



Perfil Profesional

**Elaborador/a de Pastas
Alimenticias**

Versión Final

Perfil Profesional

Elaborador/a de Pastas Alimenticias

1) Alcance del Perfil Profesional

El/la ***Elaborador/a de Pastas Alimenticias*** está capacitado/a, de acuerdo con las actividades que se desarrollan en este perfil profesional para efectuar el mantenimiento operativo y funcional del equipamiento y las herramientas en los espacios de trabajo de elaboración de pastas alimenticias, acondicionando las instalaciones destinadas a la producción. Además, el/la trabajador/a recibe; controla y almacena las materias primas, los insumos, las herramientas, los materiales de trabajo y/o productos terminados asociados a esta industria. Durante el proceso de trabajo, elabora distintos tipos de pastas alimenticias; organiza, administra y gestiona el trabajo y/o el establecimiento elaborador de pastas alimenticias.

Se puede desempeñar en la elaboración de pastas en establecimientos empresariales pequeños y medianos, con locales propios o con logística de comercialización y distribución y/o empresas multinacionales que elaboran y comercializan productos alimenticios. Conforme las características del establecimiento se pueden encargar de la elaboración, de la organización de los procesos de producción y/o tener a su cargo la gestión de la comercialización.

Durante su ejercicio profesional interactúa con propietarios; supervisores; inspectores; pares elaboradores/as y personal administrativo. En algunos casos, puede interactuar con proveedores y/o gestionar equipos de trabajo.

2) Funciones que ejerce el profesional

A continuación, se presentan funciones del perfil profesional del/la ***Elaborador/a de Pasta Alimenticias***.

1) Mantener operativo y funcional el equipamiento y las herramientas en los espacios de trabajo de elaboración de pastas alimenticias, acondicionando las instalaciones destinadas a la producción.

Esta función implica que el/la Elaborador/a de Pastas Alimenticias deberá mantener y controlar las condiciones aptas de operación, higiene y seguridad en las diferentes áreas de trabajo en donde se desarrolla la producción/comercialización de pastas alimenticias. A su vez tiene la capacidad de aplicar y/o supervisar los programas de limpieza y sanitización en función de los cronogramas de producción, manejando los residuos en forma integral y segura identificando situaciones de riesgo; entre otras cuestiones. Además, debe poder asegurar las condiciones operativas de los espacios, el equipamiento y los elementos de trabajo, pudiendo realizar tareas de mantenimiento en los mismos.

2) Recepcionar, controlar y almacenar materias primas, insumos, herramientas o materiales de trabajo y/o productos terminados de la industria de pastas alimenticias.

Esta función implica que el profesional desarrolla actividades asociadas a la aplicación de cronogramas de recepción de mercaderías; al control de la calidad de los productos recibidos y su clasificación; al mantenimiento de las condiciones higiénico- sanitarias en la manipulación y el tratamiento de las materias primas; a la aplicación de sistemas de almacenaje en frío y en seco para productos líquidos y secos; la rotulación de los productos y el registro de información en inventarios; la realización de ensayos e interpretación de análisis asociados a materias primas y productos; el seguimiento y la elaboración de registros para la trazabilidad de los productos.

3) Elaborar distintos tipos de pastas alimenticias.

Esta función implica que el/la Elaborador/a de Pastas Alimenticias realiza las operaciones de manufactura de la pasta según tipo de producto a obtener respetando las recetas y proporciones; usa maquinaria específica para operaciones de premezclado, amasado, laminado, trefilado, corte, entre otras. Si corresponde, se realiza la elaboración de rellenos y conformación de pasta rellena y demás productos alimenticios vinculados a las pastas alimenticias; se realizan las operaciones de acondicionamiento de los productos obtenidos previo a su envasado; el tratamiento de conservación específico; secado o pasteurizado; y las operaciones de envasado y almacenamiento en sí de pastas alimenticias.

4) Organizar, administrar y gestionar el trabajo y/o el establecimiento elaborador de pastas alimenticias.

Esta función implica que el profesional deberá elaborar el proyecto productivo de un establecimiento elaborador de pasta alimenticias de carácter familiar pequeño y/o mediano, además, en esta función se aborda la organización del tipo de producción teniendo en cuenta todos los requerimientos legales para la habilitación y operatoria de un establecimiento elaborador; la administración de insumos, ventas y/o recursos; y la gestión de la comercialización y el transporte de productos elaborados y/o en elaboración.

3) Justificación del Perfil Profesional

Bajo la denominación de **Pastas Alimenticias** podemos encontrar un conjunto de alimentos preparados en forma de “masa”, cuyos ingredientes básicos son sémola, semolín o harina mezclada con agua, a la cual se le puede añadir sales, huevo, entre otros conformando un producto comestible.

Gracias al dominio de grandes extensiones de cultivos, el procesamiento de los granos comenzó a extenderse en nuestro país, siguiendo la tradición de elaboración de las pastas a través de la cultura italiana; en Italia la producción se desarrolló empleando el trigo candeal, en tanto en Oriente era habitual el uso de preparados sobre la base de arroz.

Las mejoras notables en las técnicas de producción se han llevado a cabo con tecnologías proveniente de estos lugares, en tanto la transición hacia un mundo más globalizado generó que

en la actualidad coexistan técnicas de producción diversas y mercados variados, centrándose no tanto en la transformación de grandes volúmenes, sino por la diferenciación de los alimentos dirigidos a determinados segmentos y/o sectores.

Bajo la denominación genérica de Pastas Alimenticias, el Código Alimentario Argentino define un amplio grupo de alimentos que, en mayor medida, se clasifican bajo el título de productos de fideería; además, se los agrupa como **“los productos no fermentados obtenidos por el empaste y amasado mecánico”**. Teniendo esto presente, la división en la producción de pastas alimenticias se da en nuestro país en dos grandes tipos: ***pastas secas*** y ***pastas frescas***.

Con respecto a los establecimientos que producen *pasta seca* se observa una diversidad de organizaciones, que abarcan desde pequeñas empresas de tipo familiar hasta grandes multinacionales con más de una planta y líneas de alta producción. Estas últimas, hoy lideran los mercados; en algunos casos, llegan incluso a integrar verticalmente la cadena de valor desde la producción del trigo, la molienda y la elaboración de productos con marcas propias. Con respecto a la elaboración de las pastas frescas y pastas frescas artesanales encontramos una oferta mucho más atomizada y diversificada, cuya producción es mayoritariamente del tipo familiar o empresarial pequeña a mediana; los productos que elaboran y comercializan son perecederos, lo que hace conveniente que la producción se localice de manera cercana a los centros de consumo (mercados con elaboración de proximidad).

