

**Análisis, homologación e implementación de descripción de cargos de
matanza, eviscerado, enfriamiento chillers, empaque menudencias y cuarto
materia prima en las plantas de beneficio de las empresas Avidesa Mac Pollo
S.A y Avidesa de Occidente S.A**

Angie Melissa Toloza Rincon
000258003

Universidad Pontificia Bolivariana – Seccional Bucaramanga

Escuela de Ingeniería

Facultad de Ingeniería Industrial

2020

**Análisis, homologación e implementación de descripción de cargos de
matanza, eviscerado, enfriamiento chillers, empaque menudencias y cuarto
materia prima en las plantas de beneficio de las empresas Avidesa Mac Pollo
S.A y Avidesa de Occidente S.A**

Angie Melissa Toloza Rincon

000258003

Práctica empresarial como requisito para obtener el título de:

INGENIERA INDUSTRIAL

Director de Proyecto

Ludym Jaimes Carrillo

Universidad Pontificia Bolivariana – Seccional Bucaramanga

Escuela de Ingeniería

Facultad de Ingeniería Industrial

Bucaramanga

2020

Dedico este trabajo a mi familia, quienes han sido un soporte, motor y más grande motivación para sacar adelante mis metas y propósitos personales y profesionales. A mis profesores quienes han sido base fundamental en mi formación como profesional y a mis amigos más cercanos, quienes han sido un impulso y apoyo durante mi vida universitaria.

Finalmente, doy infinitas gracias a Dios, quien es la razón de ser de mi vida, siendo el encargado de darme las bendiciones y las fuerzas necesarias para el cumplimiento de mis logros.

Tabla de contenido

Resumen.....	1
Introducción	3
Capítulo 1. Análisis, homologación e implementación de descripción de cargos de matanza, eviscerado, enfriamiento chillers, empaque menudencias y cuarto materia prima en las plantas de beneficio de las empresas Avidesa Mac Pollo S.A y Avidesa de Occidente S.A.....	4
1.1 Información general de la empresa	4
1.1.1 Misión.	4
1.1.2 Visión.	4
1.1.3 Productos.....	5
1.1.4 Reseña Histórica	6
1.1.5 Estructura organizacional.....	8
Capítulo 2. Diagnóstico de la empresa	9
Capítulo 3. Alcance	12
Capítulo 4. Antecedentes.....	14
Capítulo 5. Justificación	16
Capítulo 6. Objetivos	18
6.1 Objetivo General	18
6.2 Objetivos Específicos.....	18
Capítulo 7. Marco Referencial.....	19
7.1 Marco Teórico.....	19
7.1.1 Planta de beneficio.....	19
7.1.2 Homologación.....	20
7.1.3 Análisis y descripción de cargos.....	20
Capítulo 8. Diseño Metodológico.....	23

8.1	Metodología	23
8.2	Actividades a Desarrollar	25
Capítulo 9.	Cumplimiento del proceso de homologación	27
9.1	Análisis de la situación que actualmente presenta la planta de beneficio con respecto a la actualización y homologación de los cargos seleccionados para trabajar	27
9.2	Definición de responsabilidades y tareas de los cargos mencionados anteriormente de la empresa Avidesa Mac Pollo.....	29
9.3	Estandarización y documentación de las tareas realizadas en las secciones a homologar de la planta	33
9.4	Implementación de documentos a los empleados que abarcan cada uno de los cargos homologados	41
Capítulo 10.	Conclusiones y Recomendaciones	42
Referencias.....		44

Lista de Figuras

Figura 1 Principales Productos	5
Figura 2 Organigrama Avidesa Mac Pollo	8

Lista de Tablas

Tabla 1 Listado de cargos a homologar	13
Tabla 2 Análisis inicial de cargos	27

Lista de Ilustraciones

Ilustración 1 Cargo C-BEN-010 desactualizado	30
Ilustración 2 Módulos Midasoft.....	34
Ilustración 3 Módulo Gestión Organizacional	34
Ilustración 4 Bolsas de tareas.....	35
Ilustración 5 Configuración de Cargos	37
Ilustración 6 Cargo C-BEN-010 homologado y documentado.....	38
Ilustración 7 Registro de Implementación	41

