

**SECTOR INDUSTRIAS  
MANUFACTURERAS (C)**



**MÓDULO  
CONTROL DE LA PRODUCCIÓN 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 comercio (empleadores y trabajadores) y que serán desarrolladas a través de programas de capacitación, preparando a los participantes para desempeñarse en puestos de trabajo relacionados con las tareas de Control de la producción de alimentos.

### Características:

El módulo de Control de la producción de alimentos te prepara para trabajar como:

1. Operario en tareas de control de la producción de alimentos.
2. Controlador del cumplimiento de estándares de producción
3. Otros afines al puesto.

El módulo de Control de la producción 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 Control de la producción de alimentos sugiere las unidades de aprendizaje o cursos:

1. Organización del control de la producción de alimentos.
2. Verificación de los estándares de producción de alimentos.



**CONTROL DE LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS**

**Asociado a la Unidad de Competencias N° 4**

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.

CAPACIDADES	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
<p>1. Organizar las actividades de control de producción de alimentos, de acuerdo con el programa de producción de planta, considerando las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>	<p>1.1 Viste la ropa de trabajo adecuada; utiliza y comprueba el uso de los equipos de protección personal en todo el personal, considerando la normativa vigente y las normas de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>1.2 Organiza la producción de turno y distribuye al personal operario en la línea de producción, asegurando el cumplimiento de la producción establecida en el programa, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>1.3 Comunica al personal operario la secuencia de la producción, número de batches o lotes por producir, habilitado de las líneas de producción y equipos de trabajo; coordina con el personal las actividades de limpieza de la línea de producción y el cambio de productos, de acuerdo con el programa e instructivos establecidos.</p>
<p>2. Verificar el cumplimiento de los estándares de producción, considerando los procedimientos establecidos, las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>	<p>2.1 Viste la ropa de trabajo adecuada; utiliza y comprueba el uso de los equipos de protección personal en todo el personal, considerando la normativa vigente.</p> <p>2.2 Verifica el arranque de la maquinaria de producción y que los operarios realicen el trabajo, en el turno que les corresponda, cumpliendo los estándares y condiciones establecidos en los instructivos respectivos, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>2.3 Verifica que los operarios revise las características del producto en proceso y envasado, y el cumplimiento del programa de producción considerando los estándares y condiciones establecidas en los instructivos respectivos, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>



2.4 Reporta al supervisor de planta la necesidad de reparaciones de los equipos, la cantidad envasada de cada producto y los productos que se encuentren no conformes o en inspección debido al incumplimiento del estándar respectivo, teniendo en cuenta los procedimientos establecidos por la empresa.

## CONTENIDOS BÁSICOS

- Tipos y uso de ropa de trabajo y equipo personal.
- Interpreta el programa de producción.
- Normas de seguridad y salud en el trabajo y medio ambiente.
- Buenas prácticas de manufactura.
- Características de productos.
- Funciones y responsabilidades de cada puesto.
- Funcionamiento de equipos y programas informáticos.
- Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC o HACCC).
- Procedimiento/instructivos de operaciones y de limpieza de producción.
- Procedimiento de producto no conforme.
- Registros de producción.

## 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, las herramientas y los 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.
- Celular (opcional).
- Equipamiento
- Computadora.
- Escritorio.
- Silla.

### Insumos/ Materiales

Propios del área en la cual se encuentre desempeñando las actividades.



**Información / Formatos:**

- Programas de producción.
- Instructivos/procedimiento de proceso.
- Instructivos de limpieza.
- Manual de buenas prácticas en manufactura (BPM).
- Registro de producción de procesos.
- Especificación de producto terminado.
- Registro de asistencia del personal por turno.

**Espacios e Instalaciones:**

- Área de fraccionamiento, de producción, envasado o de empaque.

**Productos y Resultados:**

- Personal uniformado y utilizando EPP.
- Área de producción trabajando bajo los estándares de iluminación, infraestructura y limpieza establecidos.
- Líneas de producción (equipos y conexiones) trabajando bajo condiciones de higiene.
- Líneas de producción trabajando bajo las condiciones de operación.
- Producto en proceso y envasado cumpliendo los estándares de la empresa.
- Registros de proceso culminados.
- Personal uniformado y utilizando EPP.
- Programa de producción interpretado acorde con el producto y cantidades por elaborar.
- Reporte de productos no conformes elaborados.
- Reporte de incidencias del proceso de llenado (paradas de líneas, reparaciones de equipos).

