

**SECTOR INDUSTRIAS  
MANUFACTURERAS (C)**



**MÓDULO  
ENVASADO DE ALIMENTOS  
(100 HORAS)**



## PRESENTACIÓN

Este módulo es el instrumento técnico que describe las capacidades (conjunto de conocimientos, habilidades, destrezas y actitudes) identificadas con el sector productivo (empleadores y trabajadores) que serán desarrolladas a través de programas de capacitación, preparando a los participantes para desempeñarse en puestos de trabajo relacionados con las tareas de Envasado de alimentos.

### Características:

El módulo de Envasado de alimentos te prepara para trabajar como:

1. Operario de preparación de instalaciones de envasado.
2. Operario de envasado primario y secundario de productos alimenticios.
3. Otros afines al puesto.

El módulo de Envasado de alimentos tiene una duración de 100 horas cronológicas, como mínimo.

✓ La vigencia del módulo es desde..... hasta.....

El programa de capacitación del módulo de Envasado de alimentos sugiere las unidades de aprendizaje o cursos:

1. Preparación de las instalaciones y área de envasado.
2. Envasado primario y secundario de los productos alimenticios.



## Módulo de Capacitación N° 3

### ENVASADO DE ALIMENTOS

#### Asociado a la Unidad de Competencias N° 3

Envasar los productos alimenticios elaborados, de acuerdo con los procedimientos de producción establecidos por la empresa, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas ambientales, de seguridad y salud en el trabajo.

CAPACIDADES	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
1. Preparar las instalaciones, equipos y decodificación del área de envasado, de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas ambientales, de seguridad y salud en el trabajo.	<p>1.1 Viste la ropa de trabajo, limpia las instalaciones y equipos de envasado, de acuerdo con los procedimientos de higiene, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas sanitarias de seguridad y salud de trabajo.</p> <p>1.2 Abastece de envases la línea de producción, verifica la condición del material del envase y su correspondencia con el producto a envasar, considerando los procedimientos establecidos por la empresa y las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>1.3 Regula los equipos por utilizar según layout y programa el sistema de codificación del empaque primario y secundario, de acuerdo con los procedimientos de proceso y normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>
2. Realizar el envasado primario de los productos alimenticios, según los procedimientos de producción establecidos, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas ambientales, de seguridad y salud en el trabajo.	<p>2.1 Viste la ropa de trabajo y programa la velocidad del equipo de envasado de productos alimenticios, de acuerdo con las normas sanitarias de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>2.2 Controla los parámetros del envasado y verifica las características de los productos alimenticios, de acuerdo con los procedimientos del proceso, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, y las normas de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>2.3 Registra las muestras del producto envasado y segrega insumos o materiales excedentes propios de la actividad, de acuerdo con los procedimientos de control de calidad, instructivos de segregación de residuos, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura y normas ambientales.</p>
3. Realizar el envasado secundario de los productos alimenticios, según los procedimientos de producción establecidos, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas ambientales de seguridad y salud en el trabajo.	<p>3.1 Viste la ropa de trabajo, limpia las instalaciones y equipos de empaque de productos alimenticios, de acuerdo al instructivo de proceso, considerando las buenas prácticas de manufactura y normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>



3.2 Encaja y controla los parámetros del producto terminado de envasado secundario, de acuerdo con lo indicado en los procedimientos de proceso, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura y normas de seguridad y salud en el trabajo.

**Manual**

Coloca el producto terminado en el envase secundario.

**Automatizado**

Programa el equipo de envasado secundario.

3.3 Registra la cantidad de productos empacados y segrega insumos o materiales excedentes propios de la actividad, de acuerdo con los instructivos de segregación de residuos, considerando las normas ambientales.

### CONTENIDOS BÁSICOS

- Tipos y uso de insumos e implementos de limpieza.
- Limpieza y desinfección de equipos de envasado.
- Armado, instalación y regulación de los equipos de envase.
- Funcionamiento de equipos de codificación.
- Buenas prácticas de manufactura.
- Normas de seguridad y salud en el trabajo.
- Normas ambientales.
- Control de procesos de envasado.
- Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC o HACCC).
- Control de peso neto.
- Funcionamiento de balanzas.
- Identificación de producto envasado no conforme.
- Procedimientos de procesos de envasado.
- Tipos y uso de ropa de trabajo y equipo protección personal.
- Instructivos de procesos y de limpieza.
- Funcionamiento de equipo de empaque (semiautomático o automático).