Resumen

RESUMEN GENERAL DE TRABAJO DE GRADO

TITULO: ANÁLISIS, HOMOLOGACIÓN E IMPLEMENTACIÓN DE DESCRIPCIÓN DE CARGOS DE MATANZA, EVISCERADO, ENFRIAMIENTO CHILLERS, EMPAQUE MENUDENCIAS Y CUARTO MATERIA PRIMA EN LAS PLANTAS DE BENEFICIO DE LAS EMPRESAS AVIDESA MAC POLLO S.A Y AVIDESA DE OCCIDENTE S.A

AUTOR(ES): Angie Melissa Toloza Rincon

PROGRAMA: Facultad de Ingeniería Industrial

DIRECTOR(A): Ludym Jaimes Carrillo

RESUMEN

La conformación del grupo empresarial Avidesa, permitió identificar la importancia de llevar una trazabilidad tanto en Procedimientos como en Análisis y Descripciones de cargos de las compañías que hacen parte de dicho grupo, por lo que la junta directiva decidió implementar el proceso de homologación. El Departamento de Procesos Organizacionales fue el encargado de llevar a cabo dicho procedimiento, por lo que se trabaja en conjunto con el personal de las demás compañías, para homologar de una manera que beneficie el proceso productivo. En la práctica empresarial, se realiza la homologación de los Análisis y Descripción de cargos de la Planta de Beneficio, donde los cargos seleccionados a trabajar son de acuerdo al flujo del proceso productivo de la planta, siendo parte de las secciones de Matanza, Eviscerado, Enfriamiento Chillers, Empaque Menudencias y Cuarto Materia Prima. Adicionalmente, la nueva documentación de los cargos actualizados y homologados, se lleva a cabo en la plataforma Midasoft, siendo esta un software de nómina, la cual facilita la visualización de los documentos. Posterior a ello, los documentos ya homologados son firmados por supervisores y jefes, los cuales aprueban el documento, validando que la información es verídica y cumple a cabalidad con cada una de las responsabilidades de los diferentes cargos trabajados. Finalmente, al tener los documentos aprobados, se inicia con el proceso de implementación, el cual consiste en socializar las modificaciones realizadas en los documentos con cada uno de los colaboradores que hacen parte de los mismos, permitiendo de esta manera divulgar la información con los responsables directos para la correcta ejecución de las tareas.

PALABRAS CLAVE:

Homologación, grupo empresarial, planta beneficio, cargos

Vº Bº DIRECTOR DE TRABAJO DE GRADO

GENERAL SUMMARY OF WORK OF GRADE

TITLE: ANALYSIS, STANDARDIZATION AND IMPLEMENTATION OF JOBS DESCRIPTION OF SLAUGHTER, EVISCERATE, CHILLERS COOLING, ENTRAILS WRAPPING AND ROOM OF RAW MATERIALS IN THE BENEFIT PLANTS OF THE COMPANIES AVIDESA MAC POLLO S.A AND AVIDESA DE OCCIDENTE S.A

