

PERFIL COMPETENCIA OPERADOR DE MÁQUINA PELADORA

FICHA DE PERFIL OCUPACIONAL OPERADOR DE MÁQUINA PELADORA

Nombre Perfil: OPERADOR DE MÁQUINA PELADORA

Código: P-1030-8160-008-V02

Modalidad de certificación: Parcial

Fecha vigencia: 31/12/2024

Estado Actual: Vigente

Propósito

ACONDICIONAR LA MATERIA PRIMA PARA EL PROCESO DE DESHIDRATADO, MEDIANTE LA ELIMINACIÓN DE LAS PARTES NO UTILIZABLES DE LA FRUTA, ADEMÁS DE REALIZAR EL TROZADO DE LA MISMA, SEGÚN LOS REQUERIMIENTOS DEL PROCESO Y DEL PRODUCTO FINAL.

Ámbito ocupacional

PERFIL RELEVANTE PARA AQUELLAS PERSONAS CUYAS RESPONSABILIDADES INCLUYEN ENTRE OTRAS, LAS ACTIVIDADES DE PELAR, DESCARPELAR E INGRESAR MATERIA PRIMA A PROCESO, MEDIANTE LA OPERACIÓN DE UNA MÁQUINA, ADEMÁS DE EFECTUAR SU MANTENCIÓN PREVENTIVA GENERAL DIARIA Y SEMANAL, YA SEA ELÉCTRICA, MECÁNICA O AMBAS. INCORPORA EL CONJUNTO DE DESEMPEÑOS Y PRODUCTOS DEL TRABAJO QUE DEBE POSEER UN OPERADOR DE MAQUINA PELADORA. ASIMISMO, ESTAS PERSONAS DEBEN CUMPLIR CON LAS FUNCIONES DE PREPARAR, MONITOREAR CONSTANTEMENTE LOS PARÁMETROS DEL PELADO DE MATERIA PRIMA Y CONCLUIR LAS OPERACIONES DE PELADO, JUNTO CON DIAGNOSTICAR, REPARAR Y/O REEMPLAZAR LOS COMPONENTES DEFECTUOSOS DE DICHA MAQUINARIA.

ES NECESARIO DOMINAR PRINCIPIOS Y FUNDAMENTOS EN LAS MATERIAS MENCIONADAS, MANTENER UN ORDEN EN LOS MATERIALES Y HERRAMIENTAS REQUERIDAS, LOCALIZAR LAS ANOMALÍAS EN LOS EQUIPOS E INSTALACIONES, EFECTUAR UN SEGUIMIENTO DE LAS REPARACIONES, TENER UNA CONDUCTA DE RESPETO Y ORDEN FRENTE A LAS NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD, UNA FLUIDA COMUNICACIÓN CON LAS DISTINTAS ÁREAS DE LA EMPRESA, JUNTO A UNA ADECUADA PRESENTACIÓN PERSONAL. 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 CERTIFICAR SUS COMPETENCIAS COMO OPERADOR DE MAQUINA PELADORA DE MANZANA, EL TRABAJADOR ESTÁ FACULTADO PARA DESEMPEÑARSE COMO ENCARGADO DEL PELADO Y DESCARPELADO DE LA MATERIA PRIMA EN EMPRESAS PRODUCTORAS ALIMENTOS DESHIDRATADOS. EVENTUALMENTE LOS CONOCIMIENTOS DE MECÁNICA Y ELECTRICIDAD LE PERMITIRÍAN ACCEDER A DESEMPEÑARSE, PREVIA CAPACITACIÓN EN LAS MAQUINARIAS EXISTENTES EN EMPRESAS DEL ÁREA DE PROCESOS INDUSTRIALES, OFICINAS DE CONSULTORÍAS, MINERAS, AERONÁUTICAS E INDUSTRIAS EN GENERAL DEL ÁREA PÚBLICA Y PRIVADA COMO INTEGRANTE DEL DEPARTAMENTO DE MANTENCIÓN, DESARROLLANDO ANÁLISIS, DISEÑO, IMPLEMENTACIÓN, SELECCIÓN Y ADMINISTRACIÓN DE SISTEMAS ELÉCTRICOS Y MECÁNICOS.

