

PERFIL COMPETENCIA OPERADOR(A) DE EQUIPOS DE TRATAMIENTO TÉRMICO

FICHA DE PERFIL OCUPACIONAL OPERADOR(A) DE EQUIPOS DE TRATAMIENTO TÉRMICO

Nombre Perfil: OPERADOR(A) DE EQUIPOS DE TRATAMIENTO TÉRMICO

Código: P-0100-8160-005-V02

Modalidad de evaluación: Parcial

Fecha vigencia: 31/12/2025

Estado Actual: Vigente

Propósito principal de la ocupación

OPERAR EQUIPOS QUE APLICAN ALTAS TEMPERATURAS PARA INACTIVAR ENZIMAS Y/O DESTRUIR BACTERIAS PATÓGENAS QUE PONEN EN RIESGO LA INOCUIDAD DEL PRODUCTO Y ACORTAN SU VIDA ÚTIL. ACORTAN SU VIDA ÚTIL.

Ámbito ocupacional

.

SECTORES ASOCIADOS

Sector	Subsector	Área productiva
AGRÍCOLA Y GANADERO	TRANSVERSAL	NO DEFINIDA

Organismos sectoriales

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

UNIDADES DE COMPETENCIA

Código UCL	Nombre UCL
U-0100-8160-001-V01	PASTEURIZAR MATERIA PRIMA O PRODUCTO
U-0100-8160-008-V02	ESCALDAR MATERIA PRIMA
U-0100-8160-009-V02	ESTERILIZAR PRODUCTO
U-0100-8160-010-V02	COCER MATERIA PRIMA O PRODUCTO
U-1030-8160-012-V04	CUMPLIR NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN INDUSTRIA AGROALIMENTARIA

CONTEXTOS DE COMPETENCIA

Condiciones y situaciones

- ABASTECIENDO AUTOCLAVES CON AYUDA DE OTROS COMPAÑEROS DE TRABAJO SI ES NECESARIO
- ABRIENDO O CERRANDO VÁLVULAS PARA REALIZAR EL TRATAMIENTO TÉRMICO
- AGREGANDO ADITIVOS A LA MEZCLA SEGÚN FORMULACIÓN
- COORDINANDO CON LA LÍNEA DE PROCESO EL INICIO DEL ESCALDADO
- DIRIGIÉNDOSE A BODEGA DE INSUMOS PARA SOLICITAR LO REQUERIDO PARA SU JORNADA LABORAL
- EN LA LÍNEA DE PROCESO, PREPARANDO EL EQUIPO DE ESCALDADO
- MONITOREANDO EL LLENADO DE CANASTOS PARA AUTOCLAVES
- MONITOREANDO TEMPERATURAS EN LOS EQUIPOS
- SITUACIONES
- TOMANDO MUESTRAS DE LÍQUIDO O MEZCLA DE ESCALDADO
- TRABAJANDO DE PIE AL INTERIOR DE LA SALA DE PROCESO
- TRABAJO EN ALTURA

CONTEXTOS DE COMPETENCIA

Condiciones y situaciones

- TRABAJO EN AMBIENTES EXPUESTOS A MATERIAL QUÍMICO
- TRABAJO EN ÁREAS HÚMEDAS
- TRABAJO EN SISTEMA DE TURNOS
- TRABAJO EN ZONAS CON TEMPERATURAS EXTREMAS

Herramientas, equipos y materiales

- CARROS O CANASTILLOS
- CRONÓMETRO
- EQUIPOS ESCALDADORES
- EQUIPOS ESTERILIZADORES
- EQUIPOS PASTEURIZADORES
- GANCHOS
- HERRAMIENTAS (EJ.: ALICATES, LLAVES ALLEN, LLAVES PUNTA CORONA, MARTILLO, ETC.)
- INSUMOS (EJ.: SAL, ÁCIDOS, COLORANTES, SABORIZANTES, PRESERVANTES, SODA, CLORO, FENOLFTALEÍNA, ANTIOXIDANTES, ETC.)
- PHMETRO
- PLANILLAS DE TRABAJO
- RECIPIENTES PARA DESECHOS
- SALINÓMETRO
- TARJETAS O CARTAS DE REGISTRO DE TEMPERATURAS
- TERMÓMETROS
- UNIFORME EXIGIDO: GUANTES, ANTIPARRAS, CASCO, BUZO, BOTAS O ZAPATOS DE SEGURIDAD, PROTECTORES AUDITIVOS, MASCARILLA

Evidencia(s) Directa(s) de Producto

- * MATERIA PRIMA BLANDA Y CON ENZIMAS INACTIVADAS (INDICADA POR LA AUSENCIA DE PEROXIDASA Y CATALASA.
- * PRODUCTOS ESTERILIZADOS (INDICADO POR AUSENCIA DE MICROORGANISMOS PATÓGENOS ESPORULADOS.
- * TIEMPO Y TEMPERATURA REGISTRADA EN EQUIPO O CARTILLAS.
- * RESULTADOS DE ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS COMPROBANDO LA REDUCCIÓN Y/O ELIMINACIÓN DE FLORA BACTERIANA.
- * PRODUCTO BLANDO.
- * REDUCCIÓN DE BACTERIAS.
- * TARROS SIN AGUA EN LA SUPERFICIE.
- * PRODUCTOS PASTEURIZADOS (INDICADO POR AUSENCIA DE ENZIMAS, MOHOS Y LEVADURAS.
- * RESULTADOS DE ANÁLISIS MICROBIOLÓGICOS COMPROBANDO LA REDUCCIÓN Y/O ELIMINACIÓN DE FLORA BACTERIANA PATÓGENA O DE MICOTOXINAS.
- * LUGAR DE TRABAJO Y EQUIPOS LIMPIOS Y SANITIZADOS.
- * MATERIA PRIMA EN CONDICIONES SANITARIAS PARA PRODUCCIÓN.
- * PRODUCTOS INTERMEDIOS Y FINALES EN CONDICIONES DE INOCUIDAD ALIMENTARIA.
- * INTEGRIDAD FÍSICA PROPIA Y LA DE SUS COMPAÑEROS DE TRABAJO DURANTE EL TURNO.

