

PERFIL COMPETENCIA CONTROLADOR PROCESO REFINACIÓN Y MOLDEO

FECHA DE EMISIÓN: 17/08/2016 16:01

FICHA DE PERFIL OCUPACIONAL CONTROLADOR PROCESO REFINACIÓN Y MOLDEO

Sector: MINERÍA METÁLICA
Subsector: MINERÍA DEL COBRE
Código: P-0400-8121-008-V02
Vigencia: 31/12/2017

Sector: MINERÍA METÁLICA	Subsector: MINERÍA DEL COBRE	Código: P-0400-8121-008-V02	EstadoActual: Vigente
Nombre perfil : CONTROLADOR PROCESO REFINACIÓN Y MOLDEO			
Fecha de vigencia: 31/12/2017			

Propósito

Controlar producción y moldeo de cobre anódico en procesos de fundición.

Área Ocupacional : Perfil relevante para aquellas personas cuyas funciones incluyen, entre otras, controlar la producción y moldeo de cobre anódico; lo que implica controlar los parámetros del horno, manejar hornos basculantes, preparar moldeo y manejar el sistema de moldeo de ánodo. Además este controlador debe monitorear el pleno funcionamiento de los equipos durante toda la jornada laboral, previendo y diagnosticando posibles fallas. También debe conocer y aplicar las especificaciones técnicas de las máquinas y equipos, y los procedimientos de seguridad, orden, e higiene. Debe mantener una efectiva comunicación con operadores en terreno, grueros, y supervisor, según corresponda, así como también tomar acciones correctivas para satisfacer eficiente y efectivamente el cumplimiento de los procedimientos. Es necesario contar con conocimientos y dominio de los equipos, componentes y especificaciones técnicas de la operación del horno anódico, así como del proceso de moldeo de ánodo, entre otros. La persona debe demostrar conductas orientadas a la seguridad, productividad, orientación al logro, trabajo en equipo y rigurosidad. Este perfil incluye los conocimientos, habilidades y destrezas de las unidades de competencia definidos para el mismo.

Identificación del campo laboral de la ocupación : Al obtener la certificación en este Perfil Ocupacional, el trabajador habrá demostrado sus conocimientos y habilidades en las unidades que lo componen, lo que sumado a una capacitación en las particulares de cada faena, le da las herramientas para desempeñarse tanto como controlador proceso refinación y moldeo, así también como en labores involucradas en procesos de fusión-conversión de cobre, así como en procesos relacionados con la refinación electrolítica.

Unidades de competencia	
Codigo:	Descripción
U-0400-8111-032-V02	TRABAJAR CON SEGURIDAD
U-0400-8121-008-V02	MANEJAR HORNO BASCULANTE FUNDICIÓN
U-0400-8121-015-V02	CONTROLAR MOLDEO DE BARRAS DE ÁNODO
U-0400-8121-016-V02	CONTROLAR PRODUCCIÓN DE COBRE ANÓDICO

Contextos de Competencia				
Condiciones y situaciones:	Herramientas, equipos y materiales:	Evidencias		
		de Producto	Directas de Desempeño	Indirectas
<ul style="list-style-type: none"> Según turnos programados por la empresa. En las instalaciones de procesos de Fundición. De día o de noche. En faenas de altura. 	<ul style="list-style-type: none"> Equipos de Protección Personal. Manuales de los equipos. Procedimientos operacionales vinculados a la función. Radio de alta frecuencia. Equipos y componentes de procesos de producción y moldeo de cobre Anódico. 	<ul style="list-style-type: none"> N/A 	<ul style="list-style-type: none"> Informe de resultados de evaluación; se realizarán a lo menos tres observaciones en terreno que consideren las labores de control de procesos de refinación y moldeo. Informe de resultados de evaluación; a su vez, se realizará una entrevista que integre todos los criterios de desempeño de la unidad de competencia. 	<ul style="list-style-type: none"> Registros de inspección. Cartas de recomendación. Certificado de cursos de capacitación. Reporte de producción.