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-1030-8160-006-V01	TROZAR MATERIA PRIMA
U-1030-8160-012-V04	CUMPLIR NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN INDUSTRIA AGROALIMENTARIA
U-1030-8160-032-V02	PELAR MATERIA PRIMA

CONTEXTOS DE COMPETENCIA
Condiciones y situaciones

- CHEQUEANDO EL PELADO Y CORTE DE LA MATERIA PRIMA
- CHEQUEANDO LA ALIMENTACIÓN- DISTRIBUCIÓN DE LA MATERIA PRIMA A LA MAQUINARIA
- COORDINANDO EL ABASTECIMIENTO DE MATERIA PRIMA A LA LÍNEA CON EL ENCARGADO DE DICHA ÁREA
- COORDINANDO EL PROCESO CON LOS OPERARIOS DE SU ÁREA
- COORDINANDO EL PROCESO DE INMERSIÓN DE MATERIA PRIMA EN ADITIVOS, CON SU SUPERIOR Y/O EL ENCARGADO DE DICHA ÁREA
- EN LA LÍNEA DE PROCESO, EN EL ÁREA DE PELADO Y TROZADO DE MATERIA PRIMA
- INFORMANDO FALLAS DE LA MAQUINARIA
- OPERANDO MÁQUINAS PELADORAS Y TROZADORAS
- RECIBIENDO INSTRUCCIONES DEL SUPERIOR
- REGISTRANDO INFORMACIÓN DE PROCESO DEL TURNO
- REGISTRANDO LA INFORMACIÓN SOBRE MANTENCIONES Y REPARACIONES
- SITUACIONES
- TRABAJO CON MAQUINARIA CON ELEMENTOS CORTANTES
- TRABAJO EN AMBIENTES DE ALTO RUIDO
- TRABAJO EN ESPACIOS EN ALTURA Y/O PISOS HÚMEDOS

Herramientas, equipos y materiales

- DOCUMENTOS Y PLANILLAS PARA REGISTRO DE INFORMACIÓN.
- EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL: OVEROL, ZAPATOS DE SEGURIDAD, CASCO, GUANTES, ANTIPARRAS, COFIA.
- MAQUINARIA PELADORA, TROZADORA Y CUBETeadORA DE FRUTAS Y HORTALIZAS Y SUS COMPONENTES: SISTEMA DE ALIMENTACIÓN, DE ORIENTACIÓN, ELEMENTOS DE PELADO Y DE CORTE.

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

- * SE OPERA LA MAQUINA PELADORA SEGÚN EL MANUAL DE OPERACIÓN.
- * SE COORDINA EL ABASTECIMIENTO DE MATERIA PRIMA A LA LÍNEA ANTES Y DURANTE LA OPERACIÓN.
- * SE CONTROLA EL RESULTADO DE LOS PROCESOS DE PELADO, DESCARPELADO Y DE-SEMILLADO PROGRAMADOS Y SE IMPLEMENTA ACCIONES CORRECTIVAS EN CASO DE DISCONFORMIDAD.
- * SE REGISTRAN LAS ACTIVIDADES Y CONTINGENCIAS DEL TURNO EN LOS FORMATOS HABILITADOS.
- * SE REGISTRAN LAS ACTIVIDADES Y CONTINGENCIAS EN LA BITÁCORA HABILITADA.
- * SE OPERA LA MAQUINARIA TROZADORA Y CUBETeadORA SEGÚN EL MANUAL DE OPERACIÓN.
- * SE CONTROLA EL RESULTADO DE LOS PROCESOS DE CORTE Y CUBETEADO PROGRAMADOS Y SE IMPLEMENTA ACCIONES CORRECTIVAS EN CASO DE DISCONFORMIDAD.
- * 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

- * MATERIA PRIMA PELADA Y DESEMILLADA, SEGÚN LA INSTRUCCIÓN DE PRODUCCIÓN.
- * REGISTROS DE PRODUCCIÓN COMPLETADOS SEGÚN PROCEDIMIENTOS.
- * INFORME CONSOLIDADO DE OPERACIÓN DEL TURNO.
- * FRUTA TROZADA Y DIMENSIONADA SEGÚN LA INSTRUCCIÓN DE PRODUCCIÓN.

