

Norma de  
Competencia  
**Encargado de  
galpón de  
empaques**

# Sector Olivícola, Hortícola, Frutícola

**Cámara de la Fruta Industrializada de Mendoza**

**Asociación de Productores y Exportadores de fruta fresca**

**Sindicato de Frutas Frescas y Hortalizas**

**Unión Argentina de Trabajadores Rurales y Estibadores**



<b>DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN</b>	
<b>ENCARGADO DE GALPÓN DE EMPAQUE</b>	
<b>ÁREA DE COMPETENCIAS:</b>	Producción agrícola.
<b>SUB-ÁREA DE COMPETENCIA</b>	Proceso de Empaque de Frutas y Hortalizas. Galpón de empaque.
<b>ÁREAS OCUPACIONALES</b>	Propiedades rurales – Empresas fruti-hortícolas, explotaciones de productos alimentarios.
<b>PROPÓSITO CLAVE</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gestionar y/o supervisar las actividades de recepción, selección, embalado y despacho de frutas y hortalizas, considerando la orden de trabajo, la administración de personal, preservando la seguridad de personas y ambiente, y atendiendo a la inocuidad de productos, y sanitización y operatividad de procesos y equipos.</li> </ul>	
<b>NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• B.P.A. Código EUREGAP. Versión 2.1 octubre del 2004.</li> <li>• P.O.E.S. Procedimientos operativos para la estandarización de saneamientos. Resolución N° 233/98. SENASA..</li> <li>• B.P.M. Buenas Prácticas de Manufactura. Reglamento técnico MERCOSUR N° 80/96.</li> <li>• Norma IRAM 14120: 2001.</li> <li>• H.A.C.C.P. Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control. C.A.C. – R.P.C. 1-1969. Res. 3 (1997).</li> <li>• Código alimentario Argentino – Anexo MERCOSUR.</li> <li>• CODEX ALIMENTARIUS – Internacional.</li> <li>• N.I.M.F. 15 Norma Internacional de Medidas Fitosanitarias. F.A.O. Marzo del 2005.</li> <li>• Decreto Ley 9244/63.</li> <li>• Resolución N° 554 y modificatoria y ampliatoria.</li> <li>• Resolución N° 803/05. SENASA.</li> </ul>	
<b>ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• El Encargado de Galpón de Empaque supervisará al Operario de Autoelevador en la recepción, al operario de acondicionamiento y selección de frutas y hortalizas para embalado. Supervisara al encargado de mantenimiento y operación de maquinarias para línea de embalaje. Controlará y supervisará al embalador de frutas y hortalizas. Supervisara al encargado de palletizado y despacho.</li> </ul>	
<b>RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trabaja bajo supervisión del propietario, encargado o gerente de producción, según tipo de organización. Tiene a su cargo la supervisión de los operarios de autoelevador, operarios de mantenimiento de maquinarias de línea de empaque, operarios de acondicionamiento y selección, y embaladores. Interactúa con el encargado de los controles de calidad, encargado de recepción o despacho y encargado de frío según tipo de organización.</li> </ul>	
<b>COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Provincia de Mendoza.</li> </ul>	

### **ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO**

- Supervisión de la recepción de frutas y hortalizas para embalado.
- Supervisión del acondicionamiento y selección de frutas y hortalizas para embalado.
- Supervisión del mantenimiento y operatividad de maquinarias de línea de empaque.
- Control de higiene y seguridad de galpón de empaque.
- Supervisión del proceso de embalado.
- Supervisión del proceso de palletizado.
- Supervisión del proceso de despacho de pallets de frutas y hortalizas embaladas.

