

# PERFIL COMPETENCIA OPERADOR DE TÚNEL

## FICHA DE PERFIL OCUPACIONAL OPERADOR DE TÚNEL

Nombre Perfil: OPERADOR DE TÚNEL

Código: P-1030-8160-003-V02

Modalidad de certificación: Parcial

Fecha vigencia: 31/12/2024

Estado Actual: Vigente

### Requisitos

### Propósito

PREPARAR, MONITOREAR Y CONCLUIR LAS OPERACIONES DE CONGELACIÓN, YA SEA POR TÚNEL ESTÁTICO, CONTINUO, IQF INDIVIDUAL QUICK FROZEN O POR NITRÓGENO. CUMPLE CON ACTIVIDADES DE SOLICITAR EL ABASTECIMIENTO DE LOS TÚNELES CON MATERIA PRIMA, REGULAR LOS FACTORES DE CONGELACIÓN COMO EL TIEMPO Y TEMPERATURA DURANTE EL PROCESO, VELOCIDAD DE PASO, DISTRIBUIR CORRECTAMENTE EL PRODUCTO, TOMAR ACCIONES CORRECTIVAS EN CASOS NECESARIOS, ADEMÁS DE COORDINAR CON SALA DE MÁQUINAS EL ABASTECIMIENTO DEL FRÍO PARA EL PROCESO.

### Ámbito ocupacional

PERFIL RELEVANTE PARA AQUELLAS PERSONAS CUYAS RESPONSABILIDADES INCLUYEN ENTRE OTRAS, LAS ACTIVIDADES DE PREPARAR, MONITOREAR Y CONCLUIR LAS OPERACIONES DE CONGELACION, YA SEA POR TUNEL ESTATICO, CONTINUO, IQF (INDIVIDUAL QUICK FROZEN) O POR NITROGENO. INCORPORA EL CONJUNTO DE DESEMPEÑOS Y PRODUCTOS DEL TRABAJO QUE DEBE POSEER UN ENCARGADO DE TUNEL. ASIMISMO ESTAS PERSONAS DEBEN CUMPLIR CON LAS FUNCIONES DE ABASTECER LOS TUNELES CON MATERIA PRIMA, REGULAR LOS FACTORES DE CONGELACION TALES COMO TIEMPO Y TEMPERATURA DURANTE EL PROCESO, VELOCIDAD DE PASO, DISTRIBUIR CORRECTAMENTE EL PRODUCTO, TOMAR ACCIONES CORRECTIVAS EN CASOS NECESARIOS, ADEMAS DE SOLICITAR A SALA DE MAQUINAS LA DETENCION DEL ABASTECIMIENTO DE FRIO AL FINALIZAR EL PROCESO. ES NECESARIO DOMINAR PRINCIPIOS Y FUNDAMENTOS EN LAS MATERIAS MENCIONADAS, MANTENER UN ORDEN EN LOS MATERIALES Y HERRAMIENTAS REQUERIDAS, ELABORAR PUNTUALMENTE LOS REGISTROS SOLICITADOS, TENER UNA CONDUCTA DE RESPETO Y ORDEN FRENTE A LAS NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD, UNA FLUIDA COMUNICACION CON LAS DISTINTAS AREAS DE LA EMPRESA, JUNTO A UNA ADECUADA PRESENTACION PERSONAL. ESTE PERFIL DE COMPETENCIA INCLUYE LOS CONOCIMIENTOS, HABILIDADES Y DESTREZAS DE LAS UNIDADES DE COMPETENCIA DEFINIDAS PARA EL MISMO. IDENTIFICACION DEL CAMPO LABORAL DE LA OCUPACION: AL CERTIFICAR SUS COMPETENCIAS COMO OPERADOR TUNEL, EL TRABAJADOR HABRA DEMOSTRADO SU COMPETENCIA EN CADA UNO DE LAS UNIDADES DE COMPETENCIA QUE COMPONEN EL PERFIL OCUPACIONAL DEFINIDO PARA EL SECTOR. ASIMISMO, MEDIANTE UNA PREVIA CAPACITACION EN LAS PARTICULARIDADES DE LOS EQUIPOS Y NORMATIVAS DE CADA SUBSECTOR, PODRIA EVENTUALMENTE ACCEDER A EMPRESAS PROCESADORAS COMO POR EJEMPLO DE PESCADOS Y MARISCOS, ELABORADORAS DE ALIMENTOS CONGELADOS, PACKING DE FRUTAS, ALIMENTOS PROCESADOS Y CONGELADOS COMO CARNES DE VACUNO, CERDO, POLLO, PESCADO, HELADOS, LACTEOS Y SUS DERIVADOS