### ACTITUDES

- Cuidado del medio ambiente acopiando desechos y uso adecuado de los materiales.
- Confianza en la propia capacidad personal.
- Respeto por las opiniones, estrategias y soluciones de los otros.
- Responsabilidad en el manejo de las máquinas, herramientas y equipos.
- Comprender los intereses, motivaciones, afectos o sentimientos de los demás.
- Normas de seguridad establecidas.
- Cooperación y trabajo en equipo.
- Orden, limpieza y cuidado del lugar de trabajo y el medio ambiente en general.
- Exactitud en el cumplimiento de las instrucciones y las especificaciones técnicas.



## CONTEXTO FORMATIVO (requisitos mínimos)

### Equipo personal:

#### Equipo de protección personal:

- Ropa de trabajo de color claro.
- Cubre zapatos o mandil (opcional según empresa).
- Pantalón.
- Polo.
- Zapatos de punta de acero.
- Cofia o toca.
- Mascarilla.
- Lentes.

### Equipamiento

#### Equipos:

- Envasadoras manuales, semiautomáticas o automáticas.
- Empacadoras semiautomáticas o automáticas.
- Balanzas.
- Codificadores o pistola de codificación manual.
- Fajas de transporte.

#### Mobiliario:

- Mesas de trabajo de acero inoxidable.

### Insumos/ Materiales

#### Materiales:

- Material de envasado y empaquetado (de acuerdo con lo indicado en el instructivo de proceso).
- Etiquetas para codificación (opcional).
- Plumón indeleble (opcional).
- Tinta de codificación.
- Cinta adhesiva.
- Cuchilla o tijera.

#### Información / Formatos:

- Procedimientos de operación y de envasado.
- Procedimientos de limpieza.
- Documentos o cartillas de buenas prácticas de manufactura.
- Manual de buenas prácticas en manufactura (BPM).
- Registro de proceso de envasado.
- Especificación de producto terminado.

#### Espacios e Instalaciones:

- Área de producción, de envasado o de empaque.

#### Productos y Resultados:

- Personal uniformado y utilizando los equipos de protección personal.
- Área y equipos de trabajo limpios.
- Máquinas reguladas.



- Bobinas (folia o laminado) instaladas.
- Matriz del equipo de envasado acorde al formato a envasar.
- Material de envase acorde al producto por envasar (folia).
- Envases en buen estado y en cumplimiento de los estándares de producción por turno.
- Producto envasado, codificado y sellados.
- Registros de procesos de producción de alimentos llenados.
- Materiales de empaque posicionado en la línea.
- Productos empacados y codificados.
- Registro de proceso de envasado llenado.

#### **Espacios e Instalaciones**

- Área de trabajo de aproximadamente 80 m<sup>2</sup>.

#### **Perfil del formador o capacitador**

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas al envasado y conservación de alimentos, según las buenas prácticas y las normas de salud y seguridad, y que se acredite mediante una de las formas siguientes:
  - Título profesional o certificación de competencias laborales.
  - Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.
2. Competencias pedagógicas o metodológicas acreditadas, de acuerdo con lo que establezcan las administraciones competentes.



## CONSIDERACIONES PARA EL DESARROLLO DE LA CAPACITACIÓN

CRITERIOS DE EVALUACIÓN	INDICADORES
<p>1.1 Viste la ropa de trabajo, limpia las instalaciones y equipos de envasado, de acuerdo con los procedimientos de higiene, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas sanitarias de seguridad y salud de trabajo.</p>	<p>1.1.1 Viste la ropa de trabajo, de acuerdo con las normas sanitarias, de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>1.1.2 Limpia las instalaciones y equipos de envasado, de acuerdo con los procedimientos de higiene, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas ambientales, seguridad y salud en el trabajo.</p>
<p>1.2 Abastece de envases la línea de producción, verifica la condición del material del envase y su correspondencia con el producto a envasar, considerando los procedimientos establecidos por la empresa y las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>	<p>1.2.1 Abastece con envases la línea de producción, de acuerdo con la cantidad de producto por envasar, considerando los procedimientos establecidos por la empresa, las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>1.2.2 Verifica la condición de material del envase y la correspondencia con el producto por envasar, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>
<p>1.3 Regula los equipos por utilizar según layout y programa el sistema de codificación del empaque primario y secundario, de acuerdo con los procedimientos de proceso y normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>	<p>1.3.1 Regula los equipos por utilizar, según layout (condiciones del proceso), teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>1.3.2 Programa el sistema de codificación del empaque primario y secundario, de acuerdo con los procedimientos del proceso, considerando las normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>
<p>2.1 Viste la ropa de trabajo y programa la velocidad del equipo de envasado de productos alimenticios, de acuerdo con las normas sanitarias de seguridad y salud en el trabajo.</p>	<p>2.1.1 Viste la ropa de trabajo, de acuerdo con las normas sanitarias de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>2.1.2 Programa la velocidad del equipo de envasado de productos alimenticios, de acuerdo con el plan de producción del producto elaborado, considerando las normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>
<p>2.2 Controla los parámetros del envasado y verifica las características de los productos alimenticios, de acuerdo con los procedimientos del proceso, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, y las normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>	<p>2.2.1 Controla los parámetros del envasado de productos alimenticios, de acuerdo con lo indicado en los procedimientos del proceso, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>