SECTOR FRUTIHORTICOLA - OLIVICOLA

<b>MAPA FUNCIONAL</b>	Encargado de Galpón de Empaque
<b>Propósito clave: Gestionar y supervisar las actividades de recepción, embalado y despacho de las frutas y hortalizas, considerando la orden de trabajo preservando la seguridad de la personas atendiendo a la calidad de productos y equipos.</b>	
<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>ELEMENTOS DE COMPETENCIA</b>
<b>1. Gestionar la recepción de los productos en galpón de empaque, considerando orden de trabajo, aplicando criterios de seguridad laboral y calidad según destino de producción.</b>	<p>1.1 Supervisar la recepción de los productos, considerando la orden de trabajo, aplicando criterios de calidad y respetando destino de producción.</p> <p>1.2 Verificar el acondicionamiento de los productos, aplicando criterios de calidad según destino de producción</p>
<b>2. Supervisar el proceso de embalado de acuerdo a orden de trabajo, considerando criterios de calidad según destino de producción.</b>	<p>2.1 Gestionar la operatividad del proceso de embalado, de acuerdo a orden de trabajo y destino de producción, aplicando criterios de seguridad laboral.</p> <p>2.2 Controlar el proceso de, según orden de trabajo y aplicando criterios de calidad y de seguridad laboral, respetando destinos de producción.</p>
<b>3. Coordinar el despacho de frutas y hortalizas de acuerdo a la orden de trabajo, aplicando criterios de seguridad laboral y calidad según destino de producción.</b>	<p>3.1 Gestionar el despacho de frutas y hortalizas, de acuerdo a orden de trabaja, aplicando criterios de seguridad laboral y estándares de calidad según destino de producción.</p>

<b>ROL OCUPACIONAL: ENCARGADO GALPON DE EMPAQUE</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 1. Supervisar el ingreso, acondicionamiento y selección de los productos para el embalado atendiendo a la inocuidad de productos y la sanitización de equipos y maquinarias, considerando la orden de trabajo y preservando la seguridad de personas y ambiente.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 1.1. Supervisar el ingreso de productos considerando la orden de trabajo, aplicando criterios de calidad conforme destino de producción. Acondicionar las hortalizas a pie de planta para su despacho de acuerdo a especie, variedad y destino, según orden de trabajo, aplicando criterios de seguridad laboral.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Organizar los equipos de trabajo, seleccionando y evaluando a los trabajadores considerando la cantidad de personal y el perfil requerido según actividad derivada, informando los resultados al superior a cargo.</li> <li>• Propiciar la comunicación y el trabajo en equipo.</li> <li>• Supervisar las actividades de los trabajadores a cargo del ingreso de los productos para embalado considerando las técnicas aplicadas, la preservación de los espacios de circulación, la inocuidad de productos y los criterios de seguridad laboral.</li> <li>• Identificar defectos y alteraciones en productos para determinar el destino de proceso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se presenta usando vestimenta y elementos de seguridad e inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias.</li> <li>• Se programa y solicita la cantidad de productos a procesar de acuerdo a orden de trabajo y rendimiento productivo según destino de producción.</li> <li>• Se supervisa el registro y / o pesado de la fruta y hortaliza al ingreso del galpón, teniendo en cuenta los datos de identificación de peso, tamaño, productos, finca de procedencia y fecha.</li> <li>• Se recepciona información de los controles de calidad, referidos a la calidad y sanidad, alteraciones de forma, machucones provocados por heladas y granizo, atendiendo a criterios de inocuidad en productos y considerando destino de producción, cotejando los datos en base a toma de muestras e informándolos a su superior.</li> <li>• Se supervisa la colocación de envases en la línea de embalado considerando criterios de seguridad laboral, inocuidad en productos y sanitización de equipos y maquinarias.</li> <li>• Se supervisa la cumplimentación de planillas de control para la trazabilidad e ingreso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Productos ingresados por lote acordes en cantidad, tamaño, sanidad según orden de trabajo.</li> <li>• Planillas de control de ingreso de productos por lote supervisadas y cumplimentadas indicando procedencia, variedad, peso y transporte identificado.</li> <li>• Sector de trabajo limpio y ordenado.</li> <li>• Envases dispuestos en línea de embalado preservando las áreas para la circulación y estibado.</li> <li>• Tarjetas de identificación controladas de acuerdo a la documentación de origen.</li> <li>• Maquinarias de recepción de productos operando de acuerdo a especificaciones del fabricante y tipo de producto.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>	<b>Conocimiento circunstancial</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Control de ingreso: Nivel de carga según capacidad de envase.</li> <li>• Buenas Prácticas de Manufacturas: acondicionamiento y preservación de envases y productos, calidad y sanidad de productos, aplicados al proceso de embalado de frutos.</li> <li>• Trazabilidad: lectura e interpretación de registros.</li> <li>• Conocimientos en control y gestión de stock en sector embalaje de frutos.</li> <li>• Formas de organización de Trabajo: participación en proceso de selección, asignación y distribución de actividades al personal y recursos materiales, transmisión de consignas y supervisión; Información de las actividades del personal a superior a cargo.</li> <li>• Criterios de seguridad laboral vinculados al proceso de trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nuevas normativas y procedimientos en la manipulación de productos alimenticios.</li> <li>• Innovación tecnológica.</li> <li>• Registro de fallas y anomalías detectadas en el proceso de trabajo.</li> <li>• Interpretación y aplicación de manual de Buenas Prácticas de Manufacturas.</li> </ul>	