AUTHOR(S): Angie Melissa Toloza Rincon

FACULTY: Facultad de Ingeniería Industrial

DIRECTOR: Ludym Jaimes Carrillo

ABSTRACT

The formation of the Avidesa business group, allowed to identify the importance of having a traceability both in procedures and in jobs analysis and descriptions of companies that are part of said group, so the board of directors decided to implement the approval process. The Department of Organizational Processes was in charge of carrying out this procedure, so it works together with the staff of the other companies, to homologate in a way that benefits the production process. In business practice, the Homologation of the jobs analysis and description of the Benefit Plant is carried out, where the selected positions to work are according to the flow of the productive process of the plant, being part of the sections of Slaughter, Eviscerate, Chillers Cooling, Entrails Wrapping and Room of raw materials. Additionally, the new documentation of the updated and homologated jobs is carried out on the Midasoft platform, this being a payroll software, which facilitates the viewing of documents. Subsequently, the documents already approved are signed by supervisors and managers, who approve the document, validating that the information is true and fully complies with each of the responsibilities of the different positions worked. Finally, having the documents approved, it starts with the implementation process, which consists of socializing the changes made to the documents with each of the collaborators who are part of them, thus allowing the information to be disseminated with those responsible Direct for the correct execution of the tasks.

KEYWORDS:

Standardization, business group, benefit plant, jobs

Vº Bº DIRECTOR OF GRADUATE WORK

Introducción

La práctica empresarial se encuentra enfocada en la homologación de los Análisis y Descripción de cargos entre las plantas de beneficio de Avidesa Mac Pollo y Avidesa de Occidente, el cual es ejecutado por el Departamento de Procesos Organizacionales quien hace parte de la gerencia Administrativa y Financiera de dichas empresas.

El presente trabajo cuenta con nueve capítulos, en los cuales se puede encontrar la información general de la empresa, el diagnóstico de la misma, alcance, antecedentes, justificación, objetivos, marco referencial, metodología, actividades a desarrollar y, por último, el cumplimiento de los objetivos para llegar al proceso de homologación.

En el capítulo noveno, se encuentra el análisis inicial de cómo se encontraban los cargos antes de iniciar con la práctica empresarial, el paso a paso para la homologación, además del procedimiento para la debida documentación por medio de la plataforma Midasoft y se evidencia un ejemplo real que se llevó a cabo con el cargo C-BEN-010 “Operario Auxiliar Matanza”.

El alcance de la práctica empresarial se da de acuerdo al flujo del proceso, ya que el tiempo necesario para homologar cada cargo varía, dependiendo del área al que pertenece y por tal razón, se logra cumplir con los cargos presentes desde matanza hasta el cuarto de materia prima.

Capítulo 1. Análisis, homologación e implementación de descripción de cargos de matanza, eviscerado, enfriamiento chillers, empaque menudencias y cuarto materia prima en las plantas de beneficio de las empresas Avidesa Mac Pollo S.A y Avidesa de Occidente S.A

1.1 Información general de la empresa

Nombre de la empresa: Avidesa Mac Pollo S.A.

Actividad Económica: Avidesa Mac Pollo S.A está dedicada a la cría, levante, engorde, procesamiento y comercialización de aves. (Procesos Organizacionales, Plan Estratégico Empresarial, 2018)

Dirección: Kilómetro 5 anillo vial vía Girón- Floridablanca, vereda Río Frio. Planta de beneficio: Kilómetro 7 autopista Floridablanca – Piedecuesta.

Número de empleados en la Planta de Beneficio: 704.

Nombre y cargo del Supervisor Técnico: Nathalia Vargas Osma – Analista Procesos Organizacionales.

1.1.1 Misión.

Satisfacer necesidades nutricionales de los consumidores con la mejor calidad, servicio, variedad y precio, de manera eficiente y rentable, comprometidos con el bienestar y desarrollo de nuestra gente, con responsabilidad con la comunidad y el medio ambiente. (MacPollo.com, 2010)

1.1.2 Visión.

Estar siempre presentes en la alimentación de la familia colombiana y para ello:

Mantener crecimiento sostenible de la participación en el mercado y presencia internacional.

Asegurar la lealtad de nuestros clientes a través de la calidad del producto, la innovación y excelencia del servicio.

Tener la mejor productividad optimizando costos con parámetros internacionales.

Trabajar por procesos articulados, ágiles, eficientes y flexibles, soportados en un sistema de información confiable y completa.

Mantener el liderazgo tecnológico.

