

Técnico de mantenimiento en área de procesamiento

¿Por qué es importante mi trabajo de técnico en mantenimiento?

El técnico se encarga de darle mantenimiento constante a la ventilación, los alimentadores, contenedores de agua, recolectores de huevo y el equipo de procesamiento, lo cual es esencial para extender el tiempo de vida de los sistemas. Si alguno de los equipos falla, esto puede ocasionar costos elevados para la compañía aunado a la muerte de las gallinas por decompostura del equipo. Por eso es importante que los técnicos de mantenimiento tengan el conocimiento necesario para desempeñar su trabajo.



Responsabilidades

El técnico de mantenimiento en el área de procesamiento se encarga de las siguientes tareas:

1. Documentar la información de mantenimiento preventivo
 - En esta hoja, el técnico en mantenimiento reportará todas las inspecciones, reparaciones, mantenimiento y cualquier otra cosa que haya hecho al equipo, incluyendo su nombre, el día y la hora a la que realice el mantenimiento.
2. Identificar las partes del equipo y sus componentes
3. Reparar el equipo de producción de alta velocidad
4. Debe ser una persona confiable y consciente de sus alrededores.

El técnico en mantenimiento de procesamiento debe asegurarse de seguir las siguientes normas de SOP:

"El programa de etiquetado y candado" asegura que el equipo esté aislado y no reciba ningún tipo de corriente eléctrica antes de que los empleados le den mantenimiento al equipo".

"Herramientas" Cualquier empleado que utilice herramientas de cualquier tipo debe cumplir con los requerimientos de seguridad de OSHA y ANSI. No se pueden usar las herramientas que estén rotas, aplastadas o con cualquier otro defecto.

"Equipo de protección personal" vestir el equipo de protección necesario para realizar el mantenimiento a la maquinaria.



Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿Por qué es importante dar mantenimiento al equipo constantemente?, ¿La falta de mantenimiento al Sistema de alimentación de las gallinas puede afectar al departamento de ventas?

Cargador de almacén refrigerado

¿Por qué es importante mi trabajo como cargador de almacén refrigerado?

El cargador de almacén refrigerado se encarga de operar el montacargas en un congelador a una temperatura de (-15 a 40°F) para mover, acomodar y contar la mercancía. El operador del montacargas debe conducirlo de manera segura y eficiente. Este individuo es responsable de ordenar el inventario y checarlo así como de cargar y descargar los camiones según sea necesario para que el conductor local proceda a realizar las entregas.



Responsabilidades

1. Trabajo en equipo
2. Inspeccionar todos los trailers y verificar que estén a la temperatura adecuada antes de cargar o descargar mercancía. Recuerda que **(AP)** es: "La búsqueda de cualquier peligro". Al inspeccionar los trailers estás cumpliendo con la norma de AP.
 - a) Durante la carga y descarga, el área debe estar despejada para evitar accidentes.
 - b) Es necesario que los trailers tengan la **temperatura adecuada**. Una temperatura elevada puede ocasionar la putrefacción de los huevos y representa un peligro para el consumidor.
3. Control de inventario: primeras entradas-primeras salidas (los huevos que se subieron primero al transporte debe bajarse primero del mismo).
4. Escanear el producto al momento de carga y descarga.
5. Completar el papeleo requerido diariamente para cargar y descargar mercancía. (la mercancía se carga y descarga con el montacargas, para eso es necesario seguir las medidas de seguridad indicadas en el documento de montacargas).

El uso del **equipo de protección**; guantes, botas, gorra, sudadera, zapatos antiderrapantes es esencial para que puedan desempeñar su trabajo.

Este trabajo requiere de mucha actividad física, agacharse, levantarse, girarse, por eso si usted sufre de artritis o problemas en las coyunturas no es un trabajo recomendable para usted. Tenemos más posiciones disponibles. Asegúrese de contactar al representante de Recursos Humanos para que le diga ¡Cuál es la mejor posición para usted!



Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿A qué temperatura debe mantenerse el congelador para mantener los huevos en buenas condiciones?

Empacadores de huevo

¿Por qué es importante empacar los huevos?

El empaque de huevos es muy importante, dado que el empaque cumple con las siguientes funciones:

- Protege el huevo de micro-organismos, como las bacterias
- Protege el huevo de predadores
- Ayuda a que el huevo mantenga su jugosidad
- Evita la pérdida de coloración
- Protege el huevo de temperaturas que pueden causar su deterioro
- Disminuye el riesgo de roturas al momento de manipular los huevos, almacenarlos o transportarlos



Responsabilidades

Las tareas del empacador incluyen:

1. Empacar los huevos a tiempo, adecuada y **cuidadosamente**
 - a. Verificar y monitorear la información de entrega:
 - Cantidad de cajas a enviar al cliente
 - Nombre del cliente
 - Lugar destino
 - Dirección
 - Tiempo de entrega

Este trabajo requiere de mucha actividad física, agacharse, levantarse, girarse, por eso si usted sufre de artritis o problemas en las coyunturas no es un trabajo recomendable para usted. Tenemos más posiciones disponibles. Asegúrese de contactar al representante de Recursos Humanos para que le diga ¡Cuál es la mejor posición para usted!



