

PERFIL COMPETENCIA OPERADOR(A) DE LÍNEA DE ENVASADO DE CONSERVAS

FICHA DE PERFIL OCUPACIONAL OPERADOR(A) DE LÍNEA DE ENVASADO DE CONSERVAS

Nombre Perfil: OPERADOR(A) DE LÍNEA DE ENVASADO DE CONSERVAS

Código: P-1030-8183-006-V02

Modalidad de evaluación: Parcial

Fecha vigencia: 31/12/2025

Estado Actual: Vigente

Propósito principal de la ocupación

OPERACIÓN, REGULACIÓN Y MANEJO DE LOS EQUIPOS DE LA LÍNEA DE ENVASADO DE LAS MATERIAS PRIMAS PREVIAMENTE ACONDICIONADAS EN TARROS O POTES PLÁSTICOS, Y LUEGO EL PALETIZADO PARA SU POSTERIOR ALMACENAMIENTO EN BODEGAS DE PRODUCTO SEMITERMINADO

Ámbito ocupacional

PERFIL RELEVANTE PARA AQUELLAS PERSONAS CUYAS RESPONSABILIDADES INCLUYEN ENTRE OTRAS, EL ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD DEL ALIMENTO PROCESADO Y DE LOS ENVASES. ASIMISMO, ESTAS PERSONAS DEBEN CUMPLIR CON LAS FUNCIONES DE TOMAR MUESTRAS, PREPARAR, EFECTUAR, MONITOREAR E INTERPRETAR LOS ANÁLISIS DE CALIDAD Y MICROBIOLÓGICOS EFECTUADOS A LA MATERIA PRIMA, EL PROCESO, PRODUCTOS SEMI-TERMINADOS, AL PRODUCTO FINAL Y A LOS ENVASES TANTO VACÍOS COMO CON PRODUCTO TERMINADO.

ES NECESARIO DOMINAR PREPARAR LOS INSUMOS REQUERIDOS, TOMAR MUESTRAS REPRESENTATIVAS DE PRODUCTOS Y ENVASES, EFECTUAR LOS ANÁLISIS NECESARIOS, OBTENER E INTERPRETAR CORRECTAMENTE LOS RESULTADOS OBTENIDOS, EFECTUAR JUICIOS ACERTADOS SOBRE EL ESTADO DE LOS MISMOS Y LUEGO SER CAPAZ DE CLASIFICAR LOS PRODUCTOS Y LA MATERIA PRIMA, TOMANDO COMO BASE LAS NORMAS DE LA EMPRESA Y DE LOS CLIENTES, MANTENER SIEMPRE UN ORDEN EN LOS MATERIALES Y UTENSILIOS REQUERIDOS, TOMAR ACCIONES CORRECTIVAS EN CASOS NECESARIOS, 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 PRESENTACIÓN PERSONAL ACORDE CON LAS EXIGENCIAS ESTABLECIDAS PARA UNA PLANTA DE ALIMENTOS, DEBE POSEER AL MENOS 1 AÑO DE EXPERIENCIA EN LA FUNCIÓN DESCRITA.

IDENTIFICACIÓN DEL CAMPO LABORAL DE LA OCUPACIÓN: AL CERTIFICARSE COMO ANALISTA CONTROL DE CALIDAD, EL TRABAJADOR HABRÁ DEMOSTRADO QUE POSEE LAS CAPACIDADES (CONOCIMIENTOS, HABILIDADES Y ACTITUDES), PARA EFECTUAR LOS ANÁLISIS REQUERIDOS Y ENTREGAR UN DIAGNÓSTICO CERTERO DEL ESTADO DE CALIDAD DE LA FRUTA.

