

Norma de  
Competencia

**ASISTENTE DE CALIDAD**

# Sector Frigorífico



<b>DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN</b>	
<b>ASISTENTE DE CALIDAD</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>• El Asistente de Calidad depende de la Oficina de Control de Calidad.</li> </ul>	
<b>RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Supervisado por el Gerente de Control de Calidad de la empresa</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>• Asegura la condición de su espacio de trabajo.</li> <li>• Supervisa la actividad del sector a su cargo.</li> <li>• Mantiene el registro de los acontecimientos verificados en las planillas establecidas en el Manual de Procedimientos de la planta.</li> <li>• Informa por escrito los problemas detectados en distintos sectores y procesos productivos a la Oficina de Calidad.</li> </ul>	

MAPA FUNCIONAL	ASISTENTE DE CALIDAD
<p><b>Propósito Clave:</b> Controlar el cumplimiento del plan de inocuidad y de procedimientos operativos estandarizados en todas las actividades de las plantas frigoríficas, detectando y registrando desvíos e indicando las medidas preventivas y/o correctivas para asegurar la calidad de procesos y productos.</p>	
UNIDAD DE COMPETENCIA	ELEMENTOS DE COMPETENCIA
<p>1. Tomar muestras de agua potable, agua clorinada y efluentes; trozos de carne e hisopados de superficies respetando la técnica para cada tipo de muestra y de acuerdo al Plan de Muestreo de la planta, asegurando la representatividad, preservando la integridad de las muestras y manteniendo la identificación relativa a su fuente.</p>	<p>1.1 Tomar muestras de agua potable, agua clorinada y efluentes; trozos de carne e hisopados de superficies respetando la técnica para cada tipo de muestra y de acuerdo al Plan de Muestreo de la planta, asegurando la representatividad, preservando la integridad de las muestras y manteniendo la identificación relativa a su fuente.</p>
<p>2. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos en el manejo de los animales ingresados para faena, detectando y registrando los desvíos, indicando medidas preventivas y/o correctivas.</p>	<p>2.1. Controlar el cumplimiento de los procedimientos de control sanitario, bienestar animal y trazabilidad en el ingreso y en corrales y en el envío a faena de los animales, detectando y registrando los desvíos, indicando medidas preventivas o correctivas.</p>
<p>3. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos en la Playa de Faena, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</p>	<p>3.1. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos, Buenas Prácticas de Manufactura y Plan HACCP en la matanza, cuereado y eviscerado del animal, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</p>
<p>4. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos, Buenas Prácticas de Manufactura y POES y/o Plan HACCP en cuarteo, despostada, empaque, depósito de producto terminado y carga, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</p>	<p>4.1 Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos, Buenas Prácticas de Manufactura y POES y/o Plan HACCP en cuarteo, despostada, empaque, depósito de producto terminado y carga, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</p>
<p>5. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del</p>	<p>5.1. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de</p>

Manual de Procedimientos, Buenas Prácticas de Manufactura, POES y/o Plan HACCP en menudencias, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.

Procedimientos, Buenas Prácticas de Manufactura, POES y/o Plan HACCP en menudencias, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.

**ROL OCUPACIONAL: ASISTENTE DE CALIDAD**

**Título de la unidad de competencia:** 1. Tomar muestras de agua potable, agua clorinada y efluentes; trozos de carne e hisopados de superficies respetando la técnica para cada tipo de muestra y de acuerdo al Plan de Muestreo de la planta, asegurando la representatividad, preservando la integridad de las muestras y manteniendo la identificación relativa a su fuente.

**Título del elemento de competencia:** 1.1 Tomar muestras de agua potable, agua clorinada y efluentes; trozos de carne e hisopados de superficies respetando la técnica para cada tipo de muestra y de acuerdo al Plan de Muestreo de la planta, asegurando la representatividad, preservando la integridad de las muestras y manteniendo la identificación relativa a su fuente.

