

Norma de  
Competencia

**SUPERVISOR  
DE DESPOSTADA**

**Sector  
Frigorífico**

**IcIcA**

**Instituto  
Certificador  
de la Industria  
Cárnica Argentina**



MINISTERIO *de*  
**TRABAJO**  
EMPLEO y SEGURIDAD SOCIAL

<b>DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN</b>	
<b>SUPERVISOR DE DESPOSTADA</b>	
<b>ÁREA DE COMPETENCIAS:</b>	Industria Frigorífica
<b>SUB-ÁREA DE COMPETENCIA</b>	Vacunos
<b>ÁREAS OCUPACIONALES</b>	Frigoríficos Ciclo I y ciclo completo
<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 Supervisor de Despostada es responsable de asegurar la calidad del trabajo y el nivel de producción del sector.</li> </ul>	
<b>RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• El Supervisor de Despostada se reporta al Gerente de Producción.</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>• Planifica las operaciones según lo indicado en la Orden de Trabajo.</li> <li>• Asigna las tareas al personal bajo su mando.</li> <li>• Asegura la condición del espacio de trabajo.</li> <li>• Asegura la disposición de los elementos de seguridad.</li> <li>• Corrige los desvíos del trabajo del personal enseñando la forma correcta.</li> </ul>	

MAPA FUNCIONAL	SUPERVISOR DE DESPOSTADA
<p><b>Propósito Clave:</b> Planificar, gestionar y supervisar los procesos de despostada, charqueo, empaque primario y secundario, estimulando el trabajo en equipo y la mejora continua, asegurando el cumplimiento de las órdenes de trabajo, las Buenas Prácticas de Manufactura, la productividad, el rendimiento, la calidad y los tiempos requeridos</p>	
UNIDAD DE COMPETENCIA	ELEMENTOS DE COMPETENCIA
<p>1. Planificar la tarea diaria según la orden de trabajo recibida, verificando previamente el estado de los equipos e instalaciones, organizando los equipos de trabajo según el personal disponible; aplicando métodos de trabajo que optimicen las operaciones.</p>	<p>1. Planificar la tarea diaria según la orden de trabajo recibida, verificando previamente el estado de los equipos e instalaciones, organizando los equipos de trabajo según el personal disponible; aplicando métodos de trabajo que optimicen las operaciones.</p>
<p>2. Gestionar los recursos humanos de su área, liderando, conduciendo, entrenando y motivando los equipos de trabajo optimizando los resultados.</p>	<p>2. Gestionar los recursos humanos de su área, liderando, conduciendo, entrenando y motivando los equipos de trabajo optimizando los resultados.</p>
<p>3. Supervisar el funcionamiento del área, considerando la orden de trabajo, el Manual de Procedimientos, los POES y las normas de Buenas Prácticas de Manufactura, garantizando el cumplimiento de la trazabilidad y asegurando productividad y calidad del producto.</p>	<p>3. Supervisar el funcionamiento del área, considerando la orden de trabajo, el Manual de Procedimientos, los POES y las normas de Buenas Prácticas de Manufactura, garantizando el cumplimiento de la trazabilidad y asegurando productividad y calidad del producto.</p>

**ROL OCUPACIONAL: SUPERVISOR DE DESPOSTADA**

**Título de la unidad de competencia:** 1. Planificar la tarea diaria según la orden de trabajo recibida, verificando previamente el estado de los equipos e instalaciones, organizando los equipos de trabajo según el personal disponible; aplicando métodos de trabajo que optimicen las