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-1030-8160-012-V04	CUMPLIR NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN INDUSTRIA AGROALIMENTARIA
U-1030-8183-001-V01	REALIZAR PALETIZADO DE CONSERVAS
U-1030-8183-009-V02	REALIZAR LLENADO Y SELLADO DE CONSERVAS
U-1030-8183-010-V02	REALIZAR ENVASADO DE CONSERVAS EN POTES

CONTEXTO 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 ELABORADORA DEL LÍQUIDO DE COBERTURA (EJ: ALMÍBAR, SALMUERA, ETC)
- DIRIGIÉNDOSE A BODEGA DE INSUMOS PARA SOLICITAR LO REQUERIDO PARA SU JORNADA LABORAL
- DISPONRIENDO DE TARROS SOBRE PALLETS
- EN ZONA DE CASILLEROS GUARDANDO PERTENENCIAS PROHIBIDAS EN SU ÁREA DE TRABAJO
- LIMPIANDO, LAVANDO Y/O SANITIZANDO EQUIPOS Y LUGAR DE TRABAJO
- MANTENIENDO CONDUCTAS DE HIGIENE ADECUADAS DURANTE SU JORNADA Y COLOCÁNDOSE EL UNIFORME EXIGIDO
- MONITOREANDO EL CORRECTO FUNCIONAMIENTO DE LA LLENADORA
- MONITOREANDO EL LLENADO DE LOS TARROS Y/O SU PESO
- ORDENANDO SUS MATERIALES Y/O HERRAMIENTAS DE TRABAJO
- REALIZANDO PRUEBAS EN LA MÁQUINA SELLADORA
- REGISTRANDO LA INFORMACIÓN RELATIVA A LA LABOR ENCOMENDADA
- ROTULANDO LOS PALLETS DE PRODUCTO ENVASADO
- SOLICITANDO APOYO PARA EL MONITOREO DEL PROCESO DE ENVASADO SI ES NECESARIO
- SOLICITANDO RETROALIMENTACIÓN CON SU SUPERIOR
- TOMANDO ACCIONES CORRECTIVAS ANTE SITUACIONES QUE REQUIERAN DE RÁPIDA SOLUCIÓN
- TOMANDO MUESTRAS DE ENVASES EN CONJUNTO CON CONTROL DE CALIDAD
- TRABAJO EN ALTURA
- TRABAJO EN AMBIENTES EXPUESTOS A MATERIAL QUÍMICO
- TRABAJO EN ÁREAS HÚMEDAS
- TRABAJO EN SISTEMA DE TURNOS
- TRABAJO EN ZONAS CON TEMPERATURAS EXTREMAS
- TRANSITANDO POR ZONAS DEMARCADAS Y/O PERMITIDAS
- TRASLADANDO MATERIALES Y/O HERRAMIENTAS DESDE Y HACIA SU LUGAR DE TRABAJO
- VERIFICANDO LA CANTIDAD DE PRODUCTO EN LA TELESCÓPICA

Herramientas, equipos y materiales

- BALANZA
- COMPUTADOR/IMPRESORA
- EQUIPOS PALETIZADORES
- FILM DE EMBALAJE
- HERRAMIENTAS BÁSICAS (EJ.: LLAVES DE UÑA, LLAVES ALLEN, ETC)
- MÁQUINAS LLENADORAS DE CONSERVAS EN TARRO
- MÁQUINAS SELLADORAS DE CONSERVAS EN TARROS AUTOMÁTICAS, O SEMIAUTOMÁTICAS
- PAPEL AUTOADHESIVO PARA ROTULAR
- PLANILLAS DE TRABAJO
- RECIPIENTES PARA DESECHOS
- UNIFORME EXIGIDO: GUANTES, CASCO, BUZO, BOTAS O ZAPATOS DE SEGURIDAD, DELANTAL, PECHERA, PROTECTORES AUDITIVOS, MASCARILLA Y COFIA

Evidencia(s) Directa(s) de Producto

* TARROS EN BUEN ESTADO Y CON EL PESO ADECUADO DE DOSIFICACIÓN.

Evidencia(s) Directa(s) de Producto

- * TARROS CON LA CANTIDAD ADECUADA DE.
- * DURAZNOS Y/O FRUTAS Y DE LÍQUIDO DE COBERTURA SEGÚN MEDIDA TARRO, CORTE DE LA FRUTA Y DESTINO (NACIONAL O EXTRANJERO).
- * LÍQUIDO DE COBERTURA CON GRADOS BRIX Y TEMPERATURA ADECUADA SEGÚN DESTINO O TIPO DE PRODUCTO.
- * TARROS CON TAPAS EN BUEN ESTADO.
- * TARROS SIN ESCURRIMIENTO O SALIDA DE PRODUCTO.
- * POTES CON EL PESO ADECUADO.
- * POTES SIN ESCURRIMIENTO O SALIDA DE PRODUCTO.
- * SELLO DEL POTE SIN ROTURAS AL SOPORTAR UNA CANTIDAD DETERMINADA DE PRESIÓN.
- * CORTE DE TAPAS PLÁSTICAS PRECISO Y SIN DEFECTOS.
- * TARROS PALETIZADOS CON UN MÁXIMO ADECUADO DE FILAS Y COLUMNAS.
- * PLANCHAS O CARTONES ENTRE FILAS.
- * PRODUCTO EN PALLETS REVESTIDO CON FILM PROTECTOR.
- * PALLETS TARJADOS.
- * 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.

