



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0757\_2: 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”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ELABORACIÓN DE REFRESCOS Y AGUAS DE BEBIDA ENVASADAS**

**Código: INA236\_2**

**NIVEL: 2**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0757\_2: 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.

### 1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en la recepción y control de 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, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en las realizaciones profesionales de la unidad de competencia, y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.



**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.**

- 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.
- 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.
- 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.
- 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.

**2. Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados en los proceso de recepción, almacenamiento y expedición de materia primas y auxiliares para evitar fallos en la maquinaria, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambientales y seguridad alimentaria.**

- 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.
- 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.

- 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.
- 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.

### **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.**

- 3.1 Las características de las materias primas y auxiliares, como agua, azúcar, fructosa, gas carbónico (dióxido de carbono), 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).
- 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.
- 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).
- 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.
- 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.



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.

**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.**

- 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.
- 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.
- 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.
- 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.
- 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.

**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.**

- 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.
- 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.



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

**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.**

- 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.
- 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.
- 6.3 La idoneidad y condiciones de los vehículos de transporte se comprueba, según el tipo de producto a transportar, informando en caso contrario.
- 6.4 Las mercancías se colocan en los medios de transporte, asegurando la higiene e integridad de los productos, de acuerdo a las instrucciones.
- 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.

**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.**

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



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

## b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la **UC0757\_2: 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**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### 1. *Limpieza de instalaciones y equipos en la recepción de materias primas y auxiliares en la producción de refrescos y en la de aguas de bebidas envasadas*

- Concepto y niveles de limpieza.
- Procesos y productos de limpieza, desinfección, esterilización, desinsectación, desratización: fases y secuencias de operaciones.
- Soluciones de limpieza:
  - Propiedades, utilidad, incompatibilidades, precauciones.
  - Desinfección y esterilización.
  - Desinfectantes químicos, tratamientos térmicos.
  - Desinsectación, insecticidas.
  - Desratización, raticidas.
- Sistemas y equipos de limpieza.
- Técnicas de señalización y aislamiento de áreas o equipos.
- Eliminación de residuos generados en la recepción:
  - Residuos generados en la industria de los refrescos y en la de aguas de bebidas envasadas, sistemas utilizados en la segregación de residuos.
- Equipos de protección utilizados en la manipulación de residuos, medidas de protección ambiental y personal.
- Mantenimiento y limpieza de los equipos de captación, trasiego, bombeo y almacén en primer nivel requeridos en la elaboración de refrescos y agua de bebidas envasadas.
- Mantenimiento preventivo y correctivo.
- Procedimientos y técnicas aplicables de mantenimiento de primer nivel.
- Operaciones de montaje y desmontaje de los equipos.
- Lubricación y limpieza, regulación, ajuste y programación.



## **2. Recepción y expedición de mercancías con destino a la producción de refrescos o de aguas de bebidas envasadas**

- Materias primas y auxiliares que intervienen en la producción de refrescos y aguas de bebidas envasadas, controlando la calidad.
- Clasificación de las aguas:
  - Características.
- Principales materias primas en la elaboración de refrescos:
  - Características.
- Agua filtrada, jugos, aromas y azúcares.
- Colorantes, espesantes, antioxidantes, estabilizantes, entre otros.
- Requisito de inscripción de las aguas minerales naturales y las aguas de manantial: Registro General Sanitario de Alimentos (RGSA).
- Salud ambiental, agua para uso y consumo humano.
- Límites permisibles de calidad y tratamientos a que debe someterse el agua para su potabilización.
- Instituciones reguladoras: AEOC (Asociación Española de Codificación Comercial).
- Características técnicas que deben cumplir las materias primas: composición física y química, aspecto, caracteres externos.
- Proceso de recepción, almacenamiento y expedición de productos acabados de refrescos y aguas de bebidas envasadas.
- Trazabilidad de las materias primas durante el proceso de recepción.
- Toma de muestras de materias primas requeridas en la elaboración de refrescos y aguas de bebidas envasadas.
  - Características.
- Técnicas de muestreo.
- Sistemas de identificación, registro, traslado de las muestras.
- Procedimientos de toma de muestras de materias primas en la industria de los refrescos y en la de aguas envasadas.
- Pruebas de control inmediato de materias primas en la industria de los refrescos y en la de aguas de bebidas envasadas.
- Ensayos de muestras.
  - Control de calidad y humedad.
  - Determinación del cloro residual libre y dureza.
- Maquinaria y equipos de recepción de materias primas requeridas en la elaboración de refrescos y aguas de bebidas envasadas:
  - Características.

