

**UNIDAD DE COMPETENCIA LABORAL – SECTOR VITIVINICOLA / Subsector Envasado / Perfil Ocupacional de Operador de Línea Automatizada de Embalaje.**

<b>Operar máquina armadora de cajas</b>	<b>Código: SVSE- 038</b>	<b>Vigencia: Dic. 2008</b>
-----------------------------------------	--------------------------	----------------------------

<b>Actividades Clave</b>			
<b>1. Preparar equipo</b>	<b>2. Operar máquina armadora</b>	<b>3. Concluir las operaciones de armado</b>	<b>4. Registrar la información</b>
<b>Criterios de Desempeño:</b>	<b>Criterios de Desempeño:</b>	<b>Criterios de Desempeño:</b>	<b>Criterios de Desempeño:</b>
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 armado de cajas 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 Monitorear la temperatura de trabajo de acuerdo a las instrucciones 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 el equipo y sus componentes 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.	

**Conductas asociadas a las Actividades Claves y ejemplos de éstas**

Competencia Conductual	1. Preparar equipo	2. Operar máquina	3. Concluir las operaciones	4. Registrar la información
<p><b>Orientación a los resultados</b>            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"> <li>• 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 empacotar, marcas comerciales, etc.) para cumplir con los objetivos.</li> <li>• Dispone oportuna y responsablemente de las herramientas, insumos y materiales de trabajo para permitir una labor eficiente como bandejas de cartón, pegamento, etc., de manera de cumplir con los plazos y objetivos establecidos.</li> <li>• 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. con el fin de optimizar el tiempo de trabajo.</li> <li>• Revisa minuciosamente los componentes del equipo (ej: ventosas, planchas, pistones, boquillas, almacén de bandejas, almacén de pegamento (hot melt), martillos, guías de cierre, cadenas de arrastre, prensa, barra de empuje, bomba de vacío, etc., reponiendo oportunamente alguno si es necesario.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pone en marcha oportuna y responsablemente el equipo una vez que a chequeado todos los puntos críticos.</li> <li>• Verifica constante y periódicamente la presión de aire para permitir un trabajo eficiente del equipo.</li> <li>• Controla periódicamente el abastecimiento del almacén de cajas y pegamento en el hot melt para evitar detener innecesariamente el equipo.</li> <li>• Comprueba constantemente la uniformidad de distribución del pegamento por intermedio de la revisión de una muestra desarmando una caja para cumplir con los estándares de calidad requeridos.</li> <li>• Monitorea constantemente el funcionamiento de la máquina. (sistema de lubricación, presión de trabajo, temperatura, sellado, etc.) asegurando el adecuado armado de las cajas.</li> <li>• Mira constante y concentradamente a la salida de la máquina, la confección de las cajas para tomar las acciones correctivas si se requieren.</li> <li>• Toma y saca periódicamente cajas para analizar por ejemplo la cuadratura, aplicación del pegamento, etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Detiene correcta y secuencialmente el equipo una vez finalizado el ciclo completo.</li> <li>• Retira los insumos (ej: bandejas, cajas, etc.), de los almacenes respectivos para así poder realizar la mantención del equipo.</li> <li>• Limpia prolija y responsablemente los componentes de los equipos eliminado impureza.</li> <li>• Revisa los componentes del equipo de empaquetado, limpiando y eliminando cualquier impureza que pudiese quedar (ej: polvo, restos de producto, material de empaque, etc.), para mantener en condiciones operativas el equipo.</li> <li>• Reemplaza oportunamente los componentes defectuosos de tal manera que el equipo funcione correctamente.</li> <li>• Engrasa regularmente los componentes como por ejemplo cadenas y engranajes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Elabora oportunamente la información</li> <li>• Completa los registros ordenadamente.</li> <li>• Registra ordenadamente los parámetros en relación a la máquina (Ej. los motivos y detenciones, temperatura de trabajo, presión de trabajo, cantidad de cajas armadas, etc.).</li> </ul>