2. Mantener limpia el área de trabajo: siguiendo los lineamientos de USDA.

3. Comunicar cualquier preocupación con respecto a la **calidad y seguridad** de los alimentos.

La principal preocupación en la seguridad del área de empaque radica principalmente en asegurarse de que los empleados se laven las manos y evitar que traigan alguna enfermedad por haber tenido contacto con algún otro tipo de ave.

SOBRE TODO AQUELLAS PERSONAS QUE TRABAJAN EN LAS GRANJAS! YA QUE TODOS LOS DEPARTAMENTOS ESTAN INTERCONECTADOS.

4. Inspeccionar el producto para verificar que no esté dañado ó defectuoso.



Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo?, ¿Cómo debemos manipular los huevos?, ¿Qué significa un cliente satisfecho?

Encargado en bodega de almacenamiento

¿Por qué es importante mi trabajo de encargado en bodega de almacenamiento?

El encargado de almacenamiento se encarga de almacenar, acomodar y contar la materia prima y los materiales, asegurándose de que tanto los materiales de empaque como la materia prima se mantengan en buenas condiciones, es decir, limpios; libres de cualquier tipo de contaminación física, biológica o química y que sean almacenados en un área limpia, sin presencia de roedores o bacterias.

Responsabilidades

1. Comunicarse con la oficina principal para cumplir con los cargamentos solicitados.
2. Verificar la materia prima y los materiales de empaque que ingresan y salen de la planta. Algunos de estos materiales de empaque incluyen: cartones de huevo, botellas de plástico reciclables, cajas de cartón, etc.
3. Asegurar el conteo adecuado de los materiales de empaque y material prima.
 - El conteo realizado por el encargado de almacenamiento, debe coincidir con el que está registrado en el Sistema. Si hay alguna diferencia entonces se tiene que hacer una revisión, de ahí la importancia de realizar un **conteo adecuado**.
4. Mantener el conteo de inventario preciso de todos los materiales.
5. Mantener los pasillos limpios y libres de materiales resbaladizos.
 - Esto nos permite proteger a nuestros compañeros de trabajo y a nosotros mismos de cualquier accidente, peligro o lesión y nos previene de los "casi" (casi me caigo). Es importante cumplir con los conceptos de seguridad **SOP** previamente explicados los cuales incluyen:
 - Uso de zapatos antiderrapantes para evitar resbalarse.
 - Limpieza: mantener pasillos despejados y limpios de escombros
 - Limpie los derrames con un trapeador y tenga una cubeta a la mano



Este trabajo requiere de mucha actividad física, agacharse, levantarse, girarse, por eso si usted sufre de artritis o problemas en las coyunturas no es un trabajo recomendable para usted. Tenemos más posiciones disponibles. Asegúrese de contactar al representante de Recursos Humanos para que le diga ¡Cuál es la mejor posición para usted!

Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿Cuáles pueden ser las razones por las que no coincide el inventario con el conteo físico?

Limpiador de maquinaria turno vespertino

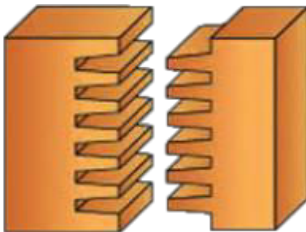
¿Por qué es importante mi trabajo como limpiador de maquinaria?

Las plantas de procesamiento son un punto de reunión en donde se almacenan diferentes tipos de equipo incluyendo pallets, estantes y rejillas, los cuales pueden ser fuentes de infección. Todo tipo de tráfico ya sea de manera directa o indirectamente entre la planta de procesamiento y las granjas debe considerarse peligroso es por eso que debe practicarse a diario la limpieza y la desinfección del equipo.



Responsabilidades

1. Seguir los procedimientos establecidos para limpiar el equipo adecuadamente:
 - Tomando una clase de manejo de químicos antes de empezar nuestros turnos de trabajo.
 - Los químicos que podemos utilizar dirán la oración " aprobado por USDA".
 - Es indispensable vestir el Equipo de Protección Personal.
 - Nunca reparar una máquina mientras está funcionando.
2. Vestir el equipo de protección requerido
 - Ayuda a disminuir riesgos con equipo, pisos mojados y con el contacto de químicos.
3. Limpiar maquinaria siguiendo los estándares establecidos por USDA.
4. Desarmar la maquinaria necesaria para limpiarla.
5. Ensamblar la maquinaria una vez que se haya limpiado.