Lista Unidades de Competencia

Nombre UCL: TRABAJAR CON SEGURIDAD	
Código UCL: U-0400-8111-032-V02	
Fecha de Vigencia: 31/01/2018	Estado Actual: Vigente
Actividades clave	
1.- Identificar condiciones de seguridad	<p>Criterios de Desempeño:</p> <ol style="list-style-type: none"> Identifica los riesgos asociados a las labores que cumplirá en el turno, y las registra en los formatos correspondientes, dando cuenta del Análisis de Riesgo, de acuerdo a políticas y procedimientos de seguridad de la compañía. Verifica que existen las condiciones iniciales de seguridad de equipamiento (EPP) y de ejecución de los trabajos (bloqueos, confinamientos, condiciones sub-estándar, etc.), y que se encuentren dentro de los estándares de seguridad asociados a las labores que se realizarán en el turno, de acuerdo a políticas, normativas y procedimientos de seguridad de la compañía. Revisa y aclara las instrucciones o pautas de trabajo, cerciorándose que están todas las condiciones para poder realizar las labores respectivas y clarificando las dudas que se pudiesen presentar respecto al conocimiento cabal de lo que se va a realizar (derecho a saber). Identifica condiciones que pudiesen representar riesgo para las personas y/o los equipos, reportándolas inmediatamente a su supervisor o a quien corresponda, de acuerdo a procedimientos de seguridad de la compañía.
2.- Resguardar condiciones de seguridad	<p>Criterios de Desempeño:</p> <ol style="list-style-type: none"> Realiza las tareas asignadas cumpliendo con los procedimientos de seguridad existentes, revisando, aclarando sus dudas, y solicitando la información o documentos asociados en caso de no contar con esta información previo al desarrollo de la tarea. Controla su estado físico y de salud, manteniendo una condición apropiada para la ejecución de las tareas encomendadas, dando aviso a su supervisor directo, en caso de percibir o creer no estar en condiciones adecuadas para realizar la tarea en forma segura. Analiza con sus pares y supervisión a cargo las condiciones y necesidades del área, detectando focos de mejoramiento y/o intervención de acuerdo a los riesgos potenciales o manifiestos que se identifiquen. Comunica a sus pares y superiores, en caso de detectar condiciones que pudiesen representar riesgos potenciales o manifiestos para las personas que trabajen o transiten por las proximidades del área en que se realizarán los trabajos. Participa propositivamente en instancias en que se revisen las condiciones de seguridad de trabajo (ensayos de procedimientos de seguridad, programas de mejoramiento, reuniones, actividades del comité paritario, etc.) exponiendo su visión respecto a cómo se está gestionando la seguridad al interior de su área de trabajo y presentando ideas constructivas en función de asegurar la seguridad de las personas, instalaciones, medio ambiente, y comunidad.

Competencias Conductuales	
Nombre de la Competencia	Indicadores de Conducta
<p>Trabajo en equipo/Coordinación: Capacidad de coordinar y/o definir acciones en conjunto con los distintos involucrados en la operación, en función de un despliegue mancomunado y efectivo de los recursos individuales para el logro de los objetivos operacionales, lo que implica cooperación y comunicación directa con las demás personas, la clarificación de roles y actividades, y la generación de redes de colaboración al interior y/o con otras áreas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Participa en la coordinación, con el personal correspondiente, de la secuencia de acciones a realizar, clarificando roles, actividades claves y riesgos asociados a la tarea. Evalúa las condiciones de seguridad de su entorno de trabajo en cooperación y comunicación directa con su supervisor y con el resto del personal involucrado en la tarea. Realiza las labores respectivas en cooperación y comunicación directa con el resto del personal involucrado en la tarea, resguardando la seguridad del equipo, de las instalaciones y del medio ambiente.

Competencias Conductuales	
Nombre de la Competencia	Indicadores de Conducta
<p>Rigurosidad: Disposición sostenida a realizar las funciones y tareas definidas imprimiendo dedicación y profesionalismo en la ejecución de las labores a su cargo, siguiendo los procedimientos, normativas, instructivos u otro.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Realiza análisis de riesgo con dedicación y profesionalismo. • Evalúa condiciones de seguridad de acuerdo a los procedimientos y normativa vigente. • Evalúa posibles focos de mejora, de acuerdo a los procedimientos, normativas e instructivos de seguridad vigentes. • Realiza los trabajos de acuerdo a los procedimientos y normativas vigentes de seguridad. • Propone medidas correctivas ante condiciones riesgosas según su ámbito de responsabilidad, ateniéndose a los procedimientos y normativas de seguridad vigentes. • Controla su estado físico y de salud, manteniendo una condición apropiada para la ejecución de las tareas encomendadas.

