegurar la conservación de las mismas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de seguridad alimentaria.**

CR 4.1 Los parámetros físicos de luz, temperatura, humedad y otras se ajustan a lo establecido en el proceso productivo, cumpliendo las normas para la rotación de uso, informando o corrigiendo cualquier anomalía detectada durante el almacenamiento de las materias primas y auxiliares.

CR 4.2 Las condiciones higiénicas y estructurales del espacio físico, de los equipos y de los medios utilizados en el almacén se ajustan a lo requerido, verificando que cumplen la normativa aplicable de higiene y seguridad e informando conforme a las instrucciones si la anomalía es de gran importancia.

CR 4.3 Las materias primas y auxiliares se distribuyen y se almacenan atendiendo a su incompatibilidad, a su peligrosidad y a su identificación, siguiendo los procedimientos establecidos, realizando las operaciones de carga y descarga con los medios adecuados y distribuyéndolas en los lugares destinados a tal fin, cumpliendo con las normas básicas de ergonomía, y con las licencias o permisos establecidos.

CR 4.4 Las materias primas y auxiliares demandadas por parte del área de producción se preparan de acuerdo con los procedimientos de entrega establecidos, anotando el origen de las mismas.

CR 4.5 La información relacionada con el proceso de almacenamiento se registra utilizando los soportes y sistemas de archivo establecidos, manteniendo la trazabilidad del proceso productivo.

**RP 5: Efectuar las operaciones de segregación y eliminación de los residuos generados en la entrega de materias primas y auxiliares para el desarrollo óptimo de la producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de seguridad alimentaria.**

CR 5.1 Los distintos tipos de residuos, desperdicios o embalajes con los que se reciben las materias primas y auxiliares (plásticos, flejes, bidones, bolsas, paletas) se retiran antes de su entrega a los medios productivos, agrupándolos y segregándolos de acuerdo con sus características de reciclado, su contacto previo con productos catalogados como peligrosos y siguiendo las normas establecidas.

CR 5.2 El área de segregación de cada fracción de residuos se limpia y se ordena, evitando que se mezclen los residuos, manteniendo la higiene y los equipos de protección frente a residuos peligrosos y cumpliendo las condiciones de prevención de riesgos laborales.

CR 5.3 Los contenedores vacíos se envían al punto de recogida para proceder a su evacuación, registrando las cantidades entregadas.

CR 5.4 La información relacionada con el proceso de segregación y eliminación de los residuos generados en la entrega de materias primas y auxiliares se registra, utilizando los soportes y sistemas de archivo establecidos, manteniendo la trazabilidad.

**RP 6: Efectuar las operaciones de preparación de pedidos externos y de expedición de refrescos y aguas de bebida envasadas, siguiendo las instrucciones recibidas, para responder a las necesidades del cliente.**

CR 6.1 Los pedidos de refrescos y de aguas de bebida envasadas se atienden siguiendo el orden de recepción, comprobando la disponibilidad del producto en cantidad, calidad y fecha de caducidad, considerando el tiempo requerido en la preparación del pedido y cumplimentando la orden de salida según el sistema FIFO.

CR 6.2 La preparación del pedido se realiza de acuerdo con la orden de salida, efectuando las operaciones de manipulación y transporte interno con los medios adecuados, comprobando que las características de los productos, preparación, envoltura, identificación e información son los requeridos.

CR 6.3 La idoneidad y condiciones de los vehículos de transporte se comprueba, según el tipo de producto a transportar, informando en caso contrario.

CR 6.4 Las mercancías se colocan en los medios de transporte, asegurando la higiene e integridad de los productos, de acuerdo a las instrucciones.

CR 6.5 La información relacionada con el proceso de preparación de pedidos externos y de expedición se registra, utilizando los soportes y sistemas de archivo establecidos, manteniendo la trazabilidad.

**RP 7: Efectuar las operaciones de control de las existencias de refrescos y agua de bebida envasadas, realizando inventarios de acuerdo con los procedimientos establecidos, para garantizar el balance de mercancías de la organización.**

CR 7.1 El estado y la fecha de caducidad de los productos perecederos almacenados se comprueba con la periodicidad requerida, segregando aquellos productos no conformes o que no reúnan las condiciones requeridas.

CR 7.2 La disponibilidad de existencias para elaborar refrescos y agua de bebida envasadas se controla, reponiéndolas cuando haya una disminución de los niveles mínimos requeridos por las instrucciones de trabajo para cubrir los posibles pedidos.

CR 7.3 El estado físico del stock se inspecciona, por si hubiera alguna fuga de líquido o indebido apilamiento, procediendo a su corrección.

CR 7.4 Las ubicaciones con productos retenidos por defectos en la calidad, cuarentena o considerados no conformes se bloquean hasta darles un destino final.

CR 7.5 El inventariado de existencias se realiza mediante el recuento físico de las mercancías almacenadas, con arreglo a las instrucciones recibidas, incorporando los datos al modelo y soporte de inventario utilizado, registrando las desviaciones existentes respecto al último control de existencias.

## **Contexto profesional**

### **Medios de producción**

Depósitos de agua. Tanque de carbónico. Silos de azúcar. Tolvas de tapones. Básculas de camiones. Básculas analíticas. Contenedores de cartón y metálicos. Elevadores de cangilones. Elevadores magnéticos. Sistemas de transportes neumáticos. Bombas dosificadoras. Bombas centrífugas. Compresores. Transportadores de rodillos. Carretillas eléctricas. Carretillas láser guiadas. Transpaleta. Equipos de protección personal (EPI). Cámaras frigoríficas. Estanterías. Soportes informáticos. Software y hardware industrial. Contenedores de evacuación de residuos. Sistemas de limpieza, desinfección y desratización. Equipamientos de protección. Tolvas de preforma y tanques de nitrógeno.

### **Productos y resultados**

Área de trabajo, preparada. Herramientas, equipos y maquinaria, revisada. Recepción y almacenaje de materias primas: agua, azúcar, fructosa, gas carbónico, bases y concentrados dispuestos para su uso en los procesos productivos. Pedidos externos y de expedición de refrescos y aguas de bebida envasadas, preparados. Segregación y eliminación de los residuos generados. Materiales retornables para devolver a los proveedores: paletas madera, paletas de plástico, marcos madera, separadores plásticos, separadores cartón, contenedores metálicos, contenedores de plástico, contenedores cartón, seleccionados.

### **Información utilizada o generada**

Especificaciones de materias primas, materiales, envases y embalajes. Fichas logísticas de recomendaciones AECOC (asociación española de codificación comercial) para la logística (RAL). Fichas de seguridad de productos utilizados. Manuales y procedimientos ISO (internacional Standardization Organization) de calidad y medioambiente. Manuales de prevención de riesgos laborales. Normas de manipulación de alimentos. Manuales de calidad. Órdenes de compra. Albaranes de entrega. Documentos control de almacén. Manual de análisis de peligros y puntos de control críticos (APPCC). Partes de resultados. Partes de aceptación productos. Partes de incidencia. Partes control inventario y partes de devoluciones. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de seguridad alimentaria. Normativa aplicable de diámetros de tuberías y mangueras alimentarias.