

UNIDAD DE COMPETENCIA LABORAL – SECTOR AGROINDUSTRIAL / Subsector Pulpas / Perfil Ocupacional de Encargado de Línea de Envasado de Producto.

Realizar el envasado aséptico	Código: SASP - 004	Vigencia: Febrero 2010
--------------------------------------	---------------------------	-------------------------------

Actividades Clave		
1. Preparar envasado aséptico	2. Realizar envasado aséptico	3. Concluir operaciones de envasado y registrar información
Criterios de Desempeño:	Criterios de Desempeño:	Criterios de Desempeño:
1.1 Recibir la información acontecida en el turno anterior según los procedimientos de la empresa.	2.1 Abastecer y monitorear estanques asépticos de alimentación del equipo de envasado según instrucciones del superior y procedimientos de la empresa.	3.1 Verificar el correcto almacenamiento del producto en los envases según la orden de trabajo, instrucciones del superior y procedimientos de la empresa.
1.2 Recibir instrucciones del superior según los procedimientos de la empresa.	2.2 Abastecer envasadora aséptica según instrucciones del supervisor, manual del fabricante y los procedimientos de la empresa.	3.2 Limpiar el equipo de envasado según las instrucciones del fabricante, normas de seguridad y procedimientos de la empresa.
1.3 Solicitar o retirar los materiales, utensilios, insumos y herramientas que utilizará en la jornada según instrucciones, orden de trabajo y procedimientos de la empresa.	2.3 Llenar los envases según instrucciones del fabricante, normas de seguridad y procedimientos de la empresa.	3.3 Eliminar los desechos del envasado y de la limpieza del equipo según los procedimientos de la empresa.
1.4 Identificar el equipo de trabajo y chequear su estado según las instrucciones del superior, normas de seguridad y procedimientos de la empresa.	2.4 Monitorear el llenado de los envases según normas de seguridad y procedimientos de la empresa.	3.4 Guardar los materiales, utensilios y herramientas utilizados en su jornada según los procedimientos de la empresa.
1.5 Monitorear la pasteurización y enfriado del producto según instrucciones del superior y procedimientos de la empresa.	2.5 Tomar muestras del producto envasado según las normas de calidad, instrucciones del superior y procedimientos de la empresa.	3.5 Registrar información del proceso productivo y la acontecida en el turno según procedimientos de la empresa.
1.6 Revisar almacenamiento de producto en los estanques de origen según procedimientos de la empresa.	2.6 Tomar acciones correctivas en caso de ser necesario, según instrucciones del supervisor, resultados del laboratorio y los procedimientos de la empresa.	3.6 Entregar al supervisor la información acontecida en su jornada según los procedimientos de la empresa.