LISTA UNIDADES DE COMPETENCIA

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.

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 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.

Nombre UCL: REALIZAR PALETIZADO DE CONSERVAS

Código: U-1030-8183-001-V01

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8183

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

1.- PREPARAR MAQUINA PALETIZADORA SEGUN PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

Criterios de desempeño

1. LA INFORMACIÓN REQUERIDA PARA EL DESEMPEÑO DEL TURNO SE RECOPIA CONSIDERANDO LO ACONTECIDO EN EL TURNO ANTERIOR, PROGRAMA DEL TURNO Y LAS INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR
2. LOS MATERIALES E INSUMOS TALES COMO DESTABADOR, ESCOBILLAS, PALLETS, PLANCHAS DE CARTÓN, PAPEL DE IMPRESIÓN, CINTA ADHESIVA, FILM PLÁSTICO, PLANILLAS Y LÁPICES SE SOLICITAN A BODEGA DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE LA PRODUCCIÓN Y PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
3. EL EQUIPO PALETIZADOR Y SUS COMPONENTES SE CHEQUEAN APLICANDO EL CHECKLIST DEL EQUIPO, SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES Y EL MANUAL DEL FABRICANTE
4. EL EQUIPO PALETIZADOR SE REGULA DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE LA PRODUCCIÓN Y SEGÚN MANUAL DE OPERACIÓN
5. LAS FALLAS DETECTADAS EN EL EQUIPO DE PALETIZADO SE REPARAN DE ACUERDO A INSTRUCTIVOS DE TRABAJO

N/A

2.- PALETIZAR CONSERVAS SEGUN PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

Criterios de desempeño

1. EL EQUIPO PALETIZADOR SE PONE EN MARCHA ENERGIZANDO EL SISTEMA DE ACUERDO A MANUAL DE OPERACIONES E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
2. EL PALETIZADO SE MONITOREA, EVITANDO ATOCHAMIENTOS EN LA CINTA, EL PALETIZADO DE ENVASES ABOLLADOS Y EL POSICIONAMIENTO DEFECTUOSO POR FALLAS EN LA SUCCIÓN DE LAS VENTOSAS DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN
3. EL POSICIONAMIENTO DE LOS PALLETS DURANTE LA JORNADA SE MONITOREA DETECTANDO PROBLEMAS EN LA TOMA DE TARROS Y SU DESCARGA SOBRE LOS PALLETS, DE ACUERDO A INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
4. PLANCHAS DE CARTÓN SE DISPONEN ENTRE CAMADAS DE TARROS COMO MEDIO DE SEPARACIÓN, EVITANDO ABOLLADURAS POR EL ROCE O GOLPE ENTRE ELLOS, DE ACUERDO A ESTÁNDARES DE LA PRODUCCIÓN E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
5. LOS PALLETS SE TARJAN CON UN RÓTULO DE IDENTIFICACIÓN QUE GARANTICE LA TRAZABILIDAD DEL PRODUCTO, SEGÚN INSTRUCTIVOS DE TRABAJO

