

PERFIL COMPETENCIA OPERADOR DE LÍNEA ETIQUETADORA DE CONSERVAS

FICHA DE PERFIL OCUPACIONAL OPERADOR DE LÍNEA ETIQUETADORA DE CONSERVAS

Nombre Perfil: OPERADOR DE LÍNEA ETIQUETADORA DE CONSERVAS

Código: P-1030-8183-007-V02

Modalidad de certificación: Parcial

Fecha vigencia: 31/12/2024

Estado Actual: Vigente

Propósito

OPERAR, REGULAR Y MANEJAR MÁQUINAS ETIQUETADORAS SEMIAUTOMÁTICAS Y AUTOMÁTICAS PARA ENVASES METÁLICOS, PLÁSTICOS O DE VIDRIO DE DIFERENTES MODELOS. MONITOREA EL FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS UTILIZADOS PARA EL ETIQUETADO DE CONSERVAS, VELANDO POR OBTENER UN PRODUCTO CORRECTAMENTE ETIQUETADO E IDENTIFICADO, QUE CUMPLA CON LOS PARÁMETROS DE CALIDAD Y SEGURIDAD ESTABLECIDOS EN EMPRESAS ENVASADORAS DE OTROS PRODUCTOS EN CONSERVA, COMO POR EJEMPLO PRODUCTOS DEL ÁREA ACUÍCOLA (PESCADOS, MOLUSCOS, ETC.), EN EMPRESAS DEL ÁREA VITIVINÍCOLA EN EL ETIQUETADO DE BOTELLAS DE VIDRIO Y/O PLÁSTICO, LUEGO DE CAPACITARSE EN LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CADA UNA DE ELLAS

Ámbito ocupacional

PERFIL RELEVANTE PARA AQUELLAS PERSONAS CUYAS RESPONSABILIDADES INCLUYEN, ENTRE OTRAS, LAS ACTIVIDADES DE OPERACIÓN, REGULACIÓN Y MANEJO DE MÁQUINAS ETIQUETADORAS SEMIAUTOMÁTICAS Y AUTOMÁTICAS PARA ENVASES METÁLICOS O DE VIDRIO DE DIFERENTES MODELOS. DENTRO DE SUS FUNCIONES PRINCIPALES ESTÁ EL PREOCUPARSE DE MONITOREAR EL FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS UTILIZADOS PARA EL ETIQUETADO DE CONSERVAS, VELANDO EN GENERAL, POR OBTENER UN PRODUCTO CORRECTAMENTE ETIQUETADO E IDENTIFICADO, QUE CUMPLA CON LOS PARÁMETROS DE CALIDAD Y SEGURIDAD ESTABLECIDOS POR LOS MERCADOS Y LA EMPRESA. TAMBIÉN DEBE CONOCER LAS TÉCNICAS DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS. ASÍ MISMO DEBE PREOCUPARSE POR EL CONSTANTE Y COORDINADO FUNCIONAMIENTO DE LAS MÁQUINAS EN RELACIÓN AL RESTO DE LA LÍNEA DE PROCESO, TANTO PREVIA COMO POSTERIOR, VELANDO POR MANTENER EL FLUJO DEL MISMO.

ADEMÁS, DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS DE ORDEN, HIGIENE Y SEGURIDAD EXIGIDAS POR LOS CLIENTES Y LA EMPRESA, SEGÚN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, UTILIZANDO EL UNIFORME CORRESPONDIENTE, MANTENIENDO PRESENTACIÓN PERSONAL Y CONDUCTAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD ADECUADAS PARA EL ÁREA EN LA CUAL SE DESEMPEÑA. ES NECESARIO DOMINAR PRINCIPIOS Y FUNDAMENTOS EN LAS MATERIAS MENCIONADAS, MANTENER UN ORDEN EN LOS MATERIALES E INSUMOS REQUERIDOS, CONOCER LOS REGLAMENTOS Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA, TANTO EN MATERIA TÉCNICA COMO DE HIGIENE Y SEGURIDAD Y TENER UNA FLUIDA COMUNICACIÓN CON LAS DISTINTAS ÁREAS DE LA MISMA. ESTE PERFIL DE COMPETENCIA INCLUYE LOS CONOCIMIENTOS, HABILIDADES Y DESTREZAS DE LAS UNIDADES DE COMPETENCIA DEFINIDAS PARA EL MISMO.

IDENTIFICACIÓN DEL CAMPO LABORAL DE LA OCUPACIÓN: AL OBTENER LA CERTIFICACIÓN EN EL PERFIL OCUPACIONAL DE OPERADOR DE LÍNEA ETIQUETADORA DE CONSERVAS, EL TRABAJADOR HABRÁ DEMOSTRADO QUE POSEE LOS CONOCIMIENTOS, HABILIDADES, DESTREZAS Y CONDUCTAS NECESARIAS EN CADA UNA DE LAS UNIDADES CERTIFICADAS PARA REALIZAR SU TRABAJO EN FORMA COMPETENTE, LO QUE LE PERMITIRÍA DESEMPEÑARSE EN CUALQUIER EMPRESA PROCESADORA DE CONSERVAS DE FRUTAS Y/O HORTALIZAS, ESPECÍFICAMENTE EN EL ÁREA DE ETIQUETADO, PREVIA CAPACITACIÓN EN LAS PARTICULARIDADES DE CADA UNA DE ELLAS EN CUANTO A LA NORMATIVA, HERRAMIENTAS, INSUMOS Y MAQUINARIAS UTILIZADAS.

Ámbito ocupacional

ADEMÁS, PODRÍA LLEGAR A DESEMPEÑARSE EN EMPRESAS ENVASADORAS DE OTROS PRODUCTOS EN CONSERVA, COMO POR EJEMPLO PRODUCTOS DEL ÁREA ACUÍCOLA (PESCADOS, MOLUSCOS, ETC.), EN EMPRESAS DEL ÁREA VITIVINÍCOLA EN EL ETIQUETADO DE BOTTELLAS DE VIDRIO Y/O PLÁSTICO, LUEGO DE CAPACITARSE EN LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE CADA UNA DE ELLAS.