<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Tomar muestras de agua potable, agua clorinada y efluentes preservando la calidad de la muestra, de acuerdo al Plan de Muestreo de la planta.</li><li>• Tomar muestras de trozos de carne preservando la calidad de la muestra, de acuerdo al Plan de Muestreo de la planta.</li><li>• Realizar hisopados de superficies, utensilios, manos y uñas respetando la técnica para cada tipo de muestra, de acuerdo al Plan de Muestreo de la planta.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se presenta con uniforme de trabajo blanco, cofia, casco naranja y botas de goma</li></ul> <p><b>Preparación para el muestreo.</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Se reciben instrucciones del plan de muestreo, procedimientos de seguridad y de reporte seleccionando equipo de muestreo en condiciones para preservar la integridad de las muestra durante su toma, almacenamiento y tránsito.</li><li>• Se confirma el procedimiento y la frecuencia de muestreo de acuerdo con los manuales de la empresa o los estándares relevantes.</li></ul> <p><b>Obtención de las muestras</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Se inspeccionan los sectores donde se obtendrán las muestras para asegurar que son apropiados para el muestreo.</li><li>• Se registran observaciones hechas durante el muestreo en el Libro de Actas.</li><li>• Se toman las muestras asegurando que los tipos de muestra, los lugares de muestreo y los momentos de muestreo están de acuerdo con el Plan de Muestra.</li><li>• Se mantiene la integridad de las muestras y la fuente durante el muestreo, registrando la información de acuerdo a los requerimientos de la cadena de custodia</li></ul> <p><b>Preparación de las muestras para el análisis</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Se respetan las normas de bioseguridad limitando los riesgos de contaminación de la muestra, de sí mismo, del área de trabajo y del medio ambiente.</li><li>• Se preparan las muestras para transporte de acuerdo con la legislación de materiales patogénicos.</li><li>• Se preparan y almacenan muestras para respaldo etiquetándolas y registrando</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Muestras sin contaminación ni modificaciones químicas exógenas.</li><li>• Muestras identificadas</li><li>• Plan de muestreo cumplido</li><li>• Actas y Libro de Actas con los registros completos.</li></ul>

	<p>la información para mantener la cadena de custodia.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se desechan muestras usadas, arruinadas o redundantes de acuerdo con los procedimientos de la empresa y las normas de bioseguridad.</li> <li>• Se limpian equipos, envases y área de trabajo de acuerdo con los procedimientos de la empresa y las normas de bioseguridad.</li> <li>• Se registran los datos de la muestra y las novedades en Libro de Actas rubricado de acuerdo con las normas vigentes.</li> </ul> <p><b>Muestras de agua potable, clorinada y efluentes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se toma muestra de un litro de agua clorinada, después de esterilizar el grifo numerado, dejando correr el agua para medir la carga bacteriológica y entregando la muestra al laboratorio en envase estéril a temperatura ambiente.</li> <li>• Se toma muestra de un litro de agua de la bomba antes del clorinado para medir carga bacteriológica del agua, entregando la muestra al laboratorio en envase estéril a temperatura ambiente.</li> <li>• Se toma muestra de agua clorinada para medir el nivel de cloro (volumen de acuerdo a Kit autorizado), controlando la reacción del indicador colorimétrico, registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas de acuerdo a los POES de la planta.</li> <li>• Se toma muestra de uno a tres litros de líquidos efluentes al ingreso y salida del sistema de tratamiento, en envase de vidrio oscuro, sin espacio para oxígeno, para evitar modificaciones de demanda biológica y química en el análisis, entregando al laboratorio la muestra transportada en forma inmediata</li> <li>• Se transporta la muestra a laboratorio externo utilizando envase refrigerado.</li> </ul> <p><b>Muestras de carne</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se toma muestra de carne sin refrigerar antes y después del lavado final y de carne refrigerada con bisturí y pinza, de acuerdo a las normas del SENASA y al Plan de Muestreo de la planta.</li> <li>• Se identifica la muestra registrando hora, fecha, establecimiento, número de garrón, número de tropa y sector del animal, en el Libro de Actas y en la etiqueta del envase, de acuerdo a las Normas de la planta y para posibilitar los procedimientos de Recall.</li> <li>• Se transporta la muestra a laboratorio utilizando envase refrigerado para</li> </ul>	
--	---	--

