

# Sector Frigorífico

Norma de  
Competencia  
Certificador de calidad  
de carne vacuna



<b>DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN</b>	
<b>CERTIFICADOR DE CALIDAD DE CARNE VACUNA</b>	
<b>ÁREA DE COMPETENCIAS:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Industria Frigorífica</li> </ul>
<b>SUB-ÁREA DE COMPETENCIA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vacunos</li> </ul>
<b>ÁREAS OCUPACIONALES</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frigoríficos Ciclo I, Ciclo II, Ciclo Completo, Establecimientos Procesadores de Menudencias, Depósitos, Carnicerías y Supermercados</li> </ul>
<b>NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• El marco legal de aplicación esta definida por normas legales establecidas por el PEN, la Superintendencia de Riesgos del Trabajo, así como la legislación provincial y municipal de cada jurisdicción en particular.</li> <li>• Ley Higiene y Seguridad en el trabajo 19.587/72.</li> <li>• Ley de Riesgos de Trabajo 24557/95.</li> <li>• Decreto 4238/68, Reglamento de Inspección de Productos Subproductos y Derivados de Origen Animal.</li> </ul>	
<b>ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspecciona y certifica de acuerdo con las normas y especificaciones de un Protocolo de Calidad voluntario o los requerimientos de los compradores, la calidad de los productos cárnicos vacunos producidos en el establecimiento elaborador inspeccionado. Audita el cumplimiento de las normas de higiene y seguridad en los alimentos, el estado de las instalaciones y el sistema de aseguramiento de la calidad del establecimiento auditado, a fin de certificar el cumplimiento de los requerimientos de un Protocolo de Calidad o de los compradores.</li> </ul>	
<b>RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• El inspector de calidad se desempeña como certificador y auditor de tercera parte.</li> </ul>	
<b>COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nacional.</li> </ul>	
<b>ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se desempeña en forma externa a la empresa inspeccionada y/o auditada.</li> </ul>	

MAPA FUNCIONAL	Certificador de calidad de carne vacuna
<p><b>Propósito Clave:</b> Certificar a los compradores la calidad e inocuidad de los productos cárnicos vacunos, verificando las condiciones de elaboración, asegurando la calidad de los productos, la coincidencia con las especificaciones técnicas del contrato y las condiciones de entrega.</p>	
UNIDAD DE COMPETENCIA	ELEMENTOS DE COMPETENCIA
<p>1. Auditar la planta de producción, para acreditar que las habilitaciones, infraestructura y procesos de elaboración, aseguren al comprador o solicitante de la certificación las condiciones necesarias para la calidad del producto y la existencia de condiciones para realizar sin riesgos la operación comercial y/ o aconsejar el desistimiento o una compra a prueba</p>	<p>1.1 Controlar las habilitaciones de los establecimientos frigoríficos y la existencia de manuales de procedimientos (de procesos, productos y otros registros), considerando las certificaciones exigidas en el Protocolo de Calidad.</p> <p>1.2 Verificar que las condiciones de infraestructura y equipamiento en cada ciclo de la planta permitan realizar la producción y obtener productos de acuerdo al Protocolo de Calidad.</p> <p>1.3 Confeccionar el informe de recomendaciones, considerando las características de la planta.</p>
<p>2. Verificar y certificar el cumplimiento de las normas de calidad y la conformidad con las especificaciones del contrato del Protocolo y/o Contrato durante el proceso de elaboración del producto para asegurar la calidad final y las condiciones de entrega y durabilidad al comprador.</p>	<p>2. 1 Verificar y certificar el cumplimiento de las normas de calidad y la conformidad con las especificaciones del contrato del Protocolo y/o Contrato durante el proceso de elaboración del producto para asegurar la calidad final y las condiciones de entrega y durabilidad al comprador.</p>