Si bien se desarrollan productos como resultado de múltiples combinaciones y formulaciones, en todos los casos, se pueden agrupar compartiendo un procedimiento básico. El mayor diferencial en cuanto a la elaboración de pastas secas y frescas aparece en los porcentajes de contenido de agua. Sin embargo, es conveniente aclarar que para ambos casos el Código Alimentario Argentino establece diversas variantes, que consideran tanto la composición de la materia prima como formas y procesos particulares.

El nivel tecnológico de la producción de pastas alimenticias en la Argentina presenta un amplio espectro de situaciones, dependiendo fundamentalmente de tipo de empresa al que se refiere. En la producción del tipo artesanal, la cual se la define en el Código Alimentario Argentino como “Pasta fresca artesanal a aquellos productos elaborados de manera manual o semiautomática”, de los cuales encontramos en el mercado una amplia difusión de pequeñas fábricas de pastas frescas, que comercializan en el propio local de elaboración o poseen alguna logística de comercialización y distribución.

La aparición de nuevos productos y procesos tales como la pasteurización y envasado en atmósfera controlada de pastas frescas, máquinas con mayor grado de automatización, consumidores solicitando la congelación de los productos y la detección de nuevos segmentos del mercado, implican desafíos que requieren no solo de una inversión económica en equipamiento e instalaciones, sino que además demandan de personal con capacidades profesionales específicas.

Los establecimientos chicos y medianos buscan actualizarse implementando distinto tipo de soluciones adoptadas por las grandes empresas. Se trata de sistemas de gestión de calidad que

mejoran la productividad, los controles y la gestión de la información. Así mismo estas empresas incorporan de manera gradual tecnología, principalmente en forma de maquinarias para alcanzar la automatización de los procesos, las cuales son adquiridas principalmente de la industria nacional. Todos estos implementos llevan a fuertes cambios culturales y están transformando la vida de las empresas en varios aspectos.

Uno de los perfiles profesionales estratégicos en el sector es el/la **Elaborador/a de Pastas Alimenticias**. A partir del avance en la tecnología, se logra apreciar una vinculación operario herramienta, que difiere en las actividades que se realizan tradicionalmente; por ello, que es conveniente empezar agrupando el/la elaborador/a de Pastas Alimenticias en dos grupos diferenciados con funciones comunes, de las cuales un primer grupo refiere al **manejo** del establecimiento del tipo familiar o empresarial pequeño o mediano, la cual implica la **organización**, la **dirección**, la **supervisión** de los procesos productivos en función de la **comercialización** de los productos. En ellos se comprende la toma de decisiones respecto al uso de los recursos productivos, las decisiones comerciales de productos y las particularidades sobre la comercialización de los mismos, entre otras, asumiendo responsabilidades sociales y legales tanto por los elaborados propios y/o por la oferta de otros elaborados por terceros. Así mismo puede llegar a ser responsable de la supervisión directa de las actividades de elaboración que se hacen en la cadena de elaboración en función de un producto final determinado.

Un segundo grupo comprende al **trabajo productivo directo**, que aplica en los procesos de elaboración en concreto. A las tareas de recepción de materia prima, a preparar empastes, a sobar masas, a elaborar pasta rellena, a preparar rellenos, a laminar masas, a cortar masas, a deshidratar o secar masas, a la limpieza de las instalaciones, infraestructura, máquinas y herramientas propias del establecimiento productivo, entre otras. Todo ello en función de las decisiones de negocio que sean definidas.

Estos dos tipos de agrupamientos varían según sea el ámbito y el grado de división del trabajo en el establecimiento elaborador de alimentos. En la medida que crece la complejidad, la escala de producción, el uso de nuevas herramientas y tecnología, aparecen más claramente diferenciados los roles y funciones. Lo que implica una mayor profesionalidad de cada función mencionada. Donde en los pequeños emprendimientos familiares quedan integradas y asumidas personalmente y/o compartidas por el grupo familiar.

Es en este contexto que se presenta una propuesta de perfil profesional de Formación Profesional Inicial vinculado con la Industria de la Alimentación, que refiere a operaciones comunes a la gestión de los emprendimientos característicos a estos tipos de industria, pero que, además, incorpora un diferencial que integra la tecnología, la ciencia y el estudio de los procesos asociados a la elaboración de pastas en particular.

4) Área Ocupacional

Una característica del sector en el que se desarrolla el/la Elaborador/a de Pastas Alimenticias es la heterogeneidad que se manifiesta al considerar principalmente, los destinatarios y el tamaño

de sus producciones, el proceso tecnológico empleado (desde las fábricas de pastas artesanales, medianamente industrializados y altamente especializados) y, la modalidad en la comercialización entre otras cuestiones.

Al considerar los establecimientos según tipo de producción encontramos organizaciones que elaboran pasta seca con diversos componentes, tipos y/o formatos; empresas que elaboran pastas frescas como fideos, ravioles, ñoquis, masa o tapas, con productos frescos y/o con algún proceso de conservación (pasteurizado); establecimientos que producen solamente masa o tapas; otros comercios que elaboran pastas frescas artesanales, y en menor medida algunos lugares que producen pasta seca; y fábricas de pastas frescas del tipo artesanal. Como en otros sectores, se observan emprendimientos que en su origen fueron concebidos como pequeños locales de elaboración de pastas, que luego se han transformado principalmente en puntos de venta de productos, que han sido elaborados en plantas de elaboración localizadas en otros lugares. En los puntos de venta, en ciertos casos, se realizan transformaciones de menor complejidad de contacto que sigue evidenciando el origen como fábrica de pastas.

Es importante mencionar que en Argentina existe una gran tradición de consumir pastas frescas artesanales en gran parte del territorio; en consecuencia, se reconocen diversos tipos de establecimientos elaboradores, que en la medida que prosperan comercialmente incorporan maquinarias, mejoran sus procesos y aumentan las escalas de producción.

Podemos decir que es un sector de la industria alimenticia que se caracteriza por el uso intensivo de mano de obra, pues conserva el trabajo artesanal a la vez que incorpora tecnología, que en ocasiones sustituye o mejora los tiempos y formas de trabajo, pero se sigue conservando el conocimiento del negocio en general.