### 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-1030-8160-017-V02	OPERAR SISTEMAS DE CONGELACIÓN ESTÁTICO
U-1030-8160-018-V02	OPERAR SISTEMA DE CONGELACIÓN IQF
U-1030-8160-019-V02	OPERAR SISTEMAS DE CONGELACIÓN POR NITRÓGENO

**CONTEXTOS DE COMPETENCIA**
**Condiciones y situaciones**

- ABASTECIENDO DE MATERIA PRIMA LOS TÚNELES
- CHEQUEANDO EL ESTADO DE LOS PRODUCTOS CONGELADOS
- CHEQUEANDO LOS COMPONENTES DE LA MAQUINARIA A SU CARGO
- DURANTE EL INGRESO Y SALIDA DE LA PLANTA
- EN SALA DE MÁQUINAS, SOLICITANDO FRÍO PARA LA OPERACIÓN DE LOS TÚNELES
- EN SALA DE PROCESO LOS TÚNELES DE CONGELACIÓN: ESTÁTICOS, IQF, Y NITRÓGENO
- LAVANDO E HIGIENIZANDO SUS MANOS
- LIMPIANDO Y ORDENANDO EL LUGAR DE TRABAJO
- MONITOREANDO EL CUMPLIMIENTO DE LOS PARÁMETROS DE CONGELACIÓN DE LA MATERIA PRIMA
- REGISTRANDO LA INFORMACIÓN RELATIVA A LA CONGELACIÓN DE MATERIA PRIMA
- RETIRANDO LOS PRODUCTOS CONGELADOS DE LOS TÚNELES
- SITUACIONES
- TOMANDO ACCIONES CORRECTIVAS ANTE SITUACIONES QUE REQUIERAN RÁPIDA SOLUCIÓN
- TRABAJANDO DE PIE
- 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

**Herramientas, equipos y materiales**

- MATERIALES DE ESCRITORIO: LÁPICES, PAPELES, CORRECTOR, ENTRE OTROS
- PLANILLAS DE TRABAJO
- TÚNELES DE CONGELACIÓN: ESTÁTICOS, IQF, POR NITRÓGENO
- UNIFORME (GUANTES, ANTIPARRAS, CASCO, BOTAS O ZAPATOS DE SEGURIDAD)

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

- \* 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.
- \* ENTREVISTAS SOBRE LOS CONTENIDOS DE LAS UNIDADES DE COMPETENCIA.
- \* SIMULACIONES DE HABILIDADES Y CONOCIMIENTOS.
- \* MONITOREO DE LOS TÚNELES DE LA EMPRESA.
- \* COMUNICACIÓN CON SALA DE MÁQUINAS PARA SOLICITAR EL ABASTECIMIENTO O TÉRMINO DE FRÍO PARA EL SISTEMA.
- \* EL TRABAJADOR MONITOREO EL PROCESO DE CONGELAMIENTO DEL PRODUCTO PERIÓDICAMENTE VERIFICANDO LA TEMPERATURA DEL PRODUCTO.

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

- \* REGULO LA VELOCIDAD DE PASO DEL PRODUCTO A CONGELAR SEGÚN NORMAS DE LA EMPRESA.
- \* MONITOREO EL CONGELAMIENTO DEL PRODUCTO VERIFICANDO PERIÓDICAMENTE LA TEMPERATURA DEL PROCESO SEGÚN LAS NORMAS.
- \* MONITOREO LA TEMPERATURA PERIÓDICAMENTE DEL PRODUCTO FINAL CONGELADO SEGÚN LAS NORMAS DE LA EMPRESA.
- \* MONITOREO LA TEMPERATURA DE LOS TÚNELES DE LA EMPRESA.
- \* MONITOREÓ LAS TEMPERATURAS DEL PRODUCTO FINAL CONGELADO PERIÓDICAMENTE SEGÚN LAS NORMAS Y PROCEDIMIENTOS.
- \* CHEQUEO EL ESTADO DE LOS ENVASES DEL PRODUCTO CONGELADO SEGÚN LAS NORMAS.

