

PERFIL COMPETENCIA JEFE(A) DE LÍNEA

FICHA DE PERFIL OCUPACIONAL JEFE(A) DE LÍNEA

Nombre Perfil: JEFE(A) DE LÍNEA

Código: P-1030-7514-006-V01

Modalidad de evaluación: Parcial

Fecha vigencia: 31/12/2025

Estado Actual: Vigente

Otros nombres de la ocupación

SUPERVISOR DE LÍNEA, ENCARGADO DE LÍNEA

Propósito principal de la ocupación

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)

CONTEXTO 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

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

Criterios de desempeño

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

N/A

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

Criterios de desempeño

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

N/A

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia

Indicadores

**COMUNICACIÓN EFECTIVA E INFLUENCIA:
ES LA MANERA COMO ENTREGA INFORMACIÓN AL PERSONAL
DE LA LÍNEA A SU CARGO**

GENERA CONFIANZA Y CREDIBILIDAD CON EL PERSONAL DE LA LÍNEA

MANEJA UN LENGUAJE CLARO, DIRECTO Y ACORDE CON LA CULTURA ORGANIZACIONAL DE LA EMPRESA

MANTIENE UNA RELACIÓN CERCANA Y PROFESIONAL CON EL PERSONAL DE LA LÍNEA

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
ORIENTACIÓN A LOS RESULTADOS: ES LA MANERA COMO GESTIONA AL PERSONAL PARA ALCANZAR LOS OBJETIVOS Y METAS PLANTEADAS	PREGUNTA PARA CORROBORAR QUE LOS TEMAS E INSTRUCCIONES DADAS HAN SIDO CLARAMENTE ENTENDIDOS ANTES DE INICIAR UN PROCESO PROGRAMA Y DISTRIBUYE LAS ACTIVIDADES DEL PERSONAL DE MANERA CLARA Y SISTEMÁTICA ASEGURÁNDOSE DE SU COMPLETO ENTENDIMIENTO 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

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

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

Criterios de desempeño

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

N/A

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

Criterios de desempeño

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

N/A

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia

Indicadores

COMUNICACIÓN EFECTIVA: ES LA MANERA COMO SE RELACIONA Y COMUNICA CON LAS JEFATURAS DIRECTAS Y PARES

ELABORA INFORMES Y PRESENTACIONES EN LAS FECHAS Y TIEMPOS SOLICITADOS

ENTREGA INFORMACIÓN IMPORTANTE SOBRE NO CONFORMIDADES A LAS JEFATURAS CON PROPUESTAS DE SOLUCIÓN

MANTIENE UNA RELACIÓN FLUIDA Y CONSTANTE CON SUS PARES Y JEFATURAS DIRECTAS

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
ORIENTACIÓN A LOS RESULTADOS: ES LA MANERA ORGANIZA Y GESTIONA LAS TAREAS Y OPERACIONES DE LA LÍNEA, PARA CUMPLIR CON LOS RESULTADOS ESPERADOS	ELABORA PLANES DE TRABAJO CONSIDERANDO TODAS LAS VARIABLES DE PRODUCCIÓN
	ORGANIZA LA INFORMACIÓN Y RESULTADOS DISPONIBLES PARA PRESENTARLOS A LAS JEFATURAS
	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

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

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

Criterios de desempeño

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

N/A

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

Criterios de desempeño

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 DE ACUERDO A LOS PROTOCOLOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

N/A

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

Criterios de desempeño

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

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

N/A

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia

Indicadores

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

COMUNICA LAS ACCIONES CORRECTIVAS A SU EQUIPO DE TRABAJO, PROCURANDO SOLUCIONAR LAS DESVIACIONES E IMPREVISTOS DURANTE EL TURNO

MONITOREA, SUPERVISA Y RETROALIMENTA A SU EQUIPO DE TRABAJO EN EL CUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD

ORIENTA AL EQUIPO HACIA EL LOGRO DE LOS RESULTADOS

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

CUMPLE CON LAS SOLICITUDES DE PRODUCCIÓN EN LOS TIEMPOS PREVISTOS

INFORMA TODAS LAS VARIABLES EN EL REPORTE DEL TURNO

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