Desarrollar y mantener el talento humano. (MacPollo.com)

1.1.3 Productos.

Avidesa Mac Pollo S.A. cuenta con tres líneas principales de producto, las cuales se describen a continuación

Figura 1 Principales Productos



Pollo Fresco: pollo entero, pollo entero campesino, pechuga campesina, pierna campesina, pernil mixto campesino, ala mixta campesina, alita campesina, colombina campesina, gallina, pechuga sin piel, pierna sin piel, pierna, ala, colombina, ala mixta.



Pollo listo para consumir: pechuga rellena de uvas pasas y cebolla puerro, pechuga rellena de ciruelas y almendras, pastel de pollo hawaiano, pastel de pollo con champiñones.



Salsamentaria: salchicha coctel ahumada, chorizo de pollo cocido ahumado, mortadela de pollo, chorizo de pollo cocido tradicional, salchicha bávara, salchicha de pollo ahumada clásica, salchicha de pollo ahumada, salchichón de pollo fino ahumado, salchichón de pollo seleccionado, molipollo, pate de pollo, carne mólida de pechuga, carne mólida de pollo.

(Procesos Organizacionales, Plan Estratégico Empresarial, 2018)

1.1.4 Reseña Histórica

Hace cincuenta años la producción avícola en el país era apenas una industria naciente, se consideraba una actividad marginal y complementaria con una escasa o casi nula tecnificación de procesos. La gran parte de la carne de pollo, gallina y los huevos consumidos en el país eran producidos en los solares de las fincas familiares. Los orígenes de Mac Pollo se remontan a esa época con una pequeña planta de alimentos que con la llegada de Purina de los Estados Unidos se transformó en Distribuidora COSANDI Ltda., operando como distribuidor en la zona en donde impulsó la producción de huevo comercial y las primeras producciones de pollo.

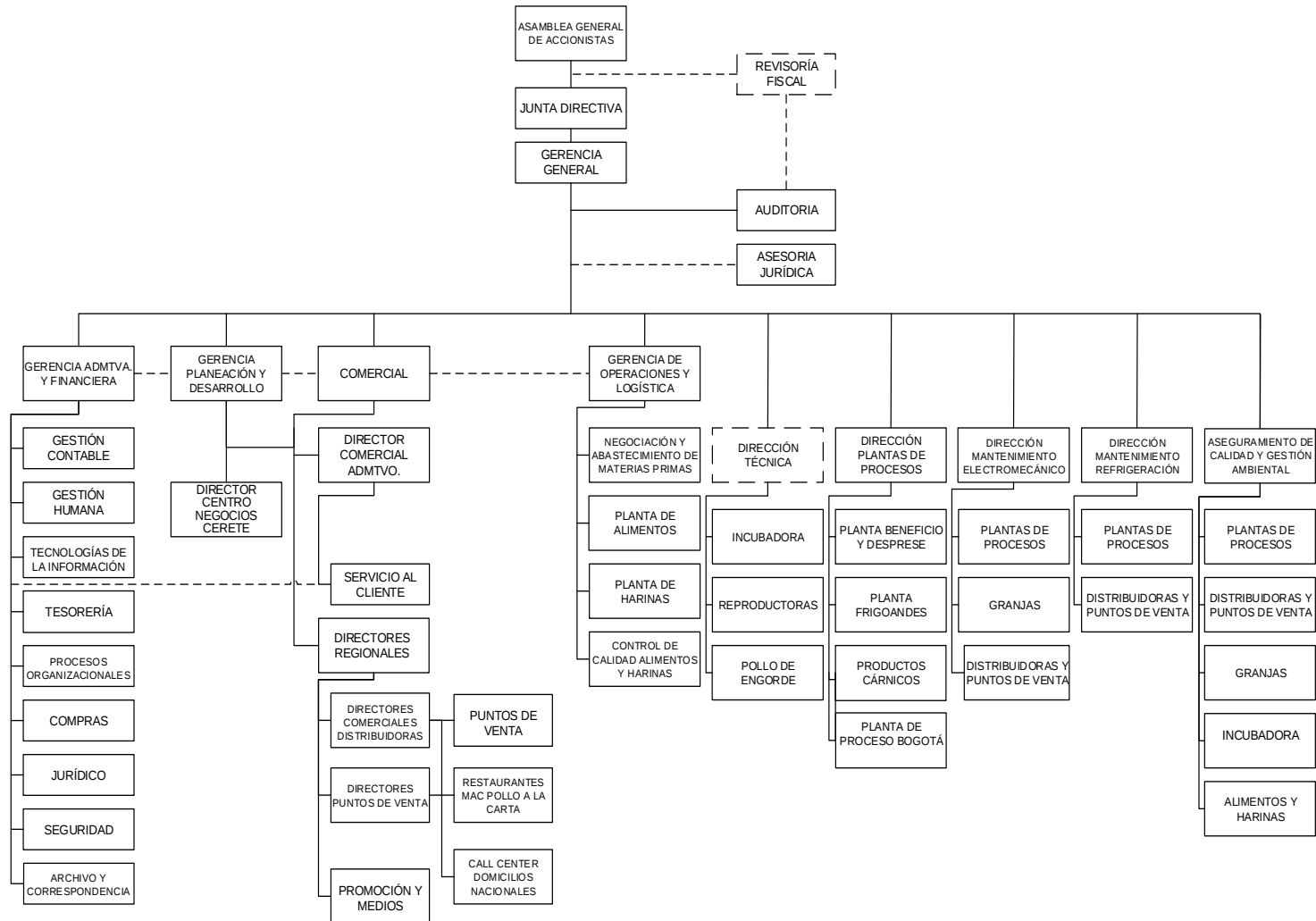
En mayo de 1.969 se constituye la sociedad comercial Avidesa Ltda., siendo Distribuidora COSANDI Ltda. Su principal socio como distribuidora de alimentos concentrados para todo tipo de animales. Algunos años más tarde, Avidesa Ltda, inicia una producción incipiente de pollo de engorde con un proceso artesanal que después se industrializa en una planta de proceso en el año de 1.979 conocida como PROAVESAN.