**Campo de aplicación**

- Empresas agropecuarias intensivas, empresas del rubro alimentario.

**Guías de evaluación**

El postulante deberá supervisar el ingreso de productos a partir de la información contenida en la orden de trabajo. Se evaluará las consignas emitidas al personal a su cargo referidas a la secuenciación de actividades y formas de organización del trabajo, la supervisión de aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura, el control de calidad e inocuidad de productos, la preservación de la sanitización de espacios, los criterios de seguridad laboral y ambiental aplicados.

Presentación al postulante de situación problemática característica del ingreso de productos para embalado; el evaluado deberá plantear e implementar alternativas de solución. El postulante deberá supervisar el ingreso de productos a partir de la información contenida en la orden de trabajo. Se evaluará las consignas emitidas y la forma de emitir las al personal a su cargo referidas a la secuenciación de actividades y formas de organización del trabajo, la supervisión de aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura, el control de calidad e inocuidad de productos, la preservación de la sanitización de espacios, criterios de selección de personal según tarea a realiza y los criterios de seguridad laboral y ambiental aplicados.

Presentación al postulante de situación problemática característica del ingreso de productos para embalado; el evaluado deberá plantear e implementar alternativas de solución.

<b>ROL OCUPACIONAL: ENCARGADO GALPON DE EMPAQUE</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 1. Supervisar el ingreso, acondicionamiento y selección de los productos para el embalado atendiendo a la inocuidad de productos y la sanitización de equipos y maquinarias, considerando la orden de trabajo y preservando la seguridad de personas y ambiente.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 1.2 Supervisar el acondicionamiento de los productos, aplicando criterios de calidad y sanitización de equipos y maquinarias según destino de producción.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Supervisar preselección, lavado, pulido, secado y encerado de frutas y hortalizas, según especie y variedad, destino de producción, aplicando criterios de inocuidad en productos y sanitización de procesos, y considerando la seguridad laboral y de ambiente.</li> <li>• Supervisar el proceso de aplicación de fungicidas y antiescaldantes a frutas y hortalizas, según especie y variedad, destino de producción, criterios de inocuidad en productos y sanitización de procesos, y considerando la seguridad laboral y de ambiente.</li> <li>• Supervisar la cumplimentación de las actividades preservando la continuidad de los procesos.</li> <li>• Supervisar la operación de las máquinas y los equipos considerando la preservación de la vida útil del equipamiento.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se presenta usando vestimenta y elementos de seguridad e inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias.</li> <li>• Se controla la operación de maquinarias y equipos según tipo de producto conforme especificaciones del fabricante.</li> <li>• Se supervisa la preselección de frutas y hortalizas para embalado eliminando productos dañados, deformes, enfermos o de poco tamaño, atendiendo a criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos y maquinarias, y destino de producción.</li> <li>• Se supervisa el proceso de lavado de frutas y hortalizas de acuerdo a variedad y especie, preservando la inocuidad de productos y sanitización de procesos y ambiente.</li> <li>• Se supervisa el proceso de pulido de frutas y hortalizas de acuerdo a variedad y especie, atendiendo a criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos, maquinarias y ambiente.</li> <li>• Se supervisa el proceso de secado de frutas y hortalizas de acuerdo a variedad y especie, atendiendo a criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos y ambiente.</li> <li>• Se supervisa el proceso de encerado de frutas y hortalizas de acuerdo a variedad y especie, atendiendo a criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos y ambiente.</li> <li>• Se supervisa el proceso de aplicación de fungicidas y antiescaldantes en frutas y hortalizas de acuerdo a variedad, especie y destino de producción, atendiendo a criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos, respetando criterios de seguridad laboral y ambiente.</li> <li>• Se supervisa el proceso de circulación de frutas y hortalizas por las áreas de trabajo, de acuerdo a variedad y especie, orden de producción, criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos, respetando criterios de seguridad laboral y ambiente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Frutas y hortalizas inocuas, preseleccionadas, lavadas, pulidas, secadas y enceradas, según orden de trabajo, especie y variedad, destino de producción.</li> <li>• Frutas y hortalizas con fungicidas y antiescaldantes aplicados, según variedad y especie, destino de producción y considerando criterios de seguridad laboral y de ambiente.</li> <li>• Espacios y maquinarias sanitizados a lo largo de procesos.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aplicación de normas de seguridad laboral.</li> <li>• Aplicación de criterios de Buenas Prácticas de Manufacturas referidos al acondicionamiento de frutos para su embalado.</li> <li>• Operación de Máquinas y herramientas: Regulación mecánica o electrónica de máquinas y equipos, especificaciones de fabricantes, garantías.</li> <li>• Aplicación de criterios de selección de productos para embalado según variedad, especie, grados de madurez y alteraciones.</li> <li>• Organización del trabajo: circulación de productos por áreas de trabajo.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nuevas normativas y procedimientos en la manipulación de productos alimenticios.</li> <li>• Innovación tecnológica.</li> <li>• Aplicación y control de indicadores de trazabilidad.</li> </ul>

