

Norma de
Competencia
Camarero de cajas

Sector Frigorífico



INSTITUTO CERTIFICADOR DE LA INDUSTRIA CARNICA ARGENTINA



DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN	
CAMARERO DE CAJAS	
ÁREA DE COMPETENCIAS:	Industria Frigorífica
SUB-ÁREA DE COMPETENCIA	Todas las especies
ÁREAS OCUPACIONALES	Frigoríficos Ciclo Completo, Ciclo II, Fábricas de chacinados, Depósitos Frigoríficos, Supermercados.
NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD	
<ul style="list-style-type: none"> • El marco legal de aplicación esta definida por la ley de riesgos de trabajo, decretos, resoluciones y normas legales establecidas por el PEN, el organismo de control del sistema de aplicación de la ley de riesgos de trabajo en nuestro país, la superintendencia de riesgos del trabajo y el GCBA así como la legislación provincial y municipal de cada provincia 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 Camarero de Cajas recibirá bultos o cajas con producto para enfriar, congelar o mantener en depósito, según la indicación de la orden de trabajo. 	
RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • El Camarero de Cajas se reporta al Supervisor del sector cámaras, de quien recibe la parte pertinente de la orden de trabajo 	
COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA	
<ul style="list-style-type: none"> • Nacional. 	
ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • Asegura la disposición de equipos en debido estado de uso, a saber autoelevadores, zorras. • Asegura la condición de su espacio de trabajo e informa los defectos al supervisor. • Asegura la disposición ropa de trabajo y de los elementos de seguridad. • Recibe cajas o bultos del sector Empaque o de proveedores y controla la correspondencia de la etiqueta con el producto. • Dispone los bultos o cajas recibidos en la instalación correspondiente. • Arma las estibas y mantiene el orden en cámaras y depósitos. • Entrega cajas al Sector Expedición. 	

MAPA FUNCIONAL		CAMARERO DE CAJAS
Propósito Clave: Acondicionar los productos ya envasados con envase secundario para su congelación o enfriamiento según programa de producción y carga , preservando la seguridad laboral y la higiene sanitaria de acuerdo a normativa vigente.		
UNIDAD DE COMPETENCIA	ELEMENTOS DE COMPETENCIA	
1. Controlar cajas o bultos de empaque secundario verificando la correspondencia del rotulo de cabezal con el producto, derivándolo a cámara de congelado.	<p>1.1 Acondicionar las cajas o bolsas conteniendo productos a ser congelados, en túneles o placas de congelación de acuerdo a las especificaciones de la orden de trabajo y las características de la empresa</p> <p>1.2 Retirar la carga de túneles o depósitos de productos congelados de acuerdo al destino comercial, verificando la temperatura de salida exigida en la orden de trabajo</p>	
2. Controlar cajas o bultos de empaque secundario verificando la correspondencia del rotulo de cabezal con el producto, derivándolo a cámara de enfriado.	<p>2.1 Acondicionar los productos en cámara de enfriado sobre pallet o estantería teniendo en cuenta la distancia de separación entre las cajas para permitir la circulación de aire.</p> <p>2.2 Cargar los productos enfriados en contenedores preservando el estado. verificando volumen de carga, kilaje y temperatura, según orden de trabajo.</p>	

ROL OCUPACIONAL: CAMARERO DE CAJAS

Título de la unidad de competencia: 1. Controlar cajas o bultos de empaque secundario verificando la correspondencia del rotulo de cabezal con el producto, derivándolo a cámara de congelado.

Título del elemento de competencia: 1.1 Acondicionar las cajas o bolsas conteniendo productos a ser congelados, en túneles o placas de congelación de acuerdo a las especificaciones de la orden de trabajo y las características de la empresa.

Criterios de desempeño	<i>Evidencias de desempeño</i>	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Acondicionar en túneles o placas de congelación las cajas o bolsas a ser congeladas de acuerdo a las especificaciones de la orden de trabajo, y destino comercial y observando la seguridad laboral. las normas sanitarias y de trazabilidad. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se presenta en su puesto de trabajo con ropa de trabajo y elementos de seguridad personal. • Se reciben cajas o bolsas de productos a congelar en túnel o placas de congelado. <p>Túnel de congelado</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se estiban cajas sobre pallets o estanterías fijas móviles dejando espacios suficientes entre ellas para permitir la circulación de aire, separándolas por lote de acuerdo al destino comercial y trazabilidad. <p>Placas de congelamiento</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se introduce y retira la mercadería de las placas accionando su sistema de separación y se ajustan las placas sobre bandejas... • Se verifica que la temperatura alcance la marca para la preservación de la mercadería. • Se preserva la distancia de las placas a través de sistema neumático. • Se descarga la mercadería y en caso de utilizar bandejas se desmolda y se coloca en envase secundario • Se traslada la mercadería de forma manual o pallet con autoelevador a depósito de congelados. • Se avisa a sala de máquina para descongelar placas. • Se mantiene la limpieza de la sala, despejando nieve y hielo. • Se seca máquina y piso y dispone para nueva carga. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mercaderías congeladas a la temperatura requerida de acuerdo a la orden de trabajo y normas sanitarias vigentes. • Envases secundarios sin daños o manchas. • Estibas sobre pallets respetando altura máxima y laterales libres. • Estibas trabadas transversalmente con orientación distinta en cada piso • Mercadería separada por tipo y lote. • Mercadería exhibiendo su rótulo identificadorio en cada una de los lados de la estiba. • Depósito ordenado, con calles de circulación y estibas separadas de las paredes • Pisos de cámara sin el hielo de túneles.