**Evidencia(s) Directa(s) de Producto**

- \* 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.
- \* EL TRABAJADOR REALIZO EL ABASTECIMIENTO DE MATERIA PRIMA A LOS TÚNELES.
- \* EL TRABAJADOR ROTO LOS PALETS EN SU POSICIÓN CON RESPECTO A LOS EVAPORADORES Y EN EL MOMENTO CORRECTO PARA ASEGURAR EL CONGELAMIENTO UNIFORME.
- \* ABASTECIMIENTO CON MATERIA PRIMA, OPERACIÓN Y MONITOREO DE LOS TÚNELES DE LA EMPRESA, COMUNICACIÓN CON SALA DE MÁQUINAS PARA SOLICITAR EL ABASTECIMIENTO O TÉRMINO DE FRÍO PARA EL SISTEMA.
- \* PREVIO AL CONGELAMIENTO REVISO LA MATERIA PRIMA VISUALMENTE SEGÚN NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA.
- \* ABASTECIMIENTO DE LOS TÚNELES CON MATERIA PRIMA.
- \* REGULO LA VELOCIDAD DE PASO DEL PRODUCTO A CONGELAR SEGÚN INSTRUCCIONES.
- \* DOSIFICO EL CAUDAL DE NITRÓGENO SEGÚN INSTRUCCIONES DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD.

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

- \* AUTOEVALUACIÓN.
- \* EVALUACIÓN DE JEFE DIRECTO.
- \* PLANILLAS DE REGISTRO Y DE FUNCIONAMIENTO DE LOS TÚNELES DE CONGELAMIENTO, BITÁCORAS Y/O LIBROS DE VIDA.
- \* REPORTES E INFORMES.
- \* ARCHIVOS INGRESADOS EN EL COMPUTADOR.
- \* CURRÍCULUM VITAE.
- \* DIPLOMAS Y CERTIFICADOS DE CURSOS DE CAPACITACIÓN SOBRE LAS FUNCIONES DESCRITAS.
- \* CARTAS DE RECOMENDACIÓN.

**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**
**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.

**ACTIVIDADES CLAVE**
**Actividad clave**
**Criterios de desempeño**

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: OPERAR SISTEMAS DE CONGELACIÓN ESTÁTICO

Código: U-1030-8160-017-V02

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8160

Tipo: Específica

#### ACTIVIDADES CLAVE

##### Actividad clave

##### Criterios de desempeño

1.- PREPARAR SISTEMA DE CONGELACION DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN

1. LA INFORMACIÓN ACONTECIDA EN EL TURNO ANTERIOR SE RECIBE EN FORMA ORAL Y/O ESCRITA SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
2. LAS INSTRUCCIONES IMPARTIDAS POR EL SUPERIOR PARA EL TURNO SE RECIBE SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
3. LOS MATERIALES TALES COMO TERMÓMETROS MANUALES Y TRASPALLETAS, SE RECIBE SEGÚN INSTRUCCIONES, ORDEN DE TRABAJO Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
4. EL EQUIPO DE TRABAJO SE CALIBRA Y CHEQUEA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DEL SUPERIOR, NORMAS DE SEGURIDAD Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
5. LOS MATERIALES DE ASEO COMO ESCOBILLÓN, PALA Y BARREAGUAY UTENSILIOS PARA EL PROCESO DE CIERRE DE LABORES SE SOLICITAN DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS Y PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

2.- EJECUCION Y MONITOREO DE LA CONGELACION DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