<b>Campo de aplicación</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Empresas agropecuarias intensivas, empresas del rubro alimentario.</li></ul>
<b>Guías de evaluación</b>
<p>El postulante deberá supervisar las actividades de los operarios a cargo del acondicionamiento de productos conforme la orden de trabajo. Se evaluará las consignas emitidas al personal a su cargo referidas a la secuenciación de actividades y formas de organización del trabajo, la supervisión de aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura en el acondicionamiento de frutas y hortalizas para galpón de embalado (lavado, encerado, pulido, secado, aplicación de fungicidas y antiescaldantes), el control de calidad e inocuidad de productos.</p> <p>Presentación al postulante de situación problemática característica del ingreso de productos para acondicionamiento; el evaluado deberá plantear e implementar alternativas de solución.</p>

**ROL OCUPACIONAL: ENCARGADO GALPON DE EMPAQUE**

**Título de la unidad de competencia:** 1. Supervisar el ingreso, acondicionamiento y selección de los productos para el embalado atendiendo a la inocuidad de productos y la sanitización de equipos y maquinarias, considerando la orden de trabajo y preservando la seguridad de personas y ambiente.

**Título del elemento de competencia:** 1.3 Supervisar el proceso de selección de frutas u hortalizas, atendiendo a la inocuidad de productos, la sanitización de equipos y maquinarias, preservando la seguridad de personas y ambiente.

<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Supervisar el proceso de selección de frutas u hortalizas y el posterior envío a cinta derivadora atendiendo a atributos y defectos, según variedad, especie y destino, considerando criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos y maquinarias, y criterios de seguridad laboral y de ambiente.</li> <li>Detectar y resolver fallas en el proceso de selección de productos para embalado, según orden de trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se presenta usando vestimenta y elementos de seguridad.</li> <li>Se supervisa el estado de la iluminación y limpieza de espacios y la mesa de selección atendiendo a criterios de sanitización de equipos y maquinarias e inocuidad del proceso.</li> <li>Se supervisa el proceso de selección de frutas u hortalizas atendiendo a atributos y defectos, según variedad, especie y destino de producción, considerando criterios de inocuidad en el proceso de trabajo.</li> <li>Se supervisa el envío de frutas y hortalizas a cinta derivadora considerando la aplicación de criterios de calidad según orden de trabajo, el destino de la producción y la preservación de la seguridad laboral.</li> <li>Se supervisa la circulación de frutas y hortalizas por los derivadores cotejando la correspondencia con la orden de producción, el flujo continuo del proceso y preservación de los productos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Espacios y mesas de selección limpias, iluminadas y disponibles para la actividad.</li> <li>Frutas seleccionadas atendiendo a atributos y defectos, según variedad, especie y destino de producción.</li> <li>Frutas y hortalizas preservadas en cinta derivadora y en correspondencia al grado de selección según destino.</li> <li>Cinta derivadora manteniendo flujo continuo y especificaciones reguladas según especie y variedad.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Aplicación de normas de seguridad laboral.</li> <li>Aplicación de criterios de Buenas Prácticas de Manufacturas referidos al proceso de selección de frutas y hortalizas para embalado, según variedad, especie, grados de madurez y alteraciones.</li> <li>Organización del trabajo: circulación de productos por cintas derivadoras; iluminación de espacios de trabajo.</li> <li>Criterios de Manipulación de productos de acuerdo a Buenas Prácticas Agrícolas. Higiene de seleccionadores y sanitización de equipos y maquinarias.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Nuevas normativas y procedimientos en la manipulación de productos alimenticios.</li> <li>Innovación tecnológica.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Empresas agropecuarias intensivas o e empresas del rubro alimentario.</li> </ul>		

