

PERFIL COMPETENCIA JEFE DE LÍNEA

FICHA DE PERFIL OCUPACIONAL JEFE DE LÍNEA

Nombre Perfil: JEFE DE LÍNEA

Código: P-1030-7514-006-V01

Modalidad de certificación: Parcial

Fecha vigencia: 31/12/2024

Estado Actual: Vigente

Otros nombres

SUPERVISOR DE LÍNEA, ENCARGADO DE LÍNEA

Propósito

GESTIONAR Y ARTICULAR LOS RECURSOS Y PROCESOS DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS MANUFACTURA (BPM)

Ámbito ocupacional

-

SECTORES ASOCIADOS

Sector	Subsector	Área productiva
ELABORACIÓN DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	ELABORACIÓN Y CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	TRANSVERSAL

Organismos sectoriales

- ALIMENTOS ELABORADOS - Asociación de Empresas de Alimentos de Chile A.G.

UNIDADES DE COMPETENCIA

Código UCL	Nombre UCL
U-1030-7514-013-V01	INSTRUIR Y GESTIONAR PERSONAL DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)
U-1030-7514-014-V01	COORDINAR TAREAS DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)
U-1030-7514-015-V01	CONTROLAR TAREAS DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

CONTEXTOS DE COMPETENCIA

Condiciones y situaciones

- GUARDANDO PERTENENCIAS PERSONALES EN LUGAR ASIGNADO
- INTERACTUANDO CON JEFATURAS Y PARES
- INTERACTUANDO CON OTRAS ÁREAS DEL PROCESO
- MANTENIENDO CONDUCTAS DE HIGIENE SEGÚN NORMAS
- TRABAJANDO DE PIE
- TRABAJANDO EN ALTURA
- TRABAJANDO EN OFICINAS COMO ESPACIOS ABIERTOS
- TRABAJANDO EN SISTEMA DE TURNOS DIURNOS Y NOCTURNOS

CONTEXTOS DE COMPETENCIA**Condiciones y situaciones**

- TRABAJANDO EN ZONAS HÚMEDAS Y/O SECAS
- TRANSITANDO POR ZONAS DEMARCADAS Y/O PERMITIDAS

Herramientas, equipos y materiales

- CELULAR
- COMPUTADOR
- ELEMENTOS DE ESCRITORIO: EJ.: LÁPIZ, PAPEL, IMPRESORA, CALCULADORA
- EQUIPOS DE RADIO COMUNICACIÓN
- SOFTWARE DE PROCESOS
- UNIFORME DE TRABAJO: GUANTES PROTECTORES, DELANTAL, ZAPATOS DE SEGURIDAD, CASCO, BUZO, PECHERA, PROTECTORES AUDITIVOS, MASCARILLA, COFIA PARA EL CUBRIR PELO.

LISTA UNIDADES DE COMPETENCIA

Nombre UCL: INSTRUIR Y GESTIONAR PERSONAL DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

Código: U-1030-7514-013-V01

Código CIU: 1030

Código CIUO: 7514

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

Criterios de desempeño

1.- DISPONER Y DISTRIBUIR AL PERSONAL A CARGO DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. EL PERSONAL ES ENTREVISTADO Y SELECCIONADO DE ACUERDO AL PROGRAMA DE LA TEMPORADA, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. LOS OBJETIVOS DE PRODUCCIÓN E INSTRUCCIONES DEL PROCESO SON COMUNICADOS E INFORMADOS AL PERSONAL DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. EL PERSONAL DE LA LÍNEA ES DESIGNADO Y DISTRIBUIDO DE ACUERDO A LA CANTIDAD DE PERSONAL DISPONIBLE, CARACTERÍSTICAS DE LA LÍNEA, CAPACIDADES DEL PERSONAL, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. EL DESEMPEÑO Y DESENVOLVIMIENTO DEL PERSONAL DE LA LÍNEA ES OBSERVADO, MONITOREADO Y ANALIZADO DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
5. LAS RETROALIMENTACIONES AL PERSONAL DE LA LÍNEA SON REALIZADAS E IMPARTIDAS DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, OBSERVACIONES REALIZADAS, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