1. EL ABASTECIMIENTO DEL TÚNEL CON PRODUCTO SE REALIZA UNA VEZ QUE LA TEMPERATURA INTERNA DEL MISMO ALCANZA EL NIVEL QUE EVITA UN QUIEBRE TÉRMICO Y DAÑOS EN EL PRODUCTO
2. EL TÚNEL ESTÁTICO SE ABASTECE CON EL PRODUCTO SEGÚN LAS DIMENSIONES TANTO DEL PALLET COMO DEL TÚNEL MISMO, VELANDO POR OPTIMIZAR LA CAPACIDAD DE VOLUMEN DURANTE CADA CICLO DE CONGELAMIENTO, DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES
3. EL FLUJO DE AIRE POR LOS PALETS SE GUÍA MEDIANTE DISPOSITOS SEGÚN SU TAMAÑO Y LAS DIMENSIONES DEL EVAPORADOR, VELANDO POR UN CONGELAMIENTO UNIFORME Y COMPLETO DE CADA BANDEJA
4. LOS PALETS SE ROTAN EN SU POSICIÓN CON RESPECTO A LOS EVAPORADORES PARA ASEGURAR EL CONGELAMIENTO UNIFORME DEL PRODUCTO SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD
5. EL PROCESO DE CONGELAMIENTO DEL PRODUCTO SE MONITOREA VERIFICANDO LA TEMPERATURA DEL PRODUCTO, SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

**ACTIVIDADES CLAVE**

Actividad clave	Criterios de desempeño
3.- CONCLUIR LAS OPERACIONES DE CONGELACION DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. EL PROCESO DE CONGELADO SE FINALIZA UNA VEZ ALCANZADA LA TEMPERATURA DE CONGELADO DEL PRODUCTO, SEGÚN LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL MISMO Y PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE CALIDAD</li> <li>2. LAS ACCIONES CORRECTIVAS SE LLEVAN A CABO DE ACUERDO AL PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO EN CASO DE DETECTAR ACUMULACIONES DE HIELO, AGLOMERACIÓN DE PRODUCTOS, PROBLEMAS EN EL FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO), DANDO AVISO AL SUPERIOR CUANDO EL PROBLEMA EXCEDA LAS RESPONSABILIDADES DE SU CARGO</li> <li>3. LOS PRODUCTOS CONGELADOS SE ENVIAN A LAS CÁMARAS DE DESTINO SEGÚN LAS NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD Y REQUERIMIENTOS DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA</li> <li>4. EL TÚNEL SE LIMPIA Y SANITIZA SEGÚN PROCEDIMIENTO Y NORMA DE HIGIENE DE LA EMPRESA, ELIMINANDO LOS DESECHOS GENERADOS SEGÚN EL PROCEDIMIENTO</li> <li>5. LA INFORMACIÓN RELATIVA AL PROCESO PRODUCTIVO, DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS ASÍ COMO LAS EVENTUALIDADES OCURRIDAS, SE REGISTRAN EN PLANILLAS ESTABLECIDAS Y SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO</li> <li>6. LA INFORMACIÓN DE LA JORNADA LABORAL SE ENTREGA A SU JEFE DIRECTO DE FORMA VERBAL Y/O ESCRITA SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA Y HA COORDINADO LA CONTINUIDAD DEL PROCESO EN LA ENTREGA DE TURNO CON EL OPERADOR ENTRANTE</li> </ol>

**COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD**

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



**COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD**

Competencia	Indicadores
5.- ORIENTACIÓN A LA CALIDAD. null	1. EVALUAR LA SATISFACCIÓN DE LA CONTRAPARTE 2. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOGRAR EL MEJORAMIENTO EN LOS PROCESOS Y PRODUCTOS 3. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS 4. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES 5. UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE
6.- ORIENTACIÓN A LA SEGURIDAD. null	1. CORREGIR SU CONDUCTA Y LA DE LOS DEMÁS EN TEMAS ATINGENTES A LA SEGURIDAD 2. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LAS PERSONAS Y SU ENTORNO 3. RESPETAR NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD
7.- ORIENTACIÓN AL MÉTODO. null	1. CONTROLAR LOS TIEMPOS PARA LA REALIZACIÓN DE LAS TAREAS PROPIAS O DE COLABORADORES 2. MOSTRAR RIGUROSIDAD PARA SEGUIR PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y PAUTAS DE TRABAJO 3. SEGUIR INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR CUMPLIENDO LAS ESPECTATIVAS 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. ESTABLIR INSTANCIAS DE COMUNICACIÓN ENTRE MIEMBROS DEL EQUIPO Y ENTRE ÁREAS DE TRABAJO RELACIONADAS