SECTORES ASOCIADOS

Sector	Subsector	Área productiva
ELABORACIÓN DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	ELABORACIÓN Y CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	NO DEFINIDA

Organismos sectoriales

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

UNIDADES DE COMPETENCIA

Código UCL	Nombre UCL
U-1030-8160-004-V01	REALIZAR ETIQUETADO DE POTES
U-1030-8160-012-V04	CUMPLIR NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN INDUSTRIA AGROALIMENTARIA
U-1030-8160-030-V02	REALIZAR ETIQUETADO DE CONSERVAS

CONTEXTOS DE COMPETENCIA
Condiciones y situaciones

- A LA ENTRADA Y/O SALIDA DE LA SALA DE PROCESO, LAVANDO, HIGIENIZANDO SUS MANOS Y RESPETANDO LAS NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN GENERAL
- CHEQUEANDO EL ESTADO DE LA MAQUINARIA A SU CARGO
- COORDINANDO CON LA LÍNEA DE ENVASADO Y/O DE EMBALAJE EL INICIO, CONTINUIDAD O TÉRMINO DEL PROCESO DE ETIQUETADO
- DIRIGIÉNDOSE A BODEGA DE INSUMOS PARA SOLICITAR LO REQUERIDO PARA SU JORNADA LABORAL
- ELIMINANDO RESIDUOS
- EN EL ÁREA DE ETIQUETADO, PREPARANDO EL EQUIPO SEGÚN PROGRAMA
- EN ZONA DE CASILLEROS GUARDANDO PERTENENCIAS PROHIBIDAS EN SU ÁREA DE TRABAJO
- LAVANDO LOS COMPONENTES DE LOS EQUIPOS (EJ.: ALMACÉN DE PEGAMENTO, BOQUILLAS, CORREAS TRANSPORTADORAS Y OTROS
- LIMPIANDO, LAVANDO Y/O SANITIZANDO EQUIPOS Y LUGAR DE TRABAJO
- MANTENIENDO CONDUCTAS DE HIGIENE ADECUADAS DURANTE SU JORNADA Y COLOCÁNDOSE EL UNIFORME EXIGIDO
- MONITOREANDO EQUIPOS DE ETIQUETADO
- MONITOREANDO TEMPERATURAS Y CANTIDAD EN LOS RECIPIENTES DE ADHESIVO
- ORDENANDO SUS MATERIALES Y/O INSUMOS DE TRABAJO
- PROGRAMANDO EQUIPOS
- REALIZANDO PRUEBAS EN LA MÁQUINA ETIQUETADORA
- REGISTRANDO LA INFORMACIÓN RELATIVA A LA LABOR ENCOMENDADA
- REGULANDO LOS COMPONENTES DEL EQUIPO DE ETIQUETADO SEGÚN FORMATO
- REVISANDO LOS COMPONENTES DEL SISTEMA EQUIPO DE ETIQUETADO
- SOLICITANDO APOYO PARA EL MONITOREO DEL PROCESO DE ETIQUETADO SI ES NECESARIO
- SOLICITANDO RETROALIMENTACIÓN CON SU SUPERIOR
- TOMANDO ACCIONES CORRECTIVAS ANTE SITUACIONES QUE REQUIERAN DE RÁPIDA SOLUCIÓN
- TRABAJA ELEVADOS TIEMPOS DE PIE
- TRABAJA EXPUESTO A RUIDOS
- TRABAJANDO DE PIE EN EL ÁREA DE ETIQUETADO
- TRABAJANDO EN SISTEMA DE TURNO
- TRANSITANDO POR ZONAS DEMARCADAS Y/O PERMITIDAS

CONTEXTOS DE COMPETENCIA**Condiciones y situaciones**

- TRASLADANDO MATERIALES Y/O INSUMOS DESDE Y HACIA SU LUGAR DE TRABAJO
- VERIFICANDO EL ETIQUETADO DE ENVASES METÁLICOS, PLÁSTICOS O DE VIDRIO

Herramientas, equipos y materiales

- AIRE COMPRIMIDO
- INSUMOS (EJ.: PERÓXIDO, AGUA DESTILADA, ÁCIDOS, ACEITES, CAJAS, ETIQUETAS, ADHESIVOS FRÍOS Y CALIENTES, CARTONES, ETC
- LUBRICANTES
- LÁPICES
- MÁQUINAS ETIQUETADORAS
- PLANILLAS DE TRABAJO
- PRODUCTOS DETERGENTES
- RECIPIENTES PARA DESECHOS
- UNIFORME EXIGIDO: CASCO, BUZO, BOTAS O ZAPATOS DE SEGURIDAD, DELANTAL, PECHERA, PROTECTORES AUDITIVOS, MASCARILLA

Evidencia(s) Directa(s) de Proceso o Desempeño

- * PREPARACIÓN, OPERACIÓN Y MONITOREO DE MÁQUINAS ETIQUETADORAS.
- * REGULACIÓN DE VELOCIDAD DE FLUJO DEL ETIQUETADO.
- * DISPOSICIÓN DE ETIQUETAS.
- * REPOSICIÓN DE DISPENSADORES DE PEGAMENTO.
- * MONITOREO DE LAS ETIQUETAS.
- * SU INFORMACIÓN CORRECTA Y ESTADO AL FINALIZAR EL PROCESO DE ETIQUETADO.
- * DISPOSICIÓN DE CAJAS ETIQUETADAS PARA LOS PACKS.
- * MONITOREO DEL ENCAJONAMIENTO.
- * REVISIÓN DE LAS ETIQUETAS (INFORMACIÓN) Y SU ESTADO.
- * SE UTILIZA DURANTE TODA LA JORNADA EL EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL.
- * SE TRANSITA POR LOS LUGARES HABILITADOS EN LOS DESPLAZAMIENTOS FUERA DEL LUGAR DE TRABAJO.
- * SE EJECUTAN LAS TAREAS EstrictAMENTE BAJO LAS INSTRUCCIONES Y LOS PROCEDIMIENTOS.
- * SE MANTIENE Y RESGUARDAN EN TODO MOMENTO LAS MEDIDAS DE HIGIENE PERSONAL.

