

Norma de
Competencia

ASISTENTE DE CALIDAD

Sector Frigorífico



DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN	
ASISTENTE DE CALIDAD	
ÁREA DE COMPETENCIAS:	<ul style="list-style-type: none"> • Industria Frigorífica
SUB-ÁREA DE COMPETENCIA	<ul style="list-style-type: none"> • Vacunos
ÁREAS OCUPACIONALES	<ul style="list-style-type: none"> • Frigoríficos Ciclo I, Ciclo II, Ciclo Completo, Establecimientos Procesadores de Menudencias, Depósitos, Carnicerías y Supermercados
NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD	
<ul style="list-style-type: none"> • 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. • Ley Higiene y Seguridad en el trabajo 19.587/72. • Ley de Riesgos de Trabajo 24557/95. • Decreto 4238/68, Reglamento de Inspección de Productos Subproductos y Derivados de Origen Animal. 	
ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL	
<ul style="list-style-type: none"> • El Asistente de Calidad depende de la Oficina de Control de Calidad. 	
RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • Supervisado por el Gerente de Control de Calidad de la empresa 	
COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA	
<ul style="list-style-type: none"> • Nacional. 	
ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • Asegura la condición de su espacio de trabajo. • Supervisa la actividad del sector a su cargo. • Mantiene el registro de los acontecimientos verificados en las planillas establecidas en el Manual de Procedimientos de la planta. • Informa por escrito los problemas detectados en distintos sectores y procesos productivos a la Oficina de Calidad. 	

MAPA FUNCIONAL	ASISTENTE DE CALIDAD
<p>Propósito Clave: 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 clorada 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 clorada 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.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none">• Tomar muestras de agua potable, agua clorinada y efluentes preservando la calidad de la muestra, de acuerdo al Plan de Muestreo de la planta.• Tomar muestras de trozos de carne preservando la calidad de la muestra, de acuerdo al Plan de Muestreo de la planta.• 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.	<ul style="list-style-type: none">• Se presenta con uniforme de trabajo blanco, cofia, casco naranja y botas de goma <p>Preparación para el muestreo.</p> <ul style="list-style-type: none">• 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.• Se confirma el procedimiento y la frecuencia de muestreo de acuerdo con los manuales de la empresa o los estándares relevantes. <p>Obtención de las muestras</p> <ul style="list-style-type: none">• Se inspeccionan los sectores donde se obtendrán las muestras para asegurar que son apropiados para el muestreo.• Se registran observaciones hechas durante el muestreo en el Libro de Actas.• 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.• 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 <p>Preparación de las muestras para el análisis</p> <ul style="list-style-type: none">• 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.• Se preparan las muestras para transporte de acuerdo con la legislación de materiales patogénicos.• Se preparan y almacenan muestras para respaldo etiquetándolas y registrando	<ul style="list-style-type: none">• Muestras sin contaminación ni modificaciones químicas exógenas.• Muestras identificadas• Plan de muestreo cumplido• Actas y Libro de Actas con los registros completos.

	<p>la información para mantener la cadena de custodia.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se desechan muestras usadas, arruinadas o redundantes de acuerdo con los procedimientos de la empresa y las normas de bioseguridad. • Se limpian equipos, envases y área de trabajo de acuerdo con los procedimientos de la empresa y las normas de bioseguridad. • Se registran los datos de la muestra y las novedades en Libro de Actas rubricado de acuerdo con las normas vigentes. <p>Muestras de agua potable, clorinada y efluentes</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. • 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. • 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. • 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 • Se transporta la muestra a laboratorio externo utilizando envase refrigerado. <p>Muestras de carne</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. • 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. • Se transporta la muestra a laboratorio utilizando envase refrigerado para 	
--	---	--

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

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

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none">• 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.• 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.	<ul style="list-style-type: none">• Se controla el medio de transporte de hacienda verificando el cumplimiento de las Normas de Bienestar Animal.• 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.• 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.• 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.• 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.• 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.• 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.	<ul style="list-style-type: none">• Corrales con animales aptos para faena y tropas con trazabilidad asegurada.• Registro de anomalías detectadas en los corrales y en el envío a faena de los animales.• Normas de Bienestar Animal controladas.

	<p>Sanitización.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. 	
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico. • Conocimiento características de animales en pie y determinación de lesiones. • Conoce las Normas de Bienestar Animal. • Conoce indicaciones del Manual de Procedimientos. • Conoce indicaciones de los POES. • Nociones de trazabilidad • Comprende el sentido de las Normas de Seguridad. • Confección de registros • Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura. 		<ul style="list-style-type: none"> • Operación de PC • Manejo de cámaras fotográficas
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Plantas frigoríficas ciclo I y ciclo completo. 		
Guía de evaluación		
<p>El evaluador observará al postulante en situación real de trabajo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cuando controla el cumplimiento del Manual de Procedimientos, POES, Normas de Bienestar Animal y las Buenas Prácticas de Manufacturas. • Cuando registra los desvíos detectados. • Cuando revisa animales en pie. <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conocimiento de las indicaciones del Manual de Procedimientos y POES de la planta • Conocimiento de nociones de HACCP. • El estado de los registros. 		

