

Condiciones que establece el Código Alimentario Argentino (CAA) para los Directores Técnicos:

- Requisitos para ser Director Técnico:
 - Ser profesional universitario con título habilitante para el ejercicio de la profesión.
 - Poseer conocimientos específicos en tecnología de alimentos, control de calidad e higiene de los alimentos.
- Responsabilidades del Director Técnico:
 - Asegurar la calidad e inocuidad de los alimentos elaborados en el establecimiento.
 - Supervisar el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).
 - Controlar la calidad de las materias primas, productos en elaboración y productos terminados.
 - Asesorar a la empresa en materia de tecnología de alimentos, control de calidad e higiene.
 - Firmar la documentación correspondiente a la elaboración y comercialización de los alimentos.

Teniendo en cuenta los requisitos que la legislación establece para el proceso de fabricación de envases y tipo de materiales que pueden ser utilizados para la fabricación de los envases aptos en contacto con alimentos (envases alimenticios) se determinaron las siguientes competencias:

Competencias Técnicas Específicas para el ejercicio de la Dirección Técnica

- **Conocimiento de Materiales y Procesos de Fabricación:**
 - Conocimiento profundo de los diferentes tipos de materiales utilizados en la fabricación de envases y utensilios en contacto con alimentos (plásticos, elastómeros, celulósicos, metálicos, vidrio, etc.), así como de sus propiedades y características específicas en relación con la seguridad alimentaria.
 - Comprensión de los distintos procesos de elaboración, fraccionamiento y almacenamiento de envases y utensilios, incluyendo extrusión, inyección, soplado, revestimiento, tratamiento superficial, etc., y su impacto en la inocuidad de los productos.

- Capacidad para evaluar la conformidad de los materiales y procesos con la normativa vigente, incluyendo las listas positivas del Código Alimentario Argentino y otras regulaciones aplicables.
- **Diseño y Control de Instalaciones:**
 - Capacidad para evaluar el diseño y las condiciones higiénico-sanitarias de las instalaciones, incluyendo pisos, paredes, techos, aberturas, iluminación, ventilación, equipos, manejo de agua y efluentes, etc., y su adecuación a las buenas prácticas de manufactura.
 - Conocimiento de los requisitos de diseño específicos para prevenir la contaminación cruzada, facilitar la limpieza y desinfección, y garantizar un flujo de trabajo ordenado y seguro.
 - Habilidad para identificar áreas de mejora y proponer soluciones para optimizar el diseño y las condiciones de las instalaciones.
- **Control de Calidad e Inocuidad:**
 - Conocimiento de los peligros físicos, químicos y biológicos asociados a los materiales y procesos de fabricación de envases y utensilios, así como de las medidas de control necesarias para prevenir la contaminación.
 - Capacidad para implementar y supervisar programas de limpieza y desinfección, manejo integrado de plagas, control de materias primas e insumos, y control de producto terminado.
 - Habilidad para establecer especificaciones de calidad, realizar ensayos de laboratorio, y evaluar la conformidad de los productos con los requisitos de migración y composición establecidos por la normativa.
 - Conocimiento de los sistemas de trazabilidad y procedimientos de retiro de productos no conformes, y capacidad para implementarlos y auditarlos de manera efectiva.
- **Interpretación y Aplicación de Normativa:**
 - Capacidad para interpretar y aplicar correctamente la legislación alimentaria aplicable a envases y utensilios, incluyendo el Código Alimentario Argentino, resoluciones, disposiciones y normativas internacionales relevantes.
 - Habilidad para mantenerse actualizado sobre los cambios y novedades en la legislación, y asesorar a la empresa sobre su cumplimiento.

- Conocimiento de los procedimientos y requisitos para la gestión del Registro Nacional de Establecimientos Elaboradores/Fraccionadores de Envases y Utensilios en Contacto con Alimentos (RNEE) y del Registro Nacional de Productos Envases (RNPE).
- **Comunicación y Capacitación:**
 - Capacidad para desarrollar e implementar programas de capacitación en buenas prácticas de manufactura e higiene personal para el personal de la empresa.
 - Habilidad para comunicar de manera clara y efectiva los requisitos legales y las buenas prácticas a todos los niveles de la organización.
 - Capacidad para liderar y motivar al personal para garantizar el cumplimiento de las normas y la mejora continua de los procesos.