Evidencia(s) Directa(s) de Producto

- * TARROS LLENADOS, SELLADOS Y PALETIZADOS INGRESAN EN LA LÍNEA, DESDE BODEGA O PROCESO.
- * ETIQUETADO DE TARROS SIN ABOLLADURAS.
- * PEGADO O ADHESIÓN FIRME DE ETIQUETAS EN LOS TARROS DE ACUERDO A LOS PEDIDOS.
- * TARROS CON ETIQUETAS EN PERFECTAS CONDICIONES.
- * SIN ROTURAS O DESPRENDIMIENTOS.
- * ETIQUETAS CON LA INFORMACIÓN DE FECHAS.
- * DE ELABORACIÓN Y VENCIMIENTO.
- * ETIQUETADO Y ENCAJONADO DE POTES.
- * PACKS DE POTES PALETIZADOS.
- * EL TRABAJADOR CONCLUYE SU JORNADA DE TRABAJO SIN PROBLEMAS DE SALUD, FÍSICOS NI EMOCIONALES.
- * EL PRODUCTO ELABORADO MANTIENE SU CONDICIÓN DE INOCUIDAD.
- * LAS INSTALACIONES Y EQUIPOS NO PRESENTAN DAÑOS O FALLAS ATRIBUIBLES A MAL DESEMPEÑO O CONDUCTA IRRESPONSABLE.

Evidencia(s) Indirecta(s) de Proceso o Desempeño

- * AUTOEVALUACIÓN.
- * EVALUACIÓN DE JEFE DIRECTO.
- * PLANILLAS RELACIONADAS A LA PREPARACIÓN Y OPERACIÓN DE EQUIPOS O MÁQUINAS ETIQUETADORAS.
- * ORDEN DE TRABAJO.
- * INFORMES DE PROCESO DIARIO.
- * PROGRAMA DE TRABAJO DIARIO O SEMANAL.
- * REGISTROS DE PRODUCCIÓN.
- * REGISTROS DE INSUMOS UTILIZADOS.
- * CURRÍCULUM VITAE.
- * DIPLOMAS O CERTIFICADOS DE CURSOS DE CAPACITACIÓN SOBRE LA FUNCIÓN DESCRITA.
- * CARTAS DE RECOMENDACIÓN.
- * TESTIMONIOS DE PARES O SUPERIORES.
- * BITÁCORAS.

LISTA UNIDADES DE COMPETENCIA

Nombre UCL: REALIZAR ETIQUETADO DE POTES

Código: U-1030-8160-004-V01

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8160

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

Criterios de desempeño

1.- PREPARAR EQUIPO SEGÚN INSTRUCTIVO DE TRABAJO

1. LA INFORMACIÓN REQUERIDA PARA EL DESEMPEÑO DEL TURNO SE REÚNE CONSIDERANDO PRINCIPALMENTE EL PROGRAMA DEL TURNO QUE DETALLA FORMATO, ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO, DESTINO Y CANTIDAD DE INSUMOS NECESARIOS
2. EL EQUIPO DE ETIQUETADO Y EMPACADO DISPLAY Y TERMOFORMADOR, SE REvisa APLICANDO EL CHECKLIST, VERIFICANDO EL ESTADO DE LOS SENSORES, SOPLADORES, TEMPERATURA, ETC., ARREGLANDO O SOLICITANDO LA REPARACIÓN SI CORRESPONDIESE
3. MATERIALES Y/O INSUMOS, TALES COMO, ETIQUETAS ACONDICIONADAS, CAJAS, FILM, ATORNILLADORES, LLAVES, ETC., SE RETIRAN O SOLICITAN A BODEGA O CONTROL DE PRODUCCIÓN PARA REALIZAR SU TRABAJO Y PERMITIR UNA LABOR EFICIENTE
4. EL EQUIPO SE AJUSTA DE ACUERDO A LA PLANIFICACIÓN DE TRABAJO, COMPROBANDO LA PRESIÓN DE VAPOR, SISTEMA DE ALIMENTACIÓN, SISTEMA DE CORTE, REGULACIÓN DE TEMPERATURA, MEDIDA DEL SENSOR, ENTRE OTROS, PARA EL CUMPLIMIENTO DE LOS OBJETIVOS PROPUESTOS
5. LOS COMPONENTES DEL EQUIPO, TALES COMO, CORREAS TRANSPORTADORAS, PISTONES, RODILLOS, PALETAS, CALEFACTORES, ETC., SE LAVAN Y/O SANITIZAN EXTERNA Y/O INTERNAMENTE EN FORMA COMPLETA, PROCURANDO MANTENER LAS CONDICIONES DE HIGIENE ADECUADAS
6. LA ETIQUETADORA SE ABASTECE CON LOS INSUMOS REQUERIDOS ETIQUETAS Y CAJAS, CON O SIN APOYO DE PERSONAL DEL TURNO, MANTENIENDO EL FLUJO DEL PROCESO Y TOMANDO LAS MEDIDAS PRECAUTORIAS PARA EVITAR CUALQUIER TIPO DE EVENTUALIDAD QUE AFECTE EL EMPACADO

