

UNIDAD DE COMPETENCIA LABORAL – SECTOR AGROINDUSTRIAL / Subsector Pulpas / Perfil Ocupacional de Encargado de línea de envasado de producto.

Operar máquina envasadora de envases flexibles	Código: SASP - 005	Vigencia: Abril 2010
--	--------------------	----------------------

Actividades Clave		
1. Preparar sistema de envasado	2. Monitorear sistema de envasado de producto	3. Concluir las operaciones de envasado
Criterios de Desempeño:	Criterios de Desempeño:	Criterios de Desempeño:
1.1 Recibir en forma oral y/o escrita la información acontecida en el turno anterior según los procedimientos de la empresa.	2.1 Ajustar la velocidad de trabajo según normas, instrucciones y procedimientos de la empresa.	3.1 Finalizar las operaciones de envasado según normas, instrucciones y procedimientos de la empresa.
1.2 Recibir instrucciones del superior según los procedimientos de la empresa.	2.2 Abastecer el sistema de envasado según instrucciones del fabricante, normas y procedimientos de la empresa.	3.2 Desarmar el sistema de envasado según las instrucciones del fabricante y procedimientos de la empresa.
1.3 Solicitar y preparar los materiales, utensilios y herramientas según instrucciones, orden de trabajo y procedimientos de la empresa.	2.3 Monitorear el envasado del producto según las normas de aseguramiento de calidad y de la empresa.	3.3 Limpiar, lavar y sanitizar el sistema de envasado de producto según las normas, instrucciones de aseguramiento de calidad y procedimientos de la empresa.
1.4 Identificar el equipo de trabajo, chequear su estado según las instrucciones del superior, normas de seguridad y procedimientos de la empresa.	2.4 Regular el flujo del producto a envasar según instrucciones de aseguramiento de calidad, normas y procedimientos de la empresa.	3.4 Efectuar un chequeo visual de los componentes de la línea de envasado según los procedimientos de la empresa.
1.5 Preparar insumos según manual de la máquina y procedimientos de la empresa.	2.5 Tomar acciones correctivas en caso de ser necesario, según instrucciones del superior, normas y procedimientos de la empresa.	3.5 Registrar la información acontecida en el turno según los procedimientos de la empresa.

Conductas asociadas a las Actividades Clave y ejemplos de éstas

Competencia conductual	1. Preparar sistema de envasado	2. Monitorear sistema de envasado de producto	3. Concluir las operaciones de envasado
<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, informándose de problemas y eventualidades que pudiesen afectar su jornada. • Lee / escucha atentamente las instrucciones con relación a cantidad y tipo del alimento a envasar, cambios de formatos, cambios de producto, etc., con el fin de optimizar el funcionamiento del sistema y preparar los componentes indicados. • Reúne los implementos y materiales de trabajo solicitando y/o buscando previo inicio de jornada Ejemplo: rollos de tr laminado, sistema formador de bolsa, teflones, planillas de registro, ropa de trabajo, entre otros, para un adecuado envasado. • Asegura un correcto proceso de envasado revisando los componentes del sistema previo al envasado verificando el adecuado funcionamiento de los componentes del sistema de sellado, Ej.: mordazas, formadores de bolsa, tolva de alimentación, tubos de dosificado, puertas, entre otros. • Comunica los problemas inherentes al trabajo informando a quien corresponda (Ej. Eléctrico, mecánico o supervisor), cualquier anomalía en el sistema de envasado, sensores, panel de control, problemas con los materiales de envasado, etc. • Prepara todos los insumos necesarios en forma oportuna, por ejemplo: rollos de envases, contando con un número suficiente de acuerdo al espacio físico en su liga de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ajusta oportuna y ágilmente la velocidad del equipo denotando dominio del mismo y preocupación por cumplir con los objetivos propuestos. • Abastece oportunamente el equipo de insumos y producto asegurando continuidad en el proceso productivo. • Monitorea permanentemente los parámetros de calidad pertinentes al envasado, tales como cantidad de producto, calidad en el sellado, mantención de una cantidad suficiente de materiales de envasado, sincronización de la caída del producto en el envase y que el sellado de la bolsa sea en el lugar correcto. • Monitorea el funcionamiento del equipo en forma atenta de manera de cumplir con la obtención de un producto acorde a las exigencias de los clientes. • Coordina la caída del producto con el sellado de la bolsa en el caso de trabajar en el sistema volumétrico, programando en forma anticipada los parámetros solicitados por los clientes y aseguramiento de calidad. • Toma acciones correctivas en conjunto con sus supervisores cuando los resultados del envasado no se encuentran dentro de los rangos establecidos, tales como envasar nuevamente el producto defectuoso o descartarlo en el caso de detección de metales. • Soluciona rápidamente los problemas y fallas detectadas en el funcionamiento del sistema, en forma personal o llamando a un servicio técnico previa autorización del supervisor, de forma de garantizar un envasado acorde a las normas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Detiene oportunamente el envasado del producto final una vez finalizado el proceso, con el objetivo de mantener la maquinaria en óptimas condiciones. • Desarma en forma correcta y ordenada los componentes del sistema como por Ej.: bomba alimentadora de producto, tolvas, tubos de caída, formadores de bolsa etc., de forma tal de que quede en condiciones adecuadas para la limpieza. • Limpia, lava y/o sanitiza el equipo con acuciosidad y en forma oportuna, utilizando los insumos necesarios con el objeto de dejarlo en condiciones operativas óptimas para una próxima jornada o turno. • Chequea visualmente el estado final del equipo y sus componentes asegurándose que esté todo acorde a las exigencias de la empresa. • Mantiene una comunicación directa y fluida con las distintas áreas de trabajo informando ágil y oportunamente al supervisor las eventualidades ocurridas durante el turno. • Registra puntual y detalladamente toda la información solicitada en las planillas y/o bitácoras.

