I.- Datos Generales

Código: EC0286

Título: Embalaje de conservas alimenticias

Propósito del Estándar de Competencia:

Servir como referente para la evaluación y certificación de las personas que se desempeñan en las funciones embalaje de conservas alimenticias, cumpliendo con los requerimientos de seguridad e higiene, etiquetando los envases de conservas alimenticias, empacando las conservas alimenticias y entarimando el producto terminado.

Asimismo, puede ser referente para el desarrollo de programas de capacitación y de formación basados en Estándares de Competencia (EC).

El presente EC se refiere únicamente a funciones para cuya realización no se requiere por disposición legal, la posesión de un título profesional. Por lo que para certificarse en este EC no deberá ser requisito el poseer dicho documento académico.

Descripción del Estándar de Competencia:

Es referente a todas las actividades que se llevan a cabo durante el proceso de embalaje de conservas alimenticias, cumplir con los requerimientos de seguridad e higiene, aplicando los lineamientos de seguridad y prácticas de higiene, etiquetar los envases de conservas alimenticias, acondicionando los equipos e insumos involucrados en el proceso, empacar las conservas alimenticias, manteniendo las condiciones de operación del equipo de empaque y entarimar el producto terminado de acuerdo a especificaciones establecidas por la empresa.

También establece los conocimientos teóricos, básicos y prácticos con los que debe contar para realizar un trabajo, así como las actitudes relevantes en su desempeño.

El presente Estándar de Competencia se fundamenta en criterios rectores de legalidad, competitividad, libre acceso, respeto, trabajo digno y responsabilidad social.

Nivel en el Sistema Nacional de Competencias: uno

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

Comité de Gestión por Competencias que lo desarrolló:

Conservas Alimenticias.

Fecha de aprobación por el Comité Técnico del CONOCER:

03 de octubre de 2012

Fecha de publicación en el D.O.F:

26 de noviembre de 2012

Periodo de revisión/actualización del EC:

5 años

Tiempo de Vigencia del Certificado de competencia en este EC:

5 años

Ocupaciones relacionadas con este EC de acuerdo con el Catálogo Nacional de Ocupaciones:

Módulo/Grupo ocupacional:
No hay referente en el CNO

Ocupaciones asociadas:
No hay referente en el CNO

Ocupaciones no contenidas en el Catálogo Nacional de Ocupaciones y reconocidas en el Sector para este EC:
Operador de equipo de embalaje de conservas alimenticias.

Clasificación según el sistema de Clasificación Industrial de América del Norte (SCIAN)

Sector:
31 Industrias Manufactureras

Subsector:
311 Industria Alimentaria

Rama:
3114 Conservación de frutas, verduras y alimentos preparados

Subrama:
31142 Conservación de frutas, verduras y alimentos preparados por procesos distintos a la congelación

Clase:
311422 Conservación de frutas y verduras por procesos distintos a la congelación y la deshidratación EE.UU

311423 Conservación de frutas y verduras por procesos distintos a la congelación MEX.

El presente Estándar de Competencia, una vez publicado en el Diario Oficial de la Federación, se integrará en el Registro Nacional de Estándares de Competencia que opera el CONOCER a fin de facilitar su uso y consulta gratuita.

Empresas e Instituciones participantes en el desarrollo del EC:

- Cámara Nacional de la Industria de Conservas Alimenticias
- Conservas La Costeña S.A. de C.V
- Centro de Capacitación y Productividad, S.C.

Relación con otros EC:

Estándares relacionados:

- Envasado de conservas alimenticias
- Obtención de conservas alimenticias comercialmente estériles
- Embalaje de conservas alimenticias

Aspectos relevantes de la evaluación:

Detalles de la práctica:

- El desarrollo de la evaluación de este EC se debe llevar a cabo en una situación real de trabajo. El candidato debe presentar sus evidencias de acuerdo a lo solicitado.

Apoyos/Requerimientos:

- Equipo de embalaje de conservas alimenticias.
- Orden de producción.