<b>ROL OCUPACIONAL: Certificador de calidad de carne vacuna</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 1. Auditar la planta de producción, para acreditar que las habilitaciones, infraestructura y procesos de elaboración, aseguren al comprador o solicitante de la certificación las condiciones necesarias para la calidad del producto y la existencia de condiciones para realizar sin riesgos la operación comercial y/ o aconsejar el desistimiento o una compra a prueba.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 1.1 Controlar las habilitaciones de los establecimientos frigoríficos y la existencia de manuales de procedimientos (de procesos, productos y otros registros), considerando las certificaciones exigidas en el Protocolo de Calidad.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificar habilitaciones nacionales y otros registros que soliciten las normas del país del comprador.</li> <li>• Verificar la existencia y cumplimiento de manuales de procedimientos compatibles con las exigencias del comprador.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se reciben e interpretan las instrucciones del contrato de la empresa compradora de carne que describe el producto.</li> <li>• Se completa el formulario de permiso de ingreso a la planta para asegurar la condición sanitaria del ingresante.</li> <li>• Se presenta en la planta y recibe ropa blanca, botas blancas, barbijo, cofia y casco para el ingreso al frigorífico.</li> <li>• Se asegura que, la comunicación con el representante de la empresa que acompaña las tareas de verificación, facilite el proceso.</li> <li>• Se acuerdan las acciones de control a realizar, con el gerente de Control de Calidad.</li> </ul> <p><b><u>Habilitaciones y otros registros</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se solicita al gerente de planta la habilitación del SENASA y otras habilitaciones y certificaciones exigidas en el Protocolo de Calidad, contrato de compra y/ o por las normas el país del comprador referidas a estructura, procesos y productos, bienestar animal, medio ambiente o rituales religiosos, para asegurar al cliente la posibilidad y conveniencia de realizar la operación comercial.</li> <li>• Se revisan terceras habilitaciones a cualquier lugar, certificaciones y renovación a solicitud del comprador.</li> <li>• Se verifica el cumplimiento de las exigencias legales contra la discriminación género, raza, religión u otras causas, el cumplimiento normas de la OIT, de acuerdo a las exigencias del país de destino según indicación del cliente.</li> <li>• Se verifica el cumplimiento de los aspectos comerciales, aduaneros y de traslado final del producto para asegurar al cliente las condiciones de despacho exigidas por el contrato.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Habilitaciones y certificaciones exigidas en el contrato y/o país comprador verificadas.</li> <li>• Manuales de procedimientos compatibles con las exigencias del comprador verificados.</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se solicitan a la Oficina de Calidad los Manuales de Procedimientos (POES, HACCP, Bienestar animal, etc.), se contrastan los documentos con el cumplimiento de los mismos, verificando si hay medidas correctivas, para evaluar el cumplimiento de los procedimientos.</li> <li>• Se verifica el cumplimiento del Protocolo de Calidad y/o del país comprador respecto del medio ambiente, bienestar animal, matanza ritual u otras.</li> <li>• Se verifica la existencia de medidas correctivas para las anomalías registradas o las observadas por el Auditor para el cumplimiento del Protocolo.</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Técnicas de negociación</li> <li>• Buenas Prácticas de Manufactura.</li> <li>• HACCP.</li> <li>• Interpretación de manuales.</li> <li>• Técnicas de toma de muestras.</li> <li>• Plan de muestreo.</li> <li>• Normas de seguridad e higiene que afectan al producto.</li> <li>• Funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Entender glosario en inglés</li> <li>• Manejo de PC</li> <li>• Cálculos básicos de kilaje, cajas, pesos, %, etc.</li> <li>• Cortes según destino comercial</li> <li>• Manejo y asentado de cuchillo</li> <li>• Manejo de cámara fotográfica</li> <li>• Interpretación de contratos comerciales</li> <li>• Trazabilidad</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inglés</li> <li>• Otros idiomas</li> <li>• Normas de comercio internacional</li> </ul>