En este contexto y haciendo un análisis de las variadas modalidades y sistemas de producción de la cadena de las pastas alimenticias, encontramos que se ejercen una serie de actividades profesionales que permiten realizar un agrupamiento por su afinidad ocupacional; por la afinidad en los saberes del conocimiento y por las capacidades asociadas.

5) Desarrollo del Perfil Profesional

<i>Función que ejerce el/la profesional</i>	
1) Mantener operativo y funcional el equipamiento y las herramientas en los espacios de trabajo de elaboración de pastas alimenticias, acondicionando las instalaciones destinadas a la producción.	
<i>1.1. Verificar que las condiciones de infraestructura e higiénico-sanitarias conforme la normativa.</i>	
Actividades	Criterios de realización
Verificar las condiciones y el orden en las instalaciones.	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifican las condiciones generales de las instalaciones según procedimientos/normativa.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica/determina la asignación de espacios de elaboración específicos según destino de la producción. • Se utiliza del material de trabajo, las herramientas y la indumentaria según operación en curso. • Se verifica la limpieza y la liberación de los caminos y/o recorridos de los materiales. • Se verifica la ventilación e iluminación del espacio. • Se identifican y se verifica la operatividad de los elementos de izaje o movimiento.
<p>Verificar la limpieza, desinfección y el funcionamiento operativas del equipamiento, maquinarias, utensilios y elementos de uso.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se desarrollan las actividades preservando la seguridad y la ergonomía previniendo riesgos y peligros. • Se realizan las actividades considerando la información contenida en manuales y normas de buenas prácticas de manufactura. • Se mantiene el estado de limpieza o aseo personal requerido según requerimientos sanitarios. • Se desarrollan las actividades previniendo hábitos y prácticas que incidan negativamente en la elaboración de los productos alimentarios. • Se mantiene el estado de limpieza durante todo el proceso de producción a los efectos de obtener alimentos seguros. • Se realizan los análisis rutinarios a fin de comprobar el estado de limpieza de las instalaciones. • Se verifica el estado de conservación de los preparados en función de las calidades establecidas y la normativa vigente. • Se verifica el cumplimiento de las condiciones y formas de desecho de material, respetando el cuidado del ambiente.
<p>Plantear desviaciones y alternativas de solución.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se evalúan los cronogramas de trabajo y se ajustan a los cronogramas de producción. • Se respetan los circuitos de circulación considerando las barreras sanitarias en el marco de los procedimientos establecidos y se reasignan actividades. • Se verifican los productos disponibles en el stock cotejando en función de la orden de trabajo. • Se garantiza el flujo del proceso de trabajo y la maquinaria a utilizar en función de la orden trabajo y el cronograma de producción.
<p>Registrar las actividades programadas y comunicar en tiempo y forma a los sectores interesados.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se controlan y se registran todas las actividades emergentes irregulares a las operaciones regulares establecidas. • Se elaboran y/o analizan informes técnicos, resultado de los análisis realizados. • Se informa a las áreas correspondientes posibles anomalías o desviaciones.
<p><i>1.2. Aplicar cronogramas y/o programas de limpieza y desinfección.</i></p>	
<p>Actividades</p>	<p>Criterios de realización</p>
<p>Identificar los protocolos de limpieza y desinfección.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se interpreta la información contenida en los planes de limpieza y desinfección.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se interpreta los alcances, condiciones y frecuencia de trabajo. • Se identifican los equipos, herramientas y/o utensilios a limpiar y/o desinfectar. • Se identifican los productos de limpieza a suministrar y la dosificación correspondiente según manual de procedimientos.
Identificar la indumentaria y los elementos de trabajo según requerimientos de las operaciones.	<ul style="list-style-type: none"> • Se selecciona y utiliza el uniforme según tipo de operación a desarrollar (mantenimiento, limpieza o elaboración). • Se presenta con el uniforme limpio y en condiciones de uso.
Cumplir con las instrucciones de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> • Se seleccionan y utilizan los elementos y químicos de limpieza determinados según tipo de equipo y/o herramienta a limpiar. • Se realiza la limpieza de los equipos y herramientas. • Se realizan observaciones subjetivas del cumplimiento del programa de limpieza y desinfección. • Se realizan las mediciones objetivas en los lugares determinados con el fin de corroborar el cumplimiento o corrimientos del plan. • Se registran los resultados de las observaciones y mediciones. • Se protegen las heridas y/o lesiones para preservar la salud del trabajador y prevenir la contaminación de los productos y el ambiente. • Se desarrollan las actividades aplicando las buenas prácticas de manipulación. • Se realizan las operaciones de recolección, depuración y vertido de los residuos respetando las normas de protección del ambiente.
Identificar situaciones de riesgo.	<ul style="list-style-type: none"> • Se analiza la normativa vigente. • Se detectan posibles distorsiones entre las características y condiciones de las operaciones en relación con la legislación y normativa vigente. • Se actúa en consecuencia ajustando las operaciones según la legislación y normativa vigente. • Se detectan posibles situaciones de riesgo.
Registrar las actividades realizadas y comunicar en tiempo y forma a los sectores interesados.	<ul style="list-style-type: none"> • Se elaboran informes técnicos del resultado del análisis realizado. • Se informa a las áreas correspondientes.
1.3. Asegurar las condiciones operativas del espacio, el equipamiento y los elementos de trabajo.	
Actividades	Criterios de realización
Acondicionar el espacio, el equipamiento y los elementos de trabajo para la elaboración.	<ul style="list-style-type: none"> • Se preservan los elementos de producción íntegros, ordenados y limpios. • Se verifica la calibración de los equipos en función de los parámetros de medición.
Seleccionar y preparar los equipos y herramientas específicos de cada área o etapa del proceso de producción de	<ul style="list-style-type: none"> • Se siguen las indicaciones de los manuales de operaciones de los equipos y herramientas de trabajo y las indicaciones recibidas por el personal superior.

alimentos.	<ul style="list-style-type: none"> • Se tienen en cuenta los pasos o etapas del proceso de producción, la cantidad o volúmenes de producción, las instalaciones y el ritmo de trabajo.
Controlar el funcionamiento y estado de mantenimiento de las máquinas, equipos y herramientas propios de la planta de industrialización.	<ul style="list-style-type: none"> • Se consultan manuales de mantenimiento. • Se observa el normal funcionamiento. • Se detecta la necesidad de ajustes de elementos y de mantenimiento general. • Se registran servicios de mantenimiento y reparaciones realizadas.
Coordinar las paradas y los arranques programados en máquinas y equipos para intervenir de manera segura.	<ul style="list-style-type: none"> • Se analizan las actividades en función de los cronogramas de producción y mantenimiento. • Se encienden y ponen a punto los equipos para su utilización.
Verificar el estado de funcionamiento de los equipos.	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica el estado de conservación, sujeción de las partes móviles y el funcionamiento de los equipos. • Se verifica el estado de conservación y el funcionamiento de los dispositivos de seguridad en los equipos. • Se verifica el funcionamiento de los sistemas de control y/o de limpieza automática de los equipos según manuales. • Se registra y se informa de manera sistemática estado operativo y las desviaciones detectadas en las verificaciones.