Conductas asociadas a las Actividades Claves y ejemplos de éstas

Competencia conductual	1. Preparar envasado aséptico	2. Realizar envasado aséptico	3. Concluir operaciones de envasado y registrar información
<p>Orientación a los resultados</p> <p>Es la capacidad de alcanzar los resultados y estándares definidos por los niveles superiores, en los tiempos previstos y con los recursos que se le asignan.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Recibe el turno responsablemente en forma oral y/o escrita, informándose de problemas y eventualidades que pudiesen afectar su jornada y efectuando una retroalimentación con sus superiores en casos necesarios. • Lee y/o escucha atentamente las instrucciones como por ejemplo: códigos y tipos de productos a envasar, números de ingreso, tipos de envases, equipo a utilizar, °Brix, con el fin de optimizar el proceso de envasado. • Solicita y/o retira oportunamente todos los materiales, utensilios, herramientas e insumos necesarios para realizar su labor, por ejemplo: tambores, bolsas, tapas, sellos, etiquetas, toma bolsa, paños, desinfectantes, registros, lápices, etc. • Chequea y asegura minuciosa y responsablemente que el equipo de envasado se encuentre en buen estado, efectuando un chequeo visual de sus principales componentes, como por ejemplo: filtros, estanques, bombas, cañerías, llaves, circuitos de conducción del producto, de forma de detectar a tiempo posibles fallas en el equipo que impidan el correcto funcionamiento del sistema. • Monitorea responsable y constantemente el proceso de pasteurización y enfriado del producto a envasar, verificando por ejemplo los indicadores de presión de vapor, °Brix, temperaturas, entre otros, de manera de asegurar que el producto a envasar esté correctamente pasteurizado. • Se preocupa en todo momento de tener productos que cumplan con los parámetros microbiológicos requeridos, asegurando una pasteurización efectiva, mediante el cumplimiento del tiempo y temperatura necesarios para el producto. • Chequea eficaz y oportunamente el enfriamiento de la pulpa, controlando por ejemplo: la temperatura de salida del concentrador, el abastecimiento de producto al intercambiador de calor, niveles de presión, agua y temperatura del pulpas. • Chequea en forma oportuna el producto almacenado verificando los niveles de producto concentrado en los estanques de origen, con el fin de asegurar un abastecimiento adecuado de producto para el envasado aséptico. 	<ul style="list-style-type: none"> • Abastece oportuna y correctamente los estanques de alimentación de la envasadora con producto concentrado, monitoreando atentamente que los niveles sean los adecuados para asegurar un completo y correcto envasado aséptico del producto. • Abastece en forma asertiva y oportuna la envasadora aséptica colocando firmemente todos los componentes del envase (Ej.: bolsa, tapas) en el dispositivo destinado para ello de manera de lograr realizar un envasado que cumpla con los parámetros de calidad establecidos por la empresa. • Llena los envases responsablemente, preocupándose que éstos estén tarados previamente de manera de envasar la cantidad neta solicitada por los clientes y accionando en forma oportuna el ciclo de llenado. • Monitorea oportuna y constantemente los parámetros de envasado, como por ejemplo: kilos de producto concentrado por envase, cumpliendo la orden de trabajo entregada. • Soluciona rápidamente los problemas y fallas detectadas en el funcionamiento del sistema (Ej.: falta de vacío, exceso de condensado, rompimiento de bolsas al ser llenadas, baja de presión de nitrógeno de los estanques asépticos, cámara de llenado sucia, sellos en mal estado, etc.), en forma personal o llamando a un servicio técnico, previa autorización del supervisor, de forma de garantizar un proceso de envasado eficiente. • Asegura un sellado hermético de las bolsas contenidas en los tambores, utilizando por ejemplo un aplicador de vacío en los rangos establecidos y/o realizando una inspección visual del mismo verificando que no esté levantado o que no tenga exceso de material fundente. • Toma muestras de producto concentrado oportuna y correctamente en el equipo de envasado de manera de determinar a tiempo si los parámetros de calidad no están bajo los rangos establecidos. • Se asegura constantemente que la muestra tomada en el equipo de envasado para los análisis sea representativa de la calidad total del producto procesado. • Toma acciones correctivas en forma asertiva y oportuna en conjunto con los supervisores si es necesario cuando los resultados de los análisis no se ajustan a los parámetros de calidad solicitados. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verifica en todo momento que el producto envasado y los envases cumplan con las especificaciones solicitadas por el cliente, preocupándose por ejemplo de secarlos previo a su almacenaje en tambores. • Limpia el equipo de envasado en forma acuciosa preocupándose que todos los componentes queden en perfectas condiciones operativas para una nueva jornada o turno. • Coloca oportuna y responsablemente en el lugar establecido para ello todos los desechos generados (Ej.: bolsas rotas, sellos dañados). • Guarda responsable y ordenadamente todos los materiales, utensilios, insumos y/o herramientas utilizados en su jornada en los lugares establecidos para ello, de manera de que el próximo turno o una próxima jornada los tenga disponibles para continuar la labor. • Registra puntual y detalladamente toda la información solicitada en las planillas (Ej.: temperaturas de esterilización, presión, pesos, etc.). • Registra oportunamente la información acontecida en el turno, por ejemplo detenciones, fallas de la maquinaria o eventualidades ocurridas durante el mismo. • Entrega en forma clara y oportuna la información al encargado, ya sea oral y/o escrita preocupándose de que sea correctamente interpretada.