Conocimientos

Conocimientos necesarios para realizar la competencia:

Conocimientos básicos

- Procesos Mineros.
- Sistemas y programas propios de la empresa, que se aplican en su área de trabajo.
- Equipos de protección personal.
- Lugar (es) de almacenamiento de los procedimientos de seguridad de la empresa.

Conocimientos técnicos

- Prevención de riesgos (básico).
- Peligros y riesgos asociados a la ejecución de sus labores.
- Procedimientos de seguridad asociados a las tareas a realizar.
- Primeros auxilios (básico).
- Manipulación de sustancias peligrosas (básico).
- Uso y Manejo de Extintores.

Conocimientos reglamentarios

- Planes de emergencia en caso de derrumbes, incendios, accidentes, terremotos, entre otros
- Procedimientos de gestión de seguridad y salud ocupacional de faena
- Decreto 594 sobre Condiciones Sanitarias y Ambientales Básicas en los Lugares de Trabajo.
- Ley 16.744 sobre accidentes del trabajo y enfermedades profesionales.
- Reglamentos Internos a la compañía sobre orden, higiene, y seguridad

ORIENTACIONES PARA LA EVALUACIÓN DE COMPETENCIAS

Para la evaluación en situación real de trabajo

- Previo a iniciar el proceso de observación en terreno se deberá coordinar para que el evaluador pueda observar el desarrollo de los criterios de desempeño cuando el trabajador esté efectivamente desarrollando las actividades claves que se señalan en el presente estándar.
- La observación en terreno se debe complementar con la evaluación simulada.
- Se deberán realizar a lo menos 2 observaciones en terreno, en diferentes momentos, que permitan medir el estado de la competencia considerando todas sus actividades claves.
- Cuando no sea posible observar el 100% de los criterios de desempeño en el proceso de evaluación en terreno, el evaluador deberá realizar preguntas relacionadas (con respuestas abiertas), para determinar si el trabajador es competente en los criterios de desempeño restantes.
- Las preguntas que realice el evaluador, deben poner al candidato en la situación que describe el criterio de desempeño, y éste deberá responder cómo actuaría en dicha situación. El evaluador deberá facilitar el proceso y a partir de las respuestas se deberá formar el juicio sobre el nivel de competencia que posee la persona observada.
- Durante la primera observación en terreno el evaluador debe retroalimentar al candidato en los aspectos que este puede potenciar o mejorar durante la segunda visita.
- Los instrumentos de observación para la evaluación en terreno se deben ajustar a los criterios de desempeño de cada actividad clave de la competencia.
- La evaluación del jefe directo y la autoevaluación deben usar de base los mismos elementos y criterios considerados para la evaluación en terreno.
- Incluir en el diseño de todos los instrumentos de evaluación las pautas de revisión.
- La evaluación de las competencias laborales considera la participación voluntaria, informada y comprometida del trabajador y la empresa.

Para la evaluación simulada

- Es necesario que previo a la entrevista realizada al candidato se diseñen instrumentos de simulación para la evaluación de cada una de las actividades claves, incluyendo en el contenido todos los criterios de desempeño.
- Los instrumentos diseñados deben considerar la resolución de problemas, entrevista de incidentes críticos y/o preguntas con respuestas abiertas que el candidato deberá responder.
- Para la evaluación simulada se requiere que el evaluador exponga al candidato el contexto de cada actividad clave a evaluar, solicitándole posteriormente que describa cómo las desarrollaría y cuáles serían los pasos a seguir, exponiendo al candidato en diversas situaciones para que demuestre su competencia.
- El candidato deberá presentar evidencias de lo expuesto, como por ejemplo trabajos ya realizados con anterioridad, explicando su participación en la generación de las mismas, de manera que permitan emitir un juicio respecto al nivel de competencia que él posee.