2.- CAPACITAR E INDUCIR AL PERSONAL DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. LAS NECESIDADES DE CAPACITACIÓN SON IDENTIFICADAS DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN DE LA TEMPORADA, CAPACIDADES DEL PERSONAL, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. EL PERSONAL ES CAPACITADO E INDUCIDO DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, REQUERIMIENTOS TÉCNICOS, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. LAS CAPACITACIONES Y CHARLAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD SON IMPARTIDAS DE ACUERDO A LOS PROTOCOLOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. LAS CAPACITACIONES ESPECÍFICAS SON COORDINADAS DE ACUERDO AL REQUERIMIENTO DEL PERSONAL, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
1.- COMUNICACIÓN EFECTIVA E INFLUENCIA; ES LA MANERA COMO ENTREGA INFORMACIÓN AL PERSONAL DE LA LÍNEA A SU CARGO. null	1. GENERA CONFIANZA Y CREDIBILIDAD CON EL PERSONAL DE LA LÍNEA 2. MANEJA UN LENGUAJE CLARO, DIRECTO Y ACORDE CON LA CULTURA ORGANIZACIONAL DE LA EMPRESA 3. MANTIENE UNA RELACIÓN CERCANA Y PROFESIONAL CON EL PERSONAL DE LA LÍNEA
2.- ORIENTACIÓN A LOS RESULTADOS: ES LA MANERA COMO GESTIONA AL PERSONAL PARA ALCANZAR LOS OBJETIVOS Y METAS PLANTEADAS. null	1. PREGUNTA PARA CORROBORAR QUE LOS TEMAS E INSTRUCCIONES DADAS HAN SIDO CLARAMENTE ENTENDIDOS ANTES DE INICIAR UN PROCESO 2. PROGRAMA Y DISTRIBUYE LAS ACTIVIDADES DEL PERSONAL DE MANERA CLARA Y SISTEMÁTICA ASEGURÁNDOSE DE SU COMPLETO ENTENDIMIENTO 3. PROMUEVE QUE EN SU ÁREA DE TRABAJO SE MANTENGA UNA EXCELENTE HIGIENE, ORDEN Y PRESENTACIÓN PERSONAL PARA ASEGURAR UN PROCESO Y PRODUCTO CONFIABLE

CONOCIMIENTOS

Básicos	Técnicos
- COMPUTACIÓN A NIVEL USUARIO - SER CAPAZ DE EXPRESARSE DE MANERA ESCRITA Y ORAL	- CONOCIMIENTOS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y HACCP - CONOCIMIENTOS DEL FUNCIONAMIENTO Y RENDIMIENTO GENERAL DE EQUIPOS Y MÁQUINAS DEL PROCESO PRODUCTIVO DE SU ÁREA - CONOCIMIENTOS DEL PROCESO PRODUCTIVO Y PRODUCTOS DE SU ÁREA - CONOCIMIENTOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE SU ÁREA - PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y ASEO DEL LUGAR DE TRABAJO - PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS Y MAQUINARIAS

HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y MATERIALES

N/A

Nombre UCL: COORDINAR TAREAS DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

Código: U-1030-7514-014-V01

Código CIU: 1030

Código CIUO: 7514

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

Criterios de desempeño

1.- PREPARAR Y GESTIONAR ACTIVIDADES DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. LOS REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN DEL TURNO SON ANALIZADOS, IDENTIFICADOS Y COMPRENDIDOS DE ACUERDO A LA INFORMACIÓN DEL TURNO ANTERIOR, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. EL PLAN DE TRABAJO ES GENERADO Y PLANIFICADO DE ACUERDO A LOS TIEMPOS REQUERIDOS, OBJETIVOS DE PRODUCCIÓN, PERSONAL NECESARIO, INSUMOS REQUERIDOS, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. LOS MATERIALES E INSUMOS REQUERIDOS SON DISPUESTOS Y ASEGURADOS DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. LOS EQUIPOS Y MAQUINARIAS DE LA LÍNEA SON VERIFICADOS Y CHEQUEADOS DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, FICHA TÉCNICA, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
5. LOS PROBLEMAS INHERENTES AL FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS Y MAQUINARIAS O FALTA DE STOCK DE MATERIALES SON COMUNICADOS DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, FICHA TÉCNICA, SISTEMA DE GESTIÓN Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