**Conductas asociadas a las Actividades Claves y ejemplos de éstas**

Competencia Conductual	1. Preparar equipo	2. Operar máquina	3. Concluir las operaciones	4. Registrar la información
<p><b>Orientación a los resultados</b>            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"> <li>• Higieniza externa e internamente en forma completa y responsablemente los componentes del equipo (Ej.: cinta transportadora, almacén de bandejas, pistones, guías, cadenas de transporte, etc.) de manera de mantener las condiciones higiénicas correspondientes.</li> <li>• Enciende y prepara el horno segura y oportunamente para preparar la temperatura del pegamento.</li> <li>• Revisa íntegramente que en los almacenes existan suficientes insumos (ej: cajas, pegamento, etc.) para poder operar el equipo en condiciones eficientes.</li> <li>• Prepara correctamente el precalentamiento del equipo a través del panel de control.</li> <li>• No opera nunca el equipo hasta que la temperatura del equipo este en los rangos establecidos.</li> </ul>			

**Conductas asociadas a las Actividades Claves y ejemplos de éstas**

Competencia Conductual	1. Preparar equipo	2. Operar máquina	3. Concluir las operaciones	4. Registrar la información
<p><b>Orden y seguridad</b>            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"> <li>• Asegura oportunamente que las válvulas y llaves estén en posición correcta de manera de mantener la presión de trabajo del equipo.</li> <li>• Usa responsable y debidamente sus elementos de seguridad (guantes, antiparra, buzo, zapatos de seguridad, audífonos, etc.) según corresponda de manera de proteger su integridad física.</li> <li>• Informa ágil, oportuna y responsablemente los inconvenientes en la operación de los equipos a los responsables de manera de asegurar su correcto funcionamiento.</li> <li>• Prepara, regula y acondiciona periódica y responsablemente los componentes de los equipos como, sistemas de lubricación, altura y posición de los pistones, ancho y altura del almacén de cajas, altura de la barra, recorrido del martillo doblador de aletas, altura de las guías, ancho de las planchas de salida de cajas, largo del chorro del pegamento, prensa, barra de empuje, bomba de vacío, etc., de manera de optimizar el funcionamiento de la máquina de acuerdo al producto a armar.</li> <li>• Controla responsablemente que todas las alarmas y elementos de seguridad del equipo estén operativos de tal manera que funcionen en condiciones de emergencia.</li> <li>• Levanta controladamente el programa desde el panel de control.</li> <li>• Enciende la unidad correspondiente para preparar el adhesivo con el fin de cumplir con la producción diaria.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Detiene instantánea y responsablemente la maquinaria si se presenta algún problema (ej: trabamiento de alguna caja, pérdida de pegamento, falla en la bomba de vacío, etc., con el fin de no estropear el funcionamiento del equipo.</li> <li>• Chequea minuciosa y responsablemente los componentes de la maquinaria (boquillas, cilindros neumáticos, ventosas, ventiladores, guías, martillo, barras, etc.) reponiendo oportunamente alguno si es necesario.</li> <li>• Monitorea que la limpieza sea ordenada y minuciosa cuando tiene personal a su cargo.</li> <li>• Comunica oportunamente las anomalías que pueda detectar durante el armado de cajas para que los responsables puedan tomar a tiempo las acciones correctivas.</li> <li>• Elimina rápida y oportunamente los envases y bandejas defectuosas procurando cumplir con la calidad final del producto.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Chequea detallada y prolijamente el orden y limpieza del lugar de manera de trabajar en un ambiente grato.</li> <li>• Procura trabajar en un ambiente limpio, ordenado y seguro, asegurando un ambiente laboral confortable a sus compañeros.</li> <li>• Desarma responsable y totalmente los componentes de los equipos.</li> <li>• Limpia eficiente y regularmente los componentes de los equipos utilizados (guías, barras de empuje, etc.) como por ejemplo con aire a presión.</li> <li>• Guarda oportuna y responsablemente los componentes de los equipos de manera que puedan ser reutilizados..</li> <li>• Devuelve responsablemente los insumos no utilizados en la jornada de trabajo optimizando el uso de recursos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mantiene orden y claridad en los registros elaborados.</li> <li>• Escribe clara y legiblemente la información donde corresponde.</li> </ul>

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