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave	Criterios de desempeño
2.- ETIQUETAR POTES DE ACUERDO A REQUERIMIENTO DE PROCESO	<ol style="list-style-type: none"> 1. EL EQUIPO SE PONE EN MARCHA, VERIFICANDO QUE TODOS SUS COMPONENTES FUNCIONAN CORRECTAMENTE, PREOCUPÁNDOSE QUE LAS ALARMAS Y SENSORES ESTÉN OPERATIVOS, DE ABASTECER CON PRODUCTO ENVASADO LUEGO DE COORDINAR PROACTIVAMENTE CON LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN Y REALIZAR LAS PRUEBAS DE SELLADO 2. LOS CAJAS PARA EL PACK SE FORMAN, POSICIONANDO LOS POTES ADECUADAMENTE, BOCA ARRIBA Y BOCA ABAJO, Y CUADRADOS PARA QUE ENTREN DERECHO AL EQUIPO ENCAJONADOR, VERIFICANDO EL PEGADO POR EL TRASLAPE Y SU ALINEACIÓN 3. EL ETIQUETADO SE MONITOREA, CHEQUEA LA HUMEDAD Y TEMPERATURA DEL POTE, VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN, CUADRATURA DEL TRASLAPE, TIEMPO, PRESIÓN DE VAPOR, SISTEMA DE CORTE Y DE ALIMENTACIÓN, CÓDIGO DE LAS ETIQUETAS Y CAJAS 4. LA LÍNEA SE REABASTECE CONSTANTEMENTE TANTO DE CAJAS COMO DE ETIQUETAS, DE MANERA DE MANTENER EN TODO MOMENTO UN FLUJO CONSTANTE DEL PROCESO, COORDINANDO CON PALLETIZADORES Y GRUEROS, EL ARMADO DE PALLETS CON PRODUCTOS ETIQUETADOS Y EMPACADOS Y SU POSTERIOR ALMACENAMIENTO EN BODEGAS RESPECTIVAMENTE 5. ACCIONES CORRECTIVAS SE TOMAN RETIRANDO LOS ENVASES DEFECTUOSOS O MAL ETIQUETADOS (EJ. MAL ALINEADOS Y PEGADOS, ETIQUETAS DAÑADAS, RUGOSAS, SUCIAS, CAJAS DESCOLORIDAS, SOBRE IMPRESAS, ETC.), PARA EL CUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS DE CALIDAD 6. EL EQUIPO SE DETIENE Y/O PONE EN MARCHA CUANDO ESTÁN PROGRAMADOS (CHARLAS) Y CUANDO SE PRESENTAN IMPREVISTOS COMO PROBLEMAS MECÁNICOS, FALTA DE INSUMOS, FALTA DE PRODUCTO, ATOCHAMIENTO DE ENVASES, DESALINEACIÓN, ETIQUETAS MAL IMPRESAS, ETC., EVITANDO PÉRDIDA INNECESARIAS DE TIEMPO

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave	Criterios de desempeño
3.- CONCLUIR OPERACIONES Y REGISTRAR INFORMACIÓN	<ol style="list-style-type: none"> 1. LOS PACKS CON POTES SE PALLETIZAN A LA SALIDA DEL ENCAJONADOR, FORMANDO CAMADAS CON CIERTA CANTIDAD DE CAJAS ESTIPULADAS EN LA ORDEN DE TRABAJO Y/O NORMAS DE LA EMPRESA, SEPARÁNDOLAS CON CARTONES Y RECUBRIENDO EL PALLETS DE PRODUCTO CON STRETCH FILM 2. EL EQUIPO SE DETIENE COMPLETAMENTE AL CUMPLIR CON LOS OBJETIVOS PROPUESTOS Y PLANIFICACIÓN DE TRABAJO, DETENIENDO LA CINTA TRANSPORTADORA PARA EVITAR ATOCHAMIENTOS Y RETIRO DE ETIQUETAS PARA PERMITIR UNA LIMPIEZA POSTERIOR 3. LA LÍNEA SE LIMPIA E HIGIENIZA AL TÉRMINO DE LA JORNADA PARA DEJARLO EN ÓPTIMAS CONDICIONES OPERATIVAS, ELIMINANDO CUALQUIER IMPUREZA QUE PUDIESE QUEDAR Y QUE PODRÍA AFECTAR LA OPERACIÓN POSTERIOR DEL MISMO 4. TODOS LOS DESECHOS GENERADOS DURANTE LA OPERACIÓN SE ELIMINAN O RETIRAN DEL ÁREA DE TRABAJO, COLOCÁNDOLOS EN LOS RECIPIENTES CORRESPONDIENTES 5. LA INFORMACIÓN RESPECTO DE LO ACONTECIDO EN EL TURNO Y DE LA CARTILLA DE MÁQUINA SE REGISTRA EN PLANILLAS Y/O BITÁCORAS, INDICANDO LAS CANTIDADES DE PRODUCTO ETIQUETADO, CAJAS Y ETIQUETAS CONSUMIDAS, EVENTUALES IMPREVISTOS ACONTECIDOS E INDICACIONES NECESARIAS PARA EL TURNO SIGUIENTE