Evidencias de conocimiento	
Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Lectoescritura comprensiva aplicada a instrucciones de proceso y control de productos. • Uniforme de trabajo para frío con botines de seguridad. • Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico. • Nociones de refrigeración y mantenimiento de productos refrigerados. • Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura y HACCP • Conocimientos de trazabilidad. • Nociones sobre rotación de productos (primero entrado primero salido) • Comprende el sentido de las Normas de Seguridad. 	<ul style="list-style-type: none"> • Uso de lectora de código de barras. • Manejo de autoelevadores.
Campo de aplicación	
Plantas frigoríficas ciclo completo y ciclo 2, fileteado de pescados, supermercados.	
Guía de evaluación	
<p>El evaluador observará al postulante en situación real de trabajo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Al cargar los túneles o placas. • Al descargar los túneles o placas. • Al acomodar los depósitos. <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"> • El tratamiento de los productos envasados. • El control de temperatura. • El armado de las estibas. • La separación de productos por destino o lotes. • La aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura. • La aplicación de Normas de Seguridad Personal y del Producto. • La aplicación de prácticas de higiene personal asociadas al ámbito de trabajo. • El manejo de imprevistos. 	

ROL OCUPACIONAL: CAMARERO DE CAJAS

Título de la unidad de competencia: 1. 1 Controlar cajas o bultos de empaque secundario verificando la correspondencia del rotulo de cabezal con el producto, derivándolo a cámara de congelado.

Título del elemento de competencia: 1.2 Retirar la carga de túneles o depósitos de productos congelados de acuerdo al destino comercial, verificando la temperatura de salida exigida en la orden de trabajo.

Criterios de desempeño	<i>Evidencias de desempeño</i>	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Cargar los productos congelados según la orden de carga recibida, verificando la temperatura, el estado de las cajas, contramarcas requeridas, número de lotes, identificación del producto y su correspondencia con el cliente, destino, cantidad y peso y los registros de trazabilidad 	<ul style="list-style-type: none"> Se verifica la temperatura, el estado de las cajas, la contramarca requerida, número de lote, identificación del producto y su correspondencia con el cliente, destino, cantidad y peso y los registros de trazabilidad. Se cargan cajas congeladas según la Orden de Carga. Se traban las cajas para evitar su rotura por caída de la estiba en camión o contenedor. 	<ul style="list-style-type: none"> Cajas con registros completos y sin errores. Cajas estibadas para evitar su caída.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Lectoescritura comprensiva aplicada a instrucciones de proceso y control de productos. Uniforme de trabajo para frío con botines de seguridad. Nociones de refrigeración y mantenimiento de productos refrigerados. Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura y HACCP. Conocimientos de trazabilidad. Nociones sobre rotación de productos (primero entrado primero salido). Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico. Comprende el sentido de las Normas de Seguridad. 		<ul style="list-style-type: none"> Uso de lectora de código de barras Manejo de autoelevadores

Campo de aplicación

Plantas frigoríficas ciclo completo y ciclo 2, fileteado de pescados, supermercados, carnicerías.

Guía de evaluación

El evaluador observará al postulante en situación real de trabajo:

- Al preparar los lotes para su carga
- Al controlar la temperatura
- Al transportar cajas
- Al estibar cajas
- Al trabar las estibas.

El evaluador considerará:

- El tratamiento de los productos envasados
- El control de temperatura
- El armado de las estibas
- La separación de productos por destino o lotes
- La aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura.
- La aplicación de Normas de Seguridad Personal y de Producto.
- La aplicación de prácticas de higiene personal asociadas al ámbito de trabajo.
- El manejo de imprevistos

ROL OCUPACIONAL: Camarero de cajas

Título de la unidad de competencia: 2. Recibir y acondicionar los productos envasados en envase secundario para ser conservados en ambiente refrigerado como productos enfriados hasta el momento de su expedición

Título del elemento de competencia: 2.1 Acondicionar en cámaras de enfriado, estibándolas según normas, manteniendo las cámaras limpias y en condiciones higiénico sanitarias adecuadas y las puertas cerradas