**CONOCIMIENTOS**

Básicos	Técnicos
- LEE Y COMPRENDE TEXTOS E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO - MANEJO DE WINDOWS NIVEL USUARIO - OPERACIONES MATEMÁTICAS BÁSICAS Y PROPORCIONES	- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA - BUENAS PRÁCTICAS DE PROCESOS AGROINDUSTRIALES ORIENTADOS A LA SEGURIDAD ALIMENTARIA - ESTADOS Y CAMBIOS QUE OCURREN DURANTE LA CONGELACIÓN DE ALIMENTOS - FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS DE CONGELACIÓN - IDENTIFICAR EL TÚNEL ESTÁTICO Y SUS COMPONENTES - NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD DE LA EMPRESA - PRINCIPIOS DE HACCP, IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS - PRINCIPIOS DE REFRIGERACIÓN - PROBLEMAS COMUNES, SUS CAUSAS Y PROCEDIMIENTOS DE SOLUCIÓN - PROCEDIMIENTOS DE ASEO Y LIMPIEZA 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 OPERATIVOS PARA USAR Y TRABAJAR CON AGENTES LIMPIADORES EN FORMA SEGURA - PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS

**CONOCIMIENTOS**

Básicos

Técnicos

- PROCEDIMIENTOS PARA TRATADO DE RESIDUOS E IMPUREZAS
- PROPÓSITOS DEL USO DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA CONGELACIÓN DE ALIMENTOS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA LIMPIEZA DE LOS SISTEMAS DE CONGELACIÓN
- TEMPERATURAS Y CONDICIONES DE MANTENCIÓN DE LOS PRODUCTOS ALMACENADOS EN LAS CÁMARAS

**HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y MATERIALES**

N/A

Nombre UCL: OPERAR SISTEMA DE CONGELACIÓN IQF

Código: U-1030-8160-018-V02

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8160

Tipo: Específica

#### ACTIVIDADES CLAVE

##### Actividad clave

##### Criterios de desempeño

1.- PREPARAR SISTEMA DE CONGELACION DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

1. LA INFORMACIÓN ACONTECIDA EN EL TURNO ANTERIOR SE RECIBE EN FORMA ORAL Y/O ESCRITA SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
2. LAS INSTRUCCIONES IMPARTIDAS POR EL SUPERIOR PARA EL TURNO SE RECIBEN SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
3. LOS MATERIALES DE ASEO COMO ESCOBILLÓN, PALA Y BARREAGUAY UTENSILIOS PARA EL PROCESO DE CIERRE DE LABORES SE SOLICITAN DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS Y PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO
4. EL EQUIPO DE TRABAJO SE CALIBRA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DEL SUPERIOR, NORMAS DE SEGURIDAD Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA

2.- CONGELAR LA MATERIA PRIMA DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

1. LA MATERIA PRIMA SE REvisa VISUALMENTE PREVIO AL CONGELAMIENTO SEGÚN NORMAS, INSTRUCCIONES Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA Y CLIENTES
2. EL TÚNEL DE ENFRIAMIENTO SE ABASTECE VERIFICANDO QUE LA ZARANDA DISTRIBUYA EL FLUJO A LA CINTA DE CARGA, SEGÚN LOS REQUERIMIENTOS PRODUCTIVOS NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
3. LA VELOCIDAD DE PASO DEL PRODUCTO A CONGELAR SE REGULA SEGÚN ORDEN DE TRABAJO, NORMAS DE PRODUCCIÓN Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
4. EL CONGELAMIENTO DEL PRODUCTO SE MONITOREA VERIFICANDO PERIÓDICAMENTE LA TEMPERATURA DEL PROCESO SEGÚN LAS NORMAS DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD Y DE LA EMPRESA
5. EL ESTADO DEL PRODUCTO CONGELADO SE CHUEQUEA SEGÚN LAS NORMAS DE LA EMPRESA Y ESPECIFICACIONES DETERMINADAS PARA EL PRODUCTO FINAL
6. LAS ACCIONES CORRECTIVAS SE LLEVAN A CABO EN CASO DE DETECTAR ACUMULACIONES DE HIELO Y AGLOMERACIÓN DE PRODUCTO EN EL EQUIPO, DANDO AVISO AL SUPERVISOR ENCARGADO CUANDO EL PROBLEMA EXCEDA LAS RESPONSABILIDADES DE SU CARGO