1.4. Realizar tareas de mantenimiento, reparaciones o ampliaciones básicas de equipos, instalaciones e instrumental de trabajo específico.

Actividades	Criterios de realización
Atender y evaluar las alarmas, señales y/o indicaciones de funcionamiento de equipos e instalaciones para la detección temprana de posibles fallas o desviaciones en el desarrollo del proceso productivo.	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifican las señales emitidas por los controles, instrumentos y/o elementos constitutivos de equipos e instalaciones. • Se evalúa el motivo y las consecuencias operativas en el proceso por la señal o alarma emitida. • Se considera la complejidad de las máquinas y equipos y se evalúa la necesidad de recurrir a servicio especializado. • Se informa las novedades a la supervisión o área de mantenimiento y se actúa en consecuencia.
Realizar las gestiones a fin de garantizar las actividades de mantenimiento correctivo, funcional y preventivo necesario en el equipamiento, las instalaciones y materiales de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica que las fallas exceden las capacidades posibles de reparación propia. • Se cumple con los programas del mantenimiento pautados. • Se gestionan los recursos necesarios para desarrollar el manteniendo (contacto, traslados, entre otros). • Se verifica que los arreglos o modificaciones cumplan con los requerimientos
Realizar operaciones de mantenimiento operativo en máquinas, equipos y herramientas (lubricación de partes móviles, afilado, ajustes de poleas, etc.), para aprestarlos para su uso.	<ul style="list-style-type: none"> • Se observan las condiciones de trabajo. • Se consultan manuales técnicos. • Se siguen las rutinas del mantenimiento preventivo. • Se ejecutan los programas y procedimientos según órdenes, criterios establecidos y/u horarios de producción. • Se realizan los reajustes o recambios de componentes de equipos, instalaciones e instrumentales.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se sustituyen partes o piezas de las maquinas o equipos. • Se aplican normas de seguridad y cuidado del ambiente.
Controlar la calibración de equipos e instrumentos.	<ul style="list-style-type: none"> • Se seleccionan los sistemas de contrastación y patrones de medición de acuerdo con normativa. • Se verifica la calibración de equipos e instrumental de proceso contra parámetros de comparación, con la frecuencia y rutinas establecidas.
Registrar y comunicar el desarrollo de las tareas de mantenimiento.	<ul style="list-style-type: none"> • Se completan los datos en las hojas de operaciones y elaboran informes. • Se comunica al responsable del sector el desarrollo de las tareas realizadas.

ALCANCES Y CONDICIONES DEL EJERCICIO PROFESIONAL

Principales resultados esperados del trabajo

Ambientes ventilados, con temperatura y aireación según requerimientos del proceso de producción.

Herramientas, elementos de trabajo y utensilios sanitizados, acondicionados y almacenados prestos para su utilización.

Herramientas, elementos de trabajo y utensilios dispuestos ergonómicamente según orden de producción.

Espacios de circulación libres durante el proceso de trabajo.

Equipamiento parado, presto y puesto a punto para intervenciones seguras según programación. Productos de limpieza manipulados, dosificados y aplicados en forma segura según procedimientos.

Productos de limpieza, rotulados, aislados y salvaguardados. Contenedores de desechos limpios y desinfectados.

Personas preservadas de lesiones y accidentes previsibles.

Materias primas, mezclas y productos elaborados inocuos y preservados de contaminación.

Medios de producción que utiliza

Depósitos, tolvas, contenedores.

Equipos de transporte; cintas transportadoras, carros móviles, bombas centrífugas.

Intercambiadores de calor, equipos de conservación, equipos de refrigeración.

Balanzas, dosificadores, depósitos de mezclado, agitadores, depósitos de maduración y reposo.

Paneles de control central, informatizados, soportes informáticos.

Kit de instrumentos de toma de muestras.

Procesos de trabajo y producción en los que participa

Aplicación de Planes de Limpieza y desinfección de instalaciones, equipos y utensilios.

Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) preoperacionales en instalaciones, equipos, herramientas y utensilios.

Procedimientos estandarizados para el mantenimiento funcional-operativo de máquinas y herramientas.

Técnicas y normas que aplica

Código Alimentario Argentino.

Normativa legal vigente en el ámbito nacional, provincial y municipal. Acuerdos Internacionales.

Normas técnicas asociadas a la calidad de procesos y productos.

Manual de Procedimientos. Manual de Buenas Prácticas.

Datos e información utilizados en la actividad

Catálogos de muestreadores. Órdenes de Trabajo.

Información en manuales de fabricantes. Información contenida en etiquetas y embalajes.

Análisis de informes de laboratorio.

Información en manual de procedimientos.

Relaciones funcionales y/o jerárquicas

Se relaciona según características del establecimiento, de manera directa con los propietarios, los jefes de planta, los gerentes de producción, los responsables de calidad; interactúa en forma ocasional con proveedores de servicio y responsables de traslado y logística, otros operarios y ayudantes.