	<p>preservar su integridad.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se toma muestras separadas, en caso de desvíos, por región anatómica y por sector del frigorífico según indicaciones de la Oficina de Calidad.</li> </ul> <p><b>Hisopados de superficies, utensilios, manos y uñas</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se toman muestras del producto y de cualquier superficie en contacto con el producto, utensilios, manos y uñas con hisopo estéril, según el instrumento de muestreo, evitando la contaminación exógena de la muestra y de acuerdo al plan de muestreo de la planta.</li> <li>• Se envía la muestra refrigerada inmediatamente al laboratorio para su posterior procesamiento y preservar la integridad de la muestra.</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura.</li> <li>• Plan HACCP de la planta.</li> <li>• Lectoescritura aplicada a la interpretación de manuales.</li> <li>• Técnicas de toma de muestras.</li> <li>• Plan de muestreo de la planta.</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad.</li> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Conoce los principios básicos del muestreo, incluyendo relación de costo beneficio del muestreo y consistencia de los procedimientos de muestreo.</li> <li>• Conoce las características del material a ser muestreado y sus probables contaminantes.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Toma muestras de cerebro, médula y cerebelo para diagnóstico de la “Enfermedad de la Vaca Loca”</li> <li>• Prepara submuestras para asegurar que son representativas según la técnica.</li> <li>• Toma muestras Plan CREHA</li> <li>• Manejo de PC</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frigoríficos Ciclo I (mataderos de ciclo completo) y Ciclo II (plantas de empaque), carnicerías, supermercados, fábrica de chacinados y embutidos.</li> </ul>		

### Guía de evaluación

En situación real de trabajo el evaluador observará al postulante en la siguiente situación:

- Al prepararse para realizar las muestras.
- Al obtener las muestras.
- Al preparar las muestras para el análisis.
- Al realizar los distintos tipos de muestras: agua y carne.
- Al realizar los distintos tipos de hisopados.

El evaluador considerará:

- La técnica utilizada en la toma de muestras.
- El conocimiento del Plan de muestreo.
- El transporte adecuado de las muestras.
- El estado de los registros del muestreo.
- La aplicación de Normas de Seguridad personal, de herramientas y de terceros.
- La aplicación de prácticas de higiene personal asociadas al ámbito de trabajo.
- Aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura



**ROL OCUPACIONAL: ASISTENTE DE CALIDAD**

**Título de la unidad de competencia:** 2. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos en el manejo de los animales ingresados para faena, detectando y registrando los desvíos, indicando medidas preventivas y/o correctivas.

**Título del elemento de competencia:** 2.1. Controlar el cumplimiento de los procedimientos de control sanitario, bienestar animal y trazabilidad en el ingreso y permanencia en corrales y en el envío a faena de los animales, detectando y registrando los desvíos, indicando medidas preventivas y/o correctivas

<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de procedimientos y el cumplimiento de las Normas de Bienestar Animal en el ingreso y permanencia en corrales, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li><li>• Controlar la parte correspondiente del Manual de procedimientos y el cumplimiento de las Normas de Bienestar Animal en el envío a faena de los animales, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se controla el medio de transporte de hacienda verificando el cumplimiento de las Normas de Bienestar Animal.</li><li>• Se controla el estado de la hacienda al ingresar a la planta detectando y registrando las lesiones al realizarse la carga y descarga de los animales.</li><li>• Se controla, en los corrales, el cumplimiento de las normas de Bienestar Animal, incluido el período de descanso reglamentario de los animales, provisión de agua y el aseguramiento de la trazabilidad, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li><li>• Se controlan, 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 registrando anomalías e indicando las medidas preventivas y/o correctivas.</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 e indicando las medidas preventivas y/o correctivas.</li><li>• Se controla, en los corrales vacíos, 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 desvíos e indicando las medidas preventivas y/o correctivas, efectuando el control en forma diaria.</li><li>• Se controla que el corral de aislamiento cuente con depósito de cloro en funcionamiento registrando los desvíos e indicando las medidas preventivas y/o correctivas.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Corrales con animales aptos para faena y tropas con trazabilidad asegurada.</li><li>• Registro de anomalías detectadas en los corrales y en el envío a faena de los animales.</li><li>• Normas de Bienestar Animal controladas.</li></ul>