Conductas asociadas a las Actividades Claves y ejemplos de éstas

Competencia conductual	1. Preparar sistema de envasado	2. Monitorear sistema de envasado de producto	3. Concluir las operaciones de envasado
<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"> • Usa responsable y correctamente sus elementos de seguridad (Ej.: cofia, guantes, antiparras, buzo, botas o zapatos de seguridad, mascarilla, delantal, protectores auditivos, etc.), de manera de proteger su integridad física y la inocuidad del producto. • Asegura permanentemente la limpieza del sistema de envasado, monitoreando el aseo de la maquinaria, piso, paredes e instalaciones relacionadas. • Chequea las condiciones del área, por ejemplo facilidad para un tránsito expedito de peatones y grúas, garantizando un ambiente seguro en el área. • Maneja sus implementos de trabajo en forma cuidadosa y ordenada, evitando que éstos se dañen o deterioren por mal uso. • Gestiona una rápida solución a los problemas o fallas que se presenten en su área de trabajo, de forma de garantizar un proceso seguro en el envasado de alimentos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Chequea constantemente que el ingreso de carga al sistema de envasado sea ordenado y cuidadoso asegurando la integridad del personal y del producto. • Abastece cuidadosamente el equipo asegurando que los insumos y producto cumplan con las normas de higiene. • Mantiene siempre libre el sector de trabajo de materiales que no correspondan al área, garantizando el orden y la seguridad en el trabajo. • Monitorea constante y acuciosamente que el proceso de envasado se lleve a cabo bajo condiciones seguras e higiénicas de manera de obtener un producto inocuo para los consumidores. • Detiene y regula en forma instantánea y precavida el funcionamiento del equipo si se presenta algún problema o emergencia en el pesaje de productos, evitando daños personales, a terceros, materiales, equipos o previniendo pérdidas de producto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Desarma y manipula ordenadamente los componentes del sistema de pesaje, garantizando el orden y seguridad en las instalaciones. • Lava y sanitiza prolija, periódica y responsablemente los componentes del equipo manteniéndole en condiciones higiénicas seguras para utilizarlos en el envasado de alimentos. • Elimina oportuna y completamente los residuos producidos durante la limpieza del equipo. • Chequea detallada y prolijamente el orden y limpieza del lugar. • Guarda responsable y ordenadamente los materiales, utensilios, insumos y herramientas utilizados en su jornada, para asegurar un orden en el sector de trabajo. • Maneja planillas y registros de su trabajo en forma clara, ordenada y limpia. • Mantiene los registros diarios y semanales completa y ordenadamente en las planillas y/o bitácoras de la empresa.

Conocimientos	Habilidades
<p>Conocimientos básicos necesarios para cumplir la competencia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lee y escribe, además comprende lecturas. • Matemáticas básicas. • Propósitos del uso de equipos de protección personal. <p>Conocimientos técnicos necesarios para cumplir la competencia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identifica el equipo envasado y sus componentes. • Funcionamiento de los equipos de envasado utilizados en la empresa. • Propósitos y principios de la limpieza del sistema envasado. • Procedimientos operativos para usar y trabajar con agentes limpiadores en forma segura. • Procedimientos de limpieza y sanitización de equipos. • Problemas comunes, sus causas y procedimientos de solución. • Procedimientos para reportar problemas. • Procedimientos de mantención de rutinas operativas. • Temperaturas y condiciones de mantención de los productos almacenados en las cámaras. <p>Conocimientos reglamentarios necesarios para cumplir la competencia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Procedimientos operativos para ingresar y trabajar en espacios confinados. • Buenas Prácticas de Manufactura. • Buenas prácticas de procesos agroindustriales orientados a la seguridad alimentaria. • Principios de HACCP, identificación de puntos críticos. • Normas de higiene y seguridad de la empresa. • Procedimientos de aseo y limpieza del lugar de trabajo. • Procedimientos para tratado de residuos e impurezas. 	<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. • Confirma estado y condición de los equipos de trabajo. • Opera equipos según los procedimientos de la empresa. • Precisión en los movimientos y en la programación de la sincronización en el envasado. • Capacidad analítica y de rápida reacción ante emergencias. • Motricidad y velocidad manual para manipular equipos y herramientas. • Disposición corporal para permanecer de pie por tiempos prolongados. • 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. • Prepara productos, soluciones o mezclas usadas en su trabajo. • Toma acciones correctivas cuando corresponda. • Comunica inconvenientes operativos o no conformidades. • Recolecta y trata residuos e impurezas. • Llena planillas.