**Título del elemento de competencia:** 1. 1 Planificar la tarea diaria según la orden de trabajo recibida, verificando previamente el estado de los equipos e instalaciones, organizando los equipos de trabajo según el personal disponible; aplicando métodos de trabajo que optimicen las operaciones.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"><li>• Planificar y organizar la tarea diaria según la orden de trabajo y la disponibilidad y competencia del personal.</li><li>• Verificar limpieza pre operacional de acuerdo a POES y estado de equipos, herramientas, instalaciones, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (CyMAT), requiriendo, si fuera necesario, su corrección a las áreas correspondientes.</li><li>• Verificar la existencia de insumos en cantidad y calidad para evitar interrupciones en la línea y asegurar la calidad del producto.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se presenta en su puesto de trabajo con equipo blanco, cofia, casco blanco, barbijo, botas de goma alta o media caña</li><li>• Se verifica estado, limpieza y funcionamiento de equipos, herramientas e instalaciones del sector, requiriendo a quien corresponda la solución de los desperfectos detectados.</li><li>• Se verifica Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo (CyMAT) de su sector, reportando problemas al responsable de producción para preservar la salud de los trabajadores.</li><li>• Se verifica la existencia y calidad de bolsas de envasado al vacío, láminas de IWP, tarjetas, láminas para cajas y cajas de acuerdo a las necesidades según orden de trabajo para evitar interrupciones en la tarea y asegurar la calidad del producto</li><li>• Se organiza la línea de producción de acuerdo a la orden de trabajo y a la complejidad del destino comercial, al parte de personal y a las competencias de los trabajadores disponibles</li><li>• Se verifica la coincidencia de la materia prima a recibir de cuarteo o cámara pulmón con la orden de trabajo, avisando a la oficina de producción los desvíos.</li><li>• Se verifica el llenado de las planillas de control del administrativo de producción para cálculo posterior de rindes.</li><li>• Se establecen normas internas de funcionamiento con el objetivo de lograr un buen ambiente de trabajo.</li><li>• Se participa en la selección de trabajadores a incorporar a su área considerando cualidades y competencias</li><li>• Se evalúa e implementa rotación de personal o asignación a diferentes puestos, considerando las competencias del trabajador, el proceso, procedimientos del</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Equipos, herramientas e instalaciones verificados de acuerdo a normas sanitarias, Manual de Procedimientos y POES.</li><li>• Procesos productivos eficientes</li><li>• Productos de calidad y rindes óptimos</li></ul>

	establecimiento, capacidad de producción y disponibilidad de máquinas.	
<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 blanco, cofia, botas de goma de caña alta o media)</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura</li> <li>• Lectoescritura y cálculos matemáticos básicos.</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad</li> <li>• Conoce indicaciones del Manual de Procedimientos.</li> <li>• Conoce indicaciones de los POES.</li> <li>• Manejo de imprevistos</li> <li>• Planificación de producción</li> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico.</li> </ul>		
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frigoríficos Ciclo II, de ciclo completo 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>• Cuando planifica la línea de trabajo y la tarea a realizar.</li> <li>• Cuando detecta desvíos o aparecen imprevistos.</li> </ul> <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La aplicación de prácticas de higiene personal asociadas al ámbito de trabajo.</li> <li>• Aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura</li> <li>• Comprensión del Manual de Procedimientos, de los POES y su respectiva aplicación</li> <li>• Conocimiento de Técnicas de cuidado de herramientas y Normas de Seguridad Laboral.</li> <li>• Conocimientos de organización de línea de producción.</li> </ul>		

**ROL OCUPACIONAL: SUPERVISOR DE DESPOSTADA**

**Título de la unidad de competencia:** 2. Gestionar los recursos humanos de su área, liderando, conduciendo, entrenando y motivando los equipos de trabajo optimizando los resultados.

**Título del elemento de competencia:** 2. 1. Gestionar los recursos humanos de su área, liderando, conduciendo, entrenando y motivando los equipos de trabajo optimizando los resultados.

