

Norma de
Competencia
Empacador

Sector Frigorífico



INSTITUTO CERTIFICADOR DE LA INDUSTRIA CARNICA ARGENTINA



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

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

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

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.

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

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

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

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