Su marca original "McPollo su pollo rico" se remonta al año de 1.976, a la cual se le han sumado otras como "Mac Pollo" en 1.982, cuando se abandona la distribución de concentrados y se focaliza en la producción, procesamiento y distribución de carne de pollo y cambia la propiedad accionaria a los socios actuales. A partir de entonces, Mac Pollo ha sido actor importantísimo en el salto positivo en la dinámica y desarrollo de la industria avícola y de los cambios tecnológicos con los cuales se optimizó y controló la producción y la calidad y se vienen haciendo las mejoras para un mercado más racional, logrando consolidarse como la primera empresa avícola del país. En este periodo, pasó de 500 pollos diarios en su inicio a 180.000 hoy, con integración vertical que incluye el desarrollo de cultivos agrícolas para soya, maíz, hasta la comercialización directa, con una estrategia integral donde cada uno de los

eslabones de la cadena productiva es minuciosamente controlado. (Procesos Organizacionales, Plan Estratégico Empresarial, 2018)

1.1.5 Estructura organizacional.

Figura 2 Organigrama Avidesa Mac Pollo



(Procesos Organizacionales, Plan Estratégico Empresarial, 2018)

Capítulo 2. Diagnóstico de la empresa

Avidesa Mac Pollo S.A cuenta en Santander, con tres plantas de proceso que son la Planta Beneficio, Planta Frigoandes y la Planta Cárnicos, las cuales se encargan de fabricar los productos que ofrece la empresa, pensando siempre en la buena calidad que garantiza a todos sus clientes.

La Planta Beneficio, es la encargada del sacrificio del ave y desprese, donde se evidencia la razón de ser de la empresa debido a que es donde se transforma el producto, por lo que requiere una cantidad significativa de colaboradores, que son parte clave para el proceso productivo.