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

ROL OCUPACIONAL: ASISTENTE DE CALIDAD		
<p>Título de la unidad de competencia: 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>Título del elemento de competencia: 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>		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Controlar funcionamiento y estado higiénico- sanitario de la Zona Sucia detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. • Controlar funcionamiento y estado higiénico- sanitario de la Zona Intermedia detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. • Controlar funcionamiento y estado higiénico- sanitario de la Zona Limpia detectando y registrando los desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. • Completar las 	<ul style="list-style-type: none"> • 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. • Se toman muestras en caso de desvíos en el proceso para detectar eventual contaminación. • 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. • Se controla el punto crítico de control según plan de HACCP u otros, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. • Se controla la operatividad de los trabajadores de cada sector, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. <p>Zona sucia</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. • 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. • Se controla que se esterilicen las herramientas para minimizar riesgos de contaminación, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o 	<ul style="list-style-type: none"> • Zona sucia, zona intermedia y zona limpia controladas. • Desvíos detectados y registrados. • Medidas preventivas o correctivas indicadas.

<p>planillas de registro correspondientes en el Manual de Procedimientos.</p>	<p>o correctivas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <p>Zona intermedia</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. • 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. <p>Zona limpia</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se detectan y registran lesiones producidas por desvíos en origen o durante el transporte y la descarga previamente registrados en corrales. • 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. <p>Cámaras de carne con hueso</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. • 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. • 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. • 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). 	
---	---	--

	<ul style="list-style-type: none"> • 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. • 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. • 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. • Se identifica y registra la res con pH mayor a la norma, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. <p>Controla la limpieza pre operacional diaria de instalaciones al finalizar la producción</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. • Se controla el cumplimiento del plan establecido en los POES detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. • Se toman las muestras indicadas en el Plan de Muestreo detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. 	
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico • Conoce las indicaciones del Manual de Procedimientos. • Conoce las indicaciones de los POES • Conoce y sabe tomar muestras. • Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura • Conocimiento básico del Plan HACCP. • Nociones de trazabilidad 		<ul style="list-style-type: none"> • Manejo de PC

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

ROL OCUPACIONAL: ASISTENTE DE CALIDAD

Título de la unidad de competencia: 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.

Título del elemento de competencia: 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.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • 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. • 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 • Controlar estado higiénico sanitario y 	<ul style="list-style-type: none"> • Se controla el estado de los equipos de trabajo de los operarios, solicitando al supervisor el cambio o la suspensión de la tarea. • 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. <p>CUARTEO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se controla temperatura de sala, materia prima y producto, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. • 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. • 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. • Se controla proceso en general, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas o correctivas. • Se controla estado, funcionamiento y temperatura de la cámara de cuarteo detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas o correctivas. <p>DESPOSTADA Y CHARQUEO</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. 	<ul style="list-style-type: none"> • Despostada, empaque, depósito de producto terminado y carga controlados según Manual de Procedimientos de la planta y los POES. • Productos de acuerdo a la orden de trabajo. • Desvíos detectados y registrados • Medidas correctivas indicadas y registradas.

<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"> • 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.. • Se controla proceso en general, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. • Se controla temperatura de la sala de desposte para mantener el frío de la carne durante el proceso, evitando contaminación. • 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. • Se detectan golpes y hematomas de los músculos identificados por número de garrón y/o número de tropa, registrándolas por eventuales reclamos comerciales. • Se controla ausencia de carne en los huesos preservando el rendimiento del producto. • 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. • 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. • Se controla que al caer carne al piso se sigan los procedimientos adecuados, detectando y registrando desvíos e indicando medidas preventivas y/o correctivas. • 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. • 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. • Se controla caracteres organolépticos de piezas y cortes, midiendo pH en situaciones dudosas por cortes oscuros, detectando y registrando desvíos e 	
---	--	--

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>SEMANALMENTE</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. • 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. 	
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Conoce indicaciones del Manual de Procedimientos. • Conoce indicaciones de los POES. • Conoce las normas de SENASA • Conocimiento básico del Plan HACCP. • Comprende el sentido de las Normas de Seguridad. • Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico. • Uso del uniforme de trabajo según la normativa vigente • Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura • Líneas del cuarteo según destino comercial de los cortes, observando el corte transversal de ambos bifés en línea recta • Conoce cortes de cuarto delantero y trasero. • Preparación de los cortes, particularmente el bife ancho y rump and loin según destino comercial en el charqueo. • Uso de peachímetro 		<p>Manejo de PC</p>
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Plantas frigoríficas Ciclo Completo, Ciclo II 		

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		
<p>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.</p>		
<p>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.</p>		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> 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. 	<ul style="list-style-type: none"> 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. <p>Vísceras Verdes</p> <ul style="list-style-type: none"> 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. 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. 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. <p>Vísceras Rojas</p> <ul style="list-style-type: none"> 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. 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. 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. Se controla en los envases primarios la presencia de exceso de jugos, bolsas 	<ul style="list-style-type: none"> Control de los productos según el Manual de procedimientos Control de los productos según los POES. Productos preparados de acuerdo a la orden de trabajo. Registro de los desvíos detectados indicando medidas preventivas y/o correctivas.

	<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"> • 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. <p>Cabeza y lengua</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.. • 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. • 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. 	
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Uniforme de trabajo a utilizar según la normativa vigente (ropa blanca, casco naranja, botas de goma,). • Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura y nociones de HACCP (Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control). • Normas del SENASA • Conoce las indicaciones del Manual de Procedimientos. • Conoce las indicaciones de los POES. • Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico • Comprende el sentido de las Normas de Seguridad 		<ul style="list-style-type: none"> • Manejo de PC

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