

Norma de  
Competencia  
**Empacador**

# Sector Frigorífico



**INSTITUTO CERTIFICADOR DE LA INDUSTRIA CARNICA ARGENTINA**



<b>DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN</b>	
<b>EMPACADOR</b>	
<b>ÁREA DE COMPETENCIAS:</b>	Industria Frigorífica
<b>SUB-ÁREA DE COMPETENCIA</b>	Todas las especies animales
<b>ÁREAS OCUPACIONALES</b>	Frigorífico Ciclo 1, 2 y 3 de carnes, subproductos y derivados, distribuidoras mayoristas y minoristas.
<b>NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</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>• Recibe los productos desnudos, los empaqa en envases primarios y secundarios para su depósito o despacho.</li> </ul>	
<b>RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• El empaqador se reporta al Supervisor del sector, de quien recibe la parte pertinente de la orden de trabajo</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>• Recibe e identifica los productos para su empaque.</li> <li>• Empaca los productos recibidos de acuerdo a la orden de trabajo.</li> <li>• Transfiere los productos para su registro y depósito o despacho.</li> </ul>	

<b>MAPA FUNCIONAL</b>	Empacador
<b>Propósito clave:</b> Empacar productos en envases primarios y secundarios de acuerdo con la orden de trabajo teniendo en cuenta la correspondencia de datos del etiquetado con el producto envasado.	
<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>ELEMENTOS DE COMPETENCIA</b>
1. Empacar productos en envase primario teniendo en cuenta la correspondencia de datos de etiquetado con el producto envasado	<p>1.1. Envasar productos en blocks o IWP en láminas o bolsas de vacío para su posterior empaque secundario</p> <p>1.2. Procesar productos en máquina de vacío para su posterior empaque secundario.</p>
2. Empacar productos con envase primario en cajas o canastos, teniendo en cuenta la correspondencia de datos de etiquetado con el producto envasado.	2.1. Empacar productos con envase primario en cajas o canastos, teniendo en cuenta la correspondencia de datos de etiquetado con el producto envasado.

## ROL OCUPACIONAL: EMPACADOR

**Título de la unidad de competencia:** 1. Empacar productos en envase primario teniendo en cuenta la correspondencia de datos de etiquetado con el producto envasado

**Título del elemento de competencia:** 1.1. Envasar productos en blocks o IWP en láminas o bolsas de vacío para su posterior empaque secundario.

Criterios de desempeño	<b>Evidencias de desempeño</b>	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"><li>• Empacar productos a enfriar o congelar en blocks o IWP en lámina o bolsa de polietileno, considerando la posición del mismo, colocando la etiqueta correspondiente.</li><li>• Empacar productos enfriados o a congelar, en bolsas de vacío considerando la posición del mismo, la correspondencia de la etiqueta y medida de bolsa.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se recibe el producto de cada sector para su empaque</li></ul> <p><b><u>En productos enfriados:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Se clasifican productos de acuerdo a su tamaño, color o destino comercial.</li><li>• Se coloca, en su caso, tarjeta identificatoria de producto, lote, destino, fechas de producción y vencimiento, con datos del establecimiento y otros datos exigibles según destino.</li><li>• Se utiliza bolsa de tamaño adecuado al tipo de producto.</li><li>• Se introduce el producto en la bolsa de vacío con los bordes doblados hacia fuera para evitar bordes engrasados que dificulten el sellado.</li><li>• Se coloca el producto en la bolsa según lo especificado en la orden de trabajo.</li><li>• Se transfiere el producto con envase primario al sector de envasado al vacío.</li></ul> <p><b><u>En productos congelados:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Se clasifican productos de acuerdo a su tamaño, color o destino comercial.</li><li>• Se coloca el producto sobre lámina o bolsa de polietileno de medidas y espesor adecuado al tipo de producto según lo especificado en la orden de trabajo.</li><li>• Se coloca, en su caso, tarjeta identificatoria de producto, lote, destino, fechas de producción y vencimiento, con datos del establecimiento y otros datos exigibles según destino.</li><li>• Se envuelve y tensa IWP (envuelto individualmente en polietileno) enrollando las puntas o doblándolas hacia abajo.</li><li>• Se transfiere el producto con envase primario al sector de empaque secundario</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Productos envasados sin pliegues sobre sus caras ni sobre la etiqueta.</li><li>• Productos ubicados en la misma orientación.</li><li>• Tarjeta identificatoria sin doblar en el mismo lugar en todos los productos, con datos completos.</li><li>• Lámina tensada en envasado IWP para evitar formación de nieve.</li><li>• Envase sin colgajos, trozos de grasa o cuerpos extraños adheridos al producto.</li><li>• Envase con cierre hacia abajo y sin excedente de polietileno.</li></ul>