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

- * REPORTES DE PRODUCCIÓN DEL ÁREA DE PELADO.
- * EVALUACIONES DE DESEMPEÑO POR PARTE DEL SUPERIOR A CARGO.
- * CERTIFICADOS Y DIPLOMAS DE CURSOS DE CAPACITACIÓN Y/O CERTIFICADOS DE ENSEÑANZA MEDIA TÉCNICO PROFESIONAL EN ÁREAS AFINES COMO AGROPECUARIA Y MECÁNICA.
- * CARTAS DE RECOMENDACIÓN DE EMPLEADORES Y/O FORMADORES.
- * RECOMENDACIONES Y COMENTARIOS DE SUPERIORES, PARES Y SUBALTERNOS.
- * AUTOEVALUACIONES.
- * PLANILLAS DE MANTENCIÓN DE LAS MÁQUINAS, YA SEA PREVENTIVA O CORRECTIVA, BITÁCORAS.

LISTA UNIDADES DE COMPETENCIA

Nombre UCL: TROZAR MATERIA PRIMA

Código: U-1030-8160-006-V01

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8160

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

Criterios de desempeño

1.- PREPARAR EL EQUIPO Y ESPACIO DE TRABAJO DE ACUERDO AL REQUERIMIENTO OPERACIONAL

1. LA ORDEN DE PRODUCCIÓN REFERENTE AL TIPO Y TAMAÑO DE CORTE DE LA MATERIA PRIMA Y EL TIPO Y DOSIS DE ADITIVOS A UTILIZAR, SE SOLICITA SEGÚN EL PROCEDIMIENTO Y SE HA ASEGURADO LA CONTINUIDAD DEL PROCESO MEDIANTE COORDINACIÓN CON SU PAR DEL TURNO SALIENTE EN CUANTO A CALIBRACIONES Y/O REPARACIONES REALIZADAS EN LOS EQUIPOS TROZADORES COMO REBANADORAS Y CUBETEADORAS
2. LA OPERATIVIDAD DE LAS MÁQUINAS TROZADORAS Y CUBETEADORAS SE CHEQUEA EN LA RECEPCIÓN DEL TURNO, VERIFICANDO CON PIE DE METRO EN LA MATERIA PRIMA PROCESADA, EL TIPO Y TAMAÑO DE CORTE, DANDO AVISO AL ÁREA DE MANTENCIÓN MECÁNICA EN CASO DE DISCONFORMIDADES
3. LA LIMPIEZA DEL ÁREA DE LAS CUBETEADORAS REALIZADA AL FINAL DEL TURNO ANTERIOR, SE CHEQUEA PREVIO AL INICIO DEL TURNO, DANDO AVISO AL SUPERVISOR DE ASEO EN CASO DE DISCONFORMIDADES
4. LA INSTRUCCIÓN A LOS OPERARIOS DE LA LÍNEA DE TROZADO EN CUANTO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN, SE IMPARTE AL INICIO DEL TURNO SEGÚN EL PROCEDIMIENTO DE LA EMPRESA Y SE HA VERIFICADO QUE EL PERSONAL VISTA LA INDUMENTARIA Y LOS EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL SEGÚN LAS NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD

ACTIVIDADES CLAVE
Actividad clave
Criterios de desempeño

2.- EJECUTAR LA OPERACION DE TROZADO DE MATERIA PRIMA DE ACUERDO AL REQUERIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO

1. SE COORDINA PERMANENTEMENTE CON EL ÁREA DE PELADO, EL FLUJO CONTINUO DE MATERIA PRIMA DURANTE EL TURNO A CADA UNA DE LAS LÍNEAS Y EQUIPOS TROZADORES, EN BASE A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN Y SEGÚN EL PROCEDIMIENTO OPERATIVO DE LA EMPRESA
2. SE MONITOREA PERIÓDICAMENTE LA OPERACIÓN Y DESEMPEÑO DE LAS MÁQUINAS TROZADORAS COMO REBANADORAS Y CUBETeadoras, VERIFICANDO SEGÚN EL PROCEDIMIENTO Y CON EL INSTRUMENTO CORRESPONDIENTE (PIE DE METRO) EL TAMAÑO Y TIPO DE CORTE, EN BASE A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN, DANDO AVISO AL ÁREA DE MANTENCIÓN MECÁNICA EN CASO DE DISCONFORMIDADES
3. LOS CAMBIOS PERIÓDICOS DE LAS SOLUCIONES CON ADITIVOS PARA INMERSIÓN DE FRUTA EN LOS DEPÓSITOS CORRESPONDIENTES COMO TINAS Y DECANTADORES, SE COORDINAN CON EL ENCARGADO DE ADITIVOS CORRESPONDIENTE, VELANDO POR LA CONTINUIDAD DEL PROCESO PRODUCTIVO, SEGÚN PROCEDIMIENTO Y EN BASE A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN DEL TURNO
4. LA REGULACIÓN DE LOS EQUIPOS CUBETeadores EN SITUACIÓN DE CAMBIO DE ORDEN DE PRODUCCIÓN Y/O PARA EL PROCEDIMIENTO DE RECAMBIO PERIÓDICO DE LOS ELEMENTOS DE CORTE DE LA MAQUINARIA, SE SOLICITA Y COORDINADA CON EL ÁREA DE MANTENCIÓN MECÁNICA, SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DEL SUPERIOR A CARGO Y EN BASE A LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE LA EMPRESA

3.- CONCLUIR OPERACIONES Y RESTITUIR EQUIPO Y ESPACIO DE TRABAJO DE ACUERDO AL REQUERIMIENTO OPERACIONAL

1. SE REGISTRA LA INFORMACIÓN RESPECTO DE RENDIMIENTOS DE LA MAQUINARIA, TIEMPOS DE DETENCIÓN, TIEMPOS DE LAVADO, LOS ADITIVOS PARA LA MATERIA PRIMA UTILIZADOS EN EL TURNO Y DE LA OPERACIÓN DE LA MAQUINARIA CORTADORA, EN LOS FORMATOS Y PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS POR LA EMPRESA
2. LA LIMPIEZA DE RESTOS VEGETALES, SE SOLICITA Y COORDINA CON EL DEPARTAMENTO DE ASEO AL FINALIZAR EL TURNO DE MANERA DE ENTREGAR EL ÁREA DE TRABAJO LIMPIA Y SANITIZADA PARA EL TURNO SIGUIENTE, DE ACUERDO A LAS NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD
3. LA DINÁMICA DE CAMBIO DE TURNO SE REALIZA SEGÚN PROCEDIMIENTO, ENTREGANDO LA INFORMACIÓN AL OPERADOR DEL TURNO ENTRANTE Y AL SUPERIOR ENCARGADO EN FORMA CLARA Y PRECISA RESPECTO DE ACTIVIDADES REALIZADAS Y CONTINGENCIAS OCURRIDAS EN EL TURNO ASÍ COMO INDICACIONES Y RECOMENDACIONES
4. LA DETENCIÓN DE LOS EQUIPOS DURANTE LA JORNADA DE DETENCIÓN SEMANAL DEL PROCESO Y SU POSTERIOR REANUDACIÓN, SE REALIZA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DEL SUPERIOR A CARGO Y DE ACUERDO A LA ESPECIFICACIÓN DEL FABRICANTE, COORDINANDO CON EL ÁREA DE MANTENCIÓN MECÁNICA Y EL ÁREA DE ASEO, LAS OPERACIONES CORRESPONDIENTES EN BASE A LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE LA EMPRESA