<b>Campo de aplicación</b>
• Frigoríficos Ciclo I, Ciclo II, Ciclo Completo, Establecimientos Procesadores de Menudencias, Depósitos, Carnicerías y Supermercados
<b>Guía de evaluación</b>
En situación real de trabajo el evaluador observará al postulante en la siguiente situación: <ul style="list-style-type: none"><li>• Al presentarse en la planta</li><li>• Al solicitar los requerimientos de información</li><li>• Al efectuar el análisis e informe</li></ul> El evaluador considerará: <ul style="list-style-type: none"><li>• La presencia y trato</li><li>• El conocimiento demostrado sobre los diferentes sectores de la planta</li><li>• La capacidad de análisis de la información y la construcción del diagnóstico</li></ul>

<b>ROL OCUPACIONAL: Certificador de calidad de carne vacuna</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 1. Auditar la planta de producción, para acreditar que las habilitaciones, infraestructura y procesos de elaboración, aseguren al comprador o solicitante de la certificación las condiciones necesarias para la calidad del producto y la existencia de condiciones para realizar sin riesgos la operación comercial y/ o aconsejar el desistimiento o una compra a prueba		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 1.2 Verificar que las condiciones de infraestructura y equipamiento en cada ciclo de la planta permitan realizar la producción y obtener productos de acuerdo al Protocolo de Calidad.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificar las condiciones de infraestructura y equipamiento de la planta que aseguren la producción de acuerdo al Protocolo de Calidad</li> </ul>	<p><b><u>Condiciones de infraestructura y equipamiento</u></b></p> <p><b>Generales</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla el estado de las instalaciones, funcionamiento de equipos y limpieza de acuerdo a lo indicado en los POES y las Buenas Prácticas de Manufactura, detectando y registrando desvíos, si los hubiera, que perjudiquen la calidad e inocuidad del producto para solicitar correcciones, inhabilitar la operación comercial o desaconsejar la planta en el informe de Auditoría.</li> <li>• Se verifica que se controlen Puntos Críticos de Control según plan de HACCP y se detecten y registren desvíos, sugiriendo correcciones si los hubiera</li> </ul> <p><b><u>Específicas para Faena (Ciclo I)</u></b></p> <p><b>Corrales</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla el cumplimiento de las normas de Bienestar Animal durante la descarga de los camiones con hacienda y el traslado a los corrales</li> <li>• Se controla el estado de la hacienda en los corrales, el cumplimiento de las normas de Bienestar Animal (el período de descanso reglamentario de los animales, provisión de agua y el aseguramiento de la trazabilidad)</li> <li>• Se controla en los corrales, los sistemas de iluminación artificial, la presencia de nidos en techos y de roedores y/o de su materia fecal según indicación de la parte correspondiente del Manual de procedimientos</li> <li>• Se controla en los corrales, la limpieza de bebederos y el uso de productos autorizados según indicación de los POES, registrando los desvíos si los hubiera</li> <li>• Se controla, en los corrales vacíos los sistemas de desagüe y cierre sifónico, pisos, vallados, rejillas, puertas y cantos sanitarios de acuerdo a lo explicitado en el Manual de Procedimientos y las Normas de Bienestar Animal, registrando los</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diagnóstico claro y completo de de estructura, equipamiento y procesos de la planta y su adecuación a las exigencias del Protocolo de Calidad y/o contrato</li> </ul>