Para identificar la situación actual de los cargos de la Planta Beneficio, se realizan revisiones de los documentos con los que cuenta la empresa, donde especifican el perfil de cada cargo, las tareas a realizar y adicionalmente, se analizan las funciones que ejecutan los colaboradores de la empresa, donde se puede evidenciar si es necesario actualizar los cargos, para su posterior homologación. Estas revisiones de los documentos son efectuadas con los jefes, supervisores y operarios, donde se puede evidenciar y deducir una serie de situaciones presentadas a continuación.

- Los cargos se encuentran desactualizados, lo que genera que, al momento de contratar nuevo personal, no se cuenta con un documento actualizado que permita la debida inducción acerca de las funciones a realizar en la planta. Un ejemplo es el cargo Operario Auxiliar Matanza, el cual figura con última fecha de actualización el 28 de julio del 2016, por lo que no se encuentran documentadas tareas sobre muestreos que se deben realizar actualmente para llevar un control del proceso y es necesario que, en la inducción al cargo, se retroalimente dichas actividades sin tenerlas documentadas.

- Los cargos se encuentran documentados en un formato desactualizado con fecha de creación del 08 de febrero del 2010. Esto quiere decir, que se encuentra información que ya no es necesaria para tener en cuenta en el cargo.

- Debido a la desactualización de los cargos, no se encuentran incluidas tareas que hacen parte fundamental de las labores cotidianas de los colaboradores, por lo que se pueden presentar accidentes de trabajo.

Un ejemplo de esta situación, es en el área de matanza, donde anteriormente se contaba con una máquina desplumadora, pero la empresa decidió invertir en nuevos equipos para garantizar el buen desplume de las aves. Actualmente se cuenta con tres desplumadoras y el Operario Auxiliar Matanza, es el encargado de verificar el buen funcionamiento de dichos equipos, por lo que es necesario incluir esta tarea en el cargo, para dejar definida la responsabilidad y de esta manera, el Departamento de Seguridad y Salud en el Trabajo, pueda realizar la evaluación del riesgo presente en la actividad.

- No se cuenta con una homologación con Avidesa de Occidente S.A, lo cual es necesario realizar, ya que hacen parte de un grupo empresarial, donde se busca que tanto procedimientos como cargos, sean ejecutados de la misma manera.

- Se tienen documentadas tareas que se han realizado en años anteriores con otro tipo de maquinaria y actualmente, la empresa ha ido innovando en tecnologías que permiten la mejora continua del proceso productivo.

La planta cuenta con un equipo llamado Contador, el cual es empleado para el conteo de las aves que se cuelgan en los ganchos de la cadena del proceso en el área de matanza, lo que permite saber con exactitud la totalidad de aves enviadas por la granja, cuantas fueron sacrificadas y las que en el trayecto murieron por ahogamiento.

Dicho equipo cuenta con unos sensores que anteriormente estaban ubicados en la línea de desangre, por lo que no era confiable el conteo ya que, en este punto, las aves aletean y aumentaba el porcentaje de error.

Debido a esto, el operario encargado de manipular el equipo contador, debía contar todos los ganchos de la cadena, lo que generaba que su cargo era enfocado a dicha tarea.

Actualmente, la empresa cuenta con maquinarias que permitieron ajustar los sensores del contador en sitios estratégicos, donde el porcentaje de error disminuyó y el operario, realiza otro tipo de actividades que ya no están enfocadas al conteo de ganchos de la cadena.

El Departamento de Procesos Organizacionales hasta el año 2018 inició con el proceso de homologación en cargos y procedimientos de la planta de beneficio, por lo tanto, se inicia con la práctica empresarial a trabajar en los Análisis y Descripción de Cargos, siendo estos los documentos donde se especifican las tareas y responsabilidades de los cargos con los que cuenta la planta para llevar a cabo su proceso productivo.