	<p><b>Sanitización.</b></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 e indicando las medidas preventivas y/o correctivas.</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Conocimiento características de animales en pie y determinación de lesiones.</li> <li>• Conoce las Normas de Bienestar Animal.</li> <li>• Conoce indicaciones del Manual de Procedimientos.</li> <li>• Conoce indicaciones de los POES.</li> <li>• Nociones de trazabilidad</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad.</li> <li>• Confección de registros</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Operación de PC</li> <li>• Manejo de cámaras fotográficas</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plantas frigoríficas ciclo I y ciclo completo.</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 registra los desvíos detectados.</li> <li>• Cuando revisa animales en pie.</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 nociones de HACCP.</li> <li>• El estado de los registros.</li> </ul>		

- El conocimiento de normas de Bienestar Animal.
- La aplicación de normas de seguridad personal.
- El manejo de imprevistos

<b>ROL OCUPACIONAL: ASISTENTE DE CALIDAD</b>		
<p><b>Título de la unidad de competencia:</b> 3. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos en la Playa de Faena, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</p>		
<p><b>Título del elemento de competencia:</b> 3.1. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos, Buenas Prácticas de Manufactura y Plan HACCP en la matanza, cuereado y eviscerado del animal, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</p>		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controlar funcionamiento y estado higiénico- sanitario de la Zona Sucia detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Controlar funcionamiento y estado higiénico- sanitario de la Zona Intermedia detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Controlar funcionamiento y estado higiénico- sanitario de la Zona Limpia detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Completar las</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla la identificación del ganado antes del comienzo de la faena, y entre tropa y tropa faenada, asegurando trazabilidad, origen y propiedad de los animales.</li> <li>• Se toman muestras en caso de desvíos en el proceso para detectar eventual contaminación.</li> <li>• Se controla 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 que perjudiquen la calidad e inocuidad del producto, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla el punto crítico de control según plan de HACCP u otros, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla la operatividad de los trabajadores de cada sector, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</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 e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla que el sangrado se realice con un cuchillo para rajar el cuero y otro para los grandes vasos dentro del tiempo máximo tolerable para preservar la calidad de la carne, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla que se esterilicen las herramientas para minimizar riesgos de contaminación, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zona sucia, zona intermedia y zona limpia controladas.</li> <li>• Desvíos detectados y registrados.</li> <li>• Medidas preventivas o correctivas indicadas.</li> </ul>

<p>planillas de registro correspondientes en el Manual de Procedimientos.</p>	<p>o correctivas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <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 e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> </ul> <p><b>Zona intermedia</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla la operatividad de los trabajadores de cada puesto, incluyendo esterilización de herramientas, y en particular en la enucleación del ano, el despegue y atado del esófago y aserrado de pecho (puntos de control), detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla que el cuereado se realice sin tajos ni grasa adherida y sin cortes en la res o restos de cuero, preservando el valor comercial de los productos detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> </ul> <p><b>Zona limpia</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se detectan y registran lesiones producidas por desvíos en origen o durante el transporte y la descarga previamente registrados en corrales.</li> <li>• Se controla la operatividad de los trabajadores de cada puesto, incluyendo esterilización de herramientas, y en particular en el despanzado, sierra de medias, extracción de médula y lavado de medias reses (puntos de control), detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</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 ingresos de las medias reses, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</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 e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</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 e indicando medidas preventivas o correctivas.</li> <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 e indicando medidas preventivas o correctivas (En caso de estar contemplado en HCCP).</li> </ul>	
---	---	--