2.- COORDINAR ACTIVIDADES CON LA JEFATURA Y PARES DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. LAS COMUNICACIONES Y COORDINACIONES CON LA JEFATURA SON MANTENIDAS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. LOS AVANCES DE LAS METAS DE PRODUCCIÓN SON INFORMADAS DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. LOS INFORMES EXTRAORDINARIOS O NO RUTINARIOS REQUERIDOS POR LA JEFATURA SON ELABORADOS Y ENTREGADOS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. LAS REUNIONES CON LA JEFATURA Y PARES SON REALIZADAS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
5. LAS PRESENTACIONES Y DISERTACIONES A LAS JEFATURAS SON ELABORADOS DE ACUERDO AL PROGRAMA Y TEMAS A PRESENTAR, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
1.- COMUNICACIÓN EFECTIVA: ES LA MANERA COMO SE RELACIONA Y COMUNICA CON LAS JEFATURAS DIRECTAS Y PARES. null	1. ELABORA INFORMES Y PRESENTACIONES EN LAS FECHAS Y TIEMPOS SOLICITADOS 2. ENTREGA INFORMACIÓN IMPORTANTE SOBRE NO CONFORMIDADES A LAS JEFATURAS CON PROPUESTAS DE SOLUCIÓN 3. MANTIENE UNA RELACIÓN FLUIDA Y CONSTANTE CON SUS PARES Y JEFATURAS DIRECTAS
2.- ORIENTACIÓN A LOS RESULTADOS: ES LA MANERA ORGANIZA Y GESTIONA LAS TAREAS Y OPERACIONES DE LA LÍNEA, PARA CUMPLIR CON LOS RESULTADOS ESPERADOS. null	1. ELABORA PLANES DE TRABAJO CONSIDERANDO TODAS LAS VARIABLES DE PRODUCCIÓN 2. ORGANIZA LA INFORMACIÓN Y RESULTADOS DISPONIBLES PARA PRESENTAROS A LAS JEFATURAS 3. VERIFICA QUE LOS EQUIPOS Y MÁQUINAS DE SU ÁREA OPEREN EN FORMA CORRECTA

CONOCIMIENTOS

Básicos	Técnicos
- COMPRENSIÓN DE LECTURA - COMPUTACIÓN A NIVEL USUARIO	- CONOCIMIENTOS DEL PROCESO PRODUCTIVO Y PRODUCTOS DE SU ÁREA - CONOCIMIENTOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE SU ÁREA - PRINCIPIOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y HACCP - PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y ASEO DEL LUGAR DE TRABAJO - PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS Y MAQUINARIAS

HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y MATERIALES

N/A

Nombre UCL: CONTROLAR TAREAS DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

Código: U-1030-7514-015-V01

Código CIU: 1030

Código CIUO: 7514

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

Criterios de desempeño

1.- SUPERVISAR LA EJECUCIÓN DE LOS PROGRAMAS Y TAREAS DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. LAS VARIABLES DEL PROCESO SON MONITOREADAS DE ACUERDO A LA INFORMACIÓN DEL TURNO ANTERIOR, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. EL DESEMPEÑO, DE LOS OPERARIOS Y OPERADORES ES MONITOREADO DE ACUERDO A LAS INSTRUCCIONES IMPARTIDAS, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. LA DISPONIBILIDAD DE LOS MATERIALES E INSUMOS SON CHEQUEADOS DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. LOS REPORTES DE CONTROL DE CALIDAD Y DE CONTROL DE PRODUCCIÓN SON ANALIZADOS Y CONSIDERADOS DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
5. LOS ESTÁNDARES DE PRODUCCIÓN, CALIDAD, RENDIMIENTO, PRODUCTIVIDAD E INDICADORES DEL ÁREA SON VERIFICADOS Y MONITOREADOS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