Capítulo 3. Alcance

Debido a la necesidad que tienen las plantas de beneficio con la actualización de sus cargos, para luego llevar a cabo el proceso de homologación, se busca con la práctica empresarial llegar a trabajar los cargos de las secciones de Matanza, Eviscerado, Enfriamiento Chillers, Empaque Menudencias y Cuarto Materia Prima, para lograr la unificación de procesos como grupo empresarial.

Adicionalmente, al realizar la homologación y actualización de cargos, es necesario ejecutar la implementación de los nuevos documentos con los colaboradores que hacen parte de cada cargo homologado, permitiendo la divulgación de los cambios realizados en los documentos, para que el trabajador tenga conocimiento de las modificaciones realizadas en las tareas bajo su responsabilidad.

Los cargos a trabajar no son la totalidad con los que cuenta la planta, ya que son seleccionados para homologar de acuerdo al flujo y orden del proceso. Esto quiere decir que se inicia con la sección de matanza, ya que allí es donde inicia el proceso de la planta, dando continuidad con eviscerado y demás secciones siguiendo el paso a paso de la producción.

No se trabaja la totalidad de cargos debido a que se requiere más tiempo, ya que para cada uno de ellos se manejan diferentes niveles de complejidad de acuerdo a la cantidad de responsabilidades que maneja y que tan diferentes se encuentran con la planta de Occidente, generando esto que los tiempos empleados sean diferentes.

A continuación, se muestra la cantidad de cargos a trabajar durante la práctica empresarial.

Tabla 1 Listado de cargos a homologar

Secciones	Total cargos
Matanza	4
Eviscerado	3
Enfriamiento Chillers	3
Empaque Menudencias	3
Cuarto Materia Prima	2
Total	15

Fuente: Elaboración propia

Capítulo 4. Antecedentes

Las empresas Pollo Andino y Savicol, desde hace unos años se aliaron y crearon la empresa Avícola del Magdalena y actualmente cuentan con una nueva planta en el municipio de Cumaral en los Llanos Orientales. Se trata de una planta de beneficio en la que se sacrifican alrededor de 70.000 aves al día lo cual complementa la oferta que tienen hoy las dos compañías en sus plantas ubicadas en Bogotá.

El producto procesado en Cumaral es distribuido en las mismas zonas donde en este momento tienen presencia estas empresas, es decir, Cundinamarca, Boyacá y Tolima. (Revista Dinero, 2017)

Esto genera un incremento en la competencia entre empresas avícolas, por lo que Avidesa Mac Pollo, actualmente busca la mejora y estandarización de sus procedimientos y análisis y descripción de cargos de su grupo empresarial.

Actualmente, el departamento de Procesos Organizacionales, cuenta con un procedimiento para la elaboración de análisis y descripción de cargos, los cuales permiten conocer de forma detallada el perfil, tareas, frecuencia de ejecución y documentos relacionados a sus funciones, a su vez facilitando los procesos de selección, entrenamiento y evaluación para la empresa.

Para llevar a cabo este procedimiento, se deben ejecutar unos pasos presentados a continuación.

Antes de realizar el análisis y descripción de un cargo, es necesario definir la estructura organizacional para la planta requerida; esta labor es responsabilidad del Director de Planta junto con la Gerencia Administrativa y Financiera, el Departamento de Gestión Humana y Procesos Organizacionales.

Seguidamente, se determinan los deberes de los cargos, permitiendo conocer con exactitud lo que cada trabajador hace junto con sus responsabilidades y las competencias que requiere para hacerlo bien de acuerdo a las directrices dadas por la compañía y adicionalmente, se revisa el análisis con el jefe inmediato, para establecer el orden lógico y los factores que deben estar presentes para desarrollar efectivamente las funciones del mismo.

Se debe documentar el cargo, seguidamente de definidas las tareas relacionadas, utilizando el formato establecido por el departamento de Procesos Organizacionales.

