



PERU

Ministerio  
de Trabajo  
y Promoción del Empleo

Viceministerio  
de Promoción del Empleo  
y Capacitación Laboral



Trabajo

Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo

## RESOLUCIÓN DIRECTORAL N° 075-2016-MTPE/3/19

Lima, 10 de junio de 2016.

**VISTOS:** El Oficio N° 635-2016-MTPE/3/19.2 de fecha 03 de junio de 2016, expedido por la Dirección de Normalización y Certificación de Competencias Laborales, así como el Informe N° 024-2016-MTPE/3/19.2/AVZ, de fecha 31 de marzo de 2016, y el Informe N° 029-2016-MTPE/3/19.2/ MAAA, de fecha 31 de mayo de 2016, expedidos por los especialistas de la Dirección de Normalización y Certificación de Competencias Laborales, en relación al **Listado de Equipamiento requerido para ejercer como Centro de Certificación de Competencias Laborales en el Perfil Ocupacional de Envasado de Productos Alimenticios Deshidratados;**

### CONSIDERANDO:

Que, mediante Ley N° 29381, Ley de Organización y Funciones del Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, se establece como una de las áreas programáticas del sector, la de normalización y certificación de competencias laborales<sup>1</sup>, ejerciendo competencia exclusiva y excluyente, respecto de otros niveles de gobierno en todo el territorio nacional<sup>2</sup>, así como función rectora formulando, planificando, dirigiendo, coordinando, ejecutando, supervisando y evaluando las políticas nacionales y sectoriales<sup>3</sup>;

Que, conforme al Decreto Supremo N° 004-2014-TR, que aprueba el Reglamento de Organización y Funciones del Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, la Dirección General de Formación Profesional y Capacitación Laboral tiene entre sus funciones emitir y aprobar lineamientos técnicos, directivas, mecanismos y procedimientos en el ámbito nacional y sectorial en materias de formación profesional, en lo que se refiere a normalización y certificación de competencias laborales<sup>4</sup>;

Que, de acuerdo a lo establecido en el citado Decreto Supremo, la Dirección de Normalización y Certificación de Competencias Laborales tiene como una de sus funciones específicas: proponer normas, lineamientos técnicos, directivas, mecanismos y procedimientos en el ámbito nacional y sectorial en materia de normalización y certificación de competencias laborales<sup>5</sup>;

Que, según el último párrafo del numeral 2.2 del punto 2, contenido en el subtítulo 6.1 del número romano VI, del Protocolo para la Autorización de Centros de Certificación de Competencias Laborales, aprobado por Resolución Ministerial N° 161-2010-TR, la Dirección General de Formación Profesional y Capacitación Laboral proporcionará el listado de equipamiento mínimo de acuerdo a cada perfil ocupacional;

Que, los listados de equipamiento mínimo constituyen instrumentos técnicos que sirven para verificar si una entidad pública o privada, interesada en ser autorizada como Centro de Certificación de Competencias Laborales, cuenta con Área(s) de Evaluación o Centro(s) de Evaluación con infraestructura, equipamiento y mobiliario necesarios para





desarrollar procesos de evaluación de competencias laborales en determinado perfil ocupacional;

Que, con Resolución Directoral N° 040-2016-MTPE/3/19, de fecha 29 de marzo de 2016, se aprobó el **Perfil Ocupacional de Envasado de Productos Alimenticios Deshidratados**, con una vigencia de cinco (05) años;

Que, por Resolución Directoral N° 074-2016-MTPE/3/19, de fecha 10 de junio de 2015, se aprobaron los instrumentos de evaluación de las cuatro (4) Unidades de Competencia correspondiente al Perfil Ocupacional antes mencionado;