Duración estimada de la evaluación:

- 2 horas en gabinete y 7 horas en campo, totalizando 7 horas

Referencias de Información:

- Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.
- Manual de Procedimientos para acondicionar insumos de etiquetado de la empresa.
- Manuales de procedimientos para operar equipos de etiquetado de la empresa.
- Manuales de procedimientos para operar equipos de empaque de la empresa.
- Manuales de procedimientos para operar equipos de entarimado de la empresa.

II.- Perfil del Estándar de Competencia

Estándar de Competencia	Elemento 1 de 4
Embalaje de conservas alimenticias	Cumplir con los requerimientos de seguridad e higiene
	Elemento 2 de 4
	Etiquetar los envases de conservas alimenticias
	Elemento 3 de 4
	Empacar las conservas alimenticias
	Elemento 4 de 4
	Entarimar el producto terminado

III.- Elementos que conforman el Estándar de Competencia

Referencia	Código	Título
1 de 4	E0982	Cumplir con los requerimientos de seguridad e higiene

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Verifica las condiciones de seguridad e higiene en su área de trabajo, persona y equipo:
   - Aplicando los lineamientos de seguridad de acuerdo a las políticas de la empresa,

- Aplicando las prácticas de higiene de acuerdo al manual de Buenas Prácticas de Manufactura,
- Reportando las anomalías de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa, y
- Utilizando el equipo de seguridad e higiene requerido en el ámbito de sus funciones y establecido por la empresa.

2. Responde a las emergencias:
- Aplicando los procedimientos establecidos por la empresa,
- Utilizando las rutas de evacuación de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa, y
- Utilizando el equipo de seguridad de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa.

La persona es competente cuando obtiene los siguientes:

PRODUCTOS

1. El área de trabajo verificada:
- Se encuentra limpia de acuerdo con los lineamientos establecidos por la empresa.

La persona es competente cuando posee los siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Sistemas y métodos de trabajo seguro de acuerdo a los procedimientos de la empresa.	Aplicación
2. Reglamentación vigente, referente a seguridad e higiene, en su área de trabajo, de acuerdo a los procedimientos de la empresa.	Aplicación
3. Buenas Prácticas de Manufactura correspondientes a la función, de acuerdo a lo establecido por la empresa.	Aplicación
4. Causas y riesgos potenciales en su área de trabajo, de acuerdo a las medidas preventivas dispuestas en los procedimientos establecidos de la empresa.	Aplicación
5. Significado de códigos de seguridad, dispuestos en los procedimientos establecidos por la empresa.	Aplicación

La persona es competente cuando demuestra las siguientes:

RESPUESTAS ANTE SITUACIONES EMERGENTES

Situación emergente

1. Lesión por accidente en el área de trabajo.

Respuestas esperadas

1. Detener la línea de producción, asegurar al herido y solicitar ayuda.

La persona es competente cuando demuestra las siguientes:

ACTITUDES/HÁBITOS/VALORES

1. Responsabilidad: La manera en que aplica las buenas prácticas de manufactura en todas las actividades que desempeña relacionadas a la función, de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa.

GLOSARIO

1. Buenas Prácticas de Manufactura (BPM): Conjunto de normas y lineamientos aplicables a plantas donde se preparan y procesan alimentos, estas son una herramienta básica para la obtención de productos seguros, sanos, saludables e inocuos para el consumo humano, que se centralizan en una fabricación uniforme y controlada, así como en la higiene y forma de manipulación.

Referencia	Código	Título
2 de 4	E0983	Etiquetar los envases de conservas alimenticias

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Acondiciona el equipo e insumos de etiquetado:
- Limpiando el equipo de etiquetado antes de iniciar el turno,
- Limpiando el equipo de etiquetado de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Ensamblando el equipo considerando las variables del proceso, de acuerdo a la orden de producción y al procedimiento establecido por la empresa,
- Verificando los servicios auxiliares antes de operar el equipo y de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Reportando los lotes de producto no liberados de acuerdo al proceso establecido por la empresa,
- Rechazando los lotes de producto no liberados de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Seleccionando la etiqueta en correspondencia a la presentación del producto y sus variedades, y
- Seleccionando el adhesivo en correspondencia a la presentación del producto y sus variedades.