Nombre UCL: MANEJAR HORNO BASCULANTE FUNDICIÓN

Código UCL: U-0400-8121-008-V02

Fecha de Vigencia: 31/08/2016

Estado Actual: Vigente

Actividades clave

1.- Manejar horno basculante fundición

Criterios de Desempeño:

1. Constata las condiciones operativas (parámetros y hechos relevantes) al inicio del turno, a través de la inspección del software de registro, la lectura del libro de novedades y de una comunicación verbal con el controlador saliente, según condiciones operacionales y procedimientos de la empresa.
2. Registra los hechos y parámetros del turno en el software de registro y libro de novedades, notificando todo lo acontecido, según procedimientos de la empresa.
3. Chequea el desgaste del refractario del horno y el funcionamiento de su sistema motriz, comprobando en terreno que la carcasa no presente zonas enrojecidas y que su funcionamiento no presenta anomalías, según estándares y procedimientos de la empresa.
4. Rota el horno a posición de carguío, posicionándolo para recibir carga antes de que llegue la taza, programando previamente el momento y las cantidades a cargar con el gruero, y activando los sistemas de alarmas, según condiciones operacionales y procedimientos de la empresa.
5. Vacía los materiales fundidos del horno sin derramar fuera de la taza, activando las alarmas respectivas y cerciorándose de que nadie transite por la plataforma, según condiciones operacionales, procedimientos y estándares de la empresa.
6. Programa las operaciones con el resto de las unidades y la supervisión, según condiciones y necesidades operacionales.

Competencias Conductuales	
Nombre de la Competencia	Indicadores de Conducta
<p>Seguridad: Capacidad de realizar su trabajo manteniendo actitud proactiva hacia el autocuidado, que se traduce en la utilización constante de todos los equipos y elementos de seguridad respectivos, el cumplimiento de las normas, procedimientos, protocolos e instructivos relacionados con la seguridad, así como una constante evaluación y prevención de los riesgos asociados a las personas y los equipos en cada una de sus actividades.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliza los EPP en todo momento durante el manejo del horno basculante de fundición. • Evalúa las condiciones de seguridad de su entorno de trabajo, manteniendo una actitud proactiva hacia el autocuidado y cuidado de los demás. • Inspecciona el desgaste refractario del horno y el funcionamiento de su sistema motriz (parámetros y hechos relevantes), detectando irregularidades o desperfectos que puedan representar un riesgo para las personas, equipos y medio ambiente. • Chequea las condiciones operacionales del proceso.... detectando irregularidades o desperfectos que puedan representar un riesgo para las personas, equipos y medio ambiente. • Confirma la autorización para intervenir en el equipo (detención y puesta en marcha), resguardado la seguridad de las personas y equipos en cada una de sus actividades. • Identifica tareas, funciones, estándares y metas del trabajo para conseguir resultados óptimos de la operación. • Evalúa el estado operativo de los equipos, herramientas, materiales, entre otros, asegurando la productividad del sistema. • Optimiza el manejo del horno basculante, en función de los requerimientos operacionales y plazos definidos. • Implementa medidas correctivas ante condiciones fuera de régimen, resguardando el cumplimiento del programa de producción. • Planifica y prioriza las actividades de control de acuerdo a los requerimientos y objetivos operacionales. • Verifica condiciones operacionales del horno basculante (parámetros y hechos relevantes), resguardando su efectivo funcionamiento, a fin de cumplir con los objetivos operacionales. • Implementa medidas correctivas ante condiciones fuera de régimen, resguardando el cumplimiento de los plazos y objetivos de la producción.
<p>Productividad: Capacidad de orientarse hacia la obtención de los objetivos, dentro de los plazos y estándares de calidad establecidos, optimizando el uso del tiempo y recursos disponibles.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Verifica condiciones operacionales del horno basculante (parámetros y hechos relevantes), resguardando su efectivo funcionamiento, a fin de cumplir con los objetivos operacionales. • Implementa medidas correctivas ante condiciones fuera de régimen, resguardando el cumplimiento de los plazos y objetivos de la producción.
<p>Orientación al logro/Resultados: Es la capacidad para planear e implementar acciones que posibiliten efectivamente alcanzar los resultados y objetivos definidos. Esto implica ejercer su trabajo con iniciativa frente a los desafíos entregados, planificar y priorizar tareas, así como perseverar en la solución de las dificultades.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Coordina con el personal correspondiente la secuencia de acciones a realizar, clarificando roles y actividades claves de la tarea. • Realiza las actividades de mantenimiento en cooperación y comunicación directa con el resto del personal involucrado en la tarea.
<p>Trabajo en equipo/Coordinación: Capacidad de coordinar y/o definir acciones en conjunto con los distintos involucrados en la operación, en función de un despliegue mancomunado y efectivo de los recursos individuales para el logro de los objetivos operacionales, lo que implica cooperación y comunicación directa con las demás personas, la clarificación de roles y actividades, y la generación de redes de colaboración al interior y/o con otras áreas.</p>	

Conocimientos

Conocimientos necesarios para realizar la competencia:

Conocimientos básicos necesarios para cumplir la competencia.