LISTA UNIDADES DE COMPETENCIA

Nombre UCL: PASTEURIZAR MATERIA PRIMA O PRODUCTO

Código: U-0100-8160-001-V01

Código CIU: 0100

Código CIUO: 8160

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

1.- PREPARAR PASTEURIZADOR DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS

Criterios de desempeño

1. LA INFORMACIÓN DEL TURNO ANTERIOR Y LA DE SU MISMO TURNO SE SELECCIONA PARA COMENZAR CON EL TRABAJO SEGÚN LA PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN
2. LOS MATERIALES, INSUMOS Y HERRAMIENTAS SE RETIRAN DE BODEGADE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DE LA OPERACIÓN Y SEGÚN ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO APASTEURIZAR
3. EL EQUIPO PASTEURIZADOR Y SUS COMPONENTES SE CHEQUEAN DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
4. EL EQUIPO SE REPARA DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS TÉCNICOS Y PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
5. EL PASTEURIZADOR SE PREPARA REALIZANDO UNA LIMPIEZA GENERAL, INSPECCIÓN DE CIERRE DE VÁLVULAS, SISTEMA DE ABASTECIMIENTO DE AGUA CALIENTE Y CONEXIONES DE RED DE AGUA FRÍA, SEGÚN PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

N/A

2.- ABASTECER Y PASTEURIZAR PRODUCTO DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS

Criterios de desempeño

1. EL TRATAMIENTO TÉRMICO SE INICIA ACCIONANDO EL BOTÓN DE PARTIDA, VERIFICANDO EL AUMENTO DE TEMPERATURA, Y EL FUNCIONAMIENTO EN GENERAL DE TODAS LAS VÁLVULAS INVOLUCRADAS (VAPOR, AGUA Y PRODUCTO)
2. EL PASTEURIZADO SE MONITOREA VERIFICANDO TEMPERATURAS DE ENTRADA, DE PASTEURIZACIÓN Y DE SALIDA DEL PRODUCTO Y EL ABASTECIMIENTO DE PRODUCTO PROGRAMADO PARA CUMPLIR CON EL OBJETIVO PROPUESTO
3. ACCIONES CORRECTIVAS SE LLEVAN A CABO EN EL CASO QUE LA TEMPERATURA NO AUMENTE DE ACUERDO A LOS TIEMPOS PROGRAMADOS, DANDO AVISO AL SUPERIOR ANTE PROBLEMAS DE ABASTECIMIENTO DE ENERGÍA, VAPOR Y AGUA, SEGÚN PROCEDIMIENTOS
4. EL PRODUCTO PASTEURIZADO SE MUESTREA CORROBORANDO SU INOCUIDAD, MEDIANTE EL CUMPLIMIENTO DEL TIEMPO Y TEMPERATURA NECESARIA, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS
5. ACCIONES CORRECTIVAS SE LLEVAN A CABO EN CASO QUE EL PRODUCTO PRESENTE PARÁMETROS FUERA DE RANGOS DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS Y REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN

N/A

3.- CONCLUIR OPERACION DE PASTEURIZADO DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

Criterios de desempeño

1. EL EQUIPO DE PASTEURIZADO SE ENFRÍA DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN
2. EL ENFRIADO DEL SISTEMA SE MONITOREA, OBSERVANDO EL CIERRE Y ABERTURA DE VÁLVULAS DE AGUA, VAPOR, DRENAJE Y REBALSE, Y PRESIÓN DE INGRESO Y NIVEL DE AGUA FRÍA EN EL SISTEMA, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN
3. EL PROCESO DE PASTEURIZACIÓN SE FINALIZA DETENIENDO EL SUMINISTRO DE PRODUCTO, CERRANDO LA VÁLVULA CORRESPONDIENTE, Y ENVIANDO EL PRODUCTO TRATADO A TRAVÉS DE BOMBAS A LA PRÓXIMA ETAPA, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN
4. EL EQUIPO SE LIMPIA Y SANITIZA AL TÉRMINO DE LA JORNADA, CAMBIO DE PRODUCTO O SEGÚN ORDEN DE ENCARGADO, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
5. LA INFORMACIÓN DE PROCESO PRODUCTIVO SE REGISTRA DE ACUERDO A LO SOLICITADO EN PLANILLAS DE PROCESO Y SEGÚN PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

N/A

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia

Indicadores

APRENDIZAJE ACTIVO

DESARROLLAR INSTANCIAS PARA EL APRENDIZAJE DE NUEVOS CONOCIMIENTOS APLICABLES A SU LABOR O PARA ENFRENTAR NUEVOS DESAFÍOS

