conocer
conocimiento • competitividad • crecimiento

NORMA TÉCNICA DE COMPETENCIA LABORAL

I.- Datos Generales

Código: NUIAZ002.01

Título: Aplicación de medidas de seguridad alimentaria y calidad en el ingenio azucarero

Propósito de la Norma Técnica de Competencia Laboral:

Servir como referente para la evaluación y certificación de las personas que se desempeñan como obreros en las diferentes áreas de los ingenios azucareros, a través de capacitación en sitio. Asimismo, puede ser referente para el desarrollo de programas de capacitación y de formación basados en NTCL

Comité de Normalización de Competencia Laboral que la desarrolló:

Industria Azucarera

Fecha de aprobación por el Comité Técnico del CONOCER:

24/11/2009

Fecha de publicación en el D.O.F:

19/01/2010

Nivel de competencia:

Uno

Desempeña actividades programadas, rutinarias y predecibles.
Depende de instrucciones y decisiones superiores.

Ocupaciones relacionadas con esta NTCL de acuerdo con el Sistema de Información del Catálogo Nacional de Ocupaciones (SICNO):

Módulo Ocupacional

Operadores de máquinas en la elaboración de alimentos y bebidas

Ocupaciones:

Operador de desfibradora

Operador de evaporadora

Operador de mesa alimentadora

Operador de tanques de mieles

Continúa en la siguiente página...

Clasificación según el Sistema de Clasificación Industrial de América del Norte (SCIAN):

Sector:
31-33 Industrias manufactureras

Subsector:
311 Industria alimentaria

Rama:
3113 Elaboración de azúcar, chocolates, dulces y similares

Subrama:
31131 Elaboración de azúcar

Clase:
311311 Elaboración de azúcar de caña

La presente Norma Técnica de Competencia Laboral, una vez publicada en el Diario Oficial de la Federación se integrará a la Base Nacional de Normas Técnicas de Competencia Laboral que opera el CONOCER a fin de facilitar su uso y consulta gratuita.

Empresas e Instituciones participantes en el desarrollo de la Norma Técnica de Competencia Laboral

- Ingenio Lázaro Cardenas
- Ingenio Santa Clara
- Ingenio El Higo
- Ingenio La Gloria
- Ingenio Plan de Ayala
- Ingenio Adolfo Lopez Mateos
- Fideicomiso Ingenio El Modelo

Continúa en la siguiente página...

II.- Perfil de la NTCL

Unidad	Elemento 1 de 2	Elemento 2 de 2
Aplicación de medidas de seguridad alimentaria y calidad en el ingenio azucarero	- Aplicar medidas de seguridad alimentaria en el ingenio azucarero	- Aplicar medidas de calidad de proceso en el ingenio azucarero

Continúa en la siguiente página...

III.-Estándares de la competencia laboral de la Unidad:

Código:	**Unidad:**
NUIAZ002.01	Aplicación de medidas de seguridad alimentaria y calidad en el ingenio azucarero

Elementos que conforman la Unidad:

Referencia	Código	Título
1 de 2	E0307	Aplicar medidas de seguridad alimentaria en el ingenio azucarero

Criterios de Evaluación:

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Se lava las manos con la técnica de lavado de manos:

* Antes de ingresar a las áreas de procesamiento de producto;
* Descubriendo sus brazos hasta el codo;
* Mojándose con agua potable las manos hasta los codos;
* Aplicándose jabón antibacterial desde la mitad del antebrazo hasta los dedos;
* Frotándose en dirección de las manos hacia los codos;
* Tallándose entre los dedos, el dorso, la palma y las uñas;
* Enjuagándose con abundante agua desde las manos hasta los codos sin dejar residuos de jabón;
* Secando al terminar con toalla/papel desechable/aire, sin dejar residuos húmedos, y;
* Depositando las toallas/papel desechables en los lugares apropiados.

2. Prepara sus utensilios de trabajo/materiales/insumos críticos requeridos para la producción de azúcar:

* Antes de iniciar y durante el turno, y;
* Verificando que sean acordes a la actividad a realizar.

3. Revisa las condiciones físicas de su equipo/utensilios de trabajo:

* Revisándolo antes de iniciar el turno;

* Corroborando que estén libres de cualquier material extraño al producto, y;
* Verificando la ausencia de derrame de aceite/grasa.

4. Dispone adecuadamente de los materiales/insumos críticos requeridos para la producción de azúcar:

* Utilizándolos de acuerdo a las especificaciones del ingenio;
* Separándolos de la materia prima y del producto terminado;
* Cerrándolos/embolsándolos al terminar de utilizarlos, y;
* Colocándolos en el área designada por el ingenio.

5. Limpia su equipo/utensilios de trabajo:

* De acuerdo al programa establecido por el ingenio;
* Siguiendo el instructivo de limpieza especificado por el ingenio de acuerdo al equipo/utensilios de trabajo, y;
* Utilizando los materiales de limpieza acordes al equipo/utensilios de trabajo.

6. Limpia su área de trabajo:

* Al finalizar el turno;
* Depositando la basura/residuos de proceso en el contenedor designado por el ingenio para este rubro, y;
* Utilizando el equipo de limpieza acorde al área a limpiar;

7. Reporta condiciones de riesgo para la seguridad alimenticia:

* Al momento de identificarlas;
* Notificándolas verbalmente/por escrito a su supervisor/jefe inmediato/jefe de área, y;
* Especificando el lugar y tipo de riesgo al jefe inmediato.