- Leer el listado para chequeos de equipos.
- Leer y escribir novedades en la bitácora, reportes de producción y reportes de incidentes.
- Calcular toneladas procesadas por hora y por turno.
- Leer indicadores en paneles de control.
- Leer informe de Control de Calidad.
- Leer y escribir software de operación y Outlook (para enviar y recibir mensajes).
- Leer indicadores de Panel de Control.

Conocimientos Técnicos necesarios para cumplir la competencia.

- Riesgos potenciales en la operación de los equipos.
- Conocer nociones básicas del proceso piro metalúrgico del cobre, al menos a nivel de la transformación gradual desde concentrado hasta metal blanco.

- Instrumentación Básica (nociones).
- Comandos del panel de control.
- Operación de Hornos CT.
- Operación de sistemas de Inyección.
- Operación de quemadores.
- Conocer secuencia de operación para puesta en marcha del convertidor teniente.

Conocimientos reglamentarios necesarios para cumplir la competencia.

- Estándares de calidad de los productos resultantes del proceso.
- Estándares operacionales de componentes del horno y sistemas auxiliares.
- Estándares de fundente a aplicar al baño.
- Aspectos, impactos y medidas de control medio ambientales asociadas al proceso.
- Norma ISO – 14001 (Sistema de Gestión Ambiental).
- Normativas sustancias peligrosas, Normativas residuos peligrosos.
- Normas y procedimientos de seguridad y procedimientos frente a situaciones de emergencia.

Habilidades

- Identificación visual.
- Agilidad psicomotriz.
- Atención y concentración voluntaria.
- Resistencia a la monotonía

ORIENTACIONES PARA LA EVALUACIÓN DE COMPETENCIAS	
Para la evaluación en situación real de trabajo	Para la evaluación simulada

• N/A

• N/A

Nombre UCL: CONTROLAR MOLDEO DE BARRAS DE ÁNODO	
Código UCL: U-0400-8121-015-V02	
Fecha de Vigencia: 31/08/2016	Estado Actual: Vigente
Actividades clave	

1.- Preparar moldeo Ánodo

Criterios de Desempeño:

1. Constata las condiciones operativas (parámetros y hechos relevantes) al inicio del turno, a través de la inspección del software de registro, la lectura del libro de novedades y de una comunicación verbal con el controlador saliente, según condiciones operacionales y procedimientos de la empresa.
2. Registra los hechos y parámetros del turno en el software de registro y libro de novedades, notificando todo lo acontecido en el turno, según procedimientos de la empresa.
3. Chequea el funcionamiento del sistema motriz e hidráulico (sistemas de alzamiento y giro de la rueda), verificando posibles fallas, detectando cualquier anomalía y reportándola a supervisión, previo a la operación, según estándares y procedimientos de la empresa.
4. Identifica los moldes fuera de estándar, revisando en forma visual y también mediante instrumentos de medición de niveles y volúmenes, según estándares y procedimientos de la empresa.
5. Revisa el giro y balanceo de las cucharas de moldeo, asegurando la precisión de estos equipos, probando que las cucharas giren suavemente y no presenten obstrucciones ni alteraciones en su movimiento, según estándares y procedimientos de la empresa.