EVALUAR CONSTANTEMENTE SU CONDUCTA Y DESEMPEÑO LOGRANDO MEJORAR EN DIVERSOS ÁMBITOS DE ACCIÓN RELACIONADOS A SU TRABAJO

ATENCIÓN SELECTIVA

CONCENTRARSE EN LA REALIZACIÓN DE UNA TAREA POR UN TIEMPO DETERMINADO SIN INTERRUPCIONES

COMUNICAR ASERTIVAMENTE

COMUNICAR ASERTIVAMENTE HECHOS RELACIONADOS AL TRABAJO YA SEA CARA A CARA, DE MANERA TELEFÓNICA O DE MANERA ESCRITA

DISCUTIR CON OTROS ACERCA DE SOLUCIONES A PROBLEMAS RELACIONADOS AL TRABAJO

ESCUCHAR DE MANERA ATENTA INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR

ESCUCHAR DE MANERA ATENTA OPINIONES DE SUS PARES

INNOVACIÓN Y CREATIVIDAD

MOSTRARSE ABIERTO A NUEVAS PERSPECTIVAS

PROPONER SOLUCIONES A PROBLEMAS PRESENTES DENTRO DE SU ÁMBITO LABORAL

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ORIENTACIÓN A LA CALIDAD

EVALUAR LA SATISFACCIÓN DE LA CONTRAPARTE

MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOGRAR EL MEJORAMIENTO EN LOS PROCESOS Y PRODUCTOS

MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS

MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES

UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE

ORIENTACIÓN A LA SEGURIDAD

CORREGIR SU CONDUCTA Y LA DE LOS DEMÁS EN TEMAS ATINGENTES A LA SEGURIDAD

MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LAS PERSONAS Y SU ENTORNO

RESPECTAR NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD

ORIENTACIÓN AL MÉTODO

CONTROLAR LOS TIEMPOS PARA LA REALIZACIÓN DE LAS TAREAS PROPIAS O DE COLABORADORES

MOSTRAR RIGUROSIDAD PARA SEGUIR PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y PAUTAS DE TRABAJO

SEGUIR INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR CUMPLIENDO LAS ESPECTATIVAS DE LA TAREA

PENSAMIENTO CRÍTICO

CONTRAARGUMENTAR LA OPINIÓN DE OTRAS PERSONAS CON FUNDAMENTOS SÓLIDOS

EVALUAR ALTERNATIVAS DE SOLUCIÓN A PROBLEMAS PRESENTADOS EN SU ÁMBITO LABORAL

TRABAJO EN EQUIPO

ESTABLIR INSTANCIAS DE COMUNICACIÓN ENTRE MIEMBROS DEL EQUIPO Y ENTRE ÁREAS DE TRABAJO RELACIONADAS

CONOCIMIENTOS

Básicos

- COMPRENDE LECTURAS
- CONCEPTOS BÁSICOS DE MECÁNICA
- LEE Y ESCRIBE
- OPERACIONES BÁSICAS EN MATEMÁTICAS

Técnicos

- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
- FUNCIONAMIENTO DEL PASTEURIZADOR
- IDENTIFICAR PASTEURIZADORES Y SUS COMPONENTES
- NORMAS DE ORDEN, HIGIENE Y SEGURIDAD DE LA EMPRESA

CONOCIMIENTOS

Básicos

Técnicos

- PRINCIPIOS DE HACCP, IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS
- PROBLEMAS COMUNES, SUS CAUSAS Y PROCEDIMIENTOS DE SOLUCIÓN
- PROCEDIMIENTOS DE ASEO, LIMPIEZA Y/O SANITIZACIÓN DEL LUGAR DE TRABAJO
- PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS
- PROCEDIMIENTOS DE MANTENCIÓN DE RUTINAS OPERATIVAS
- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS PARA INGRESAR Y TRABAJAR EN ESPACIOS CONFINADOS
- PROCEDIMIENTOS PARA MANEJO Y/O TRATADO DE RESIDUOS E IMPUREZAS
- PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS
- PROPÓSITOS DEL USO DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA LIMPIEZA DE EQUIPOS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DEL TRATAMIENTO TÉRMICO EN PRODUCTOS ALIMENTICIOS

Nombre UCL: ESCALDAR MATERIA PRIMA

Código: U-0100-8160-008-V02

Código CIU: 0100

Código CIUO: 8160

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

1.- PREPARAR EQUIPO DE ESCALDADO DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS

Criterios de desempeño

1. LA INFORMACIÓN DEL TURNO ANTERIOR Y EN CURSO SE SELECCIONA PARA COMENZAR CON EL TRABAJO PLANIFICADO SEGÚN PROGRAMACIÓN DE PRODUCCIÓN
2. LOS MATERIALES, INSUMOS Y/O HERRAMIENTAS SE SOLICITAN EN EL LUGAR DE TRABAJO SEGÚN ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO A ESCALDAR
3. EL FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO Y SUS COMPONENTES SE CHEQUEAN, DE ACUERDO AL CHECKLIST OPERACIONAL
4. MEDIDAS CORRECTIVAS SE TOMAN EN CASO DE QUE EL EQUIPO PRESENTE FALLAS AL MOMENTO DE SER CHEQUEADO, INCLUSO SOLICITANDO AYUDA A MANTENCIÓN SI EL PROBLEMA PERSISTE
5. EL EQUIPO SE PREPARA, REALIZANDO ENJUAGUES CON AGUA CALIENTE PARA ELIMINAR IMPUREZAS Y ELIMINACIÓN DEL CONDENSADO POR ARRASTRE DE VAPOR
6. LOS INSUMOS SE PREPARAN, CORROBORANDO EL PESO DE ELLOS SEGÚN LA FORMULACIÓN DETERMINADA POR EL PLAN DE PRODUCCIÓN