Que, en atención al citado Perfil Ocupacional y los instrumentos de evaluación, la Dirección de Normalización y Certificación de Competencias Laborales, luego de la revisión y análisis correspondiente, mediante oficio de vistos y de conformidad al Informe N° 024-2016-MTPE/3/19.2/AVZ y control de calidad efectuado según el Informe N° 029-2016-MTPE/3/19.2/MAAA, expedidos por especialistas de la Dirección antes mencionada, este último informe, recomienda la aprobación del **"Listado de Equipamiento mínimo requerido para ejercer como Centro de Certificación de Competencias Laborales en el Perfil Ocupacional de Envasado de Productos Alimenticios Deshidratados,"** el mismo que, se advierte contiene la descripción de la infraestructura, equipamiento y mobiliario mínimos requeridos para desarrollar procesos de evaluación de competencias laborales en el referido perfil ocupacional;

Que, estando a las facultades y atribuciones de la Dirección General de Formación Profesional y Capacitación Laboral y en el ejercicio de sus funciones específicas asignadas por el Reglamento de Organización y Funciones del Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo;

#### SE RESUELVE:

##### **Artículo 1°.- Aprobar el listado de equipamiento mínimo.**

Aprobar el Listado de equipamiento mínimo requerido para ejercer como Centro de Certificación de Competencias Laborales en el **Perfil Ocupacional de Envasado de productos Alimenticios Deshidratados** contenido en el Anexo adjunto.

##### **Artículo 2°.- Información sobre el referido Listado.**

Comuníquese a los Centros de Certificación de Competencias Laborales debidamente autorizados sobre el Listado de equipamiento, aprobado con la presente Resolución, a fin que tengan a bien aplicar dicho Listado, en el desarrollo de sus evaluaciones y certificaciones de competencias laborales, posteriores a la fecha de comunicación de la presente Resolución.

##### **Artículo 3°.- Publicación.**

Dispóngase la publicación de la presente Resolución y Anexos en la página web del Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo

Regístrese y comuníquese.-



Astrid Jiménez Sánchez Fabro  
Directora General de Formación Profesional y  
Capacitación Laboral

**LISTADO DE EQUIPAMIENTO MÍNIMO REQUERIDO PARA EJERCER COMO CENTRO DE CERTIFICACIÓN DE COMPETENCIAS LABORALES EN EL PERFIL OCUPACIONAL DE ENVASADO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS DESHIDRATADOS (1)**

**I. INFRAESTRUCTURA**

**Unidad 1:** Seleccionar la materia prima considerando las buenas prácticas de manufactura, manipulación de alimentos y la normativa vigente.

- |   |   |
|---|---|
| 1 | Área de trabajo aproximadamente de 80 m <sup>2</sup> aproximadamente. |
| 2 | Área de trabajo aproximadamente de 45 m <sup>2</sup> aproximadamente. |

**Unidad 2:** Realizar el proceso térmico de la materia prima considerando las buenas prácticas de manufactura, manipulación de alimentos y la normativa vigente.

- |   |   |
|---|---|
| 3 | Área de lavado de 45 m <sup>2</sup> aproximadamente.                |
| 4 | Área de inmersión de la fruta de 45 m <sup>2</sup> aproximadamente. |
| 5 | Área de deshidratación de 90 m <sup>2</sup> aproximadamente.        |

**Unidad 3:** Envasar el producto, de acuerdo a los procedimientos de producción establecidos por la empresa, considerando las buenas prácticas de manufacturas y la normativa vigente.

- |   |   |
|---|---|
| 6 | Área de envasado y empaçado aproximadamente de 45 m <sup>2</sup> aproximadamente. |
| 7 | Área para almacen de 160 m <sup>2</sup> aproximadamente. (*)                      |

**Unidad 4:** Almacenar el producto, de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa considerando las buenas prácticas de manufactura y la normativa vigente.

- |   |  |
|---|--|
| 8 | Área para almacen de 160 m <sup>2</sup> aproximadamente. (*) |
|---|--|

**II. EQUIPAMIENTO**

**Unidad 1:** Seleccionar la materia prima considerando las buenas prácticas de manufactura, manipulación de alimentos y la normativa vigente.