### **Guías de evaluación**

Se selecciona un sector de selección de productos en el Galpón de Embalado para la evaluación del postulante. Se transmite una orden de trabajo y posteriormente se realiza una enumeración de maquinarias y elementos que componen un sector de selección tipo, indagando y evaluando acerca de la secuenciación del proceso de selección y los elementos y maquinarias que intervienen en el mismo. Se relevan conocimientos acerca del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura y demás normativas, para la selección de frutas y hortalizas para embalado (atributos y defectos de productos tales como: peso, tamaño, grado de madurez, daño de la fruta, enfermedades, alteraciones de forma, machucones provocados por heladas y granizo). Se indaga y evalúa acerca de las posibles situaciones problemáticas que usualmente ocurren en el área de trabajo de selección de productos para embalado y cuales son las alternativas de solución. Se evalúa acerca de criterios de supervisión al momento de controlar la circulación de productos por las áreas de trabajo y las actividades realizadas por los operarios a su cargo. Conocimientos referidos al acondicionamiento de ambiente de trabajo en términos de seguridad laboral, higiene de seleccionadores y sanitización de procesos.

<b>ROL OCUPACIONAL: ENCARGADO GALPON DE EMPAQUE</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 2. Supervisar el funcionamiento y mantenimiento operativo de la línea de empaque atendiendo sanitización del equipos y maquinarias, observando la preservación de la seguridad laboral y ambiental.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 2.1 Supervisar el funcionamiento de la línea de empaque atendiendo la sanitización y operatividad de los componentes y observando la preservación de la seguridad laboral y ambiental.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Organizar los equipos de trabajo, seleccionando y evaluando a los trabajadores considerando la cantidad de personal y el perfil requerido según actividad derivada, informando los resultados al superior a cargo.</li> <li>Propiciar la comunicación y el trabajo en equipo.</li> <li>Supervisar y controlar la operación de maquinarias de líneas de empaque en seco y en agua, considerando criterios de inocuidad en productos y sanitización de procesos, y atendiendo a criterios de seguridad laboral y de ambiente.</li> <li>Supervisar la operación de la línea de empaque preservando la continuidad de los procesos y la calidad de productos.</li> <li>Detectar y resolver fallas durante la operatividad de la línea de empaque, según orden de trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se presenta usando vestimenta y elementos de seguridad e inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinaria.</li> <li>Se supervisa y controla el proceso de circulación de frutas y hortalizas por las áreas de trabajo, de acuerdo a variedad y especie, orden de producción, criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias, respetando criterios de seguridad laboral y ambiente respetando criterios de seguridad laboral y ambiente.</li> <li>Se supervisa el funcionamiento, calibrado y regulación de la equipos y maquinarias de embalado de acuerdo a variedad y especie, orden de producción, criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias, respetando criterios de seguridad laboral y ambiente.</li> <li>Se controla la operatividad y estado de las máquinas en el empaque en seco observando el flujo continuo del proceso, la sanitización de las mismas, aplicando criterios de inocuidad de productos y criterios de seguridad laboral y de ambiente.</li> <li>Se controla la operatividad y estado de las máquinas en el empaque en agua observando el flujo continuo de la solución y los productos en el proceso, el estado y sanitización de las mismas, aplicando criterios de inocuidad de productos y criterios de seguridad laboral y de ambiente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Control del flujo continuo de productos, dispuestos y preservados en la línea de empaque.</li> <li>Maquinarias de empaque en seco y en agua operadas y controladas, aplicando criterios de inocuidad de productos y sanitización de procesos, y criterios de seguridad laboral y de ambiente.</li> <li>Planilla de control de rendimiento, completada y firmada, de acuerdo a la productividad de las máquinas.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Aplicación de normas de seguridad laboral referidos al funcionamiento de la línea de empaque.</li> <li>Aplicación de conocimientos referidos al funcionamiento y sanitización de línea de empaque derivados del Manual de Buenas Prácticas de Manufacturas.</li> <li>Manuales de fábrica de maquinarias referidos a operatividad y estado de: cinta transportadora, precalibrador, pulidora, cepillos de lavadora y secadora, ventiladores, enceradoras y aspersores, cintas o rodillos de mesa de selección, cintas divergentes, bandejas transportadora, aerotransportador, armadora de cajas, cinta transportin, flejadora de cajas, llenador de bins, y derivadores.</li> <li>Organización del trabajo: circulación de productos por áreas de trabajo.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Nuevas normativas y procedimientos en la manipulación de productos alimenticios.</li> <li>Innovaciones tecnológicas referidas a línea de empaque.</li> </ul>