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
1.- APRENDIZAJE ACTIVO. null	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	1. CONCENTRARSE EN LA REALIZACIÓN DE UNA TAREA POR UN TIEMPO DETERMINADO SIN INTERRUPCIONES
3.- COMUNICACIÓN CON OTROS. null	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	1. MOSTRARSE ABIERTO A NUEVAS PERSPECTIVAS
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 LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES 4. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS 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

- COMPUTACIÓN A NIVEL USUARIO
- LEER Y ESCRIBIR
- OPERACIONES MATEMÁTICAS BÁSICAS Y PROPORCIONES
- REDACCIÓN Y COMPRENSIÓN DE LECTURA

Técnicos

- ADITIVOS UTILIZADOS EN LA ELABORACIÓN DE FRUTA DESHIDRATADA
- MAQUINARIA Y EQUIPOS UTILIZADOS EN EL PROCESO DE TROZADO DE FRUTAS Y HORTALIZAS
- NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD APLICABLES A PLANTAS AGROINDUSTRIALES
- OPERACIÓN DE MAQUINARIA DE TROZADO: LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN, SISTEMA DE ALIMENTACIÓN, PARTES, PIEZAS Y SUS FUNCIONES, REGULACIONES OPERATIVAS, CICLOS DE ENCENDIDO Y APAGADO
- PROCEDIMIENTO DE REGISTRO Y COMUNICACIÓN DE INFORMACIÓN DEL TURNO DE TRABAJO
- PROCEDIMIENTO Y MATERIALES DE LIMPIEZA, HIGIENE Y SANITIZACIÓN DE ÁREAS DE TRABAJO Y EQUIPOS Y MAQUINARIA
- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS Y ADMINISTRATIVOS DE LA EMPRESA
- PROCESO ESPECÍFICO DE TROZADO DE FRUTAS Y HORTALIZAS
- PROCESO PRODUCTIVO GENERAL DE ELABORACIÓN DE DESHIDRATADOS Y PRODUCTOS ELABORADOS
- TIPOS Y TAMAÑOS DE CORTE PARA CADA TIPO DE PRODUCTO

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: PELAR MATERIA PRIMA

Código: U-1030-8160-032-V02

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8160

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

Criterios de desempeño

1.- PREPARAR EL EQUIPO Y ESPACIO DE TRABAJO DE ACUERDO AL REQUERIMIENTO OPERACIONAL

1. LA ORDEN DE PRODUCCIÓN REFERENTE A VARIEDAD Y CALIBRE A PROCESAR, CLIENTE, ENTRE OTROS, SE SOLICITA SEGÚN EL PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO, Y SE ASEGURA LA CONTINUIDAD DEL PROCESO MEDIANTE COORDINACIÓN CON SU PAR DEL TURNO SALIENTE EN CUANTO A CALIBRACIONES Y/O REPARACIONES REALIZADAS EN LOS EQUIPOS
2. LA OPERATIVIDAD DE LAS MÁQUINAS PELADORAS SE CHEQUEA EN LA RECEPCIÓN DEL TURNO, VERIFICANDO EN LA MATERIA PRIMA PROCESADA, EL NIVEL DE PELADO Y DESCARPELADO ASÍ COMO LAS CANTIDADES DE FRUTA RECHAZADA Y DE FRUTA ENTERA QUE HA PASADO AL DEPÓSITO DE RESIDUOS, DANDO AVISO AL ÁREA DE MANTENCIÓN MECÁNICA EN CASO DE DISCONFORMIDADES
3. LA LIMPIEZA DE LAS CINTAS TRANSPORTADORAS Y DEL PISO DEL ÁREA DE LAS PELADORAS ASÍ COMO LA ELIMINACIÓN DE LAS CÁSCARAS DESDE LAS MÁQUINAS REALIZADA AL FINAL DEL TURNO ANTERIOR, SE CHEQUEA PREVIO AL INICIO DEL TURNO, DANDO AVISO AL SUPERVISOR DE ASEO EN CASO DE DISCONFORMIDADES
4. SE COORDINA CON EL SUPERVISOR DE ASEO DEL TURNO, EL PROCESO DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE AQUELLAS MAQUINAS PELADORAS DE LA LÍNEA QUE SEGÚN PROGRAMA PERIÓDICO SERÁN INTERVENIDAS PARA DICHA OPERACIÓN, Y SE REALIZAN LAS COORDINACIONES DE MANERA DE DAR CONTINUIDAD Y EFICIENCIA AL PROCESO PRODUCTIVO MIENTRAS DURA LA LIMPIEZA
5. LA UTILIZACIÓN DE LA INDUMENTARIA CORRESPONDIENTE POR PARTE DE LOS OPERARIOS DE LA LÍNEA DE PELADO, SE VERIFICA SEGÚN PROCEDIMIENTO Y SE TOMADON LAS MEDIDAS CORRESPONDIENTES EN CASO DE DISCONFORMIDADES