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
1.- APRENDIZAJE ACTIVO. null	<ol style="list-style-type: none"> 1. DESARROLLAR INSTANCIAS PARA EL APRENDIZAJE DE NUEVOS CONOCIMIENTOS APLICABLES A SU LABOR O PARA ENFRENTAR NUEVOS DESAFÍOS 2. EVALUAR CONSTANTEMENTE SU CONDUCTA Y DESEMPEÑO LOGRANDO MEJORAR EN DIVERSOS ÁMBITOS DE ACCIÓN RELACIONADOS A SU TRABAJO
2.- ATENCIÓN SELECTIVA. null	<ol style="list-style-type: none"> 1. CONCENTRARSE EN LA REALIZACIÓN DE UNA TAREA POR UN TIEMPO DETERMINADO SIN INTERRUPCIONES
3.- COMUNICACIÓN CON OTROS. null	<ol style="list-style-type: none"> 1. COMUNICAR ASERTIVAMENTE HECHOS RELACIONADOS AL TRABAJO YA SEA CARA A CARA, DE MANERA TELEFÓNICA O DE MANERA ESCRITA 2. DISCUTIR CON OTROS ACERCA DE SOLUCIONES A PROBLEMAS RELACIONADOS AL TRABAJO 3. ESCUCHAR DE MANERA ATENTA INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR 4. ESCUCHAR DE MANERA ATENTA OPINIONES DE SUS PARES
4.- INNOVACIÓN Y CREATIVIDAD. null	<ol style="list-style-type: none"> 1. MOSTRARSE ABIERTO A NUEVAS PERSPECTIVAS
5.- ORIENTACIÓN A LA CALIDAD. null	<ol style="list-style-type: none"> 1. EVALUAR LA SATISFACCIÓN DE LA CONTRAPARTE 2. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOGRAR EL MEJORAMIENTO EN LOS PROCESOS Y PRODUCTOS 3. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS 4. MOSTRAR PROCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES 5. UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
6.- ORIENTACIÓN A LA SEGURIDAD. null	1. CORREGIR SU CONDUCTA Y LA DE LOS DEMÁS EN TEMAS ATINGENTES A LA SEGURIDAD 2. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LAS PERSONAS Y SU ENTORNO 3. RESPETAR NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD
7.- ORIENTACIÓN AL MÉTODO. null	1. CONTROLAR LOS TIEMPOS PARA LA REALIZACIÓN DE LAS TAREAS PROPIAS O DE COLABORADORES 2. MOSTRAR RIGUROSIDAD PARA SEGUIR PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y PAUTAS DE TRABAJO 3. SEGUIR INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR CUMPLIENDO LAS EXPECTATIVAS DE LA TAREA
8.- PENSAMIENTO CRÍTICO.	1. CONTRAARGUMENTAR LA OPINIÓN DE OTRAS PERSONAS CON FUNDAMENTOS SÓLIDOS 2. EVALUAR ALTERNATIVAS DE SOLUCIÓN A PROBLEMAS PRESENTADOS EN SU ÁMBITO LABORAL
9.- RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS. null	1. IDENTIFICAR PROBLEMAS Y SUS CAUSAS 2. PROPONER SOLUCIONES A PROBLEMAS PRESENTES DENTRO DE SU ÁMBITO LABORAL
10.- TRABAJO EN EQUIPO. null	1. ESTABLECER INSTANCIAS DE COMUNICACIÓN ENTRE MIEMBROS DEL EQUIPO Y ENTRE ÁREAS DE TRABAJO RELACIONADAS

CONOCIMIENTOS

Básicos	Técnicos
- COMPRENDE LECTURAS SIMPLES - LEE Y ESCRIBE - OPERACIONES BÁSICAS EN MATEMÁTICAS	- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA O HACCP - CARACTERÍSTICAS DE LOS INSUMOS UTILIZADOS - CAUSAS Y PROBLEMAS COMUNES Y PROCEDIMIENTOS DE SOLUCIÓN - COMPONENTES DEL EQUIPO DE ETIQUETADO - ESPECIFICACIONES Y PRODUCTOS UTILIZADOS FRECUENTEMENTE PARA EL ETIQUETADO - ESTADOS Y CAMBIOS QUE SE PRODUCEN DURANTE EL ETIQUETADO - IDENTIFICACIÓN DE LOS PRINCIPALES PROBLEMAS EN LA OPERACIÓN DE EQUIPO DE ETIQUETADO - LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS DE ETIQUETADO - NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD DE LA EMPRESA - PRINCIPALES EQUIPOS DE ETIQUETADO (DISPLAY, TERMOFORMADORA) - PROCEDIMIENTOS DE ASEO Y LIMPIEZA DEL LUGAR DE TRABAJO - PROCEDIMIENTOS DE MANTENCIÓN DE RUTINAS OPERATIVAS - PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS EN EL ETIQUETADO - PROCEDIMIENTOS PARA ELIMINACIÓN DE RESIDUOS E IMPUREZAS - PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS - PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DEL ETIQUETADO DE PRODUCTOS - REGULACIÓN DE EQUIPOS DE ETIQUETADO (PRESIÓN DE VAPOR, CORREAS DE TRANSFERENCIA, CALEFACTOR, SOPLADORES, ETC.) - SECUENCIA EN LA DETENCIÓN DE LA MÁQUINA DE ETIQUETADO - TRATAMIENTO Y MANEJO DE ETIQUETAS

HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y MATERIALES

N/A

Nombre UCL: CUMPLIR NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN INDUSTRIA AGROALIMENTARIA

Código: U-1030-8160-012-V04

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8160

Tipo: Transversal

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

Criterios de desempeño

1.- MANTENER LA PRESENTACIÓN PERSONAL DE ACUERDO A NORMAS ESTABLECIDAS.

1. El uniforme y la indumentaria de protección personal se solicita o retira de los casilleros cumpliendo con las normas de higiene exigidas antes del ingreso a la planta y de acuerdo a las exigencias del proceso productivo.
2. El uniforme se mantiene limpio y ordenado en el lugar de trabajo de acuerdo a normas de higiene y seguridad.
3. La presentación personal se mantiene a lo largo de su jornada laboral según normas y procedimientos de la empresa.

2.- CUMPLIR ESTÁNDARES DE SEGURIDAD DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DEL PROCESO PRODUCTIVO.

1. Las normas de seguridad se cumplen al momento de entrar y salir del puesto de trabajo, según instrucciones del superior directo, procedimientos de la empresa y requerimientos del proceso productivo.
2. Las señaléticas de seguridad de la industria alimentaria se acatan de acuerdo a procedimientos de trabajo y requerimientos operacionales.
3. En situaciones de emergencia se actúa de acuerdo a protocolos preestablecidos, procedimientos de trabajo y reglamento interno de seguridad.
4. Los peligros potenciales en las áreas de trabajo, equipos y sistemas del proceso productivo, se identifican aportando medidas de mejora según procedimientos y requerimientos de la empresa.
5. La funcionalidad de los dispositivos de seguridad en las áreas de trabajo, instalaciones y equipos del proceso productivo se verifican según la normativa vigente, reglamento interno y/o procedimientos de la empresa.
6. Las condiciones o imprevistos que afecten los estándares del proceso productivo en materia de higiene y seguridad se informan al supervisor de acuerdo a procedimientos y requerimientos operacionales.

3.- CUMPLIR ESTÁNDARES DE HIGIENE DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DEL PROCESO PRODUCTIVO.