N/A

3.- CONCLUIR OPERACION DE PALLETIZADO DE CONSERVAS SEGUN PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

Criterios de desempeño

1. EL EQUIPO Y LA ALIMENTACIÓN DE TARROS SE DETIENE DE ACUERDO AL MANUAL DE OPERACIÓN DEL EQUIPO E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
2. EL RETIRO Y ALMACENAMIENTO DE LOS TARROS PALETIZADOS SE REALIZA DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DE LA PRODUCCIÓN E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
3. LA LIMPIEZA DEL EQUIPO SE EFECTÚA AL TÉRMINO DE LA JORNADA CUMPLIENDO INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR Y SEGÚN NORMAS DE SEGURIDAD
4. LOS DESECHOS DEL PROCESO Y MATERIALES USADOS EN LA LIMPIEZA SE ELIMINAN DE ACUERDO A NORMAS DE HIGIENE E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
5. LA INFORMACIÓN DEL TURNO SE REGISTRA EN PLANILLAS Y/O BITÁCORAS INDICANDO LAS CANTIDADES DE ENVASES PALETIZADO, INSUMOS USADOS, LIMPIEZA, EVENTUALES IMPREVISTOS ACONTECIDOS, TRABAJOS PENDIENTES U OTRAS INDICACIONES NECESARIAS PARA EL TURNO SIGUIENTE, DE ACUERDO A 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
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	ESTABLER 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 UNA DOSIFICADORA DE LÍQUIDO DE COBERTURA
- FUNCIONAMIENTO DE UNA SELLADORA DE CONSERVAS EN

CONOCIMIENTOS

Básicos

Técnicos

TARRO

- IDENTIFICAR EQUIPOS DOSIFICADORES DE LÍQUIDO DE COBERTURA
- IDENTIFICAR MÁQUINAS SELLADORAS DE CONSERVAS EN TARRO Y SUS COMPONENTES
- IDENTIFICAR TIPOS DE ENVASES METÁLICOS Y SUS PARTES
- 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 PARA MANEJO Y/O TRATADO DE RESIDUOS E IMPUREZAS
- PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS
- PROPÓSITOS DEL USO DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL
- PROPÓSITOS DEL USO DE LÍQUIDO DE COBERTURA DE LA INDUSTRIA CONSERVERA
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA LIMPIEZA DE EQUIPOS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DEL SELLADO DE TARROS EN LA INDUSTRIA CONSERVERA

Nombre UCL: REALIZAR LLENADO Y SELLADO DE CONSERVAS
Código: U-1030-8183-009-V02
Código CIU: 1030
Código CIUO: 8183
Tipo: Específica
ACTIVIDADES CLAVE
Actividad clave
1.- PREPARAR MAQUINA SELLADORA SEGUN PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES
Criterios de desempeño

1. LA INFORMACIÓN REQUERIDA PARA EL DESEMPEÑO DEL TURNO SE RECOPIA CONSIDERANDO LO ACONTECIDO EN EL TURNO ANTERIOR, PROGRAMA DEL TURNO Y LAS INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR
2. LOS MATERIALES E INSUMOS SE SOLICITAN A BODEGA SEGÚN ORDEN DE TRABAJO Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
3. EL EQUIPO SELLADOR Y SUS COMPONENTES TALES COMO VÁLVULAS SE CHEQUEAN APLICANDO EL CHECKLIST PREOPERACIONAL DEL EQUIPO, SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES Y EL MANUAL DEL FABRICANTE
4. EL EQUIPO Y SUS COMPONENTES SE ACONDICIONAN OPERAR SEGÚN NORMAS DE HIGIENE Y BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

N/A

2.- OPERAR MAQUINA SELLADORA SEGUN PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES
Criterios de desempeño

1. EL EQUIPO SE PONE EN MARCHA COORDINANDO CON EL ENCARGADO DE PROCESOS ANTERIOR Y POSTERIOR SEGÚN MANUAL DEL FABRICANTE E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
2. EL SELLADO SE COORDINA CON EL PROCESO DE LLENADO DE LOS TARROS, PARA EVITAR ACUMULACIÓN DE ENVASES O PÉRDIDA DEL FLUJO DEL PROCESO, SEGÚN PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
3. EL EQUIPO SE ABASTECE CON CANTIDADES DE TAPAS Y DE VAPOR NECESARIO DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS TÉCNICOS DE LA ACTIVIDAD Y PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
4. EL PROCESO DE SELLADO DE CONSERVAS SE MONITOREA A VERIFICANDO EL CUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS DE CALIDAD SEGÚN INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
5. LA TOMA DE MUESTRAS SE REALIZA DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DE CALIDAD Y PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
6. ACCIONES CORRECTIVAS SE LLEVAN A CABO EN CASO DE QUE LOS RESULTADOS DE LABORATORIO DEMUESTREN DEFECTOS DE LLENADO O DEFICIENCIA DE CALIDAD, SEGÚN INSTRUCTIVOS DE TRABAJO