ACTIVIDADES CLAVE
Actividad clave
Criterios de desempeño

2.- EJECUTAR LA OPERACION DE PELADO DE MATERIA PRIMA DE ACUERDO AL REQUERIMIENTO DEL PROCESO PRODUCTIVO

1. LA INSTRUCCIÓN A LOS OPERARIOS DE LA LÍNEA DE PELADO EN CUANTO A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN PARA EL TURNO, SE IMPARTE SEGÚN EL PROCEDIMIENTO DE LA EMPRESA Y RESGUARDANDO LAS MEDIDAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD
2. LA CANTIDAD DE PELADORAS DESTINADAS A CADA CALIBRE DE FRUTA SE DEFINE Y COORDINA CON EL ÁREA DE TRAZABILIDAD Y EL SUPERIOR ENCARGADO, EN BASE A LA CANTIDAD Y CARACTERÍSTICAS DE LA MATERIA PRIMA DISPONIBLE, SEGÚN EL PROCEDIMIENTO Y DE ACUERDO LA ORDEN DE PRODUCCIÓN PARA EL TURNO
3. SE COORDINA CON EL ÁREA DE TRAZABILIDAD, EL ABASTECIMIENTO DE FRUTA DURANTE EL PROCESO A CADA UNA DE LAS LÍNEAS, INFORMANDO CALIBRE REQUERIDO SEGÚN LOS RENDIMIENTOS Y TIEMPOS DE PROCESO OBSERVADOS, Y EN BASE A LA ORDEN DE PRODUCCIÓN
4. SE MONITOREA PERIÓDICAMENTE LA OPERACIÓN Y RENDIMIENTO DE LAS MÁQUINAS PELADORAS, VERIFICANDO SEGÚN EL PROCEDIMIENTO, LAS CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO TERMINADO EN CUANTO A PELADO Y DESCARPELADO ASÍ COMO LOS NIVELES DE FRUTA ENTERA QUE HA PASADO, AL RESIDUO Y LA FRUTA RECHAZADA POR LA MÁQUINA POR MAL POSICIONAMIENTO, DANDO AVISO AL ÁREA DE MANTENCIÓN MECÁNICA EN CASO DE DISCONFORMIDADES