	2.2.2 Verifica las características del producto alimenticio envasado, de acuerdo con lo indicado en los procedimientos del proceso, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.
2.3 Registra las muestras del producto envasado y segrega insumos o materiales excedentes propios de la actividad, de acuerdo con los procedimientos de control de calidad, instructivos de segregación de residuos, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura y normas ambientales.	2.3.1 Registra las muestras del producto alimenticio envasado, de acuerdo con los procedimientos de control de calidad, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.  2.3.2 Segrega los insumos o materiales excedentes propios de la actividad (envolturas, cajas, bolsas, etc.), de acuerdo con los instructivos de segregación de residuos, según normas ambientales.
3.1 Viste la ropa de trabajo, limpia las instalaciones y equipos de empaque de productos alimenticios, de acuerdo al instructivo de proceso, considerando las buenas prácticas de manufactura y normas de seguridad y salud en el trabajo.	3.1.1 Viste la ropa de trabajo adecuada, de acuerdo con las normas sanitarias, de seguridad y salud en el trabajo.  3.1.2 Limpia las instalaciones y equipos de empaque de productos alimenticios (mesas, fajas de transporte, maquinarias) de acuerdo con el instructivo del proceso, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.
3.2 Encaja y controla los parámetros del producto terminado de envasado secundario, de acuerdo con lo indicado en los procedimientos de proceso, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura y normas de seguridad y salud en el trabajo.	3.2.1 Encaja el producto terminado en el envase secundario, según los procedimientos establecidos por la empresa, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas ambientales, seguridad y salud en el trabajo.  <b>Manual</b> Coloca el producto terminado en el envase secundario.  <b>Automatizado</b> Programa el equipo de envasado secundario.  3.2.2 Controla los parámetros de envasado secundario, de acuerdo con lo indicado en los procedimientos de proceso, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.
3.3 Registra la cantidad de productos empacados y segrega insumos o materiales excedentes propios de la actividad, de acuerdo con los instructivos de segregación de residuos, considerando las normas ambientales.	3.3.1 Registra la cantidad de productos empacados, según los procedimientos establecidos por la empresa, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.





	<p>3.3.2 Segrega insumos o materiales excedentes propios de la actividad (envolturas, cajas, bolsas, etc.), de acuerdo con los instructivos de segregación de residuos, considerando las normas ambientales.</p>
--	--



## FICHA TÉCNICA DE PERFIL OCUPACIONAL Y MÓDULOS RELACIONADOS

<b>Sector</b>	Industria Manufacturera (C)
<b>Familia productiva</b>	Industria Alimentaria, Bebidas y Tabaco
<b>División</b>	Elaboración de productos alimenticios
<b>Código de perfil</b>	C0610004
<b>Perfil Ocupacional</b>	Operario (a) de producción de alimentos
<b>Competencia general</b>	Obtener productos alimenticios, de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas ambientales, de seguridad y salud en el trabajo.

Nivel de competencia	Unidad de competencia	Código de la unidad de competencia	Módulos de capacitación	Código del módulo	Horas mínimas
1	Abastecer de materias primas e insumos para el fraccionamiento de las órdenes de producción, de acuerdo con la fórmula y número de lotes del producto por elaborar, según los procedimientos establecidos por la empresa, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas ambientales, de seguridad y salud en el trabajo.	C0610004 - 1	<b>Abastecimiento de materias primas e insumos alimenticios</b>	C0610004 - 1 - M1 - V1	80
2	Elaborar productos alimenticios, de acuerdo con los procedimientos de producción establecidos por la empresa y número de lotes del producto por elaborar, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas ambientales, de seguridad y salud en el trabajo.	C0610004 - 2	<b>Elaboración de productos alimenticios</b>	C0610004 - 2 - M2 - V1	100



2	<p>Envasar los productos alimenticios elaborados, de acuerdo con los procedimientos de producción establecidos por la empresa, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas ambientales, de seguridad y salud en el trabajo.</p>	C0610004 - 3	<b>Envasado de alimentos</b>	C0610004 - 3 - M3 -V1	100
3	<p>Apoyar en los procesos de control de producción de alimentos, de acuerdo con el programa de producción e indicaciones del supervisor (jefe) de planta, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>	C0610004 - 4	<b>Control de la producción de alimentos</b>	C0610004 - 4 - M4 - V1	100