2.- Manejar sistema de moldeo Ánodo

Criterios de Desempeño:

1. Programa el Moldeo con el controlador del horno, asegurando que la carga esté lista y de acuerdo a los estándares de calidad del producto, y que el sistema se encuentra en condiciones de moldear correctamente la carga, según estándares y procedimientos de la empresa.
2. Identifica la temperatura de la carga observando una varilla extraída del baño, confirmando que esté apta para ser moldeada, según estándares y procedimientos de la empresa.
3. Gira el horno a posición de moldeo una vez que se ha determinado que las condiciones operacionales (temperatura y preparación de la Rueda) permiten iniciar el moldeo, avisando a operarios mediante la activación de alarmas y girando suavemente el horno hasta posición que permite verter el cobre, según estándares y procedimientos de la empresa.
4. Ratifica la temperatura del cobre líquido mediante una comunicación verbal con el controlador del horno, asegurando que esta se mantenga dentro de los rangos operacionales, según estándares y procedimientos de la empresa.
5. Regula el movimiento de la rueda de moldeo, rotando cada vez que la carga es suficiente como para rellenar los moldes hasta los estándares requeridos, según condiciones operacionales y procedimientos de la empresa.
6. Inspecciona el funcionamiento de los equipos (Sistemas de moldeo y alzamiento), estando atento en cada giro de la operatividad del sistema, asegurando la confección de barras dentro de los estándares y calidad requeridos.

Competencias Conductuales

Nombre de la Competencia	Indicadores de Conducta
<p>Seguridad: Capacidad de realizar su trabajo manteniendo actitud proactiva hacia el autocuidado, que se traduce en la utilización constante de todos los equipos y elementos de seguridad respectivos, el cumplimiento de las normas, procedimientos, protocolos e instructivos relacionados con la seguridad, así como una constante evaluación y prevención de los riesgos asociados a las personas y los equipos en cada una de sus actividades.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliza los EPP en todo momento durante las labores de preparación de moldeo Ánodo. • Chequea las condiciones operacionales del proceso del sistema matriz e hidráulico, detectando irregularidades o desperfectos que puedan representar un riesgo para las personas, equipos y medio ambiente. • Inspecciona el estado físico-mecánico de equipos, herramientas e instrumentos, detectando posibles riesgos operacionales y necesidades de recambio. • Utiliza los EPP en todo momento durante las labores de manejo de sistema de moldeo Ánodo. • Evalúa las condiciones de seguridad de su entorno de trabajo, manteniendo una actitud proactiva hacia el autocuidado. • Chequea las condiciones operacionales del proceso moldeo Ánodo detectando irregularidades o desperfectos que puedan representar un riesgo para las personas, equipos y medio ambiente. • Realiza las actividades de preparación de moldeo Ánodo, optimizando el uso de tiempo y recursos disponibles. • Implementa medidas correctivas ante condiciones fuera de régimen, resguardando el cumplimiento del programa de producción.
<p>Productividad: Capacidad de orientarse hacia la obtención de los objetivos, dentro de los plazos y estándares de calidad establecidos, optimizando el uso del tiempo y recursos disponibles.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Optimiza la operación de en función de los requerimientos operacionales y plazos definidos. • Efectúa los ajustes operacionales de moldeo Ánodo dentro de los rangos definidos en el plan de producción. • Chequea el funcionamiento de los equipos de moldeo, en función del plan de producción definido, optimizando el uso de tiempo y recursos disponibles. • Asegura la precisión de los equipos de balanceo y giro para cumplir con los objetivos de producción establecidos. • Prepara el moldeo de ánodo de acuerdo a los parámetros establecidos, para el logro de resultados definidos..
<p>Orientación al logro/Resultados: Es la capacidad para planear e implementar acciones que posibiliten efectivamente alcanzar los resultados y objetivos definidos. Esto implica ejercer su trabajo con iniciativa frente a los desafíos entregados, planificar y priorizar tareas, así como perseverar en la solución de las dificultades.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Programa el moldeo de ánodo con el controlador del horno cumpliendo con los objetivos de la operación. • Confirma la temperatura de la carga que se encuentre apta para ser moldeada, cumpliendo con los resultados establecidos. • Registra detalladamente las novedades del turno en el software de registro de información.. • Revisa en forma visual y con instrumentos los niveles y volúmenes de los moldes, según procedimientos.
<p>Rigurosidad: Disposición sostenida a realizar las funciones y tareas definidas imprimiendo dedicación y profesionalismo en la ejecución de las labores a su cargo, siguiendo los procedimientos, normativas, instructivos u otro.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Rellena los moldes hasta los estándares requeridos. • Inspecciona el funcionamiento de los equipos estando atento al giro de la operatividad de acuerdo a procedimientos. • Retroalimenta los parámetros operacionales y solicita información sobre el estado de los equipos e instrumentos.
<p>Trabajo en equipo/Coordinación: Capacidad de coordinar y/o definir acciones en conjunto con los distintos involucrados en la operación, en función de un despliegue mancomunado y efectivo de los recursos individuales para el logro de los objetivos operacionales, lo que implica cooperación y comunicación directa con las demás personas, la clarificación de roles y actividades, y la generación de redes de colaboración al interior y/o con otras áreas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Coordina programa con operador en terreno. • Retroalimenta los parámetros operacionales y solicita información sobre el estado de los equipos e instrumentos. • Coordina programa con operador en terreno.