1. Las manos se lavan con agua, jabón bactericida y/o gel desinfectante cumpliendo con los procedimientos operaciones estandarizados de saneamiento.
2. Las manos se mantienen higienizadas durante el turno de trabajo según procedimientos operacionales estandarizados de saneamiento.
3. Las enfermedades infecto-contagiosas o heridas identificadas se comunican al supervisor o encargado del proceso para evitar poner en riesgo la inocuidad del producto.
4. El puesto de trabajo se mantiene limpio y ordenado durante y después del ejercicio de sus funciones laborales según el reglamento interno de higiene, requerimientos del proceso productivo y procedimientos de la empresa.
5. Los focos de contaminación y suciedad que puedan afectar la inocuidad de los productos y estándar del proceso productivo, se controlan aplicando los procedimientos de higiene y saneamiento de acuerdo a requerimientos de la producción.
6. Los desechos o productos fuera de estándar del proceso productivo se manipulan y eliminan de acuerdo a procedimientos de trabajo y requerimientos de la operación.

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
1.- APRENDIZAJE ACTIVO.	1. EVALUAR CONSTANTEMENTE SU CONDUCTA Y DESEMPEÑO LOGRANDO MEJORAR EN DIVERSOS ÁMBITOS DE ACCIÓN RELACIONADOS A SU TRABAJO.
2.- ATENCIÓN SELECTIVA.	1. CONCENTRARSE EN LA REALIZACIÓN DE UNA TAREA POR UN TIEMPO DETERMINADO SIN INTERRUPCIONES.
3.- COMUNICACIÓN CON OTROS.	1. COMUNICAR ASERTIVAMENTE HECHOS RELACIONADOS AL TRABAJO DE MANERA VERBAL. 2. ESCUCHAR DE MANERA ATENTA INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR. 3. ESCUCHAR DE MANERA ATENTA OPINIONES DE SUS PARES.
4.- ORIENTACIÓN A LA CALIDAD.	1. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOGRAR EL MEJORAMIENTO EN LAS ACTIVIDADES, PROCESOS Y PRODUCTOS. 2. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES. 3. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS. 4. UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE.
5.- ORIENTACIÓN A LA SEGURIDAD.	1. CORREGIR SU CONDUCTA Y LA DE LOS DEMÁS EN TEMAS ATINGENTES A LA SEGURIDAD. 2. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LAS PERSONAS Y SU ENTORNO. 3. RESPETAR NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD.
6.- ORIENTACIÓN AL MÉTODO.	1. MOSTRAR RIGUROSIDAD PARA SEGUIR PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y PAUTAS DE TRABAJO. 2. SEGUIR INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR CUMPLIENDO LAS EXPECTATIVAS DE LA TAREA.

CONOCIMIENTOS
Básicos

- CONOCE AVISOS O SEÑALÉTICAS.
- CONOCE PRINCIPIOS BÁSICOS DE LA HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS.
- LEE Y COMPRENDE LAS NORMAS DE SEGURIDAD E HIGIENE DE LA EMPRESA.

Técnicos

- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA O HACCP.
- CONOCE NORMAS DE HIGIENE DE LA EMPRESA.
- CONOCE NORMAS DE SEGURIDAD DE LA EMPRESA.
- CONOCE PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA.
- PROCEDIMIENTOS A SEGUIR EN CASO DE EMERGENCIA.

HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y MATERIALES

N/A

Nombre UCL: REALIZAR ETIQUETADO DE CONSERVAS

Código: U-1030-8160-030-V02

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8160

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

Criterios de desempeño

1.- PREPARAR EQUIPO DE ACUERDO A MANUAL DE OPERACIÓN

1. LA INFORMACIÓN REQUERIDA PARA EL DESEMPEÑO DEL TURNO SE REÚNE CONSIDERANDO LO ACONTECIDO EN EL TURNO ANTERIOR, PROGRAMA DEL TURNO Y LAS INSTRUCCIONES DEL SUPERIOR PARA PODER CUMPLIR CON LOS OBJETIVOS PROPUESTOS
2. MATERIALES Y/O INSUMOS SE RETIRAN O SOLICITADOS A BODEGA PARA REALIZAR SU TRABAJO Y PERMITIR UNA LABOR EFICIENTE: ETIQUETAS, PEGAMENTO O ADHESIVOS, SUMINISTROS DE AGUA CALIENTE Y FRÍA, LLAVES ALLEN, ATORNILLADORES, LIJAS, CUCHILLOS, ETC
3. EL EQUIPO DE ETIQUETADO SE REvisa APLICANDO EL CHECKLIST, VERIFICANDO EL ESTADO DE FILTROS, BOMBAS, CABEZALES, POLINES, CALEFACTOR DE ADHESIVO, CIRCUITO DE ADHESIVO, RODILLOS, PALETAS, COJINETES, PLANCHADOR, ALMACÉN DE ETIQUETAS, CILINDRO DE AIRE, CORREAS, DOSIFICADOR DE COLA FRÍA, ETC
4. EL EQUIPO SE AJUSTA DE ACUERDO A LA PLANIFICACIÓN DE TRABAJO, COMPROBANDO LA PRESIÓN DE AIRE DE LA BOMBA DE ADHESIVO EN FRÍO, ESTANDO DENTRO DE LOS PARÁMETROS ESTIPULADOS DE ACUERDO AL FLUJO DE ADHESIVO A SALIR, EL CIERRE DE LAS CORREAS DE TRANSFERENCIA, LA VISCOSIDAD DEL PEGAMENTO REALIZANDO REGULACIÓN DE TEMPERATURA O ADICIONANDO AGUA SI ES NECESARIO
5. LOS COMPONENTES DEL EQUIPO Y DE LA BOMBA DE ADHESIVO SE LAVAN Y/O SANITIZAN EXTERNA Y/O INTERNAMENTE EN FORMA COMPLETA CORREAS TRANSPORTADORAS, FILTROS, PISTONES, POLINES, BOMBAS, RODILLOS, PALETAS, CALEFACTORES, DOSIFICADORES PEINETAS, ETC., PROCURANDO MANTENER LAS CONDICIONES DE HIGIENE ADECUADAS
6. LA ETIQUETADORA SE ABASTECE CON LOS INSUMOS REQUERIDOS ETIQUETAS Y ADHESIVOS HOT MELT, COLA FRÍA, MANTENIENDO EL FLUJO DEL PROCESO Y TOMANDO LAS MEDIDAS PRECAUTORIAS NECESARIAS PARA EVITAR CUALQUIER TIPO DE EVENTUALIDAD QUE AFECTE EL ORDEN, HIGIENE Y SEGURIDAD DE LOS PRODUCTOS ELABORADOS