<i>Función que ejerce el/la profesional</i>	
2) Recepcionar, controlar y almacenar materias primas, insumos, herramientas o materiales de trabajo y/o productos terminados de la industria de pastas alimenticias.	
<i>2.1. Recepcionar las materias primas e insumos suministrados controlando su correspondencia con lo requerido.</i>	
Actividades	Criterios de realización
Coordinar las operaciones de recepción de materia prima, insumos, herramientas y/o materiales de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> • Se comunican/analizan los manuales de procedimientos y órdenes de trabajo. • Se consideran las buenas prácticas de manufactura. • Se verifica que las actividades se lleven a cabo conforme a lo establecido en las órdenes de trabajo. • Se identifican puntos críticos. • Se consideran las normas de higiene personal y se verifica su cumplimiento. • Se señalan niveles medios de cumplimiento. • De existir variación, se toman las medidas correctivas.
Garantizar que la materia prima e insumos cumplen con la normativa para ingresar a los establecimientos elaboradores.	<ul style="list-style-type: none"> • Se controlan los aspectos generales de los materiales • Se comprueba que los medios de transporte reúnen las condiciones técnicas e higiénicas requeridas según producto transportado. • Se comprueba que los embalajes y envases que protegen la mercancía se encuentran en buen estado.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se comprueba que se cumplen con los análisis de inocuidad y de calidad requeridos. • Que la materia prima e insumos cumplan con los requerimientos. • Se recepciona y manipula la materia prima preservando la cadena de frío en función de la normativa vigente en todo el proceso de elaboración. • Se identifica y separa todos aquellos materiales que no pueden ser ingresados según procedimientos establecidos. • Se selecciona lugares y forma de almacenamiento disponibles.
<p>Verificar que las características y cantidades del suministro o producto corresponden con la orden de compra o nota de entrega.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se comprende y verifican todas las condiciones del pedido de los diferentes proveedores según lista de requisitos. • Se controlan y se registran todas las actividades. • Se elaboran y/o evalúan informes técnicos, resultado de análisis realizados. • Se informa a las áreas correspondientes posibles anomalías o desviaciones.
<p><i>2.2. Verificar los tipos y calidades de los productos suministrados comparándolos con las especificaciones requeridas.</i></p>	
Actividades	Criterios de realización
<p>Tomar muestras, y si corresponde, acondicionarlas para su posterior análisis.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se toman muestras aleatorias del material a ingresar. • Se registran resultados y se lleva un control de ingreso. • Se garantiza la trazabilidad de los materiales a ingresar. • Se realiza análisis de los productos ingresados.
<p>Identificar y/o determinar parámetros de calidad.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se toman temperaturas y pH de los productos. • Se observan características organolépticas normales y presencia de sustancias o cuerpos extraños. • Se controlan parámetros de temperatura y humedad. • Se verifican la fecha de elaboración y vencimientos de la mercadería. • Se controla el estado de limpieza, desinfección y salubridad del puesto de trabajo. • Se verifica las condiciones y disponibilidad de espacios de almacenaje en función de la orden de producción. • Se identifican riesgos en la manipulación de materias primas orientadas a la gestión de alérgenos.
<p><i>2.3. Almacenar y conservar los productos e insumos atendiendo a las exigencias de cada uno.</i></p>	
Actividades	Criterios de realización
<p>Recibir y acondicionar la materia prima.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se controla el estado general de la materia prima. • Se identifican y seleccionan los ingredientes necesarios de acuerdo con la formulación del producto. • Se distribuyen de acuerdo con conveniencia, frecuencia de utilización y/o procedimientos establecidos de

	<p>almacenamiento.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Si corresponde, se lavan y procesan. • Se pesa y dosifica la materia prima, conservantes y aditivos de acuerdo con la formulación del producto.
Distribuir los productos según las características.	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica las condiciones de limpieza y desinfección de los lugares de conservación y almacenamiento de productos. • Se disponen los depósitos y cámaras para su mejor aprovechamiento. • Se identifican, preparan y organizan los elementos de movimiento de materiales (fluidos, sólidos y sólidos congelados). • Se etiquetan los productos fraccionados indicando el tipo de producto, fecha de elaboración y lugar de almacenamiento. • Se consideran las normas de higiene y seguridad. • Se registran las entradas y salidas.
2.4. Controlar existencias y realizar inventarios.	
Actividades	Criterios de realización
Controlar el estado y fecha de caducidad de los productos.	<ul style="list-style-type: none"> • Se ordena la mercadería según fecha de vencimiento a fin de optimizar su rotación. • Se controlan la rotación de la mercadería aplicando criterios determinados. • Se respetan los circuitos de circulación considerando las barreras sanitarias en el marco de los procedimientos establecidos. • Se garantiza el flujo del proceso de trabajo y la maquinaria a utilizar en función de la orden trabajo y el cronograma de producción.
Contemplar pedidos y cotejar con existencias.	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifican los lugares destinados a los diferentes tipos de productos. • Se verifican los productos disponibles en el stock cotejando en función de la orden de trabajo. • Se verifican los productos disponibles en stock cotejando la orden de trabajo y notificando variantes para asegurar la continuidad del proceso de trabajo. • Se aprestan las herramientas, los materiales y los insumos necesarios según la receta a elaborar. • Se ponen en conocimiento de los superiores la pronta fecha de vencimiento de productos para ser utilizados en tiempo y forma. • Se controla el inventario utilizando una visión global del proceso reconociendo implicancias del impacto de las acciones. • Se registran las actividades.
Realizar recuento físico de acuerdo con los procedimientos establecidos.	<ul style="list-style-type: none"> • Se controla el inventario considerando una visión global del proceso, reconociendo las implicancias del impacto de las acciones. • Se verifica y desecha de las formas determinadas, los productos que puedan estar vencidos y/o se estiman fuera de estación según procedimientos y normativa vigente. • Se informa a los superiores en caso de excedentes o faltantes de mercaderías.

ALCANCES Y CONDICIONES DEL EJERCICIO PROFESIONAL

Principales resultados esperados del trabajo

Recepción de mercadería acorde con lo estipulado

Recepcionar la mercadería en estado óptimo de uso en cantidad y tipo.

Temperatura verificada/regulada en los rangos establecidos según requerimientos de la cadena de frío según normativa.

Gramaje y tipo materia prima verificada según requisición en la recepción.

Controlar estado de masa de materias primas para su almacenaje. Estado de las materias primas controladas para su almacenaje.

Mercadería derivada al sector correspondiente en tiempo y forma según receta establecida.

Productos almacenados según tipo, sistema de rotación y de seguridad alimentaria.

Embalajes dispuestos por tipo y tamaño con registros visibles para su control. Stock de mercadería conforme tarjeta de ingreso y egreso.

Envases contenedores dispuestos según tipo y tamaño con registros visibles para su control.

Medios de producción que utiliza

Uniforme de trabajo y elementos de protección personal según la normativa vigente: tipo según la normativa vigente (pantalón, chaqueta, delantal, gorro, calzado, camperas térmicas para trabajo en cámaras de frío, guantes protectores) forma de utilización según actividad derivada.

Programas específicos para el control de almacenes (software). Depósitos, tolvas, contenedores.

Equipos de frío, guantes antideslizantes, campera impermeable con capucha con aislante, botas de goma antideslizantes o botines de seguridad.