## **3. Almacenamiento de materias primas en la industria de refrescos y de aguas de bebidas envasadas**

- Sistemas de almacenaje, tipos de almacén.
- Clasificación y codificación de mercancías.
- Procedimientos y equipos de traslado y manipulación internos.
- Ubicación de mercancías. Rotaciones.
- Distribución y manipulación de mercancías en almacén.
- Gestión de productos perecederos y semi-perecederos almacenados requeridos en la elaboración de refrescos y aguas de bebidas envasadas.
- Priorización en el almacenamiento.
- Incompatibilidades entre mercancías alimentarias y no alimentarias.
- Chequeo y control periódico de existencias.
- Daños y defectos derivados del almacenamiento.



- Caducidad de materias primas y auxiliares.
- Seguridad durante almacenamientos prolongados.
- Valoración de existencias. Métodos.
  - Precios: medio, medio ponderado, LIFO, FIFO.
- Aplicaciones informáticas al control de almacén.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- Interpretar y ejecutar normas e instrucciones de trabajo.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.

## **1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.**

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0757\_2: 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, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:



### 1.2.1. Situación profesional de evaluación.

#### a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida, en la recepción, almacenamiento y expedición de refrescos y aguas de bebida envasadas en una empresa de tamaño medio de producción según las órdenes de fabricación, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales, así como las de seguridad alimentaria. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Recepcionar las materias primas y auxiliares que intervienen en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas.
2. Almacenar las materias primas y auxiliares utilizadas en la producción de refrescos y agua de bebida envasadas.
3. Gestionar la expedición de un pedido de refrescos y agua de bebida envasadas.
4. Realizar el inventario.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, herramientas y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

#### b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:



<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>
<p><i>Rigor en la recepción de materias primas y auxiliares en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de las características de las materias primas con la orden de compra en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas.</li><li>- Registro de albaranes entrada de las materias primas y auxiliares en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas.</li><li>- Toma de muestras de materias primas en el momento de la recepción.</li><li>- Marcado de las materias primas y auxiliares no conformes.</li><li>- Descarga de las materias primas sin producir alteraciones.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Eficacia en el almacenamiento de las materias primas y auxiliares utilizadas en la producción de refrescos y agua de bebida envasadas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de parámetros, condiciones higiénicas y partes estructurales del espacio físico del almacén en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas.</li><li>- Selección de equipos de distribución y manipulación utilizados en el almacén.</li><li>- Descarga de materias primas y auxiliares, diferenciando las materias peligrosas.</li><li>- Almacenamiento de las materias auxiliares peligrosas en lugares predeterminados, diferenciando las materias peligrosas.</li><li>- Registro de los datos de almacenamiento.</li><li>- Gestión de la documentación de almacenamiento.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigor en la expedición de un pedido de refrescos y agua de bebida envasadas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Cumplimentación de la documentación de salida de los productos en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas solicitados por el cliente.</li><li>- Comprobación de existencias disponibles y fechas de caducidad.</li><li>- Preparación del pedido, incluyendo sus elementos, considerando el sistema FIFO.</li><li>- Formación de unidades de envío.</li><li>- Codificación de envases y embalajes.</li><li>- Selección del medio de transporte, comprobando condiciones higiénicas.</li><li>- Colocación de las mercancías en el medio de transporte, asegurando que no sufran desperfectos.</li><li>- Control de reposición de existencias.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>