2. Mantiene las condiciones de operación del equipo de etiquetado:
- Manteniendo los parámetros de operación dentro de los límites de control de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Alimentando el adhesivo de acuerdo a los requerimientos de operación del proceso y al manual de operación del equipo,
- Alimentando la etiqueta de acuerdo a los requerimientos de operación del proceso y al manual de operación del equipo,

- Controlando el consumo de adhesivo de acuerdo a la orden de producción y al manual de operación del equipo,
- Controlando el consumo de etiquetas de acuerdo a la orden de producción y al manual de operación del equipo, y
- Reportando las anomalías a su superior o responsable del área de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa.

La persona es competente cuando obtiene los siguientes:

PRODUCTOS

1. El producto etiquetado:
- Tiene la etiqueta correspondiente al producto envasado,
- Tiene la etiqueta correspondiente a la presentación del producto envasado, y
- Exhibe los códigos internos de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa.

2. El equipo de etiquetado de conservas alimenticias acondicionado:
- Se encuentra limpio de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Cuenta con los servicios auxiliares, de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa y al manual de operación del equipo, y
- Está funcionando de acuerdo a especificaciones de la orden de producción de la empresa.

3. El reporte de operación elaborado:
- Contiene el número de línea de etiquetado,
- Especifica la fecha de producción,
- Especifica el turno de trabajo,
- Especifica el nombre del operador que llena el reporte,
- Contiene la firma del operador que llena el reporte,
- Especifica el número de unidades producidas en el turno de trabajo, y
- Especifica las desviaciones ocurridas durante el proceso de etiquetado.

La persona es competente cuando posee los siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Procedimientos de limpieza del equipo de etiquetado establecidos por la empresa.	Aplicación
2. Tipos de adhesivos de acuerdo al manual de operación del equipo.	Aplicación
3. Tipos de insumos a manejar durante el proceso de etiquetado, establecidos por la empresa.	Aplicación
4. Tipos de códigos internos de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.	Aplicación

GLOSARIO

1. Esterilizar: Término absoluto que implica la pérdida de la viabilidad o eliminación de todos los microrganismos contenidos en un objeto o sustancia, acondicionado de tal modo que impida su posterior contaminación y aumente la vida útil de los alimentos.
2. Limpiar: Eliminar la suciedad de una cosa, purificar.
3. Sanitizar: Proceso por el cual se controla el desarrollo y producción de microrganismos del medio ambiente, mediante medios físicos, tales como el calor o las radiaciones y químicos.
4. Servicios auxiliares: Infraestructura con que se cuenta para la realización de un proceso productivo. Considérese instalaciones de aire, gas, agua y energía eléctrica, entre otros.

Referencia	Código	Título
3 de 4	E0984	Empacar las conservas alimenticias

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Acondiciona el equipo e insumos de empaque:
- Limpiando el equipo de empaque antes de iniciar el turno,
- Limpiando el equipo de empaque de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Sanitizando el equipo de empaque de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Esterilizando el equipo de empaque de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Verificando los servicios auxiliares antes de operar el equipo y de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Suministrando los adhesivos correspondientes al tipo de producto a empacar, de acuerdo con el procedimiento establecido por la empresa y al manual de operación del equipo,
- Suministrando las hojas de cartón corrugado correspondientes al tipo de producto a empacar, de acuerdo con el procedimiento establecido por la empresa y al manual de operación del equipo,
- Colocando las bobinas de papel envolvente de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa, y
- Verificando que los códigos corresponden con el producto, de acuerdo con el procedimiento establecido por la empresa.

2. Mantiene las condiciones de operación del equipo de empaque:
- Manteniendo los parámetros de operación del equipo dentro de los límites de control, de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Reportando cualquier anomalía o desviación a su superior o responsable del área, de acuerdo con el procedimiento establecido por la empresa,
- Alimentando las cajas, charolas y/o material envolvente de acuerdo con las especificaciones de operación y al manual de operación del equipo, y
- Empacando el producto de acuerdo a las especificaciones de producción establecidas por la empresa.