	<p>desvíos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla en cepo y corrales la sanitización al final de la limpieza, según procedimientos contenidos en los POES, registrando los desvíos</li> </ul> <p><b>Zona sucia</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla que la velocidad de la noria sea compatible con la observación de las Buenas Prácticas de Manufactura, detectando y registrando desvíos</li> <li>• Se controla que el sangrado se realice con un cuchillo para rajarse el cuero y otro para los grandes vasos dentro del tiempo máximo tolerable para preservar la calidad de la carne, detectando y registrando desvíos</li> <li>• Se controla que se esterilicen las herramientas para minimizar riesgos de contaminación, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla que se utilice el electro estimulador y/o bombeo de la paleta para evitar mal desangrado y preservar la calidad de la carne, detectando y registrando desvíos</li> </ul> <p><b>Zona intermedia</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se observa el desempeño de los trabajadores de cada puesto controlando que el mismo no afecte la calidad del producto, verificando esterilización de herramientas, y en particular en la enucleación del ano, el despegue y atado del esófago y aserrado de pecho, detectando y registrando desvíos.</li> </ul> <p><b>Zona limpia</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se observa el desempeño de los trabajadores de cada puesto controlando que el mismo no afecte la calidad del producto, verificando esterilización de herramientas, y en particular en el despanzado, sierra de medias, extracción de médula y lavado de medias reses, detectando y registrando desvíos.</li> </ul> <p><b>Cámaras de carne con hueso</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla que las cámaras estén limpias, secas y con la temperatura solicitada al ingreso de las medias reses, detectando y registrando desvíos.</li> <li>• Se controla que la cámara esté seca al completar la carga, y que la distancia entre las medias reses permita la circulación del aire y que no se toquen entre sí para facilitar su enfriamiento, detectando y registrando desvíos.</li> <li>• Se controla en la cámara el almacenamiento, la identificación y orden de tropa de las medias reses, preservando la trazabilidad y destino comercial, detectando y registrando desvíos.</li> </ul>	
--	---	--



	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Se controla la temperatura con termómetro de superficie de la media res y las curvas de temperatura durante el proceso, para preservar la cadena de frío detectando y registrando desvíos.</li> <li>● Se controla la temperatura en las medias reses verificando que no entren a la despostada a más de 7° C en masa muscular, observando el accionar del asistente de veterinaria y considerando la normativa de SENASA, para asegurar la perdurabilidad del producto, detectando y registrando desvíos</li> <li>● Se verifica el tiempo y la temperatura de las medias reses en cámara de maduración para controlar la maduración de la carne, registrando los desvíos</li> </ul> <p><b><u>Específicas para Producción y Empaque (Ciclo II)</u></b></p> <p><b>CUARTEO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Se controla que la temperatura de la sala sea de 7° C, la materia prima y el producto, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</li> <li>● Se controla en el cuarteo la ausencia de aserrín o manchas de lubricante en el producto para evitar contaminación, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</li> <li>● Se controla que el cuarteo se realice de acuerdo a la orden de trabajo y al destino comercial para preservar la calidad del producto y el valor comercial,</li> <li>● Se controla el proceso en general, verificando que el pH no supere 5.89, detectando y registrando desvíos y solicitando corrección o rechazando el producto con pH mayor</li> <li>● Se controla estado, funcionamiento y temperatura de la cámara de cuartos a 7°C detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</li> <li>● Se controla el cumplimiento del plan establecido en los POES respecto de la limpieza y sanitización, los procedimientos y la utilización de productos identificados para la tarea y aprobados por el SENASA, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</li> </ul> <p><b>DESPOSTADA Y CHARQUEO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Se controla que la temperatura de la sala de despostada y charqueo no supere los 10 °C, para mantener la temperatura adecuada de la carne durante el proceso evitando contaminación y problemas durante el empaque con vacío, detectando y</li> </ul>	
--	--	--