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Acondicionar en cámaras de enfriado, estibando de acuerdo a normas, manteniendo las cámaras limpias y en condiciones higiénico sanitarias adecuadas y las puertas cerradas para asegurar la calidad del producto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se reciben las cajas de empaque secundario y se ingresan en cámaras de 0°C • Se estiban cajas en panal de abejas, agrupándolas por fecha de producción, cliente y destino comercial, para permitir la correcta circulación del aire • Se controla la altura de las estibas y los espacios libres entre cajas, para evitar su deformación y permitir el flujo de aire • Se controla el cierre de las puertas en todo momento • Se comunica a sala de máquinas oscilaciones de temperatura superiores o inferiores a -1°C / +2°C • Se controla el estado de conservación del envase primario, tomando una muestra representativa de cada producto, solicitando autorización al SIV y reponiendo las fajas de seguridad. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cajas sin abollar, sin roturas y sin pérdida de líquidos.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Lectoescritura comprensiva aplicada a instrucciones de proceso y control de productos. • Uniforme de trabajo para frío con botines de seguridad • Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico. • Nociones de refrigeración y mantenimiento de productos refrigerados • Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura y HACCP • Conocimientos de trazabilidad • Nociones sobre rotación de productos (primero entrado primero salida) • Comprende el sentido de las Normas de Seguridad 		<ul style="list-style-type: none"> • Uso de lectora de código de barras • Manejo de autoelevadores

Campo de aplicación

Plantas frigoríficas ciclo completo y ciclo 2, fileteado de pescados, supermercados, carnicerías.

Guía de evaluación

El evaluador observará al postulante en situación real de trabajo:

- Al recibir cajas
- Al estibar cajas
- Al mantener y controlar frío

El evaluador considerará:

- El conocimiento de cadena de frío
- El orden de la tarea
- El cuidado en el manejo de las cajas
- La aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura.
- La aplicación de Normas de Seguridad Personal y del Producto.
- La aplicación de prácticas de higiene personal asociadas al ámbito de trabajo.
- El manejo de imprevistos

ROL OCUPACIONAL: CAMARERO DE CAJAS

Título de la unidad de competencia: 2. Recibir y acondicionar los productos envasados en envase secundario para ser conservados en ambiente refrigerado como productos enfriados hasta el momento de su expedición

Título del elemento de competencia: 2.2. Cargar los productos enfriados según la orden de carga recibida, verificando la temperatura, el estado de las cajas, contramarcas requeridas, número de lotes, identificación del producto y su correspondencia con el cliente, destino, cantidad y peso y los registros de trazabilidad

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Cargar los productos enfriados según la orden de carga recibida, verificando la temperatura, el estado de las cajas, contramarcas requeridas, número de lotes, identificación del producto y su correspondencia con el cliente, destino, cantidad y peso y los registros de trazabilidad 	<ul style="list-style-type: none"> • Se cargan los productos enfriados en camiones o contenedores según orden de carga recibida. • Se controla la correspondencia de cada una de las cajas con el cliente y destino. • Se verifica temperatura del envase, estado de las cajas, contramarcas requeridas, número de lotes, identificación del producto, cantidad, peso y registros de trazabilidad. • Se estiba en el camión o contenedor en panal de abejas, facilitando la circulación del aire. • Se estiba y carga utilizando movimientos suaves, evitando el maltrato y rotura de cajas para no dañar el envasado al vacío y provocar pérdida de líquido. • Se traban las cajas para evitar su rotura por caída de la estiba en camión o contenedor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cajas sin abollar, sin roturas y sin pérdida de líquidos, con datos identificatorios completos.

Evidencias de conocimiento

Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Lectoescritura comprensiva aplicada a instrucciones de proceso y control de productos. • Uniforme de trabajo para frío con botines de seguridad • Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico. • Nociones de refrigeración y mantenimiento de productos refrigerados. • Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura y HACCP. • Conocimientos de trazabilidad • Nociones sobre rotación de productos (primero entrado primero salido). • Comprende el sentido de las Normas de Seguridad 	

Campo de aplicación

Plantas frigoríficas ciclo completo y ciclo 2, fileteado de pescados, supermercados, carnicerías

Guía de evaluación

El evaluador observará al postulante en situación real de trabajo:

- Al preparar los lotes para su carga
- Al controlar la temperatura
- Al transportar cajas
- Al estibar cajas+
- Al trabar las estibas

El evaluador considerará:

- El conocimiento sobre cadena de frío
- El orden de la tarea
- El cuidado en el manejo de las cajas
- La aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura.
- La aplicación de Normas de Seguridad personal y del producto.
- La aplicación de prácticas de higiene personal asociadas al ámbito de trabajo.
- El manejo de imprevistos