

Norma de  
Competencia

**Camarero  
de Cajas**

# Sector Frigorífico



**FESITCARA (Federación de Sindicatos de Trabajadores de la Carne y Afines de la República Argentina)**



**UNICA (Unión de la Industria Cárnica Argentina)**



**CAFRISA (Cámara de Frigoríficos de Santa Fe)**



**AFIC (Asociación de Frigoríficos e Industriales de la Carne)**



MINISTERIO de  
**TRABAJO**  
EMPLEO y SEGURIDAD SOCIAL

<b>DATOS GENERALES DE LA OCUPACION</b>	
<b>CAMARERO de CAJAS</b>	
<b>AREA DE COMPETENCIAS</b>	Industria Frigorífica
<b>SUB-AREA DE COMPETENCIA</b>	Vacunos
<b>AREAS OCUPACIONALES</b>	Frigoríficos Ciclo Completo, Ciclo II, Fábricas de chacinados, Depósitos Frigoríficos, Supermercados.
<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>• 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.</li> </ul>	
<b>RELACIONES FUNCIONALES Y JERARQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• El Camarero de Cajas se reporta al Supervisor del sector cámaras, 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>ORGANIZACION DEL TRABAJO</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Asegura la disposición de equipos en debido estado de uso, a saber autoelevadores, zorras.</li> <li>• Asegura la condición de su espacio de trabajo e informa los defectos al supervisor.</li> <li>• Asegura la disposición ropa de trabajo y de los elementos de seguridad.</li> <li>• Recibe cajas o bultos del sector Empaque o de proveedores y controla la correspondencia de la etiqueta con el producto.</li> <li>• Dispone los bultos o cajas recibidos en la instalación correspondiente.</li> <li>• Arma las estibas y mantiene el orden en cámaras y depósitos.</li> <li>• Entrega cajas al Sector Expedición.</li> </ul>	

MAPA FUNCIONAL	CAMARERO de CAJAS
<p><b>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.</b></p>	
UNIDAD DE COMPETENCIA	ELEMENTOS DE COMPETENCIA
<p><b>1. Controlar cajas o bultos de empaque secundario verificando la correspondencia del rotulo de cabezal con el producto, derivándolo a cámara de congelado.</b></p>	<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>
<p><b>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.</b></p>	<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	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"><li>• 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.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se presenta en su puesto de trabajo con ropa de trabajo y elementos de seguridad personal.</li><li>• Se reciben cajas o bolsas de productos a congelar en túnel o placas de congelado.</li></ul> <p><u>Túnel de congelado</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 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.</li></ul> <p><u>Placas de congelamiento</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Se introduce y retira la mercadería de las placas accionando su sistema de separación y se ajustan las placas sobre bandejas.</li><li>• Se verifica que la temperatura alcance la marca para la preservación de la mercadería.</li><li>• Se preserva la distancia de las placas a través de sistema neumático.</li><li>• Se descarga la mercadería y en caso de utilizar bandejas se desmolda y se coloca en envase secundario</li><li>• Se traslada la mercadería de forma manual o pallet con autoelevador a depósito de congelados.</li><li>• Se avisa a sala de máquina para descongelar placas.</li><li>• Se mantiene la limpieza de la sala, despejando nieve y hielo.</li><li>• Se seca máquina y piso y dispone para nueva carga.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Mercaderías congeladas a la temperatura requerida de acuerdo a la orden de trabajo y normas sanitarias vigentes.</li><li>• Envases secundarios sin daños o manchas.</li><li>• Estibas sobre pallets respetando altura máxima y laterales libres.</li><li>• Estibas trabadas transversalmente con orientación distinta en cada piso.</li><li>• Mercadería separada por tipo y lote.</li><li>• Mercadería exhibiendo su rótulo identificador en cada una de los lados de la estiba.</li><li>• Depósito ordenado, con calles de circulación y estibas separadas de las paredes.</li><li>• Pisos de cámara sin el hielo de túneles.</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 a instrucciones de proceso y control de productos.</li> <li>• Uniforme de trabajo para frío con botines de seguridad.</li> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Nociones de refrigeración y mantenimiento de productos refrigerados.</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura y HACCP.</li> <li>• Conocimientos de trazabilidad.</li> <li>• Nociones sobre rotación de productos (primero entrado primero salido).</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uso de lectora de código de barras.</li> <li>• Manejo de autoelevadores.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plantas frigoríficas ciclo completo y ciclo 2, fileteado de pescados, 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>• Al cargar los túneles o placas.</li> <li>• Al descargar los túneles o placas.</li> <li>• Al acomodar los depósitos.</li> </ul> <p>El evaluador considerará:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El tratamiento de los productos envasados.</li> <li>• El control de temperatura.</li> <li>• El armado de las estibas.</li> <li>• La separación de productos por destino o lotes.</li> <li>• La aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura.</li> <li>• La aplicación de Normas de Seguridad Personal y del Producto.</li> <li>• La aplicación de prácticas de higiene personal asociadas al ámbito de trabajo.</li> <li>• El manejo de imprevistos.</li> </ul>	