	<p>registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Se verifica el control de la temperatura interna de la carne por el ayudante de veterinaria, asegurando que no sea mayor a 7°C antes del ingreso a despostada, considerando la normativa de SENASA y otras normas vigentes, detectando y registrando desvíos si los hubiera, y solicitando refrigerado según protocolo.</li> <li>● Se controla el proceso en general, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</li> <li>● Se controla el estado y limpieza de la cinta transportadora para evitar adherencias en los cortes, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</li> <li>● Se detectan golpes y hematomas de los músculos identificados por número de garrón y/o número de tropa.</li> <li>● Se controla en los cortes la ausencia de restos de cartílagos, ganglios, ojos en la carne, tajos, colgajos, coágulos, quemaduras de frío, adherencias o dressing inadecuado en despostada y charqueo preservando el valor comercial de los productos</li> <li>● Se controlan, de acuerdo a la descripción del Protocolo, caracteres organolépticos de piezas y cortes, color de grasa y consistencia y color de la carne, grasa visible según destino, terminación de cortes y calibrado de las piezas según especificaciones, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</li> <li>● Se controla, en caso de caer carne al piso, se sigan los procedimientos adecuados para evitar contaminación</li> <li>● Se controla y registra acumulación de cortes en las mesas de trabajo para evitar desvíos en la temperatura y pérdida de jugos por presión, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</li> <li>● Se rechazan los cortes oscuros aunque el pH se encuentre dentro de los parámetros admisibles, según carta de color del protocolo</li> <li>● Se controla el cumplimiento del plan establecido en los POES respecto de la limpieza y sanitización, los procedimientos y la utilización de productos identificados para la tarea y aprobados por el SENASA, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</li> </ul>	
--	--	--

**EMPAQUE**

- Se controla el estado, medidas y taras de los envases primarios y secundarios, establecidos en el Manual de Procedimientos, Plan HACCP y POES, detectando y registrando los desvíos
- Se controla en el envase primario, la presencia de exceso de jugos, bolsas fuera de medida, uso de láminas inadecuadas, nylon tensado, etiquetas incorrectas y/o en lugar inadecuado, temperatura del producto, vacío, cortes mal acomodados en la bolsa pesos y calibres de los cortes, corte de sobrante de envase por encima de la soldadura de vacío, secado de la bolsa posterior a la termocontracción, temperatura de trabajo y limpieza del horno , detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección
- Se controla envase secundario (cantidad de cortes, presentación y distribución en las cajas, identidad, rotulado, cortes mal acomodados, cajas manchadas y/o rotas) asegurando la duración del producto y la presentación final.

**CÁMARAS**

- Se controlan los pasillos de antecámaras, cámaras de cuartos y trozos, depósitos de enfriado y congelados, revisando higiene de pisos, paredes y estanterías y el estibado correspondiente al producto, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección
- Se controla estado y funcionamiento de fuentes de iluminación, de los protectores antiestallido, burletes de las puertas, la condensación de la cámara y de los equipos de frío, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección
- Se controla el cumplimiento del plan establecido en los POES respecto de la limpieza y sanitización, los procedimientos y la utilización de productos identificados para la tarea y aprobados por el SENASA, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección
- Se verifica que las cajas se estiben asegurando que no se aplasten por mayor peso del especificado en los envases, apoyadas sobre los bordes o en panal de abejas para permitir el paso del aire, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas
- Se controla cumplimiento de especificaciones de carga (marca y contramarca) registrando desvíos