N/A

3.- CONCLUIR OPERACION DE SELLADO DE CONSERVAS SEGUN PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES
Criterios de desempeño

1. EL EQUIPO SELLADOR SE DETIENE SEGÚN EL MANUAL DEL FABRICANTE, ORDEN DE TRABAJO Y PROCEDIMIENTOS ASOCIADOS
2. EL EQUIPO SE SANITIZA AL TÉRMINO DE LA JORNADA CUMPLIENDO INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR Y SEGÚN NORMAS DE SEGURIDAD
3. LOS DESECHOS DEL PROCESO Y MATERIALES USADOS EN LA LIMPIEZA SE ELIMINAN DE ACUERDO NORMAS DE HIGIENE E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
4. LA INFORMACIÓN DEL TURNO ES REGISTRADA EN PLANILLAS 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, DE ACUERDO A 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

COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD

Competencia	Indicadores
	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
- OPERACIONES BÁSICAS EN MATEMÁTICAS

Técnicos

- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
- FUNCIONAMIENTO DE UNA DOSIFICADORA DE MEDIOS DE EMPAQUE
- FUNCIONAMIENTO DE UNA SELLADORA DE CONSERVAS EN TARRO
- IDENTIFICAR EQUIPOS DOSIFICADORES DE MEDIOS DE EMPAQUE

CONOCIMIENTOS

Básicos

Técnicos

- IDENTIFICAR MÁQUINAS SELLADORAS DE CONSERVAS EN TARRO Y SUS COMPONENTES
- IDENTIFICAR TIPOS DE ENVASES METÁLICOS Y SUS PARTES
- 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 DEL USO DE MEDIOS DE EMPAQUE DE LA INDUSTRIA CONSERVERA
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA LIMPIEZA DE EQUIPOS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DEL SELLADO DE TARROS EN LA INDUSTRIA CONSERVERA

Nombre UCL: REALIZAR ENVASADO DE CONSERVAS EN POTES

Código: U-1030-8183-010-V02

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8183

Tipo: Específica

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

1.- PREPARAR EQUIPO DE TRABAJO SEGUN PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

Criterios de desempeño

1. LA INFORMACIÓN NECESARIA PARA INICIAR SU JORNADA SE RECOPILA CONSIDERANDO PRODUCTOS A ENVASAR, PESOS, FORMATO DE ENVASES E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
2. LOS MATERIALES, INSUMOS Y HERRAMIENTAS SE SOLICITAN A BODEGA DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE LA PRODUCCIÓN E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
3. LA FUNCIONALIDAD DEL EQUIPO Y SUS COMPONENTES TALES COMOTOLVAS, SELLADORES, CABEZAL CORTADOR, TEMPERATURAS, DOSIFICADORA DE LÍQUIDO DE COBERTURA, LLENADORA, MANÓMETROS, Y ALIMENTADOR DE POTES SE CHEQUEAN, APLICANDO UN CHECKLIST OPERACIONAL DE ACUERDO A INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
4. LAS MEDIDAS CORRECTIVAS EN CASO DE FALLAS DEL EQUIPO, NECESIDAD DE HIGIENE Y OTROS IMPREVISTOS SE LLEVAN A CABO DE ACUERDO A INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
5. EL ABASTECIMIENTO DE INSUMOS Y MATERIALES TALES COMO POTES, TAPAS Y VAPOR AL EQUIPO SE REALIZA DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DE LA OPERACIÓN Y INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
6. EL EQUIPO SE PONE EN MARCHA ACTIVANDO LAS CINTAS DE INSPECCIÓN LA DOSIFICADORA DE LÍQUIDO DE COBERTURA Y LOS CABEZALES SELLADORES, Y CORTADORES DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

N/A

2.- LLENAR Y SELLAR LOS POTES SEGUN PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