**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 control de la producción 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
1.1 Viste la ropa de trabajo adecuada; utiliza y comprueba el uso de los equipos de protección personal en todo el personal, considerando la normativa vigente y las normas de seguridad y salud en el trabajo.	<p>1.1.1 Viste la ropa de trabajo y utiliza equipos de protección personal, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, las normas de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>1.1.2 Comprueba la utilización del equipo de protección en todo el personal, considerando la normatividad vigente.</p>
1.2 Organiza la producción de turno y distribuye al personal operario en la línea de producción, asegurando el cumplimiento de la producción establecida en el programa, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.	<p>1.2.1 Organiza la producción del turno, de acuerdo con el programa de producción dado por el supervisor de planta.</p> <p>1.2.2 Distribuye al personal operario en la línea de producción, asegurando el cumplimiento de la producción establecida en el programa, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>
1.3 Comunica al personal operario la secuencia de la producción, número de batches o lotes por producir, habilitado de las líneas de producción y equipos de trabajo; coordina con el personal las actividades de limpieza de la línea de producción y el cambio de productos, de acuerdo con el programa e instructivos establecidos.	<p>1.3.1 Comunica al personal operario (área de pesado, de proceso y de envasado) la secuencia de la producción, número de batches o lotes por producir, habilitado de las líneas y equipos de trabajo, de acuerdo con el programa de producción.</p> <p>1.3.2 Coordina con el personal las actividades de limpieza de la línea de producción y el cambio de producto, de acuerdo con el programa e instructivos establecidos.</p>
2.1 Viste la ropa de trabajo adecuada; utiliza y comprueba el uso de los equipos de protección personal en todo el personal, considerando la normativa vigente.	<p>2.1.1 Viste la ropa de trabajo y utiliza equipos de protección personal, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, las normas de seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>2.1.2 Comprueba la utilización del equipo de protección en todo el personal, considerando la normatividad vigente.</p>
2.2 Verifica el arranque de la maquinaria de producción y que los operarios realicen el trabajo, en el turno que les corresponda, cumpliendo los estándares y condiciones establecidos en los instructivos respectivos, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.	2.2.1 Verifica el arranque de la maquinaria de producción en el alcance del turno que les corresponda, teniendo en cuenta lo establecido por los programas de producción del proceso, las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.



	<p>2.2.2 Verifica que los operarios realicen el trabajo que les corresponda, cumpliendo los estándares y condiciones establecidas en los instructivos respectivos, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>
<p>2.3 Verifica que los operarios revise las características del producto en proceso y envasado, y el cumplimiento del programa de producción, considerando los estándares y condiciones establecidas en los instructivos respectivos, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>	<p>2.3.1 Verifica que los operarios revisen las características del producto en proceso y 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.</p> <p>2.3.2 Verifica el cumplimiento del programa de producción, considerando los estándares y condiciones establecidas en los instructivos respectivos, teniendo en cuenta las buenas prácticas de manufactura, normas de seguridad y salud en el trabajo.</p>
<p>2.4 Reporta al supervisor de planta la necesidad de reparaciones de los equipos, la cantidad envasada de cada producto y los productos que se encuentren no conformes o en inspección debido al incumplimiento del estándar respectivo, teniendo en cuenta los procedimientos establecidos por la empresa.</p>	<p>2.4.1 Reporta al supervisor de planta la necesidad de reparaciones o ajustes de los equipos, en caso sea necesario, asegurando la producción en la cantidad y tiempo programado, teniendo en cuenta el cumplimiento del programa de producción.</p> <p>2.4.2 Reporta la cantidad envasada de cada producto, teniendo en cuenta el cumplimiento del programa de producción.</p> <p>2.4.3 Reporta al supervisor de planta los productos que se encuentren no conformes o en inspección debido al incumplimiento del estándar respectivo, teniendo en cuenta los procedimientos establecidos por la empresa.</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