Conocimientos

Conocimientos necesarios para realizar la competencia:

Conocimientos básicos necesarios para cumplir la competencia.

- Leer el listado para chequeos de equipos.
- Leer y escribir novedades en la bitácora, reportes de producción y reportes de incidentes.
- Calcular toneladas procesadas por hora y por turno.
- Leer indicadores en paneles de control.
- Leer informe de control de calidad.
- Manejar software de operación y Outlook (para enviar y recibir mensajes).
- Leer indicadores de Panel de Control.

Conocimientos Técnicos necesarios para cumplir la competencia.

- Estándares de temperatura de moldes y lingotes para moldeo.
- Estándares físicos de barras y lingotes. Regulación que se le debe administrar al sistema de enfriamiento de acuerdo a temperatura de barras y lingotes.
- Estándares de nivel y altura de moldes.
- Densidad con que se debe preparar el desmoldante.
- Efectos / impacto de operación fuera de régimen.

Conocimientos reglamentarios necesarios para cumplir la competencia.

- Procedimientos para el moldeo ánodo.
- Procedimientos para la operación de sistemas de refrigeración.
- Procedimientos para la selección y empaque de ánodo.
- Aspectos, impactos y medidas de control medio ambientales asociadas al proceso.
- Norma ISO - 14001 (Sistema de Gestión Ambiental).
- Normativas sustancias peligrosas, Normativas residuos peligrosos.
- Normas y procedimientos de seguridad y procedimientos frente a situaciones de emergencia.

Habilidades

- Identificación visual.
- Agilidad psicomotriz.
- Atención y concentración voluntaria.
- Resistencia a la monotonía.

ORIENTACIONES PARA LA EVALUACIÓN DE COMPETENCIAS	
Para la evaluación en situación real de trabajo	Para la evaluación simulada
• N/A	• N/A

Actividades clave

1.- Controlar parámetros horno anódico	<p>Criterios de Desempeño:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Regula los flujos y presiones de aire / petróleo / enriquecimiento en oxígeno desde panel de control, de acuerdo a condiciones, estándares y necesidades operacionales. 2. Identifica la cantidad de escoria y temperatura de la carga al momento del carguío, observando a través de la ventanilla del horno la licuación y color del baño, según estándares y condiciones operacionales. 3. Chequea la operatividad del sistema de toberas a través de una revisión de su funcionamiento desde el panel de control y confirmándola mediante una inspección visual en terreno. 4. Estima la cantidad de azufre y oxígeno presentes en la carga a través de un análisis visual de la muestra física, y confirmarla con el informe químico de control de calidad, según estándares y procedimientos de la empresa. 5. Suministra las cantidades de fundente al horno de acuerdo a la cantidad de azufre estimada en la muestra física, asegurando que la calidad química del baño esté ajustada al momento que llegue el informe de control de calidad, según estándares y procedimientos de la empresa. 6. Solicita y verifica el escoriado determinando cuál es el momento indicado para escoriar y cuántas veces es necesario repetir ésta acción, según estándares y procedimientos de la empresa.
--	--