La persona es competente cuando obtiene los siguientes:

PRODUCTOS

1. El producto empacado:
   - Cumple con las especificaciones establecidas por la empresa de acuerdo al tipo de presentación del producto y materiales de empaque, y
   - Exhibe los códigos internos de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa.

2. El equipo de empacado de conservas alimenticias acondicionado:
   - Se encuentra limpio de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
   - Cuenta con los servicios auxiliares, de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa y el manual de operación del equipo, y
   - Está funcionando de acuerdo a especificaciones de la orden de producción de la empresa.

3. El reporte de operación elaborado:
   - Contiene el número de línea de empaque,
   - Especifica la fecha de producción,
   - Especifica el turno de trabajo,
   - Especifica el nombre del operador que llena el reporte,
   - Contiene la firma del operador que llena el reporte,
   - Especifica el número de unidades producidas en un turno de trabajo, y
   - Especifica las desviaciones ocurridas durante el proceso de empaque.

La persona es competente cuando posee los siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Procedimientos de limpieza del equipo utilizado, de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa.	Aplicación
2. Tipos de presentación del producto de acuerdo a la orden de producción establecida por la empresa.	Aplicación
3. Tipos de materiales a utilizar durante el proceso de empaque.	Aplicación
4. Tipos de códigos internos de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.	Aplicación

GLOSARIO

1. Bobina:	Rollo de papel, plástico, metal, etc, continuo, con una ordenación determinada, montado o no sobre un soporte.

Referencia	**Código**	**Título**
4 de 4	E0985	Entarimar el producto empacado

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Mantiene el proceso de entarimado dentro de los parámetros de control:
- Reportando cualquier anomalía o desviación a su superior o responsable del área de acuerdo con el procedimiento establecido por la empresa, y
- Entarimando el producto de acuerdo a las especificaciones establecidas por la empresa.

2. Acondicionar el equipo de entarimado:
- Limpiando el equipo de entarimado antes de iniciar el turno,
- Limpiando el equipo de entarimado de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Sanitizando el equipo de entarimado de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Esterilizando el equipo de entarimado de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Ensamblando el equipo de acuerdo al manual de operación,
- Verificando los servicios auxiliares antes de operar el equipo, de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa y al manual de operación del equipo,
- Verificando las condiciones de funcionalidad de tarimas y entrepaños de acuerdo a las necesidades de operación del proceso, y
- Reportando cualquier anomalía o desviación a su superior o responsable del área de acuerdo con el procedimiento establecido por la empresa.

La persona es competente cuando obtiene los siguientes:

PRODUCTOS

1. Los pallets / tarimas armadas:
- Cumplen con las especificaciones establecidas por la empresa, y
- Exhiben los códigos internos de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa.

2. El equipo de entarimado de conservas alimenticias acondicionado:
- Se encuentra limpio de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa,
- Cuenta con los servicios auxiliares, de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa y al manual de operación del equipo, y
- Está funcionando de acuerdo a especificaciones de la orden de producción de la empresa.

3. El reporte de operación elaborado:
- Contiene el número de línea de entarimado,
- Especifica la fecha de producción,
- Especifica el turno de trabajo,
- Especifica el nombre del operador que llena el reporte,
- Contiene la firma del operador que llena el reporte,
- Especifica el número de unidades producidas en un turno de trabajo, y
- Especifica las desviaciones ocurridas durante el proceso de entarimado.

La persona es competente cuando posee los siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Procedimientos de limpieza del equipo utilizado, de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa.	Aplicación

CONOCIMIENTOS	NIVEL
2. Tipos de empaques de acuerdo a la presentación del producto y la orden de producción establecida por la empresa.	Aplicación
3. Tipos de arreglos de las tarimas de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa.	Aplicación
4. Tipos de códigos internos de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.	Aplicación

GLOSARIO

1. Entarimado/ Paletizado:	Es un sistema de embalaje de mercancías que consiste en acomodar éstas en grandes bultos, con el objeto de lograr una mayor seguridad en los artículos embalados y gran rapidez en la manipulación de la carga.
2. Pallet:	Tipo de envase empleado para el transporte de mercancías, en forma de plataforma, con soportes y barandas para acondicionarlas y protegerlas mejor.