<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>Optimizar los procesos de trabajo gestionando los recursos humanos, aplicando métodos que deslinden responsabilidades y atribuciones con claridad, estableciendo normas internas de funcionamiento y un ambiente de trabajo satisfactorio.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Se observa la calidad del trabajo individual, el cumplimiento de normas de Buenas Prácticas de Manufactura y seguridad en la línea indicando correcciones a los trabajadores.</li><li>Se conduce a los trabajadores mediante una escucha activa y respetuosa y se transmiten las indicaciones generando un clima de trabajo cordial</li><li>Se ejerce la autoridad basada en el conocimiento de la tarea impulsando el trabajo en equipo, asegurando la comunicación interpersonal en un clima cordial de trabajo.</li><li>Se organiza el trabajo propiciando la incorporación de aprendices a fin de lograr su integración según procedimientos del establecimiento y las buenas prácticas del oficio.</li><li>Se promueve capacitaciones de trabajadores orientadas a la mejora continua manteniendo la motivación del personal.</li><li>Se facilita la comunicación considerando las necesidades de las personas y del proceso de producción a su cargo, resolviendo los conflictos interpersonales.</li><li>Se informa oportunamente al gerente de producción sobre sucesos relevantes para la toma de decisiones.</li><li>Se solicita, previa consulta a Recursos Humanos, sanciones disciplinarias en caso de inobservancia de las reglas del establecimiento.</li><li>Se evalúa a los trabajadores a su cargo informando a Recursos Humanos promociones según su capacidad laboral, características personales y necesidades de la producción.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Ambiente de trabajo cordial orientado a la productividad y la mejora continua.</li><li>Trabajo en equipo</li><li>Óptima utilización de los recursos humanos de acuerdo a cualidades y competencias.</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 blanco, cofia, botas de goma de caña alta o media)</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura</li> <li>• Lectoescritura y cálculos matemáticos básicos.</li> <li>• Técnicas de cuidado de herramientas</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad.</li> <li>• Conoce indicaciones del Manual de Procedimientos.</li> <li>• Conoce indicaciones de los POES.</li> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plantas frigoríficas ciclo II ,ciclo completo 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 escucha y transmite inquietudes del personal</li> <li>• Cuando comunica los conflictos relevantes a la superioridad</li> <li>• Cuando motiva al personal</li> <li>• Cuando indica correcciones al trabajador.</li> <li>• El evaluador considerará:</li> <li>• La aplicación de técnicas de liderazgo</li> <li>• La aplicación de comunicación a superiores y trabajadores</li> <li>• El manejo de imprevistos</li> <li>• Incidencia y la naturaleza de los accidentes.</li> <li>• Incidencia y naturaleza de las sanciones aplicadas.</li> </ul>	

**ROL OCUPACIONAL: SUPERVISOR DE DESPOSTADA**

**Título de la unidad de competencia:** 3. Supervisar el funcionamiento del área, considerando la orden de trabajo, el Manual de Procedimientos, los POES y las normas de Buenas Prácticas de Manufactura, garantizando el cumplimiento de la trazabilidad y asegurando productividad y calidad del producto.

**Título del elemento de competencia:** 3.1. Supervisar el funcionamiento del área, considerando la orden de trabajo, el Manual de Procedimientos, los POES y las normas de Buenas Prácticas de Manufactura, garantizando el cumplimiento de la trazabilidad y asegurando productividad y calidad del producto.

<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Supervisar procesos y productos haciendo cumplir normas sanitarias, de seguridad y de calidad.</li><li>• Controlar la correspondencia del producto con la orden de trabajo, la productividad y el rinde.</li></ul>	<p><b>PROCESO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Se controla que los esterilizadores, lavamanos, palcos, cintas, máquinas de vacío, balanzas, se encuentren en condiciones de uso y mantengan el ritmo de la línea, avisando a mantenimiento en caso de detectar desvíos.</li><li>• Se supervisa temperatura del lugar de trabajo (hasta 10° C), avisando a sala de máquinas en caso de detectar desvíos.</li><li>• Se controla trazabilidad del producto proponiendo cambios de destino comercial en caso de desvíos para evitar problemas comerciales.</li><li>• Se controla durante el proceso el cumplimiento del Manual de Procedimientos, las Buenas Prácticas de Manufactura y los HCCP indicando medidas correctivas y avisando al área correspondiente.</li><li>• Se controla el cumplimiento de normas de seguridad y uso de protecciones para evitar accidentes.</li><li>• Se controla que no haya amontonamiento de producto en ningún punto de la línea para evitar contaminación y pérdida de líquido.</li><li>• Se asegura la calidad del producto y el programa de producción regulando la velocidad de la línea de producción.</li><li>• Se controla el proceso de vacío y termo contracción, asegurando durabilidad del producto hasta su fecha de vencimiento</li><li>• Se controla el proceso de envase de productos enfriados y congelados, verificando los elementos utilizados y la colocación en forma anatómica o simétrica de las piezas en el empaque primario y secundario para evitar rechazos comerciales y pérdidas económicas</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Procesos de acuerdo a normas y estándares</li><li>• Menor cantidad de accidentes</li><li>• Productos inocuos y correspondientes a la orden de trabajo</li><li>• Puestos de trabajo cubiertos y ritmo de producción asegurado.</li><li>• Rendimiento óptimo de la materia prima.</li></ul>