**ACTIVIDADES CLAVE**

Actividad clave	Criterios de desempeño
3.- CONCLUIR LA OPERACION DE CONGELACION DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. EL PROCESO DE CONGELADO SE FINALIZA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES TÉCNICAS DEL FABRICANTE Y NORMAS DE LA EMPRESA</li> <li>2. LA LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS Y SISTEMAS SE VERIFICA UNA VEZ CONCLUIDA LA LABOR DEL PERSONAL ENCARGADO, SEGÚN NORMAS DE HIGIENE Y CALIDAD DE LA INDUSTRIA AGROALIMENTARIA</li> <li>3. LOS DESECHOS DE LA LIMPIEZA DEL EQUIPO COMO PRODUCTOS QUÍMICOS Y RESTOS DE MATERIA PRIMA, SE ELIMINAN SEGÚN INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE Y NORMAS DE LA EMPRESA</li> <li>4. LOS SISTEMAS DE ELIMINACIÓN DE HUMEDAD DEL EQUIPO SE ACTIVAN ACCIONANDO VENTILADORES U OTROS SISTEMAS AUXILIARES, PARA MANTENER LAS CONDICIONES OPERATIVAS DEL EQUIPO, CAUTELANDO SU EFICIENCIA, SEGÚN PROCEDIMIENTOS TÉCNICOS DE OPERACIÓN</li> <li>5. LA INFORMACIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO COMO TIPO Y CANTIDAD DE PRODUCTO Y MATERIALES UTILIZADOS SE REGISTRA EN LOS SISTEMAS DE INFORMACIÓN ESTABLECIDOS, BAJO NORMAS DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD DE LA INDUSTRIA AGROALIMENTARIA</li> <li>6. LAS EVENTUALIDADES COMO CORTE DE LUZ Y DETENCIÓN DEL EQUIPOACONTECIDAS EN EL TURNO SE REGISTRAN EN LA BITÁCORA CORRESPONDIENTE</li> <li>7. LOS REPORTES Y REGISTROS DE INFORMACIÓN DEL TURNO, SE COMUNICAN AL SUPERVISOR O JEFE DIRECTO, DE ACUERDO A PROTOCOLOS O PROCEDIMIENTOS DE OPERACIONES</li> </ol>

**COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD**

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

**COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD**

Competencia	Indicadores
5.- ORIENTACIÓN A LA CALIDAD. null	1. EVALUAR LA SATISFACCIÓN DE LA CONTRAPARTE 2. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOGRAR EL MEJORAMIENTO EN LOS PROCESOS Y PRODUCTOS 3. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS 4. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES 5. UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE
6.- ORIENTACIÓN A LA SEGURIDAD. null	1. CORREGIR SU CONDUCTA Y LA DE LOS DEMÁS EN TEMAS ATINGENTES A LA SEGURIDAD 2. MOSTRAR PREOCUPACIÓN POR LAS PERSONAS Y SU ENTORNO 3. RESPETAR NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD
7.- ORIENTACIÓN AL MÉTODO. null	1. CONTROLAR LOS TIEMPOS PARA LA REALIZACIÓN DE LAS TAREAS PROPIAS O DE COLABORADORES 2. MOSTRAR RIGUROSIDAD PARA SEGUIR PROCEDIMIENTOS, INSTRUCTIVOS Y PAUTAS DE TRABAJO 3. SEGUIR INSTRUCCIONES DEL SUPERVISOR CUMPLIENDO LAS ESPECTATIVAS 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. ESTABLIR INSTANCIAS DE COMUNICACIÓN ENTRE MIEMBROS DEL EQUIPO Y ENTRE ÁREAS DE TRABAJO RELACIONADAS

**CONOCIMIENTOS**

Básicos	Técnicos
- LEE Y COMPRENDE TEXTOS E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO - MANEJO DE WINDOWS NIVEL USUARIO - OPERACIONES MATEMÁTICAS BÁSICAS Y PROPORCIONES	- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA - BUENAS PRÁCTICAS DE PROCESOS AGROINDUSTRIALES ORIENTADOS A LA SEGURIDAD ALIMENTARIA - ESTADOS Y CAMBIOS QUE OCURREN DURANTE LA CONGELACIÓN DE ALIMENTOS - FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS DE CONGELACIÓN - IDENTIFICAR EL EQUIPO DE CONGELACIÓN Y SUS COMPONENTES - NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD DE LA EMPRESA - PRINCIPIOS DE HACCP, IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS - PRINCIPIOS DE REFRIGERACIÓN - PROBLEMAS COMUNES, SUS CAUSAS Y PROCEDIMIENTOS DE SOLUCIÓN - PROCEDIMIENTOS DE ASEO Y LIMPIEZA 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 OPERATIVOS PARA USAR Y TRABAJAR CON AGENTES LIMPIADORES EN FORMA SEGURA