Conductas asociadas a las Actividades Claves y ejemplos de éstas

Competencia conductual	1. Preparar envasado aséptico	2. Realizar envasado aséptico	3. Concluir operaciones de envasado y registrar información
<p>Higiene, orden y seguridad</p> <p>Es el conjunto de conocimientos, habilidades y actitudes orientadas a mantener el orden e higiene personal y del lugar de trabajo, con la finalidad de garantizar un producto alimentario inocuo, asegurando el bienestar de las personas, terceros y entorno, previniendo riesgos en condiciones seguras e inseguras. Se preocupa por cumplir las normas y procedimientos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Recibe el turno y las instrucciones en forma atenta, preocupándose por conocer de algún accidente que se haya producido durante la jornada anterior y de las medidas preventivas a tomar de manera de asegurar durante su turno un lugar de trabajo seguro tanto para sí mismo como para sus compañeros y el producto. • Usa responsable y correctamente todos sus elementos de seguridad (Ej.: cofia, guantes, antiparras, casco, buzo, botas o zapatos de seguridad, mascarilla, delantal, protectores auditivos), protegiendo su integridad física y la del producto y los equipos • Dispone oportuna y cuidadosamente de los materiales, herramientas y utensilios para su jornada de trabajo como por ejemplo: tambores, bolsas para el producto concentrado y para la toma de muestras, tapas, sellos, limpiadores, planillas y todos los materiales que requiere previo inicio de jornada, manejándolos en forma cuidadosa y ordenada, evitando que éstos se dañen o deterioren por mal uso. • Chequea su equipo de trabajo en forma acuciosa, verificando que todos sus componentes se encuentren en perfecto estado de limpieza y en general que cumplan con la normativa interna de higiene y seguridad de la empresa. • Verifica constantemente la limpieza de la sala de envasado, chequeando aseo de piso, paredes y maquinarias, de manera de garantizar el orden e higiene de las instalaciones. • Monitorea oportuna y eficientemente los parámetros de pasteurización del producto de manera de asegurar constantemente que éste cumpla con los índices de inocuidad exigidos por los clientes y la empresa. • Durante el enfriado del producto, está siempre atento frente a los percances que se pudiesen presentar como por ejemplo, bajas bruscas de temperatura que pudiesen ocasionar alteraciones en el producto afectando su seguridad o inocuidad. • Verifica constantemente que el almacenamiento del producto pasteurizado en los estanques de origen cumpla con la normativa interna de orden, higiene y seguridad de la empresa. 	<ul style="list-style-type: none"> • Abastece y monitorea cuidadosamente los estanques de alimentación de envasado preocupándose en todo momento que la condición aséptica se mantenga de manera de asegurar la inocuidad del producto. • Abastece cuidadosa y asertivamente el equipo de envasado colocando por ejemplo la boquilla de la bolsa con firmeza evitando caída que pueda afectar a inocuidad del producto. • Da inicio al ciclo de llenado siguiendo ordenadamente las recomendaciones del fabricante y respetando las normas de seguridad de la empresa. • Monitorea atentamente el proceso de llenado de los envases de manera de asegurar que se realice bajo las condiciones asépticas exigidas por los clientes y la empresa. • Cumple adecuadamente los parámetros de higiene y seguridad exigidas en las distintas etapas de envasado (Ej.: llenado de envases, sellado, tapado y rotulado). • Asegura permanentemente el cumplimiento de los procedimientos de higiene y seguridad de la empresa en la toma de muestras. • Detiene instantánea y ordenadamente la maquinaria, si se presenta algún problema como colmatación de estanques, fallas en bombas o filtros, problemas con los resultados de los análisis, evitando daños personales, a terceros, materiales, equipos o previniendo pérdidas de producto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verifica responsablemente que el almacenamiento del producto en los envases sea realizado bajo estrictas normas de higiene y seguridad. • Limpia el equipo minuciosamente preocupándose que cada componente quede en condiciones de higiene y seguridad acorde con lo establecido por la empresa. • Elimina diligentemente todos los desechos generados en forma rápida para evitar la acumulación por ejemplo de desechos orgánicos y los riesgos de contaminación del producto. • Chequea detallada y prolijamente el orden y limpieza del lugar. • Guarda responsable y ordenadamente los materiales, utensilios, insumos y/o herramientas utilizados en su jornada, para asegurar un orden en el sector de trabajo. • Registra puntual y detalladamente toda la información solicitada en las planillas y la acontecida en el turno, garantizando la trazabilidad del proceso. • Mantiene una comunicación directa y fluida con las distintas áreas de trabajo informando ágil y oportunamente al supervisor las eventualidades ocurridas durante el turno. • Entrega en forma clara y oportuna la información al encargado.