N/A

2.- ABASTECER Y ESCALDAR PRODUCTO DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS OPERATIVOS

Criterios de desempeño

1. LOS ESTANQUES DEL ESCALDADOR SE ABASTECEN CON AGUA O VAPOR SEGÚN SEA EL CASO, MONITOREANDO EL LLENADO Y LA APLICACIÓN NECESARIA DE TEMPERATURA PARA UN ESCALDADO ÓPTIMO DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS
2. LOS INSUMOS SE ADICIONAN AL ESTANQUE EN LAS CANTIDADES ESTIPULADAS EN LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS PRODUCTOS, MONITOREANDO SU COMPLETA DILUCIÓN PARA EL CUMPLIMIENTO DE LOS OBJETIVOS
3. LA MUESTRA DESDE EL AGUA DEL ESCALDADOR SE TOMA CORROBORANDO QUE EL LÍQUIDO CUMPLA CON LA FORMULACIÓN PROGRAMADA
4. EL ABASTECIMIENTO DE MATERIA PRIMA SE SOLICITA AL RESPONSABLE DE LA LÍNEA DE PRODUCCIÓN PREOCUPÁNDOSE DE QUE ÉSTA CUMPLA CON LOS PARÁMETROS ESPECIFICADOS SEGÚN LAS EXIGENCIAS DEL CLIENTE
5. EL ESCALDADO SE MONITOREA, VERIFICANDO LA VELOCIDAD DE CINTA Y QUE LA TEMPERATURA ESTÉ DENTRO DE LOS RANGOS ESTABLECIDOS PARA EL PRODUCTO, CUMPLIENDO CON EL TIEMPO NECESARIO PARA LOGRAR LA INACTIVACIÓN DE ENZIMAS
6. ACCIONES CORRECTIVAS SE TOMAN EN CASO DE PROBLEMAS EN EL FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO, O FALLAS DURANTE EL PROCESO, SEGÚN REQUERIMIENTOS DE LA OPERACIÓN

N/A

3.- CONCLUIR OPERACION DE ESCALDADO DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS

Criterios de desempeño

1. EL EQUIPO ESCALDADOR SE DETIENE EN FORMA SECUENCIAL CUANDO TODO EL PRODUCTO PROGRAMADO HAYA SIDO ESCALDADO DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS
2. EL EQUIPO ESCALDADOR SE VACÍA, ELIMINANDO EL AGUA CONTENIDA EN EL ESTANQUE HACIA LOS LUGARES DESTINADOS, MANTENIENDO UN AMBIENTE INOCUO EN EL LUGAR DE TRABAJO
3. LOS ESTANQUES DEL EQUIPO SE LAVAN CON AGUA ARRASTRANDO SÓLIDOS E HIGIENIZANDO CON AGUA CALIENTE Y SANITIZANTES APROPIADOS, SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO
4. LAS CARTAS DE REGISTRO DE TEMPERATURA SE RETIRAN DEL EQUIPO, TRASPASANDO LA INFORMACIÓN A LOS SISTEMAS DISPONIBLES, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS
5. LA INFORMACIÓN DEL PROCESO DE ESCALDADO TALES COMO TEMPERATURAS, TIEMPOS, INSUMOS, VELOCIDADES, ALTURA DE RAZADORES, Y/O ACONTECIMIENTOS DEL TURNO SE REGISTRAN EN PLANILLAS DE PRODUCCIÓN DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS

N/A

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
APRENDIZAJE ACTIVO	DESARROLLAR INSTANCIAS PARA EL APRENDIZAJE DE NUEVOS CONOCIMIENTOS APLICABLES A SU LABOR O PARA ENFRENTAR NUEVOS DESAFÍOS EVALUAR CONSTANTEMENTE SU CONDUCTA Y DESEMPEÑO LOGRANDO MEJORAR EN DIVERSOS ÁMBITOS DE ACCIÓN RELACIONADOS A SU TRABAJO
ATENCIÓN SELECTIVA	CONCENTRARSE EN LA REALIZACIÓN DE UNA TAREA POR UN TIEMPO DETERMINADO SIN INTERRUPCIONES
COMUNICACIÓN CON OTROS	COMUNICAR ASERTIVAMENTE HECHOS RELACIONADOS AL TRABAJO YA SEA CARA A CARA, DE MANERA TELEFÓNICA O DE MANERA ESCRITA DISCUTIR CON OTROS ACERCA DE SOLUCIONES A PROBLEMAS RELACIONADOS AL TRABAJO ESCUCHAR DE MANERA ATENTA INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR ESCUCHAR DE MANERA ATENTA OPINIONES DE SUS PARES
INNOVACIÓN Y CREATIVIDAD	MOSTRARSE ABIERTO A NUEVAS PERSPECTIVAS
ORIENTACIÓN A LA CALIDAD	EVALUAR LA SATISFACCIÓN DE LA CONTRAPARTE MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOGRAR EL MEJORAMIENTO EN LOS PROCESOS Y PRODUCTOS MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE
ORIENTACIÓN A LA SEGURIDAD	CORREGIR SU CONDUCTA Y LA DE LOS DEMÁS EN TEMAS ATINGENTES A LA SEGURIDAD MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LAS PERSONAS Y SU ENTORNO RESPECTAR NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD
ORIENTACIÓN AL MÉTODO	CONTROLAR LOS TIEMPOS PARA LA REALIZACIÓN DE LAS TAREAS PROPIAS O DE COLABORADORES MOSTRAR RIGUROSIDAD PARA SEGUIR PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y PAUTAS DE TRABAJO SEGUIR INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR CUMPLIENDO LAS ESPECTATIVAS DE LA TAREA
PENSAMIENTO CRÍTICO	CONTRAARGUMENTAR LA OPINIÓN DE OTRAS PERSONAS CON FUNDAMENTOS SÓLIDOS EVALUAR ALTERNATIVAS DE SOLUCIÓN A PROBLEMAS PRESENTADOS EN SU ÁMBITO LABORAL
RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	IDENTIFICAR PROBLEMAS Y SUS CAUSAS PROPONER SOLUCIONES A PROBLEMAS PRESENTES DENTRO DE SU ÁMBITO LABORAL
TRABAJO EN EQUIPO	ESTABLIR INSTANCIAS DE COMUNICACIÓN ENTRE MIEMBROS DEL EQUIPO Y ENTRE ÁREAS DE TRABAJO RELACIONADAS