<b>Evidencias de conocimiento</b>	
<b>Conocimiento fundamental</b>	<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lectoescritura aplicada a comprender contenido de etiquetas.</li> <li>• Sentido de la trazabilidad.</li> <li>• Uniforme de trabajo a utilizar según la normativa vigente (ropa blanca, cofia, barbijo, casco, delantal, 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>• Conceptos de higiene personal.</li> <li>• Aporte del rol en el funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Identificación de productos según destino.</li> <li>• Materiales de empaque.</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad e Higiene.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Medidas de bolsas de reemplazo.</li> <li>• Manejo de líneas automatizadas.</li> </ul>
<b><i>Campo de aplicación</i></b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frigorífico Ciclo 1, 2 y 3 de carnes, subproductos y derivados, distribuidoras mayoristas y minoristas.</li> </ul>	
<b><i>Guías de evaluación</i></b>	
<p>En situación real de trabajo el evaluador observará al postulante en la siguiente situación:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Al clasificar y etiquetar los productos.</li> <li>• Al colocar los productos dentro de la bolsa de vacío en posición correcta.</li> <li>• En la utilización de la bolsa o lámina adecuada.</li> <li>• Al tensar y cerrar la lámina de congelado.</li> </ul> <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El equilibrio entre velocidad y calidad del trabajo.</li> <li>• El trato cuidadoso del producto y del envase.</li> <li>• El manejo de imprevistos e interacción con sus compañeros de equipo del sector.</li> <li>• Criterio de Buenas Prácticas de Manufactura.</li> <li>• La aplicación de Normas de Seguridad e Higiene.</li> </ul>	

## ROL OCUPACIONAL: EMPACADOR

**Título de la unidad de competencia:** 1. Empacar productos en envase primario teniendo en cuenta la correspondencia de datos de etiquetado con el producto envasado

**Título del elemento de competencia:** 1.2 Procesar productos en máquina de vacío para su posterior empaque secundario.

<b>Criterios de desempeño</b>	<b><i>Evidencias de desempeño</i></b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Procesar al vacío productos, operando la máquina de envasado al vacío y el túnel de termocontracción.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se acomodan productos recibidos de empaque primario sobre la platina de la máquina de envasado al vacío.</li><li>• Se rectifica la posición de la tarjeta en caso de ser necesario.</li><li>• Se verifica distancia entre línea de sellado y producto sea la menor posible, para evitar acumulación de líquidos.</li><li>• Se corta el excedente de la bolsa por fuera de la línea de sellado (en líneas manuales).</li><li>• Se retira el producto de la máquina colocándolo en cinta transportadora hacia termocontracción (en líneas manuales).</li><li>• Se verifica la ausencia de burbujas de aire y se desvía la pieza, en caso contrario.</li><li>• Se verifica temperatura de agua / aire a 85 °C. en máquinas de termocontracción para evitar la modificación del color de los productos y se avisa a supervisión, en caso contrario.</li><li>• Se verifica que los envases salgan secos del túnel de secado.</li><li>• Se transfieren los productos envasados a empaque secundario.</li><li>• Se separan, marcan y devuelven las bolsas con anomalías a mesa de empaque primario para su reproceso.</li><li>• Se comunican desperfectos de la máquina a mantenimiento.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Productos envasados en bolsas de tamaño adecuado sin modificación de color.</li><li>• Envases sellados sin pliegues ni burbujas.</li><li>• Bolsas secas y contraídas uniformemente.</li></ul>

<b>Evidencias de conocimiento</b>	
<b>Conocimiento fundamental</b>	<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lectoescritura aplicada a manejo de máquinas.</li> <li>• Sentido de la trazabilidad.</li> <li>• Uniforme de trabajo a utilizar según la normativa vigente (ropa blanca, cofia, barbijo, casco, delantal, 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>• Conceptos de higiene personal.</li> <li>• Aporte del rol en el funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Identificación de productos según destino.</li> <li>• Materiales de empaque.</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad e Higiene.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reconoce precozmente desajustes de máquinas.</li> <li>• Conoce los errores de empaque primario.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frigorífico Ciclo 1, 2 y 3 de carnes, subproductos y derivados, distribuidoras mayoristas y minoristas..</li> </ul>	

### Guías de evaluación

En situación real de trabajo el evaluador observará al postulante en las siguientes situaciones:

- Al recibir las bolsas con productos de empaque primario.
- Al colocar las bolsas con productos en la máquina de vacío.
- Al finalizar el proceso de vacío, verifica el estado de las bolsas.
- Al cortar el sobrante de bolsas en máquinas no automáticas.
- Al retirar los cortes del túnel de secado se verifican vacío y termocontracción adecuada.