<i>Exactitud en la realización de un inventario</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <i>Comprobación de existencias de materias primas y auxiliares en relación con las necesidades de producción.</i></li><li>- <i>Comprobación de existencias de producto terminado, estado de las mismas.</i></li><li>- <i>Comprobación de producto deteriorado o caducado.</i></li><li>- <i>Balance final de producto útil para producción o expedición.</i></li><li>- <i>Cumplimentación de documentación de inventario.</i></li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D</i></p>
<i>Rigor en el cumplimiento de la normativa de seguridad alimentaria aplicable.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Rigor en el cumplimiento de la normativa de envasado aplicable.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Rigor en el cumplimiento de la normativa de higiene y seguridad en el trabajo.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>



## Escala A

5	<p><i>Las características de las materias primas y auxiliares en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas se comprueban con la orden de compra, registrando los albaranes de entrada y tomando muestras en el momento de la recepción de las materias primas y auxiliares, descargando las materias primas sin producir alteraciones y marcando las materias primas y auxiliares no conformes.</i></p>
4	<p><b><i>Las características de las materias primas y auxiliares en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas se comprueban con la orden de compra, registrando los albaranes de entrada y tomando muestras en el momento de la recepción de las materias primas y auxiliares, descargándose las materias primas, pero produciendo pequeñas alteraciones poco significativas y marcando las materias primas y auxiliares no conformes.</i></b></p>
3	<p><i>Las características de las materias primas y auxiliares en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas se comparan con la orden de compra, registrando los albaranes de entrada y tomando muestras en el momento de la recepción de las materias primas y auxiliares, descargando las materias primas, pero produciendo pequeñas alteraciones poco significativas y no se marcan las materias primas y auxiliares no conformes.</i></p>
2	<p><i>Las características de las materias primas y auxiliares en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas se comparan con la orden de compra, no registrando los albaranes de entrada y no tomando muestras en el momento de la recepción de las materias primas y auxiliares, descargando las materias primas, pero produciendo pequeñas alteraciones poco significativas y no se marcan las materias primas y auxiliares no conformes.</i></p>
1	<p><i>Las características de las materias primas y auxiliares en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas no se comparan con la orden de compra, no registrando los albaranes de entrada y no tomando muestras en el momento de la recepción de las materias primas y auxiliares, descargando las materias primas, produciendo alteraciones significativas y no se marcan de las materias primas y auxiliares no conformes.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.



## Escala B

5	<p><i>Se comprueban parámetros, condiciones higiénicas y partes estructurales del espacio físico del almacén, emitiendo informe ante posibles desviaciones, seleccionando los equipos de distribución y manipulación en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas, requeridos en el almacenamiento de materias primas y auxiliares, descargándolas, y almacenándolas, considerando naturaleza y grado de peligrosidad, registrando los datos de almacenamiento en el soporte establecido, gestionando la documentación de almacenamiento y manteniendo en primer nivel los equipos utilizados.</i></p>
4	<p><b>Se comprueban parámetros, condiciones higiénicas y partes estructurales del espacio físico del almacén, emitiendo informe ante posibles desviaciones, seleccionando los equipos de distribución y manipulación en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas requeridos en el almacenamiento de materias primas y auxiliares, descargándolas, y almacenándolas, considerando naturaleza y grado de peligrosidad, registrando los datos de almacenamiento en el soporte establecido, gestionando la documentación de almacenamiento y manteniendo en primer nivel con pequeños fallos los equipos utilizados.</b></p>
3	<p><i>Se comprueban parámetros, condiciones higiénicas y partes estructurales del espacio físico del almacén, emitiendo informe ante posibles desviaciones, seleccionando los equipos de distribución y manipulación en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas requeridos en el almacenamiento de materias primas y auxiliares, descargándolas, y almacenándolas, considerando naturaleza y grado de peligrosidad, registrando con fallos los datos de almacenamiento en el soporte establecido, gestionando la documentación de almacenamiento y manteniendo en primer nivel con pequeños fallos los equipos utilizados.</i></p>
2	<p><i>Se comprueban parámetros, condiciones higiénicas y partes estructurales del espacio físico del almacén, no emitiendo informe ante posibles desviaciones, seleccionando los equipos de distribución y manipulación en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas requeridos en el almacenamiento de materias primas y auxiliares, descargándolas, y almacenándolas, considerando naturaleza y grado de peligrosidad, registrando con fallos los datos de almacenamiento en el soporte establecido, gestionando la documentación de almacenamiento y manteniendo en primer nivel con pequeños fallos los equipos utilizados.</i></p>
1	<p><i>No se comprueban parámetros, condiciones higiénicas y partes estructurales del espacio físico del almacén, no emitiendo informe ante posibles desviaciones, seleccionando los equipos de distribución y manipulación en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas requeridos en el almacenamiento de materias primas y auxiliares, descargándolas, y almacenándolas, sin considerar la naturaleza y grado de peligrosidad, registrando con fallos los datos de almacenamiento en el soporte establecido, no gestionando la documentación de almacenamiento y no manteniendo en primer nivel los equipos utilizados.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.