Equipamiento para pesaje de distintas capacidades. (Balanzas, básculas, etc.) Equipos de transporte; cintas transportadoras, carros móviles, bombas centrífugas, Kit de instrumentos de toma de muestras.

Procesos de trabajo y producción en los que participa

Recepción de la materia prima Control de la materia prima

Almacenaje de productos, control de consumo y formas de derivación. Procesos de limpieza y acondicionamiento de la materia prima.

Técnicas y normas que aplica

Código Alimentario Argentino.

Normativa legal vigente en el ámbito nacional, provincial y municipal. Acuerdos Internacionales.

Normas técnicas asociadas a la calidad de procesos y productos.

Manual de Procedimientos. Manual de Buenas Prácticas.

Técnicas de control de calidad de productos, control organoléptico, buenas prácticas de manipulación de alimentos (BPM).

Aplicación y supervisión de criterios de seguridad laboral en los procesos de recepción.

Técnicas de operación de equipo.

Datos e información utilizados en la actividad

Manual de operaciones y prevención de riesgos y peligros en los momentos de recepción
Manual descriptivo de las características y parámetros de la materia prima.

Requisiciones de mercadería Lista de proveedores Catálogos de muestreadores. Órdenes de Trabajo.

Análisis de informes de laboratorio. Información en manual de procedimientos.

Relaciones funcionales y/o jerárquicas

Se relaciona según características del establecimiento, de manera directa con los propietarios, los jefes de planta, los gerentes de producción, los responsables de calidad; interactúa en forma ocasional con proveedores de servicio y responsables de traslado y logística, otros operarios y ayudantes.

<i>Función que ejerce el/la profesional</i>	
3. Elaborar distintos tipos de pastas alimenticias	
<i>3.1. Preparar materias primas y preelaboraciones para su disponibilidad.</i>	
Actividades	Criterios de realización
Identificar y organizar los productos según receta.	<ul style="list-style-type: none"> • Se identifican y analizan los distintos tipos de productos a elaborar. • Se identifican y analizan los procesos de elaboración a realizar y la forma más adecuada. • Se reconocen y mantienen la trazabilidad de los elaborados mediante algún sistema de distinción para reconocerlo (etiquetar con nombre, fecha de producción, códigos, etc.) que facilite su posterior identificación. • Se pesan y miden según procedimientos establecidos y conveniencia por receta.
Agrupar los ingredientes de cada receta, manipular y conservarlos en condiciones según requerimientos sanitarios hasta su utilización.	<ul style="list-style-type: none"> • Se utilizan los elementos y los espacios especificados según procedimientos y normativa. • Se mantiene los ingredientes en condiciones de temperaturas adecuadas. • Se asegura las condiciones de calidad y seguridad bromatológica hasta el momento de su utilización. • Se analizan los métodos establecidos para facilitar y optimizar los tiempos de realización y cocción de las preparaciones requeridas. • Se dispone de los ingredientes en la forma en la cual se los va a utilizar, enteros, pelados, picados, molidos, tamizados, tostados, según requerimiento de producción o receta predeterminada utilizando las técnicas culinarias necesaria para cada caso.

<i>3.2. Realizar las operaciones de manufactura de la pasta según tipo de producto a obtener.</i>	
Actividades	Criterios de realización
Realizar amasados, laminados, trefilados, cortes, entre otras operaciones características.	<ul style="list-style-type: none"> • Se preparan y disponen los insumos en cantidad suficiente. • Se prestan y acondicionan los equipos y herramientas. • Se controla la humedad y consistencia de los productos obtenidos según receta y condiciones del contexto. • Se verifican las condiciones ambientales que requiere la elaboración. • Se controlan tiempos de proceso. • Se determina la adecuada dimensión y consistencia de los productos antes, durante y después de pasar por cada etapa en máquina. • Se evita adherencias y empastes, en máquinas y, si corresponde, se espolvorea controlando desperdicios. • Se observa color y textura según estándares predeterminados. • Se garantiza en todo momento las condiciones de buenas prácticas de manufactura.
Realizar operaciones para el relleno y/o conformación de pasta rellena.	<ul style="list-style-type: none"> • Se determina la adecuada consistencia de los rellenos. • Se determinan las cantidades y condiciones para el sellado. • Se toma temperatura de estos.
<i>3.3. Realizar las operaciones de acondicionamiento de los productos obtenidos, realizando el tratamiento de conservación específico (secado, pasteurizado, entre otros) de corresponder.</i>	
Actividades	Criterios de realización
Orear la pasta alimenticia.	<ul style="list-style-type: none"> • Se respetan los procedimientos y el cronograma asegurando. • Se toman muestras y se analizan para determinar la calidad y características del producto terminado. • Se determina parámetros característicos. • Se controlan y/o regulan las condiciones y temperaturas de trabajo. • Se determina el punto final de terminación considerando el tipo de producto a obtener.
Si corresponde, realizar el pre secado y secado, según tipo de producto y equipo de secado.	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifican parámetros de temperatura, humedad y ventilación según el tipo de secadero. • Se controlan tiempos de secado según el ciclo de secado. • Se detectan anomalías del producto y proceso. • Se realiza el terminado previo al envasado.
Si corresponde, realizar el tratamiento térmico de pasteurizado.	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifican parámetros de temperatura y humedad. • Se controlan tiempos y temperaturas según recomendaciones establecidas para el proceso. • Se detectan anomalías del producto y proceso.
Realizar las operaciones de envasado y almacenamiento de la	<ul style="list-style-type: none"> • Se dispone la bobina / film o envase que corresponde al producto. • Se regula y apresta la maquinaria.