**CONOCIMIENTOS**

Básicos

Técnicos

- PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS
- PROCEDIMIENTOS PARA TRATADO DE RESIDUOS E IMPUREZAS
- PROPÓSITOS DEL USO DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA CONGELACIÓN DE ALIMENTOS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA LIMPIEZA DE LOS SISTEMAS DE CONGELACIÓN
- TEMPERATURAS Y CONDICIONES DE MANTENCIÓN DE LOS PRODUCTOS ALMACENADOS EN LAS CÁMARAS

**HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y MATERIALES**

N/A

Nombre UCL: OPERAR SISTEMAS DE CONGELACIÓN POR NITRÓGENO

Código: U-1030-8160-019-V02

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8160

Tipo: Específica

#### ACTIVIDADES CLAVE

##### Actividad clave

##### Criterios de desempeño

1.- PREPARAR SISTEMA DE CONGELACION DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS

1. LA INFORMACIÓN ACONTECIDA EN EL TURNO ANTERIOR SE RECIBE EN FORMA ORAL Y/O ESCRITA SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
2. LAS INSTRUCCIONES IMPARTIDAS POR EL SUPERIOR PARA EL TURNO SE RECIBE SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
3. LOS MATERIALES TALES COMO TERMÓMETROS MANUALES Y TRASPALETAS SE RECIBEN SEGÚN INSTRUCCIONES, ORDEN DE TRABAJO Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
4. EL EQUIPO DE TRABAJO SE CALIBRA Y CHEQUEA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DEL SUPERIOR, NORMAS DE SEGURIDAD Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
5. LOS MATERIALES DE ASEO COMO ESCOBILLÓN, PALA Y BARREAGUA Y UTENSILIOS PARA EL PROCESO DE CIERRE DE LABORES SE SOLICITAN DE ACUERDO A REQUERIMIENTOS Y PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

2.- MONITOREAR LA CONGELACION DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS

1. EL TÚNEL DE ENFRIAMIENTO POR NITRÓGENO SE ABASTECE CON PRODUCTO UNA VEZ QUE LA TEMPERATURA INTERNA DEL MISMO ALCANZA EL NIVEL QUE EVITA UN QUIEBRE TÉRMICO Y DAÑOS EN EL PRODUCTO SEGÚN INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE, NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA
2. LA VELOCIDAD DE PASO DEL PRODUCTO A CONGELAR SE REGULA SEGÚN INSTRUCCIONES DE CONTROL DE CALIDAD, NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA
3. EL CAUDAL DE NITRÓGENO SE DOSIFICA SEGÚN INSTRUCCIONES DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD, NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA
4. EL CONGELAMIENTO DEL PRODUCTO SE MONITOREA VERIFICANDO PERIÓDICAMENTE LA TEMPERATURA DEL PROCESO SEGÚN LAS NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD Y DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA
5. EL ESTADO DEL PRODUCTO CONGELADO SE CHEQUEA SEGÚN LAS NORMAS DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA Y LAS ESPECIFICACIONES DETERMINADAS PARA EL PRODUCTO FINAL

