

UNIDAD DE COMPETENCIA LABORAL – SECTOR VITIVINICOLA / Subsector Envasado / Perfil Ocupacional de: Operador de Línea Envasadora de Cartón; Encargado de Embalaje de Envases de Cartón.

Operar máquina empaquetadora	Código: SVSE- 028	Vigencia: Dic. 2008
-------------------------------------	--------------------------	----------------------------

Actividades Clave			
1. Preparar equipo	2. Operar máquina empaquetadora	3. Concluir las operaciones de empaquetado	4. Registrar la información
Criterios de Desempeño:	Criterios de Desempeño:	Criterios de Desempeño:	Criterios de Desempeño:
1.1 Recibir las instrucciones del superior directo de acuerdo al programa de producción y los procedimientos de la viña.	2.1 Poner en marcha la máquina de acuerdo a la orden de proceso, manual del fabricante y procedimientos de la viña.	3.1 Detener el equipo de acuerdo a manual del fabricante, instrucciones del superior y procedimientos de la viña.	4.1 Registrar la información más relevante de acuerdo a los procedimientos de la viña.
1.2 Solicitar o retirar los materiales e insumos de acuerdo a la orden de trabajo y procedimientos de la viña.	2.2 Monitorear el empaquetado según manual del fabricante y procedimientos de la viña.	3.2 Retirar los envases de acuerdo a la orden de trabajo, instrucciones del superior directo, procedimientos de seguridad y procedimientos de la viña.	4.2 Anotar la cantidad de insumos utilizados en planilla de registro de acuerdo a los procedimientos de la viña.
1.3 Preparar y chequear la máquina de acuerdo a la orden de proceso, manual del fabricante y procedimientos de la viña.	2.3 Tomar muestras de acuerdo a los procedimientos de control de calidad, instrucciones del superior directo y procedimientos de la viña.	3.3 Eliminar la máquina de restos de insumos de acuerdo a los procedimientos operativos, instrucciones, manual del fabricante y procedimientos de la viña.	4.3 Registrar las novedades acontecidas en la jornada de trabajo (ej: detenciones) de acuerdo a los procedimientos de la viña.
1.4 Programar la máquina de acuerdo al manual del fabricante y procedimientos de la viña.	2.4 Reabastecer la máquina con insumos de acuerdo al manual del fabricante, normas de seguridad y procedimientos de la viña.	3.4 Desarmar el equipo de acuerdo a las instrucciones, orden de trabajo, normas de seguridad y procedimientos de la viña.	
1.5 Verificar las condiciones operacionales del proceso de acuerdo a las instrucciones y procedimientos de la viña.	2.5 Identificar, reportar y/o rectificar las especificaciones y productos finales fuera de norma de acuerdo a los procedimientos de la viña.	3.5 Limpiar y lavar el equipo, sus componentes y líneas de llenado de acuerdo a las instrucciones del fabricante, normas de seguridad y normas de la viña.	
1.6 Abastecer la máquina con los insumos requeridos de acuerdo a la orden de trabajo y procedimientos de la viña.	2.6 Realizar la detención y puesta en marcha de la máquina, según los estándares, situaciones operativas de la jornada y procedimientos de la viña.	3.6 Reemplazar los componentes defectuosos de acuerdo al manual del fabricante y procedimientos de la viña.	
		3.7 Eliminar los productos originados en la limpieza de acuerdo a los procedimientos de la viña.	
		3.8 Armar pallets de acuerdo a los procedimientos de la viña.	