CONOCIMIENTOS

Básicos

- COMPRENDE LECTURAS
- CONCEPTOS BÁSICOS DE MECÁNICA
- LEE Y ESCRIBE

Técnicos

- BASES EN MICROBIOLOGÍA DE ALIMENTOS
- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
- EQUIPOS ESCALDADORES Y SUS COMPONENTES

CONOCIMIENTOS

Básicos

- OPERACIONES BÁSICAS EN MATEMÁTICAS

Técnicos

- FUNCIONAMIENTO DE EQUIPOS DE ESCALDADO
- NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD DE LA EMPRESA
- PARTES Y FUNCIONAMIENTO DE BALANZAS
- PRINCIPIOS DE HACCP, IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS
- PROBLEMAS COMUNES EN LA OPERACIÓN DE EQUIPOS ESCALDADORES, SUS CAUSAS Y PROCEDIMIENTOS DE SOLUCIÓN
- PROCEDIMIENTOS DE ASEO, LIMPIEZA Y/O SANITIZACIÓN DE EQUIPOS
- PROCEDIMIENTOS DE ASEO, LIMPIEZA Y/O SANITIZACIÓN DEL LUGAR DE TRABAJO
- PROCEDIMIENTOS DE MANTENCIÓN DE RUTINAS OPERATIVAS
- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS PARA INGRESAR Y TRABAJAR EN ESPACIOS CONFINADOS
- PROCEDIMIENTOS PARA MANEJO Y/O TRATADO DE RESIDUOS E IMPUREZAS
- PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS
- PRODUCTOS QUÍMICOS CORROSIVOS Y PROCEDIMIENTOS PARA SU MANEJO
- PROPÓSITOS DEL USO DE IMPLEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DEL ESCALDADO DE FRUTAS Y/ O HORTALIZAS

Nombre UCL: ESTERILIZAR PRODUCTO

Código: U-0100-8160-009-V02

Código CIU: 0100

Código CIUO: 8160

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

1.- PREPARAR EQUIPO DE ESTERILIZADO SEGUN PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

Criterios de desempeño

1. LA INFORMACIÓN ACONTECIDA EN EL TURNO ANTERIOR Y AQUELLA RELACIONADA A SU JORNADA LABORAL, SE SELECCIONA DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DE LA OPERACIÓN
2. LOS INSUMOS, MATERIALES Y/O HERRAMIENTAS SE SOLICITAN DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DE LA OPERACIÓN
3. EL FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS ESTERILIZADORES O AUTOCLAVES Y SUS COMPONENTES SE CHEQUEAN, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS Y REQUERIMIENTOS DEL PROCESO PRODUCTIVO
4. LOS PROBLEMAS Y FALLAS EN EL EQUIPO SE IDENTIFICAN, DANDO AVISO AL SUPERVISOR Y/O AL ENCARGADO DE MANTENCIÓN PARA GARANTIZAR EL FUNCIONAMIENTO ADECUADO DURANTE SU JORNADA LABORAL
5. LOS ESTERILIZADORES SE PREPARAN DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS Y REQUERIMIENTOS OPERACIONALES
6. LA CARTA O TARJETA DE TEMPERATURA SE AJUSTA EN EL EQUIPO, PARA GARANTIZAR LA TRAZABILIDAD DEL PROCESO PRODUCTIVO DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

N/A

2.- ABASTECER Y ESTERILIZAR PRODUCTO DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN

Criterios de desempeño

1. EL ESTERILIZADOR SE ABASTECE CON PRODUCTO A TRATAR, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
2. EL ESTERILIZADOR SE CIERRA, PONIENDO LA TAPA Y LOS SEGUROS, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
3. EL EQUIPO AUTOMÁTICO SE ENCIENDE AL ACCIONAR LA OPCIÓN DE PARTIDA, Y EL EQUIPO MANUAL ABRIENDO LA LLAVE DE VAPOR Y CONDENSADO, VERIFICANDO EL AUMENTO DE TEMPERATURA Y EL FUNCIONAMIENTO DE TODAS LAS VÁLVULAS DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS
4. EL ESTERILIZADO SE MONITOREA VERIFICANDO PRESIÓN, TEMPERATURAS Y FUNCIONAMIENTO DE LAS VÁLVULAS DE VENTEO Y CONDENSADO, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN
5. EL TRATAMIENTO TÉRMICO SE REALIZA VERIFICANDO QUE EL AUMENTO DE TEMPERATURA ESTÉ DENTRO DE LOS PARÁMETROS ESTABLECIDOS PARA ASEGURAR LA INOCUIDAD DEL PRODUCTO
6. ACCIONES CORRECTIVAS SE LLEVAN A CABO EN CASO DE QUE LA TEMPERATURA NO AUMENTE DE ACUERDO A LOS TIEMPOS PROGRAMADOS

N/A

3.- CONCLUIR OPERACION DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

Criterios de desempeño

1. LA ALIMENTACIÓN DE VAPOR SE DETIENE DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO
2. EL ENFRIADO SE MONITOREA, OPERANDO VÁLVULAS, PRESIÓN DE INGRESO Y NIVEL DE AGUA FRÍA EN EL SISTEMA, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
3. EL EQUIPO SE DETIENE DE ACUERDO AL PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN Y RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE
4. EL PRODUCTO TRATADO TÉRMICAMENTE ES RETIRADO DESDE EL ESTERILIZADOR SEGÚN PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
5. LA CALIDAD DE LOS PRODUCTOS SE ASEGURA A TRAVÉS DE LA APLICACIÓN DE INSUMOS TALES COMO SOLUCIONES DESINFECTANTES Y/O ANTIOXIDANTES DE ACUERDO A LAS ESPECIFICACIONES DEFINIDAS PARA EL PRODUCTO FINAL
6. LAS CARTAS DE TEMPERATURA Y DE DATOS DEL PROCESO SE RETIRAN Y ARCHIVAN EN LOS SISTEMAS ESTABLECIDOS, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
7. EL EQUIPO SE LIMPIA CON EL FIN DE DEJARLO EN CONDICIONES ÓPTIMAS PARA UNA NUEVA OPERACIÓN

N/A

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
APRENDIZAJE ACTIVO	DESARROLLAR INSTANCIAS PARA EL APRENDIZAJE DE NUEVOS CONOCIMIENTOS APLICABLES A SU LABOR O PARA ENFRENTAR NUEVOS DESAFÍOS EVALUAR CONSTANTEMENTE SU CONDUCTA Y DESEMPEÑO LOGRANDO MEJORAR EN DIVERSOS ÁMBITOS DE ACCIÓN RELACIONADOS A SU TRABAJO
ATENCIÓN SELECTIVA	CONCENTRARSE EN LA REALIZACIÓN DE UNA TAREA POR UN TIEMPO DETERMINADO SIN INTERRUPCIONES
COMUNICACIÓN CON OTROS	COMUNICAR ASERTIVAMENTE HECHOS RELACIONADOS AL TRABAJO YA SEA CARA A CARA, DE MANERA TELEFÓNICA O DE MANERA ESCRITA DISCUTIR CON OTROS ACERCA DE SOLUCIONES A PROBLEMAS RELACIONADOS AL TRABAJO ESCUCHAR DE MANERA ATENTA INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR ESCUCHAR DE MANERA ATENTA OPINIONES DE SUS PARES
INNOVACIÓN Y CREATIVIDAD	MOSTRARSE ABIERTO A NUEVAS PERSPECTIVAS
ORIENTACIÓN A LA CALIDAD	EVALUAR LA SATISFACCIÓN DE LA CONTRAPARTE MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOGRAR EL MEJORAMIENTO EN LOS PROCESOS Y PRODUCTOS MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE
ORIENTACIÓN A LA SEGURIDAD	CORREGIR SU CONDUCTA Y LA DE LOS DEMÁS EN TEMAS ATINGENTES A LA SEGURIDAD MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LAS PERSONAS Y SU ENTORNO RESPETAR NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD
ORIENTACIÓN AL MÉTODO	CONTROLAR LOS TIEMPOS PARA LA REALIZACIÓN DE LAS TAREAS PROPIAS O DE COLABORADORES MOSTRAR RIGUROSIDAD PARA SEGUIR PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y PAUTAS DE TRABAJO SEGUIR INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR CUMPLIENDO LAS ESPERATIVAS DE LA TAREA
PENSAMIENTO CRÍTICO	CONTRAARGUMENTAR LA OPINIÓN DE OTRAS PERSONAS CON FUNDAMENTOS SÓLIDOS EVALUAR ALTERNATIVAS DE SOLUCIÓN A PROBLEMAS PRESENTADOS EN SU ÁMBITO LABORAL
RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	IDENTIFICAR PROBLEMAS Y SUS CAUSAS PROPONER SOLUCIONES A PROBLEMAS PRESENTES DENTRO DE SU ÁMBITO LABORAL
TRABAJO EN EQUIPO	ESTABLECER INSTANCIAS DE COMUNICACIÓN ENTRE MIEMBROS DEL EQUIPO Y ENTRE ÁREAS DE TRABAJO RELACIONADAS

CONOCIMIENTOS

Básicos

- COMPRENDE LECTURAS
- CONCEPTOS BÁSICOS DE MECÁNICA
- LEE Y ESCRIBE
- OPERACIONES BÁSICAS EN MATEMÁTICAS

Técnicos

- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
- FUNCIONAMIENTO DE DIFERENTES TIPOS DE ESTERILIZADORES
- IDENTIFICAR ESTERILIZADORES Y SUS COMPONENTES