Competencias Conductuales

Nombre de la Competencia	Indicadores de Conducta
<p>Seguridad: Capacidad de realizar su trabajo manteniendo actitud proactiva hacia el autocuidado, que se traduce en la utilización constante de todos los equipos y elementos de seguridad respectivos, el cumplimiento de las normas, procedimientos, protocolos e instructivos relacionados con la seguridad, así como una constante evaluación y prevención de los riesgos asociados a las personas y los equipos en cada una de sus actividades.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Evalúa las condiciones de seguridad en su entorno de trabajo, manteniendo una actitud proactiva hacia el autocuidado. • Chequea la operatividad del sistema de toberas, detectando irregularidades o desperfectos que puedan representar un riesgo para las personas, equipos y medio ambiente. • Implementa acciones correctivas ante desviaciones operacionales en el proceso, de acuerdo a los procedimientos de seguridad.
<p>Productividad: Capacidad de orientarse hacia la obtención de los objetivos, dentro de los plazos y estándares de calidad establecidos, optimizando el uso del tiempo y recursos disponibles.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Identifica tareas, funciones, estándares y metas del trabajo para conseguir resultados óptimos de la operación. • Chequea los balances de producción diarios, en función de los estándares definidos en el plan de producción. • Optimiza el control de parámetros de horno anódico, en función de los requerimientos operacionales y los plazos definidos.
<p>Orientación al logro/Resultados: Es la capacidad para planear e implementar acciones que posibiliten efectivamente alcanzar los resultados y objetivos definidos. Esto implica ejercer su trabajo con iniciativa frente a los desafíos entregados, planificar y priorizar tareas, así como perseverar en la solución de las dificultades.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Efectúa los ajustes operacionales (flujos y presiones de aire, petróleo, enriquecimiento en oxígeno), dentro de los rangos definidos en el plan de producción. • Identifica los parámetros operacionales a través del panel de control ajustándolos para cumplir con el plan de producción definido. • Observa el color y la licuación del baño, evaluando el proceso de acuerdo a los resultados esperados.
<p>Rigurosidad: Disposición sostenida a realizar las funciones y tareas definidas imprimiendo dedicación y profesionalismo en la ejecución de las labores a su cargo, siguiendo los procedimientos, normativas, instructivos u otro.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliza la instrumentación adecuada para verificar la temperatura del baño, según procedimientos establecidos. • Realiza un análisis visual de la muestra física de acuerdo a la cantidad de azufre y oxígeno presentes en la carga, según procedimientos establecidos.
<p>Trabajo en equipo/Coordinación: Capacidad de coordinar y/o definir acciones en conjunto con los distintos involucrados en la operación, en función de un despliegue mancomunado y efectivo de los recursos individuales para el logro de los objetivos operacionales, lo que implica cooperación y comunicación directa con las demás personas, la clarificación de roles y actividades, y la generación de redes de colaboración al interior y/o con otras áreas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Retroalimenta los parámetros operacionales y solicita información sobre el estado de los equipos e instrumentos. • Coordina programa con operador en terreno.

Conocimientos

Conocimientos necesarios para realizar la competencia:

Conocimientos básicos necesarios para cumplir la competencia.

- Leer y comprender el listado para chequeos de equipos.
- Leer y escribir novedades en la bitácora, reportes de producción y reportes de incidentes.
- Calcular toneladas procesadas por hora y por turno.
- Leer indicadores en paneles de control.
- Leer informe de Control de Calidad.
- Leer y escribir software de operación y Outlook (para enviar y recibir mensajes).

Conocimientos Técnicos necesarios para cumplir la competencia.

- Riesgos potenciales en la operación de los equipos.
- Dosificaciones de fundentes de acuerdo a las cantidades de Azufre.
- Nociones básicas del proceso piro metalúrgico del cobre, al menos a nivel de la refinación Anódica.
- Instrumentación Básica (nociones).
- Comandos del panel de control.
- Operación de Hornos Anódicos.
- Operación de quemadores.
- Secuencia de operación para puesta en marcha del Horno.

Conocimientos reglamentarios necesarios para cumplir la competencia.

- Estándares de calidad de los productos resultantes del proceso.
- Estándares operacionales de componentes del horno y sistemas auxiliares.
- Aspectos, impactos y medidas de control medio ambientales asociadas al proceso.
- Norma ISO - 14001 (Sistema de Gestión Ambiental).
- Normativas sustancias peligrosas, Normativas residuos peligrosos.
- Normas y procedimientos de seguridad y procedimientos frente a situaciones de emergencia.

Habilidades

- Identificación visual
- Conservación de la percepción
- Reconocimiento de posiciones en el espacio
- Reconocimiento de relaciones espaciales
- Discriminación visual
- Memoria visual
- Atención y concentración voluntaria
- Resistencia a la monotonía

ORIENTACIONES PARA LA EVALUACIÓN DE COMPETENCIAS

Para la evaluación en situación real de trabajo

Para la evaluación simulada

• N/A

• N/A