Ensamblar: reunir las piezas

6. Verificar que la maquinaria esté lista para utilizarse al día siguiente
 - Los supervisores verifican en la noche después del turno que las máquinas hayan sido ensambladas adecuadamente para que funcionen de manera segura.

Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿Cómo debemos manipular los huevos?, ¿Qué significa un cliente satisfecho?



Técnico de control en sistemas

¿Por qué es importante mi trabajo como Técnico de control en sistemas?

El técnico de control en sistemas se encarga de dar mantenimiento de rutina y emergencia a equipos eléctricos, electrónicos y neumáticos así como a las redes utilizadas para recolectar, procesar, transmitir, recibir/grabar información y regular la operación de los procesos, Realizar inspecciones periódicas, exámenes, ajustes, calibrados y el servicio necesario para asegurar que los procesos y los sistemas de control funcionen adecuadamente en el desempeño periódico de la planta operacional y las evaluaciones de seguridad.



Responsabilidades

1. Resolución de problemas, análisis y reparación de equipo electrónico.
2. Análisis y reparación de programas y sistemas de cableados
3. Diseño, programación e instalación de paneles de PLC y VFC
4. Realizar las revisiones de mantenimiento de rutina
5. Seguimiento de pólizas, protocolos y procedimientos de seguridad de la compañía.



Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿Cómo puede afectar al área de empaque el que un técnico de control en sistemas no desempeñe su trabajo adecuadamente? ¿Cómo se refleja en los costos de la compañía?

Operador en planta de alimentos

¿Por qué es importante mi trabajo como operador en la planta de alimentos?

Los operadores de la planta de alimentos son responsables de apoyar a la administración del Molino y el equipo de alimentación en el proceso de almacenamiento, mezcla y entrega de la comida para las gallinas. Ellos son quienes se encargan de formular los alimentos con los ingredientes necesarios y las cantidades requeridas para mantener a las gallinas sanas y saludables.

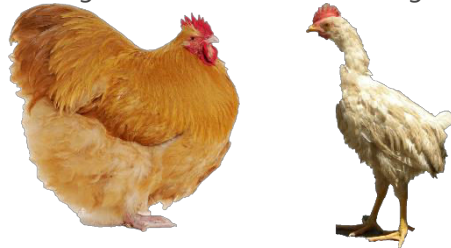


Responsabilidades

1. Descargar vagones
 - El operador en la planta de alimentos descarga los ingredientes que llegan en los vagones de los trenes que llegan a las instalaciones del Molino.
2. Programar fórmulas para proporcionar la alimentación adecuada a las gallinas

EL PESO ADECUADO DE LAS GALLINAS OSCILA ENTRE LOS 2.8lb-3.5lbs

- Es importante que las gallinas tengan una alimentación balanceada con la cantidad de ingredientes necesaria. Una gallina gorda acumula grasa en el hígado, lo que puede ocasionar sangrado y consecuentemente la muerte.
- Mientras que una gallina flaca no tiene la energía para poner huevos.



3. Contar con el conocimiento de los ingredientes en la bodega
4. Trabajar en un ambiente con presencia de polvo

SI UNA PERSONA SUFRE DE ASMA O ALERGIAS ESTA POSICION NO ES LA MAS INDICADA PARA SU SALUD. Tenemos más posiciones disponibles. Asegúrese de contactar al representante de Recursos Humanos para que le diga ¡Cuál es la mejor posición para usted!



5. Mantener el área de trabajo limpia.
6. Disponible para trabajar de Lunes a Domingo.

Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿Por qué es importante que las gallinas coman las cantidades adecuadas de alimento?

Asistente técnico en tecnología de la información

¿Por qué es importante mi trabajo como asistente como técnico en información?

El asistente técnico en tecnología de la información se encarga de instalar los equipos de red, los cuales incluyen interruptores, routers y cableado. Se encarga de monitorear y asegurar que los equipos y las redes funcionen de manera óptima y que no haya algún problema que impida a la red funcionar a una velocidad adecuada.



Responsabilidades

1. Confiable
2. Trabajar horarios de oficina
3. Instalar el equipo computacional
4. trasladarse a las diferentes instalaciones de la compañía

Dado que esta posición requiere de constante manejo de automovil para trasladarse a las diferentes instalaciones, es necesario que el solicitante cuente con una licencia de conducir y un buen record automovilístico.

5. Enseñar a nuestros clientes cómo usar los programas y agendar fechas de mantenimiento



Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿Cómo puede afectar al departamento de transporte un mal desempeño del trabajo de una persona en esta área? ¿Qué tal a alguien en el área de procesamiento?

Técnico en mantenimiento General



¿Por qué es importante mi trabajo como técnico en mantenimiento General?