2.- SUPERVISAR PROCEDIMIENTOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD DEL PERSONAL DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. LOS REQUERIMIENTOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD SON CONTROLADOS Y MONITOREADOS DE ACUERDO A LOS PROTOCOLOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. LA UTILIZACIÓN DE LA INDUMENTARIA DE HIGIENE Y ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL SON CHEQUEADOS Y SUPERVISADOS DE ACUERDO A LOS PROTOCOLOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. LA LIMPIEZA DE LA INDUMENTARIA DE TRABAJO E HIGIENIZACIÓN PERSONAL ES PROMOVIDO, CHEQUEADO Y VERIFICADO DE ACUERDO A LOS PROTOCOLOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. EL COMPORTAMIENTO Y HÁBITOS DE AUTOCUIDADO SON PROMOVIDOS DE ACUERDO A LOS PROTOCOLOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
5. EL ASEO, LIMPIEZA, SANITIZACIÓN DE EQUIPOS Y LIMPIEZA DEL LUGAR Y ÁREA DE TRABAJO ES VERIFICADO Y CHEQUEADO ACUERDO A LOS PROTOCOLOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

ACTIVIDADES CLAVE
Actividad clave
Criterios de desempeño

3.- REPORTAR LOS RESULTADOS DE LA OPERACIÓN DE LA LÍNEA DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. EL REPORTE DEL TURNO ES ELABORADO DE ACUERDO A SISTEMAS INFORMÁTICOS DISPONIBLES, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. LA INFORMACIÓN CONTENIDA EN EL REPORTE ES CONFIRMADA Y VERIFICADA DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. LA INFORMACIÓN CONTENIDA EN EL REPORTE DEL TURNO ES COMUNICADA AL JEFE DIRECTO DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. LA INFORMACIÓN REQUERIDA PARA LA CONTINUIDAD OPERACIONAL DEL CAMBIO DE TURNO ES COMUNICADA DE ACUERDO AL TIPO DE MATERIA PRIMA O PRODUCTO, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
5. LOS REGISTROS DE LOS PARÁMETROS DE PRODUCCIÓN Y CALIDAD NO CONFORMES SON ANALIZADOS Y VERIFICADOS DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, INDICADORES DE GESTIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD
Competencia
Indicadores

1.- LIDERAZGO: ES LA MANERA EN QUE TRABAJA CON SU EQUIPO HUMANO, EN UNA DIRECCIÓN DETERMINADA, FIJANDO OBJETIVOS, REALIZANDO SEGUIMIENTOS Y RETROALIMENTACIONES. null

1. COMUNICA LAS ACCIONES CORRECTIVAS A SU EQUIPO DE TRABAJO, PROCURANDO SOLUCIONAR LAS DESVIACIONES E IMPREVISTOS DURANTE EL TURNO
2. MONITOREA, SUPERVISA Y RETROALIMENTA A SU EQUIPO DE TRABAJO EN EL CUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD
3. ORIENTA AL EQUIPO HACIA EL LOGRO DE LOS RESULTADOS

2.- ORIENTACIÓN A LOS RESULTADOS: ES LA MANERA EN QUE OPERA Y GESTIONA EL TURNO PARA CUMPLIR CON LAS SOLICITUDES O PROGRAMAS DE PRODUCCIÓN. null

1. CUMPLE CON LAS SOLICITUDES DE PRODUCCIÓN EN LOS TIEMPOS PREVISTOS
2. INFORMA TODAS LAS VARIABLES EN EL REPORTE DEL TURNO
3. VERIFICA QUE LOS EQUIPOS Y MÁQUINAS DE SU ÁREA OPEREN EN FORMA CORRECTA

CONOCIMIENTOS
Básicos
Técnicos

- COMPRENSIÓN DE LECTURA
- COMPUTACIÓN A NIVEL USUARIO

- CONOCIMIENTOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y HACCP
- CONOCIMIENTOS DE TÉCNICAS DE LIDERAZGO Y TRABAJO EN EQUIPO
- CONOCIMIENTOS DEL PROCESO PRODUCTIVO Y PRODUCTOS DE SU ÁREA
- CONOCIMIENTOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE SU ÁREA
- PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y ASEO DEL LUGAR DE TRABAJO
- PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS Y MAQUINARIAS

HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y MATERIALES

N/A