Conocimientos	Habilidades
<p>Conocimientos básicos necesarios para cumplir la competencia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lee y escribe • Comprende lecturas. • Matemáticas básicas. <p>Conocimientos técnicos necesarios para cumplir la competencia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identifica el equipo de llenado y sus componentes. • Funcionamiento de un equipo de envasado aséptico. • Rangos de temperatura de pasteurización. • Propósitos de la pasteurización de productos alimenticios. • Identifica equipos pasteurizadores y sus principales componentes. • Embalajes utilizados en producción de pulpas de frutas (primarios y secundarios). • Propósitos del uso de equipos de protección personal. • Verificación de sellados herméticos. • Procedimientos de toma de muestras para análisis en laboratorio. • Especificaciones y productos utilizados frecuentemente para envasado. • Problemas comunes, sus causas y procedimientos de solución. • Procedimientos de limpieza y sanitización de equipos. • Procedimientos para reportar problemas. <p>Conocimientos reglamentarios necesarios para cumplir la competencia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Procedimientos operativos para ingresar y trabajar en espacios confinados. • Procedimientos operativos para usar y trabajar con sustancias corrosivas en forma segura. • Buenas Prácticas de Manufactura. • Principios de HACCP. • Normas de higiene y seguridad de la empresa. • Procedimientos de aseo, limpieza y sanitización del lugar de trabajo. • Procedimientos para tratado de residuos e impurezas. • Procedimientos de mantención de rutinas operativas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lee y entiende procedimientos de la empresa. • Lee y entiende pauta de trabajo. • Lee y entiende instrucciones de su superior. • Interpreta avisos o señaléticas. • Interpreta órdenes de trabajo. • Trabaja coordinadamente con las otras áreas de trabajo. • Motricidad y velocidad manual para manipular equipos y herramientas. • Disposición corporal para permanecer de pie por tiempos prolongados. • Confirma condición de equipos tales como estanques de alimentación, cámara de llenado, líneas de transferencia. • Abastece ágilmente el equipo de envasado. • Opera equipos de envasado aséptico según los procedimientos de la empresa. • Monitorea pasteurización de producto concentrado (calentamiento y enfriado). • Capacidad analítica y de rápida reacción ante emergencias. • Detiene equipos en condiciones de emergencia. • Mantiene el área de trabajo en adecuadas condiciones higiénicas de acuerdo con la política de la empresa. • Identifica, rectifica, y/o reporta situaciones que no se encuentren en los procedimientos de la empresa. • Toma acciones correctivas cuando corresponda. • Comunica inconvenientes operativos o no conformidades. • Recolecta y maneja residuos e impurezas. • Llena planillas.