Conductas asociadas a las Actividades Claves y ejemplos de éstas

Competencia Conductual	1. Preparar equipo	2. Operar máquina de empaquetadora	3. Concluir las operaciones de empaquetado	4. Registrar la información
<p>Orientación a los resultados Es la capacidad de trabajar para alcanzar los resultados y estándares definidos por los niveles superiores, en los tiempos previstos y con los recursos que se asignan.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Lee o escucha atenta y asertivamente las instrucciones con relación al programa de producción diario o semanal (Ej: tipos de envases, cantidad por envase, tipo de producto a empaquetar, marcas comerciales, etc.) para cumplir con los objetivos. • Dispone oportuna y responsablemente de las herramientas, insumos y materiales de trabajo para permitir una labor eficiente como bandejas de cartón, pegamento, film plástico, etc. • Optimiza su trabajo anticipándose oportunamente a conocer el estado de las zonas por donde va a trabajar, ubicación y condición de partida de las máquinas, etc. • Revisa minuciosamente los componentes del equipo de pegamento (ej: aceite del sistema hidráulico, boquillas, cinta transportadora, depósito de bandejas, entre otros). • Higieniza externa e internamente en forma completa y responsablemente los componentes del equipo (ej: cinta transportadora, almacén de bandejas, etc.). • Controla inicialmente que la presión de aire y de agua estén en los parámetros estipulados. • Enciende y prepara el horno segura y oportunamente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pone en marcha oportuna y responsablemente el equipo. • Verifica constante y periódicamente la presión de aire. • Comprueba constantemente la posición de los envases sobre las bandejas armadas. • Monitorea constantemente el funcionamiento de la máquina. (sistema de lubricación, presión de trabajo, temperatura, sellado, etc.) • Mira constante y concentradamente el paso de los envases por la línea. • Realiza periódicamente el control de empaquetamiento. • Controla oportuna y constantemente el suministro de insumos a la maquina (adhesivo, bandejas, etc.). 	<ul style="list-style-type: none"> • Detiene correcta y secuencialmente el equipo una vez completado un ciclo completo. • Corta el suministro de aire. • Retira los insumos (ej: bandejas, film plástico,) del almacén de empaque. • Limpia prolija y responsablemente los componentes de los equipos. • Revisa los componentes del equipo de empaquetado, limpiando y eliminando cualquier impureza que pudiese quedar (ej: polvo, restos de producto, material de empaque, etc.). • Reemplaza oportunamente los componentes defectuosos. • Verifica constante y periódicamente la condición y estado de los envases en la medida que va armando el pallets. • Toma responsable y correctamente los envases como por ejemplo, pack de botellas, display de envases para depositarlos en el pallets en la medida que salen al final de la línea. 	<ul style="list-style-type: none"> • Elabora oportunamente la información • Completa los registros ordenadamente. • Registra ordenadamente los parámetros en relación a la máquina (ej los motivos y detenciones, temperatura de trabajo, presión de trabajo, etc.).

Conductas asociadas a las Actividades Claves y ejemplos de éstas

Competencia Conductual	1. Preparar equipo	2. Operar máquina de empaquetadora	3. Concluir las operaciones de empaquetado	4. Registrar la información
Orientación a los resultados Es la capacidad de trabajar para alcanzar los resultados y estándares definidos por los niveles superiores, en los tiempos previstos y con los recursos que se asignan.	<ul style="list-style-type: none"> • Revisa integralmente que en el almacén existan suficientes insumos (ej: bandejas, film plástico, etc.). • Prepara correctamente el precalentamiento del equipo a través del panel de control. 			

Conductas asociadas a las Actividades Claves y ejemplos de éstas

Competencia Conductual	1. Preparar equipo	2. Operar máquina de empaquetadora	3. Concluir las operaciones de empaquetado	4. Registrar la información
<p>Orden y seguridad Es la preocupación continua por comprobar y controlar el trabajo asignado, realizando seguimientos del trabajo vigilando la calidad para asegurarse que se siguen las instrucciones y los procedimientos establecidos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Asegura oportunamente que las válvulas y llaves estén en posición correcta. • Usa responsable y debidamente sus elementos de seguridad (guantes, antiparra, buzo, zapatos de seguridad, audífonos, etc.) según corresponda. • Informa ágil, oportuna y responsablemente los inconvenientes en la operación de los equipos. • Prepara y acondiciona responsablemente los componentes de los equipos como almacén de bandejas de cartón, sistemas de lubricación, línea, etc. • Verifica oportunamente que los manómetros de presión indiquen "cero". • Controla responsablemente que todas las alarmas y elementos de seguridad del equipo estén operativos. • Levanta controladamente el programa desde el panel de control. • Enciende la unidad correspondiente para preparar el adhesivo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Detiene instantánea y responsablemente la maquinaria si se presenta algún problema (ej: trabamiento de algún envase. • Chequea minuciosa y responsablemente los componentes de la maquinaria (boquillas, cilindros neumáticos, ventiladores, etc.) reponiendo oportunamente alguno si es necesario. • Monitorea que la limpieza sea ordenada y minuciosa. • Comunica oportunamente las anomalías que pueda detectar durante el empaquetado de envases. • Elimina responsablemente los envases con tapas defectuosas, asegurando orden, limpieza y calidad en los productos terminados. • Nunca comenzar a operar el equipo si la temperatura del adhesivo no está en los rangos establecidos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Chequea detallada y prolijamente el orden y limpieza del lugar. • Trabaja en un ambiente siempre limpio, ordenado y seguro. • Desarma responsable y totalmente los componentes de los equipos. • Limpia eficiente y regularmente los componentes de los equipos utilizados. • Guarda oportuna y responsablemente los componentes de los equipos. • Identifica y rotula correcta y responsablemente cada pallets armado colocando alguna identificación que sea clara y legible. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mantiene orden y claridad en los registros elaborados. • Escribe clara y legiblemente la información donde corresponde.