<b>Campo de aplicación</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Empresas agropecuarias intensivas o empresas del rubro alimentario.</li> </ul>
<b>Guías de evaluación</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se solicita al postulante que realice una enumeración de maquinarias y elementos que componen una línea de empaque tipo, indagando la secuenciación del proceso y la utilidad y operatividad de los elementos y maquinarias que intervienen en el mismo (cinta transportadora, precalibrador, pulidora, cepillos de lavadora y secadora, ventiladores, enceradoras y aspersores, cintas o rodillos de mesa de selección, cintas divergentes, bandejas transportadora, aerotransportador, armadora de cajas, cinta transportin, flejadora de cajas, llenador de bins, y derivadores). Se evalúa la supervisión de: proceso de empaque en seco y en agua, la supervisión referida a Buenas Prácticas de Manufactura y demás normativas, el funcionamiento de la línea de empaque y la aplicación de medidas seguridad laboral.</li> </ul>

<b>ROL OCUPACIONAL: ENCARGADO GALPON DE EMPAQUE</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 2. Supervisar el funcionamiento y mantenimiento operativo de la línea de empaque atendiendo sanitización del equipos y maquinarias, observando la preservación de la seguridad laboral y ambiental.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 2.2 Supervisar el mantenimiento operativo de la línea de empaque determinando la frecuencia de las acciones según estado, modelo y vida útil de los equipos, observando la preservación de la seguridad laboral y ambiental.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Supervisar y controlar el mantenimiento de la línea de empaque, verificando el engrasado y el reemplazo de piezas, considerando criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias, mecánica ligera de maquinas para línea de embalaje, y preservando la seguridad laboral y ambiental.</li> <li>• Supervisar y controlar el lavado de las maquinas de línea de embalaje, atendiendo a criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias, preservando la seguridad laboral y ambiental.</li> <li>• Supervisar el mantenimiento de la línea de empaque preservando la continuidad de los procesos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se presenta usando vestimenta y elementos de seguridad e inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias.</li> <li>• Se controla el mantenimiento y engrasado de motores, engranajes, piñones, cadenas, rodillos, cepillos, ejes de maquinarias de empaque en agua y en seco, considerando normas de seguridad laboral y de ambiente y criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos y maquinarias.</li> <li>• Se supervisa el funcionamiento operativo de maquinarias, atendiendo a criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias, preservando la seguridad laboral y de ambiente.</li> <li>• Se controla el lavado de las maquinarias posterior a su uso, respetando criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias, y preservando el medio ambiente.</li> <li>• Se controla el volumen de agua de lavado del hidrolavador, respetando criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias, preservando el medio ambiente y considerando normas de seguridad personal y de terceros.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Máquinas y componentes de línea de empaques supervisados y controlados en su operatividad y funcionamiento, considerando criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos y maquinarias, y normas de seguridad laboral y ambiental.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aplicación de normas de seguridad laboral y ambiental referidos al mantenimiento de equipos y maquinarias de línea de empaque.</li> <li>• Conocimientos referidos a manuales de fábrica de maquinarias de línea de empaque.</li> <li>• Mecánica básica de maquinarias de línea de empaque.</li> <li>• Aplicación de criterios referidos a sanitización de equipos y maquinarias de línea de empaque.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Innovaciones tecnológicas referidas a línea de empaque.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Empresas agropecuarias intensivas, empresas del rubro alimentario.</li> </ul>		