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla la temperatura en las medias reses verificando que no salgan de la cámara a más de 7° C en masa muscular, considerando la normativa de SENASA, asegurando la perdurabilidad del producto, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla la maduración de la carne, en toda la tropa, midiendo el pH, agujereando con un punzón e introduciendo el bulbo del peachímetro en contacto con la carne entre las costillas doce y trece del lado externo de la media res detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se calibra el peachímetro cada veinte tomas, lavando electrodo después de cada res con agua destilada detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se identifica y registra la res con pH mayor a la norma, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> </ul> <p><b>Controla la limpieza pre operacional diaria de instalaciones al finalizar la producción</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla la utilización de productos de limpieza identificados para la tarea y aprobados por el SENASA detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla el cumplimiento del plan establecido en los POES detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se toman las muestras indicadas en el Plan de Muestreo detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico</li> <li>• Conoce las indicaciones del Manual de Procedimientos.</li> <li>• Conoce las indicaciones de los POES</li> <li>• Conoce y sabe tomar muestras.</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura</li> <li>• Conocimiento básico del Plan HACCP.</li> <li>• Nociones de trazabilidad</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manejo de PC</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad</li> <li>• Confección de registros</li> <li>• Maneja peachímetro</li> </ul>	
<b>Campo de aplicación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plantas frigoríficas ciclo completo y ciclo I.</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>• Al controlar cada zona de la playa de faena.</li> <li>• Al controlar y registrar desvíos e indicar las medidas preventivas o correctivas correspondientes.</li> <li>• Al medir pH</li> </ul> <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El conocimiento de las indicaciones del Manual de Procedimientos y de los POES.</li> <li>• Estado y confección de los registros.</li> <li>• La aplicación de normas de seguridad personal, del producto y herramientas</li> <li>• La aplicación de prácticas de higiene personal asociadas al ámbito de trabajo.</li> <li>• El manejo de imprevistos</li> </ul>	

<b>ROL OCUPACIONAL: ASISTENTE DE CALIDAD</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 4. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos, Buenas Prácticas de Manufactura y POES y/o Plan HACCP en cuarteo, despostada, empaque, depósito de producto terminado y carga, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 4.1 Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos, Buenas Prácticas de Manufactura y POES y/o Plan HACCP en cuarteo, despostada, empaque, depósito de producto terminado y carga, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controlar estado higiénico- sanitario, funcionamiento y calidad de los procesos y productos en el cuarteo y en la despostada, detectando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas, registrándolos en las planillas de seguimiento.</li> <li>• Controlar estado higiénico-sanitario, funcionamiento y calidad de los procesos y productos de las cámaras, detectando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas, registrándolos en las planillas de seguimiento</li> <li>• Controlar estado higiénico sanitario y</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla el estado de los equipos de trabajo de los operarios, solicitando al supervisor el cambio o la suspensión de la tarea.</li> <li>• Se controla el estado operativo de los sectores de cuarteo, despostada y empaque primario y secundario (limpieza y muestreo según la frecuencia indicada en los POES) identificando zonas de posible contaminación, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> </ul> <p><b>CUARTEO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla temperatura de sala, materia prima y producto, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</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 e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</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, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla proceso en general, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas o correctivas.</li> <li>• Se controla estado, funcionamiento y temperatura de la cámara de cuarteo detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas o correctivas.</li> </ul> <p><b>DESPOSTADA Y CHARQUEO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla temperatura de sala, materia prima y producto, midiendo pH siguiendo criterios comerciales, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Despostada, empaque, depósito de producto terminado y carga controlados según Manual de Procedimientos de la planta y los POES.</li> <li>• Productos de acuerdo a la orden de trabajo.</li> <li>• Desvíos detectados y registrados</li> <li>• Medidas correctivas indicadas y registradas.</li> </ul>