	<p><b>CARGA DEL CONTENEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controlan por muestreo de acuerdo al sistema descrito en el Protocolo cajas y cortes antes de la carga, asegurando la calidad del producto a embarcar.</li> <li>• Se controla estado y limpieza del contenedor y el estibado de la carga que permita la circulación de aire entre las cajas y que éstas queden trabadas entre si, evitando deslizamientos y/o aplastamientos, detectando y registrando desvíos si los hubiera y solicitando corrección</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Técnicas de negociación</li> <li>• Buenas Prácticas de Manufactura.</li> <li>• HACCP.</li> <li>• Interpretación de manuales.</li> <li>• Técnicas de toma de muestras.</li> <li>• Plan de muestreo.</li> <li>• Normas de Seguridad.</li> <li>• Funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Entender glosario en inglés</li> <li>• Manejo de PC</li> <li>• Cálculos básicos de kilaje, cajas, pesos, %, etc.</li> <li>• Cortes según destino comercial</li> <li>• Manejo y asentado de cuchillo</li> <li>• Manejo de cámara fotográfica</li> <li>• Interpretación de contratos comerciales</li> <li>• Trazabilidad</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inglés</li> <li>• Otros idiomas</li> <li>• Normas de comercio internacional</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frigoríficos Ciclo I, Ciclo II, Ciclo Completo, Establecimientos Procesadores de Menudencias, Depósitos, Carnicerías y Supermercados</li> </ul>		
<b>Guía de evaluación</b>		
<p>En situación real de trabajo el evaluador observará al postulante en la siguiente situación:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Al presentarse en la planta</li> <li>• Al solicitar los requerimientos de información</li> <li>• Al efectuar el análisis e informe</li> </ul> <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La presencia y trato</li> <li>• El conocimiento demostrado de los diferentes sectores de la planta</li> <li>• La capacidad de análisis de la información y la construcción del diagnóstico</li> </ul>		
<p>ROL OCUPACIONAL: Certificador de calidad de carne vacuna</p>		
<p>Título de la unidad de competencia: 1. Auditar la planta de producción, para acreditar que las habilitaciones, infraestructura y procesos de elaboración, aseguren al comprador o solicitante de la certificación las condiciones necesarias para la calidad del producto y la existencia de condiciones para realizar sin riesgos la operación comercial y/ o aconsejar el desistimiento o una compra a prueba</p>		
<p>Título del elemento de competencia: 1.3 Confeccionar el informe de recomendaciones, considerando las características de la planta.</p>		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Emitir un informe de las condiciones de estructura y proceso de la empresa auditada</li> </ul>	<p><b>Informe pre contrato</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se informa al solicitante las características de la planta, fortalezas y debilidades generales, considerando las observaciones en la planta y asegurando la toma de decisión fundada del comprador o solicitante de la certificación</li> <li>• Se enumeran habilitaciones y certificaciones y coincidencia con lo solicitado en el contrato y/o por país del comprador o solicitante de la certificación</li> <li>• Se describe infraestructura, equipamiento existentes, y procesos habituales de la planta, evaluando la capacidad de la planta de producir lo solicitado en el contrato con la calidad requerida</li> <li>• Se aconseja o desaconseja la operación de manera fundada , sugiriendo criterios o condiciones para incorporar al contrato y/o sugiriendo el primer contrato a prueba</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Informe con recomendaciones adecuado a las necesidades del solicitante</li> </ul>

<b>Evidencias de conocimiento</b>	
<b>Conocimiento fundamental</b>	<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Técnicas de negociación</li> <li>• Buenas Prácticas de Manufactura.</li> <li>• HACCP.</li> <li>• Interpretación de manuales.</li> <li>• Técnicas de toma de muestras.</li> <li>• Plan de muestreo.</li> <li>• Normas de Seguridad.</li> <li>• Funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Entender glosario en inglés</li> <li>• Manejo de PC</li> <li>• Cálculos básicos de kilaje, cajas, pesos, %, etc.</li> <li>• Cortes según destino comercial</li> <li>• Manejo y asentado de cuchillo</li> <li>• Manejo de cámara fotográfica</li> <li>• Interpretación de contratos comerciales</li> <li>• Trazabilidad</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inglés</li> <li>• Otros idiomas</li> <li>• Normas de comercio internacional</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frigoríficos Ciclo I, Ciclo II, Ciclo Completo, Establecimientos Procesadores de Menudencias, Depósitos, Carnicerías y Supermercados</li> </ul>	
<b>Guía de evaluación</b>	
<p>En situación real de trabajo el evaluador observará al postulante en la siguiente situación:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Al presentarse en la planta</li> <li>• Al solicitar los requerimientos de información</li> <li>• Al efectuar el análisis e informe</li> </ul>	

El evaluador considerará:

- La presencia y trato
- El conocimiento demostrado de los diferentes sectores de la planta
- La capacidad de análisis de la información y la construcción del diagnóstico

