

I. IDENTIFICACIÓN DEL EMPLEO		
Ubicación Geográfica:	Agencia Logística de las Fuerzas Militares – Dirección de Producción, en el Parque Industrial Portos Sabana 80, bodega 3 y 4 ubicada en la Autopista Medellín Km. 2.5 Vía Parcelas Municipio de Cota.	
Nombre	Operarios Raciones de Campaña, Panadería, Tostadora de Café	
II. REQUISITOS		
Estudio		Experiencia
Diploma de Bachiller o la equivalencia establecida en la subsección 4, artículo 2.2.1.1.1.4.1., numeral 2.4 del Decreto 1070 de 2015. Certificación en manipulación de Alimentos		Doce (12) meses de experiencia laboral. En fabricación, manipulación, logística y/o distribución de alimentos.
III. EN QUE PROCESO PARTICIPA		
Gestión de Operación Logística- Dirección de Producción		
IV. PROPÓSITO PRINCIPAL DEL SERVICIO		
Realizar, adelantar y efectuar actividades operativas en el desarrollo de los procesos de producción, y control de los bienes y suministros que requiera la misma, para el óptimo desarrollo de sus actividades, conforme a las políticas internas de operación y la normatividad vigente.		
V. FUNCIONES ESENCIALES A EFECTUAR		
1. Realizar actividades operativas encaminadas a la transformación de materias primas e insumos, que den como resultado productos terminados, aplicando las políticas de operación interna, procedimientos establecidos y la normatividad legal vigente. 2. Organizar los productos elaborados por la dependencia para el sellado y empaque, atendiendo los procedimientos establecidos por la Agencia. 3. Realizar el empaque y sellado de los productos para su distribución, atendiendo las normas técnicas de calidad. 4. Verificar el estado de elaboración de las materias primas y productos terminados para su distribución, atendiendo las necesidades institucionales. 5. Realizar la distribución y carga de materias primas y productos terminados para su distribución a clientes internos y externos, atendiendo las instrucciones del superior jerárquico inmediato. 6. Organizar los espacios establecidos por la Agencia para el almacenamiento de materias primas y productos terminado, ateniendo la normatividad técnica y sanitaria vigente. 7. Las demás que se requieran adelantar en las Plantas para la producción.		
VI. COMPETENCIAS LABORALES ASOCIADAS		
Competencias Comportamentales		
* Reserva de Información * Apoyo y asistencia al objeto contractual y de servicios.		
Competencias Funcionales		
Familia 83. Aseo de instalaciones y muebles		
Competencias	Criterios de desempeño	Evidencias
227. Cuidado y mantenimiento	1H. La coordinación visomotora se evidencia en la ejecución de tareas que integren la acción de la vista y las manos, con precisión para el manejo de equipos y herramientas.	Producto y / o servicio: * Productos empacados
	2H. Las dependencias e instalaciones se asean, higienizan y organizan de acuerdo con técnicas de limpieza, las rutinas definidas y las instrucciones recibidas.	* Materias primas y productos distribuidos Fichas técnicas y tablas de preservación
	3C. La basura y materiales sobrantes se clasifican y depositan en las bolsas y lugares establecidos para su eliminación, reciclaje y disposición definitiva de acuerdo con los parámetros definidos e instrucciones recibidas.	* Altas de recibo y satisfacción * Instalaciones aseadas y adecuadas Desempeño: Observación real en el puesto de trabajo