<p>calidad de los procesos y productos en los empaques primarios, secundarios y carga, detectando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas, registrándolos en las planillas de seguimiento</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se toma temperatura interna de la carne, antes de ingreso a despostada, menor a 7°C considerando normas vigentes, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas..</li> <li>• Se controla proceso en general, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla temperatura de la sala de desposte para mantener el frío de la carne durante el proceso, evitando contaminación.</li> <li>• Se controla el estado y limpieza de la cinta transportadora para evitar adherencias en los cortes, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se detectan golpes y hematomas de los músculos identificados por número de garrón y/o número de tropa, registrándolas por eventuales reclamos comerciales.</li> <li>• Se controla ausencia de carne en los huesos preservando el rendimiento del producto.</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, monitoreando el cumplimiento de especificaciones (terminación de cortes, grasa visible según destino), detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas o correctivas.</li> <li>• Se cuantifica la grasa visualmente de los recortes según la especificación de la orden de trabajo detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla que al caer carne al piso se sigan los procedimientos adecuados, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</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 e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se registra la temperatura del termógrafo exigida por el Manual de Procedimientos, en planilla y en caso de rotura o desperfecto del equipo se solicita reemplazo y/o fecha de reparación por escrito, midiendo la temperatura en forma manual hasta su reparación.</li> <li>• Se controla caracteres organolépticos de piezas y cortes, midiendo pH en situaciones dudosas por cortes oscuros, detectando y registrando desvíos e</li> </ul>	
---	--	--

indicando medidas preventivas y/o correctivas.

#### **EMPAQUE**

- Se controla el estado y medida de los envases primarios y secundarios, establecidos en el Manual de Procedimientos, Plan HACCP y POES, detectando y registrando los desvíos, indicando medidas preventivas y/o correctivas.
- 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, controlando pesos y calibres, temperatura del producto, vacío, cortes mal acomodados en la bolsa y corte de sobrante, termo contracción, temperatura de trabajo y limpieza del horno indicando medidas preventivas y/o correctivas.
- Se controla envase secundario (cantidad y presentación, distribución en las cajas, identidad, rotulado, cortes mal acomodados, cajas manchadas o rotas, estibado) detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.
- Se controla en los depósitos los materiales de empaque detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.

#### **CÁMARAS**

##### **DIARIAMENTE**

- Se controla 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 e indicando medidas preventivas y/o correctivas.
- 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 e indicando medidas preventivas y/o correctivas.
- Se controla cumplimiento de especificaciones de carga (marca y contramarca) registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.
- Se toma muestra de por lo menos una caja cada cincuenta, antes de la carga para asegurar la calidad del producto, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.
- 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

	<p>evitando deslizamientos, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</p> <p><b>SEMANALMENTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla limpieza de rieles, cambios, cielorrasos, perfiles, estado de pintura y albañilería (pisos, sistema de desagües, cierres sifónicos, zócalos, ángulos de encuentro entre pisos y paredes, de paredes entre si, columnas, troneras, puertas, etc.), detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla limpieza y funcionamiento de equipos de frío, sus cañerías, válvulas e instalaciones complementarias, estado general de burletes y puertas, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Conoce indicaciones del Manual de Procedimientos.</li> <li>• Conoce indicaciones de los POES.</li> <li>• Conoce las normas de SENASA</li> <li>• Conocimiento básico del Plan HACCP.</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad.</li> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Uso del uniforme de trabajo según la normativa vigente</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura</li> <li>• Líneas del cuarteo según destino comercial de los cortes, observando el corte transversal de ambos bifés en línea recta</li> <li>• Conoce cortes de cuarto delantero y trasero.</li> <li>• Preparación de los cortes, particularmente el bife ancho y rump and loin según destino comercial en el charqueo.</li> <li>• Uso de peachímetro</li> </ul>		<p>Manejo de PC</p>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plantas frigoríficas Ciclo Completo, Ciclo II</li> </ul>		

### Guía de evaluación

El evaluador observará al postulante en situación real de trabajo:

- Al efectuar el control diario de los sectores de cuarteo, despostada, empaque primario y secundario
- Al efectuar los controles de proceso y producto en cada sector
- Al registrar desvíos e indicar medidas correctivas y preventivas
- Al efectuar el control diario y semanal de las cámaras
- Al controlar el cumplimiento de la normativa del SENASA respecto de las condiciones edilicias de las cámaras

El evaluador considerará:

- El conocimiento de las normas del SENASA, del Manual de Procedimientos y POES aplicables.
- La coincidencia de los registros con el estado y el funcionamiento de cada sector
- La aplicación de normas de seguridad personal, del producto y herramientas
- La aplicación de prácticas de higiene personal asociadas al ámbito de trabajo.