Criterios de desempeño

1. EL FUNCIONAMIENTO DE LA LÍNEA DE ENVASADO SE MONITOREA VERIFICANDO QUE SE CUMPLEN LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PROCESO DE MANERA QUE EL PRODUCTO ENVASADO CUMPLA CON LAS ESPECIFICACIONES EXIGIDAS POR EL CLIENTE, Y SEGÚN PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
2. EL ABASTECIMIENTO DEL LÍQUIDO DE COBERTURA A LA LÍNEA SE MONITOREA A LO LARGO DEL PROCESO, VERIFICANDO SU TEMPERATURA Y DOSIFICACIÓN PARA ASEGURAR QUE EL PRODUCTO CUMPLA CON LOS ESTÁNDARES DEFINIDOS
3. EL CORTE EN EL SELLADO SE MONITOREA CHEQUEANDO QUE EL CABEZAL DE CUCHILLO REALICE EL CORTE EN LA POSICIÓN E INTENSIDAD CORRECTA, EVITANDO PÉRDIDAS DE PRODUCTO DE ACUERDO A INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
4. EL EQUIPO SE REABASTECE CON POTES, TAPAS, PRODUCTOS, ROLLOS DE FILM Y VAPOR VERIFICANDO QUE LOS ÉSTOS CUMPLAN CON LOS PARÁMETROS DE CALIDAD EXIGIDOS Y PERMITAN MANTENER EL FLUJO CONSTANTE DEL PROCESO, DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DE LA PRODUCCIÓN
5. LA CALIDAD DE SELLADO DE LOS POTES SE VERIFICA A TRAVÉS DE INSPECCIONES DE CONTROL DE CALIDAD O ANÁLISIS DE LABORATORIO, SEGÚN PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
6. ACCIONES CORRECTIVAS SE LLEVAN A CABO EN CASO DE PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO Y/O, LOS PRODUCTOS MUESTREN DEFICIENCIAS DE CALIDAD O SELLADO, SEGÚN PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

N/A

3.- CONCLUIR OPERACION SEGUN PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES

Criterios de desempeño

1. EL EQUIPO SELLADOR SE DETIENE SEGÚN EL MANUAL DE OPERACIONES, ORDEN DE TRABAJO Y PROCEDIMIENTOS ASOCIADOS
2. LA LIMPIEZA, LAVADO Y/O SANITIZADO DEL EQUIPO SE EFECTÚA CUBRIENDO MOTORES Y SENSORES CON FILMS PARA EVITAR QUE SE DAÑEN, SEGÚN INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
3. LOS DESECHOS GENERADOS SE DEPOSITAN EN RECIPIENTES O ZONAS DESTINADOS, DE ACUERDO A NORMAS DE HIGIENE Y PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
4. LA INFORMACIÓN DEL PROCESO TAL COMO HORAS, PRODUCTOS, CAMBIOS DE RODILLOS, INSUMOS UTILIZADOS Y ASEO REALIZADO SE REGISTRA PARA GARANTIZAR LA TRAZABILIDAD DEL PROCESO, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
5. LA INFORMACIÓN SOLICITADA POR EL SUPERVISOR SE ENTREGA EN FORMA ESCRITA Y/ORAL, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

ACTIVIDADES CLAVE

Actividad clave

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

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 DE UN EQUIPO VERIFICADOR DE SELLADO
- FUNCIONAMIENTO DE UNA DOSIFICADORA DE LÍQUIDO DE COBERTURA
- FUNCIONAMIENTO DE UNA LLENADORA DE CONSERVAS EN POTES
- FUNCIONAMIENTO DE UNA SELLADORA DE CONSERVAS EN POTES
- IDENTIFICAR EQUIPOS DOSIFICADORES DE LÍQUIDO DE COBERTURA
- IDENTIFICAR MÁQUINAS ENVASADORAS DE CONSERVAS EN POTES Y SUS COMPONENTES
- IDENTIFICAR TIPOS DE ENVASES EN POTES Y SUS PARTES
- IDENTIFICAR TIPOS DE FILMS PARA TAPADO DE CONSERVAS EN POTES
- 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 PARA MANEJO Y/O TRATADO DE RESIDUOS E IMPUREZAS
- PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS
- PROPÓSITOS DEL USO DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL
- PROPÓSITOS DEL USO DE LÍQUIDO DE COBERTURA DE LA INDUSTRIA CONSERVERA
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA LIMPIEZA DE EQUIPOS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DEL ENVASADO EN POTES EN LA INDUSTRIA CONSERVERA