#### **Guías de evaluación**

Se evaluará al postulante respecto de los criterios a considerar en la supervisión de operarios que realizan mantenimientos referidos a engrasado de motores, engranajes, piñones, cadenas, rodillos, cepillos, ejes de maquinarias de empaque en agua y en seco; el reemplazo de piezas, bandejas y resortes de maquinarias de empaque en agua y en seco; el lavado de las maquinarias posterior a su uso.

- Se releva los conocimientos vinculados a mecánica ligera de maquinarias de línea de empaque, seguridad laboral y de ambiente, y criterios de inocuidad en productos.

**ROL OCUPACIONAL: ENCARGADO GALPON DE EMPAQUE**

**Título de la unidad de competencia:** 3. Gestionar el embalado y despacho de productos de la línea considerando el destino de conservación y comercialización controlando el acondicionamiento, la forma de estibado, la ubicación y disposición de los envases observando la preservación de la seguridad laboral.

**Título del elemento de competencia:** 3.1 Controlar el proceso de embalado, preservando la seguridad de personas y ambiente, atendiendo a la inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>Organizar los equipos de trabajo seleccionado y evaluando los trabajadores considerando la cantidad y perfil requeridos según actividad derivada, informando los resultados al superior a cargo.</li> <li>Propiciar la comunicación y el trabajo en equipo.</li> <li>Gestionar, supervisar y controlar la operatividad del proceso de embalado, atendiendo a criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos y maquinarias, destino de producción y seguridad laboral.</li> <li>Supervisar al personal a su cargo considerando las competencias técnicas demostradas según la actividad desarrollada.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se presenta usando vestimenta y elementos de seguridad e inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias.</li> <li>Se solicita y supervisa la distribución de los insumos de embalaje: (separadores, bandejas de pulpa moldeada, jaulas, plató, papel sulfito, papel especial, cartón corrugado, sellos, tijeras, etiquetadoras, bolsas, tizas, viruta), de acuerdo a orden de trabajo, destino y pautas de comercialización.</li> <li>Se supervisa el acondicionamiento del caballete de embalado, atendiendo a criterios de secuenciación de actividades, criterios de seguridad laboral, y preservando la inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias.</li> <li>Se supervisa el acondicionamiento y embalado de frutos y hortalizas en envases de embalaje considerando, criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias, y destino y pautas de comercialización.</li> <li>Se supervisa y controla la colocación de sello, ficha o cartón de identificación de embalador en envase de embalado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Insumos provistos y disponibles para su utilización, en tiempo y forma.</li> <li>Envases de embalado identificados según la normativa vigente y destino de comercialización.</li> <li>Planillas de control de stock de insumos, de acuerdo al inventario.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Aplicación de criterios de seguridad, calidad, higiene y sanitización de equipos y maquinarias de acuerdo a Buenas Prácticas de Manufacturas referidos al proceso de acondicionamiento y embalado de frutos.</li> <li>Organización del trabajo: distribución de los insumos de embalaje; acondicionamiento del caballete de embalado; secuenciación de actividades; colocación de sellos y fichas identificatorias para trazabilidad.</li> <li>Control de stock; Lectura, interpretación y cumplimentación de registros.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Nuevas normativas y procedimientos en la manipulación de productos alimenticios.</li> <li>Innovación tecnológica.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Empresas agropecuarias intensivas, empresas del rubro alimentario.</li> </ul>		