Encargado de desempeñar diversas tareas incluyendo reparaciones rutinarias, tareas de mano de obra no calificada, mantenimiento preventivo y reparaciones mínimas requeridas para asegurar el funcionamiento adecuado de la maquinaria cumpliendo con las regulaciones de seguridad y medio ambiente.

Responsabilidades

1. Confiable y consciente de la importancia de la seguridad:
 - El técnico debe poner atención a los detalles para que pueda identificar los problemas rápida y eficientemente. Un malfuncionamiento puede ser causado por una pieza pequeña mal colocada, la cual se debe identificar rápidamente para que la máquina no esté inactiva por tiempos prolongados.
2. Minimizar el tiempo de inactividad del equipo
 - El técnico soluciona los problemas con las máquinas rápidamente conforme se van presentando y realiza las rutinas de mantenimiento eficientemente para minimizar el tiempo de inactividad del equipo.
3. Seguir las instrucciones verbales
 - Se encarga de seguir y proporcionar instrucciones claras para reparar el malfuncionamiento rápidamente al resto de sus compañeros.
4. Desempeña tareas de mano de obra no calificada
5. Reparar bandas
 - Identifica los problemas con mecánicos y/o de mantenimiento de las bandas que puedan afectar el funcionamiento de las mismas y disminuir la productividad.
6. Realiza los cambios de aceite



Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿Cómo puede afectar al departamento de recursos humanos un mal desempeño del trabajo de una persona de esta área?

Manipulador de pollos

¿Por qué es importante mi empleo como manipulador de pollos?

El manipulador/ encargado de la granja de pollos, es responsable de desinfectar el equipo de trabajo después de haberlo utilizado, siguiendo los lineamientos de "buenas practicas de manufactura" (GMP).

Este individuo debe mantener las granjas limpias y los pasillos despejados/seguros, junto con las áreas de entrada y salida. También se asegura de que las máquinas de alimentación trabajen bien para que haya suficiente comida disponible para los pollitos a lo largo del día. Es indispensable que nuestros pollitos estén sanos y saludables para que sean trasladados a las granjas ponedoras en cuanto cumplan las 16 semanas de edad.



Responsabilidades

1. Recibe y separa a los pollos
2. Corte de pico
3. Administra la vacuna contra la viruela
4. Administra la vacuna muerta
5. Administra la vacuna contra la rinitis (en pollos cafés)
6. Trabaja en proyectos especiales
7. Desplaza a los pollos
8. Limpia las granjas y los sartenes de huevos de por debajo de las máquinas
9. Encargado de la despoblación



Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿ Cómo puede afectar al departamento de mantenimiento general un mal desempeño del trabajo de una persona de esta área?

Operador de Fertilizante

¿Por qué es importante mi trabajo como operador de fertilizante?

El operador de fertilizante se encarga de controlar el equipo de la granja para arar la tierra, cultivar y sembrar la cosecha. Puede desempeñar tareas como empacar o compactar el heno. Este individuo puede operar equipo estacionario para desempeñar tareas después del sembradío tales como, pelar, trillar y desmantelar.



Responsabilidades

1. Trabajar en equipo



2. Empacar el fertilizante a tiempo

Es importante empacar el fertilizante a tiempo para eliminar los patógenos. Es necesario empacar el fertilizante a tiempo para cumplir eficientemente con las demandas de los clientes.

3. Practicar las normas de seguridad establecidas

Algunas de las normas de seguridad establecidas incluyen el uso de botas de punta de acero y cascos/ gorras contra los golpes, lentes de seguridad, certificación en el equipo.

4. Mantener el área de trabajo limpia

Manteniendo el área limpia se elimina el riesgo de infecciones y nuestros empleados tienen un lugar de trabajo más seguro.



Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿Por qué es importante empacar el product a tiempo?

Conductor Local

¿Por qué es importante mi trabajo como conductor local?

El conductor local se encarga de transportar los huevos de las plantas de procesamiento a los centros de distribución ubicados en distintos puntos de Arizona. Su tarea es esencial para ofrecer un servicio de calidad a nuestros clientes, entregando el producto a tiempo, en buenas condiciones, en el lugar indicado y la cantidad de producto ordenada por el cliente.



Responsabilidades

1. Conducir de manera segura

Un conductor que maneja de manera descuidada, puede causar que los huevos se volteen y se rompan, una mala presentación en el producto y en situaciones más extremas un accidente. De ahí la importancia de conducir de manera segura.

2. Estar alerta en el camino
3. Representar a la compañía en el camino



Recuerde: ¿Cuál es nuestro principal objetivo? ¿Representa un conductor de camion a la empresa en el camino? ¿Cómo afecta un mal desempeño de un chofer al departamento de finanzas?.