**ACTIVIDADES CLAVE**

Actividad clave	Criterios de desempeño
3.- CONCLUIR LA CONGELACION DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. EL PROCESO DE CONGELADO SE FINALIZA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES TÉCNICAS DEL FABRICANTE Y PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA</li> <li>2. LAS ACCIONES CORRECTIVAS SE LLEVAN A CABO DE ACUERDO AL PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO EN CASO DE DETECTAR ACUMULACIONES DE HIELO Y AGLOMERACIÓN DE PRODUCTOS EN EL EQUIPO, DANDO AVISO AL SUPERIOR ENCARGADO CUANDO EL PROBLEMA EXCEDA LAS RESPONSABILIDADES DE SU CARGO</li> <li>3. EL EQUIPO SE SANITIZA SEGÚN PROGRAMA, INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE, NORMAS DE SEGURIDAD Y REQUERIMIENTOS DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA</li> <li>4. LOS DESECHOS DE LA LIMPIEZA DEL EQUIPO SE ELIMINAN SEGÚN INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE Y NORMAS DE LA EMPRESA</li> <li>5. EL PROCESO DE REMOCIÓN DE HUMEDAD DEL EQUIPO ES REALIZADO ACTIVANDO LOS VENTILADORES VERIFICANDO LA ELIMINACIÓN DEL CONTENIDO DE AGUA QUE PUEDA ENTORPECER EL FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO SEGÚN PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO</li> </ol>
4.- REGISTRAR LA INFORMACION DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. LA INFORMACIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO COMOTIPO Y CANTIDAD DE PRODUCTO, FUE REGISTRADA, EN LOS FORMATOS SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA</li> <li>2. LA LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DEL EQUIPO DE CONGELACIÓN SE REGISTRA SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA</li> <li>3. LAS EVENTUALIDADES COMO CORTE DE LUZ Y DETENCIÓN DEL EQUIPO ACONTECIDAS EN EL TURNO SE REGISTRAN EN BITÁCORA DE ACUERDO A PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO</li> <li>4. LOS MATERIALES UTILIZADOS EN EL PROCESO DE CONGELACIÓN SE REGISTRAN SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA</li> <li>5. LA INFORMACIÓN ACONTECIDA EN EL TURNO SE ENTREGA AL SUPERVISOR AL TÉRMINO DE SU JORNADA SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS DE LA EMPRESA</li> </ol>

**COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD**

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



**COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD**

Competencia	Indicadores
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 REALIZAR BIEN SU TRABAJO Y CUMPLIR LAS METAS DEFINIDAS 4. MOSTRAR PROCUPACIÓN POR LOS RESULTADOS DE SU TRABAJO Y LOS PRODUCTOS ENTREGABLES 5. UTILIZAR RECURSOS DE MANERA EFICIENTE
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 ESPECTATIVAS 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. ESTABLER INSTANCIAS DE COMUNICACIÓN ENTRE MIEMBROS DEL EQUIPO Y ENTRE ÁREAS DE TRABAJO RELACIONADAS

**CONOCIMIENTOS**
**Básicos**

- LEE Y COMPRENDE TEXTOS E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO
- MANEJO DE WINDOWS NIVEL USUARIO
- OPERACIONES MATEMÁTICAS BÁSICAS Y PROPORCIONES

**Técnicos**

- BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
- BUENAS PRÁCTICAS DE PROCESOS AGROINDUSTRIALES ORIENTADOS A LA SEGURIDAD ALIMENTARIA
- ESTADOS Y CAMBIOS QUE OCURREN DURANTE LA CONGELACIÓN DE ALIMENTOS
- FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS DE CONGELACIÓN
- IDENTIFICAR EL TÚNEL DE CONGELACIÓN POR NITRÓGENO Y SUS COMPONENTES
- NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD DE LA EMPRESA
- PRINCIPIOS DE HACCP, IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS
- PRINCIPIOS DE REFRIGERACIÓN
- PROBLEMAS COMUNES, SUS CAUSAS Y PROCEDIMIENTOS DE SOLUCIÓN
- PROCEDIMIENTOS DE ASEO Y LIMPIEZA 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

**CONOCIMIENTOS**

Básicos

Técnicos

- PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS PARA USAR Y TRABAJAR CON AGENTES LIMPIADORES EN FORMA SEGURA
- PROCEDIMIENTOS PARA REPORTAR PROBLEMAS
- PROCEDIMIENTOS PARA TRATADO DE RESIDUOS E IMPUREZAS
- PROPÓSITOS DEL USO DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA CONGELACIÓN DE ALIMENTOS
- PROPÓSITOS Y PRINCIPIOS DE LA LIMPIEZA DE LOS SISTEMAS DE CONGELACIÓN
- TEMPERATURAS Y CONDICIONES DE MANTENCIÓN DE LOS PRODUCTOS ALMACENADOS EN LAS CÁMARAS

**HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y MATERIALES**

N/A