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave	Criterios de desempeño
2.- ETIQUETAR CONSERVAS SEGÚN REQUERIMIENTO DEL PROCESO	<ol style="list-style-type: none"> 1. EL EQUIPO SE PONE EN MARCHA, VERIFICANDO QUE TODOS SUS COMPONENTES FUNCIONAN CORRECTAMENTE, PREOCUPÁNDOSE QUE LAS ALARMAS Y SENSORES ESTÉN OPERATIVOS Y COORDINANDO PROACTIVAMENTE CON LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN O BODEGA, EL PROCESO DE ETIQUETADO 2. LOS ENVASES SE ALINEAN PARA EL ETIQUETADO, DANDO LA DISTANCIA NECESARIA ENTRE UNO Y OTRO DE MANERA DE DARLE TIEMPO AL SENSOR DEL ADHESIVO Y ASÍ EVITAR PEGAR ETIQUETAS DESALINEADAS 3. EL ETIQUETADO SE MONITOREA, RETIRANDO LOS ENVASES DEFECTUOSOS O MAL ETIQUETADOS ADHERENCIA, ORIENTACIÓN DE LAS ETIQUETAS, DAÑADAS, RUGOSAS, SUCIAS, DESCOLORIDAS, SOBRE IMPRESAS, ETC., PARA EL CUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS DE CALIDAD, Y REABASTECIENDO EL EQUIPO CONSTANTEMENTE TANTO DE ENVASES COMO DE ETIQUETAS Y PEGAMENTO, DE MANERA DE MANTENER EN TODO MOMENTO UN FLUJO CONSTANTE DEL PROCESO 4. LA VELOCIDAD DE LA ETIQUETADORA SE REGULA Y MANTIENE SEGÚN LA CAPACIDAD DE LOS EQUIPOS POSTERIORES A ESTA OPERACIÓN, COMO POR EJEMPLO LA ENCAJONADORA, EVITANDO ATOCHAMIENTOS O PROBLEMAS POR DESAJUSTES EN LA VELOCIDAD DE LA CINTA TRANSPORTADORA 5. EL FUNCIONAMIENTO DE LA ETIQUETADORA SE MONITOREA CONSTANTE Y COMPLETAMENTE SISTEMA DE LUBRICACIÓN, PRESIÓN DE TRABAJO, VELOCIDAD DE TRABAJO, TEMPERATURA DEL CALEFACTOR, CORREAS DE TRANSFERENCIA, ETC., MANTENIÉNDOLA OPERATIVA PARA EL CUMPLIMIENTO DE LOS OBJETIVOS 6. EL EQUIPO SE DETIENE Y/O PONE EN MARCHA CUANDO SE PRESENTAN PROBLEMAS QUE AMERITEN DICHA ACCIÓN COMO POR EJEMPLO ATOCHAMIENTO DE ENVASES, DESALINEACIÓN, ETIQUETAS MAL IMPRESAS, CORTES DE CORREAS, ENVASES ABOLLADOS, ETC., EVITANDO PÉRDIDA INNECESARIAS DE ENERGÍA, MATERIALES Y TIEMPO 7. ACCIONES CORRECTIVAS SE ADOPTAN Y/O COMUNICAN AL SUPERVISOR, SEGÚN CORRESPONDA, FRENTE A EVENTUALES DESVIACIONES EN LA CALIDAD DE LOS PRODUCTOS ETIQUETADOS O ALGÚN DESPERFECTO EN EL EQUIPO

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave	Criterios de desempeño
3.- CONCLUIR OPERACIONES Y REGISTRAR INFORMACION	<ol style="list-style-type: none"> 1. EL EQUIPO SE DETIENE COMPLETAMENTE AL CUMPLIR UN CICLO Y AL HABER YA CUMPLIDO CON LOS OBJETIVOS PROPUESTOS, DETENIENDO LA CINTA TRANSPORTADORA PARA EVITAR ATOCHAMIENTOS, SUMINISTRO DE AIRE, Y RETIRO DE LAS ETIQUETAS PARA PERMITIR UNA LIMPIEZA POSTERIOR 2. LOS INSUMOS Y MATERIALES NO UTILIZADOS DURANTE EL TURNO O QUE YA HAYAN SIDO DESOCUPADOS SON TRANSPORTADOS Y DISPUESTOS EN SUS LUGARES DESIGNADOS, DE MANERA ORDENADA Y RESGUARDANDO EL CUMPLIMIENTO DE NORMAS DE SEGURIDAD DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA 3. EL EQUIPO ETIQUETADOR SE LIMPIA Y LAVA CON SOLUCIONES SANITIZANTES, AGUA CALIENTE Y/O FRÍA, AL TÉRMINO DE LA JORNADA EN SU INTERIOR Y EXTERIOR PARA DEJARLO EN ÓPTIMAS CONDICIONES OPERATIVAS, ELIMINANDO CUALQUIER IMPUREZA QUE PUDIESE QUEDAR Y QUE PODRÍA AFECTAR LA OPERACIÓN POSTERIOR DEL MISMO 4. TODOS LOS DESECHOS GENERADOS DURANTE LA OPERACIÓN SE ELIMINAN O RETIRAN DEL ÁREA DE TRABAJO, COLOCÁNDOLOS EN LOS RECIPIENTES CORRESPONDIENTES, DE MANERA DE EVITAR PROBLEMAS EN EL FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO POR FALTA DE ASEO 5. LA INFORMACIÓN RESPECTO DE LO ACONTECIDO EN EL TURNO Y SOLICITADO POR LA EMPRESA SE REGISTRAN EN PLANILLAS Y/O BITÁCORAS, INDICANDO LAS CANTIDADES DE PRODUCTO ETIQUETADO, ENVASES Y ETIQUETAS CONSUMIDAS, EVENTUALES IMPREVISTOS ACONTECIDOS, TRABAJOS PENDIENTES U OTRAS INDICACIONES NECESARIAS PARA EL TURNO SIGUIENTE