<b>ROL OCUPACIONAL: CAMARERO de CAJAS</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 1.1. Controlar cajas o bultos de empaque secundario verificando la correspondencia del rotulo de cabezal con el producto, derivándolo a cámara de congelado.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 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.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> <li>• Se cargan cajas congeladas según la Orden de Carga.</li> <li>• Se traban las cajas para evitar su rotura por caída de la estiba en camión o contenedor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cajas con registros completos y sin errores.</li> <li>• Cajas estibadas para evitar su caída.</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 a instrucciones de proceso y control de productos.</li> <li>• Uniforme de trabajo para frío con botines de seguridad.</li> <li>• Nociones de refrigeración y mantenimiento de productos refrigerados.</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura y HACCP.</li> <li>• Conocimientos de trazabilidad.</li> <li>• Nociones sobre rotación de productos (primero entrado primero salido).</li> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uso de lectora de código de barras.</li> <li>• Manejo de autoelevadores.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plantas frigoríficas ciclo completo y ciclo 2, fileteado de pescados, supermercados, carnicerías.</li> </ul>		

### 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.

<b>ROL OCUPACIONAL: CAMARERO de CAJAS</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 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.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 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.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se reciben las cajas de empaque secundario y se ingresan en cámaras de 0°C.</li> <li>Se estiban cajas en panal de abejas, agrupándolas por fecha de producción, cliente y destino comercial, para permitir la correcta circulación del aire.</li> <li>Se controla la altura de las estibas y los espacios libres entre cajas, para evitar su deformación y permitir el flujo de aire.</li> <li>Se controla el cierre de las puertas en todo momento.</li> <li>Se comunica a sala de máquinas oscilaciones de temperatura superiores o inferiores a -1°C / +2°C.</li> <li>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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cajas sin abollar, sin roturas y sin pérdida de líquidos.</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 a instrucciones de proceso y control de productos.</li> <li>Uniforme de trabajo para frío con botines de seguridad.</li> <li>Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>Nociones de refrigeración y mantenimiento de productos refrigerados.</li> <li>Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura y HACCP.</li> <li>Conocimientos de trazabilidad.</li> <li>Nociones sobre rotación de productos (primero entrado primero salido).</li> <li>Comprende el sentido de las Normas de Seguridad.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Uso de lectora de código de barras.</li> <li>Manejo de autoelevadores.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Plantas frigoríficas ciclo completo y ciclo 2, fileteado de pescados, supermercados, carnicerías.</li> </ul>		

### 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.

<b>ROL OCUPACIONAL: CAMARERO de CAJAS</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 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.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 2.2. Cargar los productos enfriados en contenedores preservando el estado verificando volumen de carga, kilaje y temperatura, según orden de trabajo.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se cargan los productos enfriados en camiones o contenedores según orden de carga recibida.</li> <li>• Se controla la correspondencia de cada una de las cajas con el cliente y destino.</li> <li>• Se verifica temperatura del envase, estado de las cajas, contramarcas requeridas, número de lotes, identificación del producto, cantidad, peso y registros de trazabilidad.</li> <li>• Se estiba en el camión o contenedor en panal de abejas, facilitando la circulación del aire.</li> <li>• 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.</li> <li>• Se traban las cajas para evitar su rotura por caída de la estiba en camión o contenedor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cajas sin abollar, sin roturas y sin pérdida de líquidos, con datos identifica torios completos.</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 a instrucciones de proceso y control de productos.</li> <li>• Uniforme de trabajo para frío con botines de seguridad.</li> <li>• Aporte del rol al funcionamiento general del frigorífico.</li> <li>• Nociones de refrigeración y mantenimiento de productos refrigerados.</li> <li>• Criterios de Buenas Prácticas de Manufactura y HACCP.</li> <li>• Conocimientos de trazabilidad.</li> <li>• Nociones sobre rotación de productos (primero entrado primero salido).</li> <li>• Comprende el sentido de las Normas de Seguridad.</li> </ul>		
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plantas frigoríficas ciclo completo y ciclo 2, fileteado de pescados, supermercados, carnicerías.</li> </ul>		

### 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.