- |    |  |
|----|--|
| 9  | Dos (2) computadoras. (**)             |
| 10 | Dos (2) montacarga.                    |
| 11 | Dos (2) faja transportadora.           |
| 12 | Dos (2) calculadora. (**)              |
| 13 | Dos (2) balanza de 10 kg.              |
| 14 | Dos (2) bolsas de polietileno          |
| 15 | Un (1) jabs de plástico.               |
| 16 | Tres (3) parihuelas de plástico.       |
| 17 | Tres (3) bidones de agua.              |
| 18 | Cuatro (4) botellas de Alcohol en gel. |
| 19 | Tres (3) botellas de Hipoclorito.      |

**Unidad 2:** Realizar el proceso térmico de la materia prima considerando las buenas prácticas de manufactura, manipulación de alimentos y la normativa vigente.

- |    |  |
|----|--|
| 20 | Dos (2) extractores de aires. (**)         |
| 21 | Dos (2) horno deshidratador.               |
| 22 | Dos (2) Poza. (**)                         |
| 23 | Dos (2) de acero inoxidable                |
| 24 | Tres (3) marmita.                          |
| 25 | Cuatro (4) botellas de Alcohol en gel. (*) |
| 26 | Tres (3) botellas de Hipoclorito. (*)      |
| 27 | Dos (2) ácido Cítrico. (**)                |
| 28 | Tres (3) bisulfito de sodio.               |
| 29 | Dos (2) Peróxido de hidrogeno.             |

**Unidad 3:** Envasar el producto, de acuerdo a los procedimientos de producción establecidos por la empresa, considerando las buenas prácticas de manufacturas y la normativa vigente.

- |    |  |
|----|--|
| 30 | Dos (2) balanza de 10 kg. (*)              |
| 31 | Dos (2) Jabas de plástico. (*)             |
| 32 | Dos (2) maquina Selladora.                 |
| 33 | Dos (2) bolsas de polietileno. (*)         |
| 34 | Dos (2) computadoras. (**)                 |
| 35 | Dos (2) calculadora. (**)                  |
| 36 | Un (1) etiquetas                           |
| 37 | Cuatro (4) botellas de Alcohol en gel. (*) |

**Unidad 4:** Almacenar el producto, de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa considerando las buenas prácticas de manufactura y la normativa vigente

- |    |                                  |
|----|----------------------------------|
| 38 | Dos (2) Estoca.                  |
| 39 | Dos (2) montacarga. (*)          |
| 40 | Tres (3) parihuelas de plástico. |
| 41 | Un (1) jabs de plástico. (*)     |
| 42 | Dos (2) computadoras. (**)       |
| 43 | Dos (2) calculadora. (**)        |

III. MOBILIARIO

Unidad 1: Seleccionar la materia prima considerando las buenas prácticas de manufactura, manipulación de alimentos y la normativa vigente.

44 Dos (2) mesas de acero inoxidable.

Unidad 2: Realizar el proceso térmico de la materia prima considerando las buenas prácticas de manufactura, manipulación de alimentos y la normativa vigente.

45 Dos (2) depósito de acero inoxidable. (\*)

Unidad 3: Envasar el producto, de acuerdo a los procedimientos de producción establecidos por la empresa, considerando las buenas prácticas de manufacturas y la normativa vigente.

46 Dos (2) mesas de acero inoxidable. (\*)

47 Dos (2) anaqueles.

Unidad 4: Almacenar el producto, de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa considerando las buenas prácticas de manufactura y la normativa vigente.

48 Dos (2) mesas de acero inoxidable. (\*)

49 Dos (2) anaqueles. (\*)

(\*) Se considera "SI" y se le otorga un punto ya que ha sido calificada en primera unidad del mismo perfil.

(\*\*) Opcional, debido a que forma parte del 20% que puede ser omitido en esta sección.

(1) Según Taller de validación del Perfil Ocupacional se propuso que la denominación sea cambiada a Perfil Ocupacional de Empaque de Frutas Deshidratadas