CONOCIMIENTOS

Básicos

Técnicos

- NORMAS DE ORDEN, HIGIENE Y SEGURIDAD DE LA EMPRESA
- PRINCIPIOS DE HACCP, IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS
- PROBLEMAS COMUNES, SUS CAUSAS Y PROCEDIMIENTOS DE SOLUCIÓN
- PROCEDIMIENTOS DE ASEO, LIMPIEZA Y/O SANITIZACIÓN DEL LUGAR DE TRABAJO
- PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS
- PROCEDIMIENTOS DE MANTENCIÓN DE RUTINAS OPERATIVAS
- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS PARA INGRESAR Y TRABAJAR EN ESPACIOS CONFINADOS
- PROCEDIMIENTOS PARA MANEJO Y/O TRATADO DE RESIDUOS E IMPUREZAS
- PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS
- PROPÓSITOS DEL USO DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA LIMPIEZA DE EQUIPOS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DEL TRATAMIENTO TÉRMICO EN PRODUCTOS ALIMENTICIOS

Nombre UCL: COCER MATERIA PRIMA O PRODUCTO
Código: U-0100-8160-010-V02
Código CIU: 0100
Código CIUO: 8160
Tipo: Específica
ACTIVIDADES CLAVE
Actividad clave
1.- PREPARAR COCEDOR-ENFRIADOR SEGÚN PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
Criterios de desempeño

1. LA INFORMACIÓN DEL TURNO ANTERIOR Y LA DE SU MISMO TURNO SE SELECCIONA PARA COMENZAR CON EL TRABAJO SEGÚN LA PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN
2. LOS MATERIALES, INSUMOS Y HERRAMIENTAS SE RETIRAN DE LA BODEGA DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE LA OPERACIÓN
3. EL EQUIPO COCEDOR Y SUS COMPONENTES SE CHEQUEAN DE ACUERDO A LOS PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO
4. EL EQUIPO SE REPARA DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS TÉCNICOS Y A LOS PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO
5. LOS INSUMOS SE MANIPULAN EVITANDO SU CONTAMINACIÓN DE ACUERDO A LOS PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO

N/A

2.- COCER PRODUCTO SEGUN ESTÁNDARES DE PRODUCCIÓN
Criterios de desempeño

1. EL EQUIPO DE COCCIÓN Y SUS SISTEMAS SE PONEN EN MARCHA SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA OPERACIÓN Y LOS REQUERIMIENTOS DEL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN
2. EL TRATAMIENTO TÉRMICO SE MONITOREA CONTROLANDO LOS PARÁMETROS Y VARIABLES DE LA OPERACIÓN SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO Y LOS REQUERIMIENTOS DE LA PRODUCCIÓN
3. LAS COCCIONES CORRECTIVAS SE LLEVAN A CABO SEGÚN LOS PROBLEMAS DETECTADOS EN EQUIPOS, COMPONENTES Y PRODUCTOS, Y DE ACUERDO A LOS PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO
4. LAS MUESTRAS DEL PRODUCTO TRATADO SE ANALIZAN AJUSTANDO LOS PARÁMETROS DE LA OPERACIÓN DEL EQUIPO EN CASO DE QUE SEA NECESARIO Y SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO

N/A

3.- CONCLUIR OPERACION Y REGISTRAR INFORMACION DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
Criterios de desempeño

1. EL EQUIPO DE COCCIÓN SE ENFRÍA DE ACUERDO A LOS PROCEDIMIENTOS DE LA OPERACIÓN
2. EL ENFRIADO SE MONITOREA REGISTRANDO TEMPERATURAS Y PRESIÓN DE VAPOR EN EL SISTEMA DE ACUERDO A LOS PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO
3. LAS MUESTRAS DE TARROS Y PRODUCTOS TERMINADOS SE ANALIZAN VERIFICANDO QUE LAS CONDICIONES SE ENCUENTREN ACORDE A LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO FINAL
4. EL EQUIPO Y LUGAR DE OPERACIONES SE LIMPIAN Y SANITIZAN DE ACUERDO A LOS PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO
5. LA INFORMACIÓN DEL PROCESO Y LOS ACONTECIMIENTOS DEL TURNO SE REGISTRAN EN LOS SISTEMAS ESTABLECIDOS, DE ACUERDO A LOS PROCEDIMIENTOS DEL TRABAJO

N/A

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD
Competencia
Indicadores
APRENDIZAJE ACTIVO

DESARROLLAR INSTANCIAS PARA EL APRENDIZAJE DE NUEVOS CONOCIMIENTOS APLICABLES A SU LABOR O PARA ENFRENTAR NUEVOS DESAFÍOS