<b>ROL OCUPACIONAL: Certificador de calidad de carne vacuna</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 2. Verificar y certificar el cumplimiento de las normas de calidad y la conformidad con las especificaciones del contrato del Protocolo y/o Contrato durante el proceso de elaboración del producto para asegurar la calidad final y las condiciones de entrega y durabilidad al comprador		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 2. 1 Verificar y certificar el cumplimiento de las normas de calidad y la conformidad con las especificaciones del contrato del Protocolo y/o Contrato durante el proceso de elaboración del producto para asegurar la calidad final y las condiciones de entrega y durabilidad al comprador.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controlar la coherencia del los animales a faenar con la descripción contractual</li> <li>• Controlar el cumplimiento de Manuales de Procedimiento, POES, HCCP u otras normas de procedimientos pactadas contractualmente</li> <li>• Describir a gerentes y supervisores las características del producto a obtener y eventualmente demostrarlo en la práctica</li> <li>• Controlar el cumplimiento de las especificaciones técnicas durante el proceso</li> <li>• Asegurar las condiciones de entrega y durabilidad</li> </ul>	<p><b>Calidad de los animales</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica que la raza, conformación y peso aproximado de los animales coincidan con las especificaciones del contrato o de la cuota Hilton.</li> <li>• Se verifica el cumplimiento de las normas de bienestar animal desde el ingreso hasta la faena (descarga, corrales, traslados y faena)</li> </ul> <p><b>Cumplimiento de normas y manuales de procedimientos</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recorre la planta durante la producción verificando el ajuste de los procedimientos a los manuales y/o otras normas contractuales solicitando correcciones.</li> <li>• Se describe a gerentes y supervisores las características del producto evitando errores de interpretación del contrato.</li> <li>• Se muestran las secuencias de producción requeridas y el producto final a obtener para poder efectuar correcciones en las distintas etapas del proceso, si fuera necesario</li> </ul> <p><b>Calidad del producto y del envase</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica la calidad de las bolsas de vacío según la descripción del Protocolo.</li> <li>• Se verifica la estructura de las cajas, los refuerzos y el grosor del cartón asegurando que no se aplasten durante la estiba y el traslado.</li> <li>• Se controla que las cajas soporten las contingencias del traslado (estructura, cartones aptos para uso de alimentos y presión y material de las cajas y estibado) material de las bolsas y certificado del proveedor de que están producidos para</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Productos que cumplan las condiciones de calidad exigidas en las cláusulas contractuales y el Protocolo de calidad</li> <li>• Producto en condiciones de llegar al destino sin inconvenientes</li> </ul>



del producto	<p>alimentos.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifican los separadores en algunas piezas en relación a la estructura de la caja evitando que se aplasten durante la estiba y el traslado.</li> <li>• Se determina si el material a procesar que se encuentra en las cámaras coincide con el contrato.</li> <li>• Se verifica el peso de las pistolas antes de la despostada, para descartar las pistolas con menor peso que el necesario para obtener los cortes solicitados por el comprador</li> <li>• Se le indica al supervisor de despostada los cortes a realizar demostrando, de ser necesario, como se realizan.</li> <li>• Se verifica visualmente la adecuada conformación del material, relación entre hueso y carne, y grasa de cobertura.</li> <li>• Se verifica visualmente o comparando con la carta de colores que la grasa de cobertura sea blanca y que tenga un espesor que permita procesar la pieza de acuerdo a las especificaciones del contrato.</li> <li>• Se verifica que la temperatura de ingreso de los cuartos no supere los 7 °C y que en la sala de despostada no sea mayor a 10 °C para evitar contaminación y problemas en al envase al vacío.</li> <li>• Se verifica que los cortes procesados por el despostador respeten las especificaciones y los pesos mínimos y máximos en el contrato.</li> <li>• Se verifica el rechazo de cortes oscuros según la descripción del Protocolo.</li> <li>• Se revisa en las máquinas de vacío el perfecto sellado de los cortes, sin fugas ni burbujas, distancia no mayor de tres centímetros entre el sellado y el corte, y la termocontracción adecuada asegurando la duración del producto y que las bolsas estén secas para la presentación final.</li> <li>• Se verifica que el empaque responda al calibrado requerido en el contrato.</li> <li>• Se verifica el mantenimiento de la temperatura de las cámaras a -2 °C para productos enfriados y menor a -18 °C para los productos congelados</li> <li>• Se abren al final del empaque cajas al azar mediante el método que defina el Protocolo y/o el Manual de Procedimientos para detectar defectos en la calidad de la mercadería</li> <li>• Se consignan los resultados obtenidos en una Planilla de Inspección que identificará</li> </ul>	
--------------	---	--