Conocimientos	Habilidades
<ul style="list-style-type: none"> • Saber leer y escribir. • Matemáticas básicas. • Saber identificar los principales tipos de vino (blanco, tinto, rosé). • Propósitos y principios de la maquina de empaque. • Componentes del equipo de empackado. • De los procedimientos operativos en el empackado de envases. • De líquidos esterilizantes. • Estados y cambios que se producen durante el empackado. • Características de los insumos utilizados. • Secuencia en la detención de la máquina de empackado. • Procedimientos en toma de muestras y rotulación. • En la identificación de los principales problemas en la operación de equipo de empackado. • En el armado y desarmado de los componentes del equipo de empackado para envases. • Secuencia en la detención de equipos. • Regulaciones básicas de equipos de empackado. • Especificaciones y productos utilizados frecuentemente para el empackado (tipos de material, tipos y dimensiones de bandejas, etc.) . • Buenas Prácticas de Manufactura o HACCP. • Normas de higiene y seguridad de la viña. • Saber identificar señáleticas de peligro y de acceso restringido. • Procedimientos de aseo y limpieza del lugar de trabajo. • Causas y problemas comunes y procedimientos de solución. • Procedimientos para reportar problemas. • Procedimientos para tratados de residuos e impurezas. • Principales equipos para empackado de envases Limpieza de equipos. • Procedimientos de mantención de rutinas operativas. • Puesta a punto de equipos. • Manejo de residuos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Leer y entender procedimientos de la viña. • Leer y entender pauta de trabajo. • Leer y entender instrucciones de su superior. • Interpretar avisos o señáleticas. • Interpretar órdenes de trabajo. • Trabajar en concordancia con otras áreas. • Preparar equipos para la limpieza, esto puede incluir desarmar partes del equipo y remover residuos manualmente. • Confirmar condición y uso de equipos • Operar equipos acorde a los procedimientos de la viña. • Cerrar equipos en condiciones de emergencia. • Mantener el área de trabajo en condiciones salubres adecuadas a las políticas de la viña. • Identificar, rectificar, y/o reportar situaciones que no estén de acuerdo a los procedimientos de la viña (ej: Presión de aire comprimido, presión de vacío, mantención del nivel de adhesivo en la unidad de hotmelt, sellado de los envases, calidad de los cartones, etc) • Monitorear operatividad de maquinas de llenado como: identificar puntos críticos de control (presión de aire, gas, vacío, temperaturas, volumen de llenado etc.). • Preparar productos, soluciones o mezclas (Ej.: autohadesivos). • Confirmar status y condición de equipos, esto puede incluir: chequear reacciones y exposiciones de partes metálicas, chequear partes hidráulicas y fluidos de equipos, chequear capacidad de estanques, remover impurezas. • Confirmar productos o servicios complementarios tales como: requerimientos de gas, presión de aire, equipos de vacío. • Poner a punto equipos de empackado. • Tomar acciones correctivas cuando corresponda. • Comunicar inconvenientes operativos o no conformidades. • Recolectar y tratar residuos e impurezas. • Detener equipos en situaciones de emergencia. • Realizar reportes.