	4H. Los baños e instalaciones de aseo personal se limpian y surten de la dotación asignada, teniendo en cuenta los horarios establecidos y las instrucciones recibidas	de los criterios de desempeño de habilidad y conocimiento del 1 al 34 Conocimiento y formación: * Conocimientos en inventarios, * Normas técnicas sanitarias * Indicadores de Gestión * Herramientas Ofimáticas
	5H. Los muebles, enseres, ventanas y demás elementos accesorios de las dependencias se asean y organizan teniendo en cuenta las técnicas de limpieza e higienización, la programación y las instrucciones recibidas.	
	6C. Los elementos y utensilios para efectuar labores de aseo y mantenimiento de dependencias se controlan y utilizan de acuerdo con los procedimientos de bioseguridad e higiene establecidos para preservar la salud de los funcionarios y usuarios.	
	7H. Los equipos para la realización de labores de aseo y mantenimiento se utilizan de acuerdo con las instrucciones de uso para la presentación e higienización de las instalaciones	
Familia: 82 Apoyo en la Planeación de Producción		
226. Seguridad industrial en actividades operativas	8H. El área de trabajo se organiza y mantiene higienizada aseado para prevenir incidentes y accidentes laborales.	
	9H. Las herramientas de trabajo se organizan y mantienen preparadas para la realización de las actividades asignadas.	
	10C. Los elementos de dotación, protección y seguridad personal se utilizan de acuerdo con los protocolos establecidos para la prevención de incidentes y accidentes	
	11H. Los riesgos de seguridad industrial se identifican e informan para mitigar su ocurrencia en el desempeño de la labor realizada.	
Familia: 50 Apoyo a la administración de almacenes y bodegas		
121. Registro de inventarios	12H. Los elementos propios de la organización se registran en el inventario utilizando los aplicativos de control de almacén para llevar la identificación y seguimiento de los mismos.	
	13C. La entrada y salida de bienes, se registra conforme a los procedimientos establecidos y a las instrucciones recibidas.	
	14C. Los softwares de inventario se emplean para efectuar el registro y control de los bienes a cargo del almacén	
151. Manejo de inventarios	15C. Los bienes y materiales a cargo se organizan en el almacén y se distribuyen de acuerdo con los procedimientos e instrucciones recibidas.	
	16H. La asignación de bienes se efectúa de acuerdo con las instrucciones, requerimientos y procedimientos	
	17H. Los bienes e insumos se alistan y despachan de acuerdo con las características de los mismos, para preservarlos en su traslado y entrega al usuario final.	
	18H. Las muestras de los inventarios, selectivas, periódicas y esporádicas se efectúan levantando las actas para el seguimiento de los bienes.	

	<p>19H. Los mínimos y máximos de existencias se revisan e informan periódicamente para mantener los niveles requeridos en la entrega de los bienes.</p> <p>20C. Los métodos de almacenamiento se emplean de acuerdo con las características de los bienes para su conservación y protección.</p>	
Familia: 82 Apoyo en la planeación de producción		
225. Asistencia en la producción industrial	<p>21C. Las órdenes de producción se tramitan para la fabricación y ensamblaje de bienes y partes, de acuerdo con las especificaciones técnicas e instrucciones recibidas</p> <p>22C. Los materiales e insumos necesarios en la producción se distribuyen a los operarios para ejecutar la producción teniendo en cuenta las especificaciones técnicas requeridas</p> <p>23H. El producto terminado se verifica contra el estándar de calidad de acuerdo con las especificaciones técnicas requeridas y las instrucciones recibidas</p> <p>24H. Las bases de datos y software se alimentan y aplican para apoyar el proceso de producción de bienes y partes, de acuerdo con los manuales técnicos de uso.</p> <p>25H. El control del almacenamiento, embalaje y envío del producto se realiza conforme a la planeación establecida teniendo en cuenta las especificaciones técnicas para efectuar el seguimiento del sistema productivo y los despachos.</p> <p>26C. Los reportes e informes de producción se presentan para efectuar el seguimiento y apoyar la toma de decisiones de fabricación</p>	
219. Operación de equipos, herramientas y elementos	<p>27C. La maquinaria y equipos se operan de acuerdo con los manuales o instrucciones de funcionamiento para la realización de actividades de mantenimiento.</p> <p>28C. La maquinaria y equipos se operan de acuerdo con las normas de seguridad industrial para la prevención de accidentes de trabajo.</p> <p>29H. Las herramientas y equipos necesarios para la realización de los trabajos, se solicitan según los procedimientos establecidos</p> <p>30H. Los equipos y herramientas asignados se controlan periódicamente para informar sobre su estado de acuerdo con los procedimientos establecidos.</p>	
226. Seguridad industrial en actividades operativas	<p>31H. El área de trabajo se organiza y mantiene higienizada aseado para prevenir incidentes y accidentes laborales.</p> <p>32H. Las herramientas de trabajo se organizan y mantienen preparadas para la realización de las actividades asignadas.</p> <p>33C. Los elementos de dotación, protección y seguridad personal se utilizan de acuerdo con los protocolos establecidos para la prevención de incidentes y accidentes</p> <p>34H. Los riesgos de seguridad industrial se identifican e informan para mitigar su ocurrencia en el desempeño de la labor realizada.</p>	