<p>pasta alimenticia.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se controlan velocidades. • Se verifica que los insumos del envasado cumplan los estándares determinados. • Se pesan y fraccionan los productos en forma manual o automática. • Se procede al rotulado y/o etiquetado en donde se indica correctamente los datos solicitados por la autoridad de fiscalización. • Se disponen en bolsones, cajas y/o cajones. • Se controlan las inscripciones y rótulos.
<p><i>3.4. Participar en la definición de nuevos productos de pastas alimenticias a ofertar.</i></p>	
<p>Actividades</p>	<p>Criterios de realización</p>
<p>Colaborar, pudiendo contratar a personal especializado, en la confección de ofertas de productos innovadores.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se tiene en cuenta el perfil del cliente. • Se confecciona la propuesta teniendo en cuenta que se ajuste al perfil del negocio, teniendo presentes costos, viabilidad de producción y temporalidad para optimizar calidad y recursos. • Se ajusta la oferta gastronómica teniendo en cuenta las necesidades del cliente como las del establecimiento para optimizar el servicio, los costos de producción y la materia prima.
<p>Definir la oferta de productos considerando la viabilidad de la producción basada en el equipamiento, espacio físico y capacidades del recurso humano.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifican que se disponen de las máquinas y herramientas necesarias para la relocalización de los productos propuestos. • Se controla que se disponen espacios de elaboración, evitando contaminaciones cruzadas. • Se verifica que los caminos y/o recorridos de materiales estén limpios y liberados. • Se tienen las características específicas de la demanda considerando el perfil religioso, cuestiones de salud o de costumbres del público.
<p>Detectar necesidades de servicios especiales y preferencias emergentes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se consideran celebraciones anuales (navidad, reyes, día de la madre, pascuas, etc.) y se ofrecen productos acordes para optimizar la oferta. • Se incluyen en la oferta productos que hagan rotar el stock de mercadería adecuadamente para optimizar los costos. • Se define la oferta de servicios y/o productos que sea realizable en función del personal disponible, buscando optimizar los recursos.

ALCANCES Y CONDICIONES DEL EJERCICIO PROFESIONAL

Principales resultados esperados del trabajo

Pastas secas largas y cortas (de trigo candeal o duro) en todas sus variantes; pasta fresca (fideos, pasta rellena, ñoquis); masa o tapas (pascualinas, empanada, copetín, pastelito).

Medios de producción que utiliza

Instalaciones generales. Sectores, áreas y salas del establecimiento elaborador.
Depósitos; Espacios y cámara de almacenamiento, cámara de frío, envases de distinto tipos, formas y volumen.
Instalaciones acondicionadas para almacenamiento. Equipos de conservación y cámaras.
Materias Primas: Líquidas y Secas.
Guardapolvos. Delantal. Cofias. Cascos. Bateas. Bandejas plásticas y de acero inoxidable.
Canastos plásticos.
Equipos de empaque. Insumos para empaque. Balanzas.
Sobadora; raviolera; ñoquera; cortadora de tallarines; extrusora de prensa; amasadora térmica; ralladora de queso; picadora de relleno; tortaleras; hornos inteligentes; anafes y hornos convectores.

Procesos de trabajo y producción en los que participa

De seguridad e higiene. De limpieza y sanitación.
De sistemas de análisis de riesgos y puntos críticos de control. De sistemas de trazabilidad.
De preparación de pasta. De secado de la pasta.
De trefilado de la masa.
De corte de la masa.
De preparación y cocción de productos alimenticios. De envasado de productos frescos y secos.
De empaque de productos alimenticios.
De procedimientos operativos estandarizados de saneamiento (POES) De sistemas de control de plagas.

Técnicas y normas que aplica

Técnicas de preparación de la masa.
Técnica de calibrar y poner a punto máquinas y equipos de la industria de la alimentación.
Métodos de estiba de productos alimenticios a granel.
Métodos de toma de temperaturas, humedades y pH. Métodos de pesado en balanzas.
Métodos de determinación de volumen. Técnicas y métodos de conservación de la pasta.
Normas de higiene y seguridad.
Normas de análisis de riesgos y puntos críticos de control. Técnicas de envasado.
Técnicas y métodos de limpieza y sanitación.

Datos e información utilizados en la actividad

Información incorporada en recetas
Información incorporada en rótulos, etiquetas y manuales de proveedores. Lectura de indicadores incorporada en paneles electrónicos.
Análisis de informes de laboratorio. Registros de trazabilidad.
Uso de aplicaciones informáticas para el seguimiento y trazabilidad.

Relaciones funcionales y/o jerárquicas

Se relaciona según características del establecimiento, de manera directa con los propietarios, los jefes de planta, los gerentes de producción, los responsables de calidad, otros operarios y ayudantes.

<p><i>Función que ejerce el/la profesional</i></p> <p>4) Organizar, administrar y gestionar el trabajo y/o el establecimiento elaborador de pastas alimenticias.</p>	
<p><i>4.1. Elaborar el proyecto productivo de un establecimiento elaborador de pastas alimenticias.</i></p>	
Actividades	Criterios de realización
<p>Analizar y evaluar los factores técnico-económicos del proyecto de producción para un establecimiento pequeño a mediano.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se consideran los objetivos productivos. • Se presta especial atención al destino de la producción y su comercialización. • Se determina la necesidad de recurrir al asesoramiento de profesionales especializados. • Se considera la posibilidad de una integración con otros rubros alimenticios.
<p>Determinar los productos a elaborar y los volúmenes de producción.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se consideran las normativas y buenas prácticas de manufactura. • Se tiene en cuenta procedimientos, técnicas de elaboración, instalaciones e insumos necesarios. • Se considera el tipo de maquinaria necesaria. • Se consideran las áreas de producción y almacenamiento. • Se establece el diagrama de flujo de los procesos.
<p>Determinar necesidades de máquinas, equipos e instalaciones para un establecimiento pequeño a mediano.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se considera su distribución dentro de la planta elaboradora. • Se consideran los procedimientos y técnicas a emplear. • Se consideran las buenas prácticas de manufactura. • Se tiene en cuenta los volúmenes de producción. • Se considera la necesidad de instalaciones de sistemas de fluidos (agua, gas, electricidad).
<p>Realizar manuales de procedimientos y recetas para cada producto a elaborar.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se consideran técnicas de elaboración, procedimientos, proporciones, insumos, materias primas, instalaciones máquinas, normas de buenas prácticas de manufactura.
<p>Elaborar costos de producción y determinar precios de venta para un establecimiento de producción pequeño a mediano.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se calculan costos y márgenes de producción.
<p><i>4.2. Organizar el flujo de trabajo; planificar y programar la producción, considerando los productos a elaborar, cantidades, insumos, tipos de presentación, disponibilidad de personal, maquinas e instalaciones necesarias, entre otras cuestiones.</i></p>	
Actividades	Criterios de realización
<p>Coordinar y comunicar a los diferentes sectores el abastecimiento de suministros.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se respetan los circuitos de circulación considerando las barreras sanitarias en el marco de los procedimientos establecidos. • Se verifican los productos disponibles en el stock cotejando la orden de trabajo.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se garantiza el flujo del proceso de trabajo y la maquinaria a utilizar en función de la orden trabajo y el cronograma de producción.
Organizar máquinas, equipos e instalaciones para el proceso de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> • Se prestan las herramientas, los materiales y los insumos necesarios según la receta a elaborar. • Se verifican las condiciones higiénico-sanitarias y el estado de conservación de los utensilios y maquinarias. • Se controla el estado de limpieza, desinfección y salubridad del puesto de trabajo. • Se verifica las condiciones y disponibilidad de espacios de almacenaje en función de la orden de producción.
Realizar la gestión de compras de insumos y materia prima.	<ul style="list-style-type: none"> • Se identifican los abastecedores y se consideran los procedimientos de compra. • Se identifica calidad y cantidad. • Se negocian precios y formas de pago, descuentos y condiciones de venta. • Se consideran los registros e inventarios.
Elaborar órdenes de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> • Se consideran los manuales de procedimientos, técnicas y procedimientos a ejecutar. • Se determinan máquinas, herramientas, insumos y materia prima a utilizar. • Se ajusta los tiempos de trabajo.