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
1.- APRENDIZAJE ACTIVO. null	<ol style="list-style-type: none"> 1. DESARROLLAR INSTANCIAS PARA EL APRENDIZAJE DE NUEVOS CONOCIMIENTOS APLICABLES A SU LABOR O PARA ENFRENTAR NUEVOS DESAFÍOS 2. EVALUAR CONSTANTEMENTE SU CONDUCTA Y DESEMPEÑO LOGRANDO MEJORAR EN DIVERSOS ÁMBITOS DE ACCIÓN RELACIONADOS A SU TRABAJO
2.- ATENCIÓN SELECTIVA. null	<ol style="list-style-type: none"> 1. CONCENTRARSE EN LA REALIZACIÓN DE UNA TAREA POR UN TIEMPO DETERMINADO SIN INTERRUPCIONES
3.- COMUNICACIÓN CON OTROS. null	<ol style="list-style-type: none"> 1. COMUNICAR ASERTIVAMENTE HECHOS RELACIONADOS AL TRABAJO YA SEA CARA A CARA, DE MANERA TELEFÓNICA O DE MANERA ESCRITA 2. DISCUTIR CON OTROS ACERCA DE SOLUCIONES A PROBLEMAS RELACIONADOS AL TRABAJO 3. ESCUCHAR DE MANERA ATENTA INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR 4. ESCUCHAR DE MANERA ATENTA OPINIONES DE SUS PARES
4.- INNOVACIÓN Y CREATIVIDAD. null	<ol style="list-style-type: none"> 1. MOSTRARSE ABIERTO A NUEVAS PERSPECTIVAS

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
5.- ORIENTACIÓN A LA CALIDAD. null	1. EVALUAR LA SATISFACCIÓN DE LA CONTRAPARTE 2. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOGRAR EL MEJORAMIENTO EN LOS PROCESOS Y PRODUCTOS 3. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS 4. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES 5. UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE
6.- ORIENTACIÓN A LA SEGURIDAD. null	1. CORREGIR SU CONDUCTA Y LA DE LOS DEMÁS EN TEMAS ATINGENTES A LA SEGURIDAD 2. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LAS PERSONAS Y SU ENTORNO 3. RESPETAR NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD
7.- ORIENTACIÓN AL MÉTODO. null	1. CONTROLAR LOS TIEMPOS PARA LA REALIZACIÓN DE LAS TAREAS PROPIAS O DE COLABORADORES 2. MOSTRAR RIGUROSIDAD PARA SEGUIR PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y PAUTAS DE TRABAJO 3. SEGUIR INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR CUMPLIENDO LAS EXPECTATIVAS DE LA TAREA
8.- PENSAMIENTO CRÍTICO.	1. CONTRAARGUMENTAR LA OPINIÓN DE OTRAS PERSONAS CON FUNDAMENTOS SÓLIDOS 2. EVALUAR ALTERNATIVAS DE SOLUCIÓN A PROBLEMAS PRESENTADOS EN SU ÁMBITO LABORAL
9.- RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS. null	1. IDENTIFICAR PROBLEMAS Y SUS CAUSAS 2. PROPONER SOLUCIONES A PROBLEMAS PRESENTES DENTRO DE SU ÁMBITO LABORAL
10.- TRABAJO EN EQUIPO. null	1. ESTABLECER INSTANCIAS DE COMUNICACIÓN ENTRE MIEMBROS DEL EQUIPO Y ENTRE ÁREAS DE TRABAJO RELACIONADAS

CONOCIMIENTOS
Básicos

- COMPRENDE LECTURAS SIMPLES
- LEE Y ESCRIBE
- OPERACIONES BÁSICAS EN MATEMÁTICAS

Técnicos

- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA O HACCP
- CARACTERÍSTICAS DE LOS INSUMOS UTILIZADOS
- CAUSAS Y PROBLEMAS COMUNES Y PROCEDIMIENTOS DE SOLUCIÓN
- COMPONENTES DEL EQUIPO DE ETIQUETADO
- DISTINTOS TIPOS DE LUBRICANTES
- ESPECIFICACIONES Y PRODUCTOS UTILIZADOS FRECUENTEMENTE PARA EL ETIQUETADO
- ESTADOS Y CAMBIOS QUE SE PRODUCEN DURANTE EL ETIQUETADO
- IDENTIFICACIÓN DE LOS PRINCIPALES PROBLEMAS EN LA OPERACIÓN DE EQUIPO DE ETIQUETADO
- LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS DE ETIQUETADO
- NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD DE LA EMPRESA
- PRINCIPALES EQUIPOS DE ETIQUETADO
- PROCEDIMIENTOS DE ASEO Y LIMPIEZA DEL LUGAR DE TRABAJO
- PROCEDIMIENTOS DE MANTENCIÓN DE RUTINAS OPERATIVAS
- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS EN EL ETIQUETADO
- PROCEDIMIENTOS PARA ELIMINACIÓN DE RESIDUOS E

CONOCIMIENTOS

Básicos

Técnicos

- IMPUREZAS
- PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DEL ETIQUETADO DE PRODUCTOS
- REGULACIÓN DE EQUIPOS DE ETIQUETADO (BOMBA DE ADHESIVO, CORREAS DE TRANSFERENCIA, CALEFACTOR, DISCOS DE ADHESIVO, POLINES, ETC.)
- SECUENCIA EN LA DETENCIÓN DE LA MÁQUINA DE ETIQUETADO
- TIPOS DE ADHESIVOS (EJ.: FUNDENTES-HOT MELT, COLA FRÍA, ETC.)
- TRATAMIENTO Y MANEJO DE ETIQUETAS

HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y MATERIALES

N/A