## Escala C

5	<p>La documentación de salida de los productos solicitados por el cliente en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas, se cumplimenta, comprobándose existencias disponibles y fechas de caducidad de los productos expedidos, el pedido se prepara incluyendo todos sus elementos, considerando el sistema FIFO, formando unidades de envío, codificando los envases y embalajes para su identificación; el medio de transporte se selecciona, comprobando condiciones higiénicas y tamaño en relación con la cantidad el pedido, colocando las mercancías en el medio de transporte, asegurando que no sufran desperfectos y controlándose la reposición de nuevas existencias.</p>
4	<p><b>La documentación de salida de los productos solicitados por el cliente en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas , se cumplimenta, comprobándose existencias disponibles y fechas de caducidad de los productos expedidos, el pedido se prepara incluyendo todos sus elementos, considerando el sistema FIFO, formando unidades de envío, codificando los envases y embalajes para su identificación; el medio de transporte se selecciona, comprobando condiciones higiénicas y tamaño en relación con la cantidad el pedido, colocando las mercancías en el medio de transporte, asegurando que no sufran desperfectos y controlándose la reposición de nuevas existencias con pequeños fallos.</b></p>
3	<p>La documentación de salida de los productos solicitados por el cliente en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas, se cumplimenta, comprobándose existencias disponibles y fechas de caducidad de los productos expedidos, el pedido se prepara incluyendo todos sus elementos, considerando el sistema FIFO, formando unidades de envío, codificando los envases y embalajes para su identificación con algunos fallos; el medio de transporte se selecciona, comprobando condiciones higiénicas y tamaño en relación con la cantidad el pedido, colocando las mercancías en el medio de transporte, asegurando que no sufran desperfectos y controlándose la reposición de nuevas existencias con pequeños fallos.</p>
2	<p>La documentación de salida de los productos solicitados por el cliente en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas, se cumplimenta, comprobándose existencias disponibles y fechas de caducidad de los productos expedidos, el pedido se prepara no incluyendo todos sus elementos, considerando el sistema FIFO, formando unidades de envío, codificando los envases y embalajes para su identificación con algunos fallos; el medio de transporte se selecciona, comprobando condiciones higiénicas y tamaño en relación con la cantidad el pedido, colocando las mercancías en el medio de transporte, asegurando que no sufran desperfectos y controlándose la reposición de nuevas existencias con pequeños fallos.</p>
1	<p>La documentación de salida de los productos solicitados por el cliente en la producción de refrescos y aguas de bebida envasadas, se cumplimenta con errores, no comprobándose existencias disponibles, ni fechas de caducidad de los productos expedidos, el pedido se prepara no incluyendo todos sus elementos, no considerando el sistema FIFO, no formando unidades de envío, no codificando los envases y embalajes para su identificación; el medio de transporte se selecciona, sin comprobar condiciones higiénicas y tamaño en relación con la cantidad el pedido, colocando las mercancías en el medio de transporte, sin asegurar que no sufran desperfectos y no controlándose la reposición de nuevas existencias con pequeños fallos.</p>



Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

### Escala D

4	<i>Se realiza la comprobación de existencias de materias primas y auxiliares en relación con las necesidades de producción. Se realiza la comprobación de existencias de producto terminado y estado de las mismas. Se comprueba la totalidad de la existencia de producto deteriorado o caducado. Se realiza el balance final de producto útil para producción o expedición. Se cumplimenta la documentación.</i>
3	<b>Se realiza la comprobación de existencias de materias primas y auxiliares en relación con las necesidades de producción. Se realiza la comprobación de existencias de producto terminado y estado de las mismas. Se comprueba la totalidad de la existencia de producto deteriorado o caducado. Se realiza el balance final de producto útil para producción o expedición, con pequeñas diferencias. Se cumplimenta la documentación.</b>
2	<i>Se realiza la comprobación de existencias de materias primas y auxiliares en relación con las necesidades de producción correctamente. Se realiza la comprobación de existencias de producto terminado y estado de las mismas, con pequeños errores. No se comprueba la totalidad de la existencia de producto deteriorado o caducado. Se realiza el balance final de producto útil para producción o expedición con pequeñas diferencias. Se cumplimenta la documentación con pequeños errores.</i>
1	<i>Se realiza la comprobación de existencias de materias primas y auxiliares en relación con las necesidades de producción con pequeños errores. Se realiza la comprobación de existencias de producto terminado y estado de las mismas con pequeños errores. No se comprueba la totalidad de la existencia de producto deteriorado o caducado. Se realiza el balance final de producto útil para producción o expedición con pequeñas diferencias. Se cumplimenta la documentación con pequeños errores.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

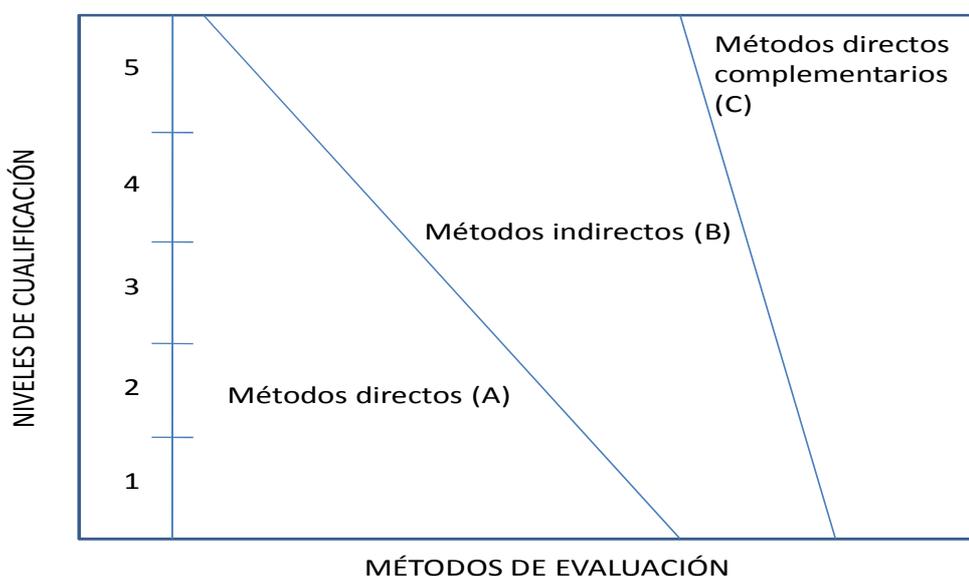
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

## 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A).
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).
  - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)



Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el proceso de 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, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.



- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada



mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.

h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Se recomienda evaluar tratamiento de envases/embalajes y de ingredientes/materias primas.
- Si se comprueban ingredientes, se recomienda utilizar aquellos que necesiten conservación especial y preparación para su utilización posterior.
- Plantear la estiba de varios tipos de materiales. Envases, tapones, cartones, detergentes y etiquetas.