El evaluador considerará:

- La ocupación del espacio disponible en la campana para llenado máximo.
- La verificación de la soldadura de las bolsas.
- La presencia de aire en las bolsas.
- El rechazo de las bolsas que presenten defectos o anomalías.
- El rechazo de los cortes que presenten alteraciones de color en su superficie.
- El rechazo de las bolsas con termocontracción deficiente.
- El secado de las bolsas.
- El manejo de imprevistos e interacción con sus compañeros de equipo del sector,
- La aplicación de Normas de Higiene y Seguridad personal y del producto.
- El equilibrio entre velocidad y calidad del trabajo.
- El trato cuidadoso del producto y del envase.

## ROL OCUPACIONAL: EMPACADOR

**Título de la unidad de competencia:** 2. Empacar productos con envase primario en cajas o canastos, teniendo en cuenta la correspondencia de datos de etiquetado con el producto envasado..

**Título del elemento de competencia:** 2. 1 Empacar productos con envase primario en cajas o canastos, teniendo en cuenta la correspondencia de datos de etiquetado con el producto envasado.

Criterios de desempeño	<i>Evidencias de desempeño</i>	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"><li>• Agrupar y colocar los productos en cajas o canastos de acuerdo a orden de trabajo.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se revisan las cajas recibidas verificando resistencia (libraje), refuerzos, rótulos y separadores según corresponda.</li><li>• Se revisa limpieza y estado de los canastos, devolviendo los sucios y/o dañados.</li><li>• Se coloca lámina de polietileno para forrar el interior de las cajas o canastos.</li><li>• Se revisa existencia de daños o anomalías en envase primario.</li><li>• Se coloca producto envasado con cierre hacia abajo, en forma simétrica y/o anatómica (IWP)</li><li>• Se respetan los contenidos por caja o canasto y su disposición según orden de trabajo.</li><li>• Se coloca dentro de la caja una tarjeta identificatoria del producto en los casos indicados.</li><li>• Se pliega lámina de polietileno en cara superior de caja o canasto.</li><li>• Se coloca tapa de caja asegurando en su caso correspondencia entre rótulo y producto.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Productos con envase primario sin anomalías, ordenados en cajas o canastos según indicaciones de la orden de trabajo.</li><li>• Envase secundario sin daños, manipulado sin rotar ni golpear.</li></ul>

<b>Evidencias de conocimiento</b>	
<b>Conocimiento fundamental</b>	<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lectoescritura comprensiva aplicada al control de productos.</li> <li>• Procedimientos de trazabilidad de la planta.</li> <li>• Materiales de empaque secundario.</li> <li>• Identificación de productos.</li> <li>• Uniforme de trabajo a utilizar según la normativa vigente (ropa blanca, cofia y/o casco, delantal y botas o botines).</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura.</li> <li>• Aporte del rol en el funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad e Higiene.</li> </ul>	
<b>Campo de aplicación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frigorífico Ciclo 1, 2 y 3 de carnes, subproductos y derivados, distribuidoras mayoristas y minoristas..</li> </ul>	
<b>Guías de evaluación</b>	
<p>En situación real de trabajo el evaluador observará al postulante en las siguientes situaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Al verificar la etiqueta para identificar los productos a encajonar.</li> <li>• Al colocar los productos dentro de la caja o canasto.</li> <li>• Al transferir las cajas a pesado y romaneo.</li> </ul> <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El trato cuidadoso del producto y del envase.</li> <li>• El rechazo de productos con envases primarios dañados</li> <li>• El rechazo de los envases secundarios con anomalías.</li> <li>• La colocación de los productos de manera uniforme por tipo de corte de acuerdo a orden de trabajo.</li> <li>• La verificación del rótulo en envases secundarios prerrotulados.</li> <li>• El manejo de imprevistos e interacción con sus compañeros de equipo del sector.</li> <li>• La aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura.</li> <li>• La aplicación de Normas de Seguridad e Higiene personal y del producto.</li> <li>• El equilibrio entre velocidad y calidad del trabajo.</li> </ul>	