3.- CONCLUIR OPERACIONES Y RESTITUIR EQUIPO Y ESPACIO DE TRABAJO DE ACUERDO AL REQUERIMIENTO OPERACIONAL

1. SE REGISTRA LA INFORMACIÓN RESPECTO DE RENDIMIENTOS DE LA MAQUINARIA, KILOS NO PROCESADOS, TIEMPOS DE DETENCIÓN, TIEMPOS DE LAVADO, LA DOTACIÓN DE PERSONAL DEL ÁREA DE PELADO, EN LOS FORMATOS Y PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS POR LA EMPRESA
2. LA LIMPIEZA DE RESTOS VEGETALES TANTO EN EL PISO COMO EN LAS MAQUINAS PELADORAS Y CINTAS TRANSPORTADORAS, SE SOLICITA Y COORDINA CON EL DEPARTAMENTO DE ASEO AL FINALIZAR EL TURNO, SEGÚN EL PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO, DE MANERA DE ENTREGAR EL ÁREA DE TRABAJO LIMPIA Y SANITIZADA PARA EL TURNO SIGUIENTE, DE ACUERDO A LAS NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD
3. LA DINÁMICA DE CAMBIO DE TURNO SE REALIZA SEGÚN PROCEDIMIENTO, ENTREGANDO LA INFORMACIÓN AL OPERADOR DEL TURNO ENTRANTE Y AL SUPERIOR ENCARGADO EN FORMA CLARA Y PRECISA RESPECTO DE ACTIVIDADES REALIZADAS Y CONTINGENCIAS OCURRIDAS EN EL TURNO ASÍ COMO INDICACIONES Y RECOMENDACIONES, VELANDO POR MANTENER LA CONTINUIDAD DEL PROCESO EN LOS CASOS EN QUE LA ORDEN DE PRODUCCIÓN SE MANTENGA
4. LA DETENCIÓN DE LOS EQUIPOS DURANTE LA JORNADA DETENCIÓN SEMANAL DEL PROCESO Y SU POSTERIOR REANUDACIÓN, SE REALIZA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DEL SUPERIOR A CARGO Y DE ACUERDO A LA ESPECIFICACIÓN DEL FABRICANTE, COORDINANDO CON EL ÁREA DE MANTENCIÓN MECÁNICA Y EL ÁREA DE ASEO, LAS OPERACIONES CORRESPONDIENTES EN BASE A LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS DE LA EMPRESA

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
1.- APRENDIZAJE ACTIVO. null	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	1. CONCENTRARSE EN LA REALIZACIÓN DE UNA TAREA POR UN TIEMPO DETERMINADO SIN INTERRUPCIONES
3.- COMUNICACIÓN CON OTROS. null	1. COMUNIAR 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	1. MOSTRARSE ABIERTO A NUEVAS PERSPECTIVAS
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 LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES 4. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS 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

- COMPUTACIÓN A NIVEL USUARIO
- LEER Y ESCRIBIR
- OPERACIONES MATEMÁTICAS BÁSICAS Y PROPORCIONES
- REDACCIÓN Y COMPRESIÓN DE LECTURA

Técnicos

- MAQUINARIA Y EQUIPOS UTILIZADOS EN EL PROCESO DE PELADO DE FRUTAS Y HORTALIZAS
- NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD APLICABLES A PLANTAS AGROINDUSTRIALES
- OPERACIÓN DE MAQUINARIA DE PELADO: LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN, SISTEMA DE ALIMENTACIÓN, PARTES, PIEZAS Y SUS FUNCIONES, REGULACIONES OPERATIVAS, CICLOS DE ENCENDIDO Y APAGADO
- PROCEDIMIENTO DE REGISTRO Y COMUNICACIÓN DE INFORMACIÓN DEL TURNO DE TRABAJO
- PROCEDIMIENTO Y MATERIALES DE LIMPIEZA, HIGIENE Y SANITIZACIÓN DE ÁREAS DE TRABAJO Y EQUIPOS Y MAQUINARIA
- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS Y ADMINISTRATIVOS DE LA EMPRESA
- PROCESO ESPECÍFICO DE DESCASCARADO, DESCARPELADO, DE-SEMILLADO DE FRUTAS Y HORTALIZAS
- PROCESO PRODUCTIVO GENERAL DE ELABORACIÓN DE DESHIDRATADOS Y PRODUCTOS ELABORADOS

HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y MATERIALES

N/A