**ROL OCUPACIONAL: ASISTENTE DE CALIDAD**

**Título de la unidad de competencia:** 5. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos, Buenas Prácticas de Manufactura, POES y/o Plan HACCP en menudencias, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.

**Título del elemento de competencia:** 5.1. Controlar el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos, Buenas Prácticas de Manufactura, POES y/o Plan HACCP en menudencias, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.

<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>Controlar en el sector de de menudencias el cumplimiento de la parte correspondiente del Manual de Procedimientos, los estándares de calidad y el Plan HACCP, de acuerdo a la rutina diaria de control, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Se controla la operatividad de los trabajadores en los puestos del sector en materia de elaboración, empaque, enfriado/congelado y depósito de menudencias, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li></ul> <p><b>Vísceras Verdes</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Se controla el lavado y la ausencia de contenido ruminal en vísceras verdes evitando contaminación, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li><li>Se controla que al centrifugar las vísceras verdes no queden restos de ingesta, manchas y/o roturas para evitando contaminación, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li><li>Se controla temperatura y tiempo de cocción, blanqueo en su caso y color de mondongos y librillos según orden de trabajo, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li></ul> <p><b>Vísceras Rojas</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Se controla que la preparación de las vísceras rojas se realice según la orden de trabajo considerando dressing, color y calibre, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li><li>Se controla que el enfriado de vísceras rojas se realice preservando la cadena de frío y según indicaciones del Manual de Procedimientos, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li><li>Se controla el estado y medida de los envases primarios y secundarios, siguiendo las indicaciones del Manual de Procedimientos, Plan HACCP y POES, detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li><li>Se controla en los envases primarios la presencia de exceso de jugos, bolsas</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Control de los productos según el Manual de procedimientos</li><li>Control de los productos según los POES.</li><li>Productos preparados de acuerdo a la orden de trabajo.</li><li>Registro de los desvíos detectados indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li></ul>

	<p>fuera de medida, uso de láminas inadecuadas, nylon tensado, etiquetas incorrectas y/o en lugar inadecuado, controlando pesos y calibres, temperatura del producto, vacío, vísceras mal acomodadas en la bolsa y corte de sobrante, termo contracción, temperatura de trabajo y limpieza del horno, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla envase secundario (cantidad y presentación, distribución en las cajas, identidad, rotulado, vísceras mal acomodados, cajas manchadas o rotas, estibado) detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> </ul> <p><b>Cabeza y lengua</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla que la preparación de la cabeza y la lengua se realicen según la orden de trabajo considerando dressing, color y calibre, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas..</li> <li>• Se controla que en la preparación de carne de cabeza, quijada y labios se produzca acumulación y permanencia prolongada en la bandeja o carro, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> <li>• Se controla que en la preparación de lenguas se efectúen tajos y se realicen según la orden de trabajo, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas.</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uniforme de trabajo a utilizar según la normativa vigente (ropa blanca, casco naranja, botas de goma,).</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura y nociones de HACCP (Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control).</li> <li>• Normas del SENASA</li> <li>• Conoce las indicaciones del Manual de Procedimientos.</li> <li>• Conoce las indicaciones de los POES.</li> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manejo de PC</li> </ul>

<b>Campo de aplicación</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Plantas frigoríficas ciclo completo y establecimientos elaboradores de menudencias.</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>• Al controlar las condiciones de los envases y etiquetas.</li><li>• Al controlar la preparación de los distintos tipos de menudencias.</li></ul> <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• El estado de los registros.</li><li>• El conocimiento de la normativa del SENASA aplicable a empaque</li><li>• El manejo de imprevistos</li></ul>