La persona es competente cuando obtiene los siguientes:

PRODUCTOS

1. Su aspecto personal es acorde a los lineamientos de higiene establecidos en el ingenio:

* Tiene el cabello corto o recogido;
* Tiene la barba y bigote recortados (Hombres)/sin maquillaje (Mujeres);
* Tiene las uñas cortas y sin barniz;

* Sin accesorios personales;
* Porta su uniforme sin roturas y acorde a la actividad a realizar, y;
* Sin utensilios en bolsillos superiores de la ropa de trabajo.

2. El área de trabajo limpia:

* Está libre de alimentos y bebidas prohibidas por el ingenio;
* Está sin desechos de alimentos;
* Está libre de materiales o residuos ajenos al producto, y;
* Está sin objetos que obstaculicen el paso y ajenos al producto.

La persona es competente cuando posee los siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Definición de inocuidad y seguridad alimentaria.	Conocimiento
2. Tipo de enfermedades virales y gastrointestinales que afectan la seguridad alimentaria.	Conocimiento
3. Acciones a realizar ante enfermedades virales, gastrointestinales heridas para no afectar la seguridad alimentaria.	Conocimiento
4. Definición y tipos de puntos críticos de control en un ingenio azucarero.	Conocimiento
5. Definición y causas de contaminación cruzada	Conocimiento
6. Tipos de factores de riesgo para la seguridad alimentaria.	Conocimiento

PRÁCTICAS INADMISIBLES DURANTE EL DESEMPEÑO LABORAL

1. Fumar en zonas de alto riesgo de incendio/de contacto directo con el producto terminado.

ACTITUDES / HÁBITOS / VALORES

1. Iniciativa:	La manera en que ofrece propuestas de mejora para la eliminación de los factores de riesgo para la seguridad alimentaria.

GLOSARIO

1. Accesorios:	Objetos personales como: aretes, anillos, pulseras, collares, cadenas, relojes.

2.	Basura:	Son aquellos residuos que resultan de la eliminación de materiales que se utilizan en actividades domésticas, también llamados residuos sólidos urbanos.
3.	Condiciones de riesgo:	Todo aquello que pone en peligro la inocuidad del producto.
4.	Insumos críticos:	Es un material o sustancia que en algún momento del proceso de elaboración de azúcar tiene contacto directo con el producto.
5.	Materiales:	Conjunto de máquinas, herramientas u objetos necesarios para la realización de una actividad.
6.	Materia prima:	Sustancia o producto de cualquier origen que se use para la elaboración de alimentos
7.	Materiales extraños:	Todo aquel objeto o material que es ajeno al equipo o área de trabajo en donde se está elaborando el azúcar.
8.	Residuos de proceso:	Son aquellos generados en el proceso de producción/durante la actividad que realiza el trabajador.
9.	Utensilios de trabajo:	Objetos o herramientas que usa el trabajador para realizar su actividad.

Referencia	Código	Título
2 de 2	E0308	Aplicar medidas de calidad de proceso en el ingenio azucarero

Criterios de Evaluación:

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Ejecuta sus actividades del turno:

* De acuerdo a los procedimientos establecidos para ello por el ingenio;
* Verificando que las condiciones de operación sean las requeridas para el funcionamiento del equipo, de acuerdo a los parámetros establecidos en el procedimiento de operación, y;
* Registrando en el formato indicado por el ingenio los mediciones de las variables especificadas en el procedimiento para la operación de los equipos.

2. Al entregar el turno:

* Comunica verbalmente a su relevo las incidencias de operación ocurridas durante el turno, y;
* Notifica verbalmente las tareas pendientes por realizar.

3. Reporta desviaciones/incumplimientos en los procedimientos establecidos para la producción de azúcar en el ingenio:

* Al momento de identificarlos, y;

* Notificando verbalmente y especificando el lugar y el tipo de desviación/incumplimientos al superior/supervisor/jefe inmediato/jefe de área.

La persona es competente cuando obtiene los siguientes:

PRODUCTOS

1. El formato del Reporte de Desviaciones/Incumplimientos contiene:

* Área en la que se detecto la desviación/incumplimiento;

* Descripción de la desviación/incumplimiento, y;

* Nombre, firma y fecha de quien lo elaboró.

La persona es competente cuando posee los siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Importancia de trabajar con un sistema de calidad.	Conocimiento
2. Aspectos básicos de un sistema de gestión de calidad.	Conocimiento
3. El cliente y la calidad.	Conocimiento

ACTITUDES / HÁBITOS / VALORES

1. Iniciativa:	La manera en que ofrece propuestas de mejora para la calidad de los procesos.

GLOSARIO

1. Desviación:	Cuando se realiza un actividad sin respetar el orden marcado en el proceso.
2. Incidencias de operación:	Son aquellos sucesos o eventos ocurridos durante la jornada laboral que provocaron fallas en los equipos y desviaciones en la operación; así como las acciones correctivas realizadas.
3. Incumplimiento:	Cuando al realizar una actividad no se cumple con los requerimientos del proceso.
4. Parámetros de operación:	Son las lecturas de los instrumentos de medición del equipo utilizado, por ejemplo: temperatura, presión, velocidad etc.

Anexo 1: EC0018

Fecha límite para revisar y/o actualizar el Estándar de Competencia	Vigencia de la Certificación en el Estándar de Competencia
19 de enero de 2013	**4 años**

La revisión realizada establece como fecha límite para revisar y/o actualizar el Estándar de Competencia	La revisión realizada establece la vigencia de la Certificación en el Estándar de Competencia
19 de enero de 2017	**4 años**