- Se supervisa tara de cajas, contramarcas, fechas de vencimiento y producción, cantidad de unidades y kilaje máximo en congelado o enfriado para evitar roturas de empaque primario y secundario
- Se controla el ingreso inmediato de los productos a las cámaras de congelado o enfriado para evitar formación de líquidos y pérdida de temperatura.

### **PRODUCTO**

- Se verifica la temperatura de la carne para asegurar la durabilidad del producto avisando al gerente de producción en caso de desvíos.
- Se actúa frente a imprevistos avisando al gerente de producción.
- Se controla que los cortes en despostada se realicen, separados por la veta, sin carne en los huesos, ni vacunas y con el menor porcentaje de carne chica, según la orden de trabajo.
- Se controla en la carne chica el porcentaje de grasa visualmente y según orden de trabajo considerando el destino comercial.
- Se controla que los cortes durante el charqueo se realicen según orden de trabajo y que se separen por la veta, que no tengan tajos ni desgarros por ganchos, dressing correcto y porcentaje de carne chica según destino comercial y estimación visual
- Se controla en los cortes la ausencia de restos de huesos, cartílagos, coágulos y hematomas considerando el destino comercial.
- Se controla en empaque colocación del corte en bolsas adecuadas al tamaño, colocación homogénea de tarjetas, sellado lo más próximo al músculo posible, y termo contracción sin burbujas de aire y secado correcto.
- Se controla en empaque medidas de láminas para cajas y cortes, el IWP tenso y con cierre hacia abajo en empaque primario, cantidad de cortes en las cajas, contramarcas, fajas de seguridad y encintado.
- Se analiza el rendimiento del producto con los datos de entrada y salida de su área contra el estándar y su experiencia.

### **TRABAJADORES**

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla que el producto del trabajo de cada operario se corresponda con la orden de trabajo</li> <li>• Se controla la calidad técnica del trabajo y el uso de los elementos adecuados supervisando la esterilización periódica de herramientas</li> <li>• Se supervisa la utilización de elementos y el cumplimiento de normas de seguridad.</li> <li>• Se supervisa el trabajo en el ritmo de la línea, para que no haya amontonamiento de productos, ajustando ritmos y reasignando personal si fuera necesario.</li> <li>• Se controla el tiempo de trabajo de los trabajadores autorizando las entradas y salidas de sus puestos de trabajo.</li> <li>• Se controla el uso de elementos que incidan en la inocuidad del producto (anillos, reloj, cigarrillos, etc.)</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 blanco, cofia, botas de goma de caña alta o media)</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura</li> <li>• Lectoescritura y cálculos matemáticos básicos.</li> <li>• Técnicas de cuidado de herramientas</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad. laboral</li> <li>• Conoce indicaciones del Manual de Procedimientos.</li> <li>• Conoce indicaciones de los POES.</li> <li>• Manejo de imprevistos</li> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>•</li> </ul>	

<b>Campo de aplicación</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>Plantas frigoríficas ciclo II, ciclo completo 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 procesos y productos</li></ul> <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>La aplicación las indicaciones del Manual de Procedimientos, las Buenas Prácticas de Manufactura y los POES.</li><li>La calidad del producto</li><li>El manejo de imprevistos</li><li>El cumplimiento de la orden de trabajo teniendo en cuenta la productividad del trabajo y la materia prima.</li></ul>