EVALUAR CONSTANTEMENTE SU CONDUCTA Y DESEMPEÑO LOGRANDO MEJORAR EN DIVERSOS ÁMBITOS DE ACCIÓN RELACIONADOS A SU TRABAJO

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD	
Competencia	Indicadores
ATENCIÓN SELECTIVA	CONCENTRARSE EN LA REALIZACIÓN DE UNA TAREA POR UN TIEMPO DETERMINADO SIN INTERRUPCIONES
COMUNICACIÓN CON OTROS	COMUNICAR ASERTIVAMENTE HECHOS RELACIONADOS AL TRABAJO YA SEA CARA A CARA, DE MANERA TELEFÓNICA O DE MANERA ESCRITA DISCUTIR CON OTROS ACERCA DE SOLUCIONES A PROBLEMAS RELACIONADOS AL TRABAJO ESCUCHAR DE MANERA ATENTA INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR ESCUCHAR DE MANERA ATENTA OPINIONES DE SUS PARES
INNOVACIÓN Y CREATIVIDAD	MOSTRARSE ABIERTO A NUEVAS PERSPECTIVAS
ORIENTACIÓN A LA CALIDAD	EVALUAR LA SATISFACCIÓN DE LA CONTRAPARTE MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOGRAR EL MEJORAMIENTO EN LOS PROCESOS Y PRODUCTOS MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE
ORIENTACIÓN A LA SEGURIDAD	CORREGIR SU CONDUCTA Y LA DE LOS DEMÁS EN TEMAS ATINGENTES A LA SEGURIDAD MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LAS PERSONAS Y SU ENTORNO RESPECTAR NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD
ORIENTACIÓN AL MÉTODO	CONTROLAR LOS TIEMPOS PARA LA REALIZACIÓN DE LAS TAREAS PROPIAS O DE COLABORADORES MOSTRAR RIGUROSIDAD PARA SEGUIR PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y PAUTAS DE TRABAJO SEGUIR INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR CUMPLIENDO LAS ESPERATIVAS DE LA TAREA
PENSAMIENTO CRÍTICO	CONTRAARGUMENTAR LA OPINIÓN DE OTRAS PERSONAS CON FUNDAMENTOS SÓLIDOS EVALUAR ALTERNATIVAS DE SOLUCIÓN A PROBLEMAS PRESENTADOS EN SU ÁMBITO LABORAL
RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	IDENTIFICAR PROBLEMAS Y SUS CAUSAS PROPONER SOLUCIONES A PROBLEMAS PRESENTES DENTRO DE SU ÁMBITO LABORAL
TRABAJO EN EQUIPO	ESTABLIR INSTANCIAS DE COMUNICACIÓN ENTRE MIEMBROS DEL EQUIPO Y ENTRE ÁREAS DE TRABAJO RELACIONADAS

CONOCIMIENTOS	
Básicos	Técnicos
- COMPRENDE LECTURAS - CONCEPTOS BÁSICOS DE MECÁNICA - LEE Y ESCRIBE - OPERACIONES BÁSICAS EN MATEMÁTICAS	- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA - FUNCIONAMIENTO DE UN COCEDOR-ENFRIADOR - IDENTIFICAR COCEDOR-ENFRIADOR Y SUS COMPONENTES - NORMAS DE ORDEN, HIGIENE Y SEGURIDAD DE LA EMPRESA - PRINCIPIOS DE HACCP, IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS - PROBLEMAS COMUNES, SUS CAUSAS Y PROCEDIMIENTOS DE SOLUCIÓN - PROCEDIMIENTOS DE ASEO, LIMPIEZA Y/O SANITIZACIÓN DEL LUGAR DE TRABAJO - PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS

CONOCIMIENTOS

Básicos

Técnicos

- PROCEDIMIENTOS DE MANTENCIÓN DE RUTINAS OPERATIVAS
- PROCEDIMIENTOS PARA MANEJO Y/O TRATADO DE RESIDUOS E IMPUREZAS
- PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS
- PROPÓSITOS DEL USO DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA LIMPIEZA DE EQUIPOS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DEL TRATAMIENTO TÉRMICO EN PRODUCTOS ALIMENTICIOS

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

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

Criterios de desempeño

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.

N/A

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

Criterios de desempeño

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.

N/A

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

Criterios de desempeño

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.

N/A

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia

Indicadores

APRENDIZAJE ACTIVO

EVALUAR CONSTANTEMENTE SU CONDUCTA Y DESEMPEÑO LOGRANDO MEJORAR EN DIVERSOS ÁMBITOS DE ACCIÓN RELACIONADOS A SU TRABAJO.

ATENCIÓN SELECTIVA

CONCENTRARSE EN LA REALIZACIÓN DE UNA TAREA POR UN TIEMPO DETERMINADO SIN INTERRUPCIONES.

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
COMUNICACIÓN CON OTROS	COMUNICAR ASERTIVAMENTE HECHOS RELACIONADOS AL TRABAJO DE MANERA VERBAL. ESCUCHAR DE MANERA ATENTA INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR. ESCUCHAR DE MANERA ATENTA OPINIONES DE SUS PARES.
ORIENTACIÓN A LA CALIDAD	MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOGRAR EL MEJORAMIENTO EN LAS ACTIVIDADES, PROCESOS Y PRODUCTOS. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS. UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE.
ORIENTACIÓN A LA SEGURIDAD	CORREGIR SU CONDUCTA Y LA DE LOS DEMÁS EN TEMAS ATINGENTES A LA SEGURIDAD. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LAS PERSONAS Y SU ENTORNO. RESPETAR NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD.
ORIENTACIÓN AL MÉTODO	MOSTRAR RIGUROSIDAD PARA SEGUIR PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y PAUTAS DE TRABAJO. SEGUIR INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR CUMPLIENDO LAS EXPECTATIVAS DE LA TAREA.

CONOCIMIENTOS

Básicos	Técnicos
- 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.	- 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.