#### **Guías de evaluación**

Se entregará al postulante una orden de trabajo; se evaluará la solicitud de insumos requeridos por al proceso de embalado y sus respectivas planillas de control de stock (separadores, bandejas de pulpa moldeada, jaulas, plató, papel sulfito, papel especial, cartón corrugado, sellos, tijeras, etiquetadoras, bolsas, tizas, viruta); los criterios de control del postulante para determinar el acondicionamiento del sector de trabajo de los operarios intervinientes en el proceso de embalado (caballete de embalado en condiciones de sanitización con insumos acomodados según secuenciación de actividades); la supervisión de las actividades de acondicionamiento de frutas y hortalizas para su embalado por parte de los operarios; la colocación de sello, ficha o cartón de identificación de embalador en envase de embalado., la supervisión de aplicación de criterios de seguridad laboral. Se plantea una situación problema en el proceso de embalado y se le pide al postulante que proponga alternativas de solución.

<b>ROL OCUPACIONAL: ENCARGADO GALPON DE EMPAQUE</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 3. Gestionar el embalado y despacho de productos de la línea considerando el destino de conservación y comercialización controlando el acondicionamiento, la forma de estibado, la ubicación y disposición de los envases observando la preservación de la seguridad laboral.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 3.2 Controlar el despacho de frutas y hortalizas, preservando la seguridad de personas y ambiente, atendiendo a la inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gestionar, supervisar y controlar el proceso de palletizado y despacho de frutas y hortalizas, considerando criterios de inocuidad en productos, sanitización de equipos y maquinarias, normas de seguridad laboral y ambiental, y destino de producción.</li> <li>• Detectar y solucionar problemas durante el proceso de despacho de frutas y hortalizas.</li> <li>• Verificar confección de planillas de producción.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se presenta usando vestimenta y elementos de seguridad.</li> <li>• Se supervisa y controla el proceso de etiquetado y sellado de envases de embalado atendiendo a destino de producción.</li> <li>• Se gestiona, supervisa y controla el proceso de palletizado y romaneo, atendiendo a criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias, normas de seguridad laboral y ambiental, y destino de producción.</li> <li>• Se supervisa la aplicación de malla de polietileno (embalado) al pallets con los embases de embalado considerando, criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias, y normas de seguridad laboral y ambiental.</li> <li>• Se supervisa y controla la operación y el área de circulación de la carretilla hidráulica o autoelevador atendiendo a criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos y maquinarias, y seguridad laboral.</li> <li>• Se gestiona y supervisa el despacho de pallets a galpón de frigorífico o transporte, según destino de producción y criterios de seguridad laboral.</li> <li>• Se verifica el llenado de planillas de producción.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Palletizado y despacho de frutas y hortalizas gestionado, supervisado y controlado, atendiendo a criterios de inocuidad en productos y sanitización de equipos y maquinarias, normas de seguridad laboral y ambiental, y destino de producción.</li> <li>• Planillas de control de productos terminadas y controladas, según cumplimiento de pedidos.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aplicación de normas de seguridad laboral; circulación de la carretilla hidráulica o autoelevador; despacho de pallets a galpón de frigorífico o transporte.</li> <li>• Lectura, interpretación y llenado de registros para la trazabilidad según organización.</li> <li>• Aplicación de criterios de inocuidad de productos y sanitización de equipos y maquinarias referidos a proceso de palletizado y traslado de pallets derivados de Buenas Prácticas de Manufacturas.</li> <li>• Confección de módulos de acuerdo a requerimientos de palletización.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nuevas normativas y procedimientos referidos al despacho de frutas y hortalizas.</li> <li>• Innovación tecnológica.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Empresas agropecuarias intensivas, empresas del rubro alimentario.</li> </ul>		

#### **Guías de evaluación**

- Se evaluará al postulante en el proceso de gestión y supervisión de las actividades del personal a su cargo en el etiquetado y sellado de envases de embalado y palletizado, la aplicación de malla de polietileno al pallets y la supervisión de la operación y el área de circulación de la zorrilla o autoelevador, el despacho de pallets a galpón de frigorífico o transporte, la conocimientos referidos al llenado de planillas de control para la trazabilidad y la supervisión de aplicación de criterios de seguridad laboral.