4.3. Cumplimentar las obligaciones fiscales, bromatológicas y laborales de un establecimiento elaborador pequeño y/o mediano.

Actividades	Criterios de realización
Instrumentar el cumplimiento de las normativas para la presentación de la documentación.	<ul style="list-style-type: none"> • Se consideran e interpretan las normas y reglamentaciones vigentes. • Se recurre al/la profesional especialista, en los casos que sean necesarios. • Se establece un cronograma de actividades.
Elaborar el listado de la documentación necesaria.	<ul style="list-style-type: none"> • Se determinan los trámites y documentaciones necesarios a cumplimentar.
Tramitar la documentación pertinente en los plazos y condiciones.	<ul style="list-style-type: none"> • Se tramitan habilitaciones, registros de establecimiento y de productos. • Se llenan formularios y se presentan ante la autoridad correspondiente.
Registrar y archivar el cumplimiento correspondiente a las presentaciones legales.	<ul style="list-style-type: none"> • Se archivan las presentaciones, teniendo en cuenta el tipo de documentación y vencimientos establecidos.

4.4. Gestionar la comercialización y el transporte de los productos.

Actividades	Criterios de realización
Elaborar el planeamiento para la	<ul style="list-style-type: none"> • Se identifican estrategias y canales de comercialización,

comercialización de los productos.	<p>considerando estándares y calidades requeridas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se identifican competidores. • Se elabora la planificación.
Elaborar y determinar costos y márgenes de comercialización para un establecimiento pequeño a mediano.	<ul style="list-style-type: none"> • Se calculan costos. • Se determina alternativas comerciales y de distribución.
Crear, mantener y actualizar la cartera de clientes.	<ul style="list-style-type: none"> • Se lleva un registro de los clientes con el detalle de sus datos y situaciones particulares.
Realizar las operaciones de venta.	<ul style="list-style-type: none"> • Se completa documentación. • Se efectúan los registros contables. • Se realizan las operaciones técnico-administrativas. • Se realizan liquidaciones. • Se efectivizan las cobranzas.
Confeccionar pedidos especiales o presentaciones diferenciadas.	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifican los productos disponibles en el stock cotejando la orden de trabajo. • Se aprestan las herramientas, los materiales y los insumos necesarios según la receta a elaborar. • Se controla el inventario utilizando una visión global del proceso reconociendo implicancias del impacto de las acciones. • Se registran las actividades. • Se consideran las formas de adaptación en otros mercados.
Coordinar las entregas y gestionar el transporte de los productos y subproductos	<ul style="list-style-type: none"> • Se organiza la entrega física y la documentación para dar cumplimiento a lo acordado con el cliente.

ALCANCES Y CONDICIONES DEL EJERCICIO PROFESIONAL

Principales resultados esperados del trabajo

Realización de cronogramas de trabajo. Programación de actividades por áreas. Elaboración de informes.

Clasificación de la información de acuerdo con archivo y codificación informática. Asignación de recursos, roles y tareas al equipo a cargo.

Diseño de documentación de acuerdo con objetivos planteados. Identificación y evaluación de la información recopilada.

Medios de producción que utiliza

Archivos, computadoras y teléfono.

Softwares específicos (planilla de cálculo, procesador de texto, base de datos, programas de gestión de stock, graficadores).

Fichas y actas de inspección, libros de registros, fichas de registro, hoja de ruta. Libros de entradas y salida de insumos y de control de stock. Inventarios. Resúmenes de actividades. Protocolos.

Procesos de trabajo y producción en los que participa

Procedimientos de control, evaluación y depuración de información.

Procedimientos de recolección de datos: ejecución, registro y control de la información en terreno y/o laboratorio.

Técnicas de presentación de datos estadísticos. Técnicas de presentación de informes.

Procedimientos y rutinas de mantenimiento sistemático de materiales y equipos de muestreo, medida y análisis, de evaluación de gestión, de sistematización de registros, de elaboración de información.

Identificación y selección de fuentes de consulta. Elaboración de estrategias de búsqueda de información.

Aplicación de Planes de Limpieza y desinfección de instalaciones, equipos y utensilios.

Técnicas y normas que aplica

Código Alimentario Argentino.

Normativa legal vigente en el ámbito nacional, provincial y municipal. Acuerdos Internacionales.

Normas técnicas asociadas a la calidad de procesos y productos.

Manual de Procedimientos. Manual de Buenas Prácticas.

Técnicas de evaluación de factibilidad de actividades según recursos/tiempos. Normas de adhesión y certificación voluntaria

Datos e información utilizados en la actividad

Datos socio-demográficos, datos socio-sanitarios. Manuales de procedimiento.

Gráficos. Tablas analíticas. Fichas de registro. Mapa de riesgo. Hoja de ruta. Resúmenes.

Cuadros. Catálogos. Estudios prospectivos, descriptivos, analíticos, transversales, retrospectiva de cohortes, experimentales. Historias Clínicas. Planilla de notificaciones. Protocolos de vigilancia. Manuales de capacitación. Bibliografía prospectiva.

Boletines analíticos. Protocolos técnicos de trabajo. Cronograma de trabajo. Informes.

Relaciones funcionales y/o jerárquicas

Se relaciona según características del establecimiento, de manera directa con los propietarios, los/las jefes de planta, los gerentes de producción, los responsables de calidad; interactúa en forma ocasional con proveedores de servicio y responsables de traslado y logística, otros operarios y ayudantes.