	<p>el Nro. de establecimiento, fecha, lote o contrato / tropas y defectos si los hubiere, a los fines de servir de soporte al informe del certificador.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se evaluarán los defectos observados de acuerdo a los parámetros del Protocolo y/o el correspondiente Manual de Procedimientos a fin de determinar si serán objeto de rechazo del lote o reemplazo de las cajas con defectos.</li> <li>• Se verifica la carga de los contenedores previo al embarque de las cajas transportadas desde la planta en camión para cargar en la plazoleta u otros lugares de carga de contenedores fuera de la planta, garantizando el cumplimiento de las normas de carga.</li> <li>• Se presenta en la carga para verificar cajas y kilos, y la colocación de termógrafo / s que registre la temperatura durante el traslado a puerto de destino</li> <li>• Se sacan fotos de contenedor con puerta abierta que demuestren que las cajas fueron estibadas evitando aplastamientos, ajustadas a los laterales del contenedor evitando desplazamientos</li> <li>• Se registra en forma fotográfica la carga definitiva, luego del precinto del SENASA.</li> <li>• Se redacta Informe incluyendo : Referencia al establecimiento, nombre y habilitación, descripción de productos Fechas de asistencia al establecimiento, nombre del barco, fecha de partida, nombre del acompañante en la visita al frigorífico de Control de Calidad, descripción de material el charqueo de acuerdo a patrones, empaque en rangos del contrato, vacío y termocontracción , almacenamiento en cámaras Fechas de asistencia a la producción y a la carga, temperatura de carga de muestras tomadas al azar, fotos de producción en charqueo, empaque y carga, considerando las observaciones en la planta y asegurando la toma de decisiones fundadas del comprador o solicitante de la certificación</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Presencia y trato</li> <li>• Técnicas de negociación</li> <li>• Buenas Prácticas de Manufactura.</li> <li>• HACCP.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inglés</li> <li>• Otros idiomas</li> <li>• Normas de comercio internacional</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interpretación de manuales.</li> <li>• Técnicas de toma de muestras.</li> <li>• Plan de muestreo.</li> <li>• Normas de Seguridad.</li> <li>• Funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Entender glosario en inglés</li> <li>• Manejo de PC</li> <li>• Cálculos básicos de kilaje, cajas, pesos, %, etc.</li> <li>• Preparación de cortes</li> <li>• Cortes según destino comercial</li> <li>• Manejo y asentado de cuchillo</li> <li>• Manejo de cámara fotográfica</li> <li>• Interpretación de contratos comerciales</li> <li>• Trazabilidad</li> </ul>	
<b>Campo de aplicación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frigoríficos Ciclo I, Ciclo II, Ciclo Completo, Establecimientos Procesadores de Menudencias, Depósitos, Carnicerías y Supermercados</li> </ul>	
<b>Guía de evaluación</b>	
<p>El evaluador observará al postulante en situación real de trabajo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuando controla el cumplimiento del Manual de Procedimientos, POES, Normas de Bienestar Animal y las Buenas Prácticas de Manufacturas.</li> <li>• Cuando describe el producto y muestra como debe hacerse</li> <li>• Al controlar empaque , estiba y carga</li> </ul> <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conocimiento de las indicaciones del Manual de Procedimientos y POES de la planta</li> <li>• Conocimiento de HACCP.</li> <li>• El conocimiento de normas de Bienestar Animal.</li> </ul>	