Las etapas de Implementación, Seguimiento, Revisión y Mejora de los cargos se deben aplicar para informar a los trabajadores de las modificaciones que se realizaron en las descripciones de los cargos, permitiendo una óptima ejecución de las tareas. (Procesos Organizacionales, Elaboración Análisis y Descripción de Cargos, 2018)

Teniendo en cuenta los pasos mencionados anteriormente, se revisan 15 cargos, los cuales se encuentran en las secciones de matanza, eviscerado, enfriamiento chillers, empaque menudencias y cuarto materia prima, por lo tanto, se requiere de su actualización y homologación.

Capítulo 5. Justificación

El grupo empresarial Avidesa, está conformado por tres empresas, las cuales son Avidesa Mac Pollo, Avidesa de Occidente y Balanceados, siendo Avidesa Mac pollo la casa matriz y la responsable de parametrizar, controlar y garantizar el proceso de homologación.

Debido a la conformación de este grupo, hace dos años la junta directiva tomó la decisión de homologar cargos y procedimientos de las empresas que conforman Avidesa, por lo que se inició con Avidesa Mac Pollo y Avidesa de Occidente.

Avidesa de Occidente, es la empresa que se encarga de fabricar los productos que se distribuyen al Occidente del país, ubicada su sede principal en Buga-Valle del Cauca, donde también se cuenta con una planta de beneficio y allí se maneja un proceso productivo similar al de Avidesa Mac Pollo, quien es la encargada de fabricar y distribuir los productos del Oriente y centro del país, ubicada su sede principal en Bucaramanga-Santander.

Por medio de la homologación, se busca que ambas compañías como grupo empresarial, unifiquen los procedimientos y cargos de manera que todos sus procesos tanto productivos como administrativos, se lleven a cabo de la misma manera. Esto permite que las plantas mejoren su productividad, ya que se logra que los trabajadores tengan claridad de sus funciones, la periodicidad y la manera cómo deben realizar las operaciones para el cumplimiento diario de la producción, además de permitir que se lleve un control en ambas empresas.

Debido al cambio y mejora continua en los procesos productivos, se ven afectadas las descripciones de los cargos, ya que a medida que transcurre el tiempo, han sido reemplazadas tareas por unas nuevas, lo que requiere que estos documentos sean revisados constantemente, para estandarizarlos e implementarlos con los trabajadores de la planta.

Además de esto, al momento de ingresar personal nuevo, facilita la inducción y capacitación donde los jefes y supervisores tienen un documento que define y delimita los campos de actuación y la metodología para cada puesto de trabajo, permitiendo facilitar la explicación hacia los nuevos trabajadores.

Adicionalmente, con los cargos homologados, se tiene claridad de la estructura organizacional de la planta, quienes son los responsables tanto de las funciones administrativas como las operativas, permitiendo establecer los límites que debe seguir cada trabajador y proyectar metas para el crecimiento constante de las empresas.

Capítulo 6. Objetivos

6.1 Objetivo General

Homologar los cargos de las secciones matanza, eviscerado, enfriamiento chillers, empaque menudencias y cuarto de materia prima de la planta de beneficio de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A con la empresa Avidesa de Occidente S.A para la estandarización de los procesos productivos como grupo empresarial.

6.2 Objetivos Específicos

- Analizar la situación que actualmente presenta la planta de beneficio con respecto a la actualización y homologación de los cargos seleccionados para trabajar.
- Definir las responsabilidades y tareas de los cargos mencionados anteriormente de la planta de beneficio de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A.
- Estandarizar las tareas realizadas en los procesos inmersos en las plantas de beneficio de Avidesa Mac Pollo y Avidesa de Occidente, específicamente matanza, eviscerado, enfriamiento chillers, empaque menudencias y cuarto materia prima, para establecer un único proceso productivo en ambas empresas buscando la mejora continua y el buen desempeño de los empleados.
- Implementar las modificaciones y nuevas tareas con los empleados que abarcan los cargos homologados de la planta para el óptimo cumplimiento de las funciones.

Capítulo 7. Marco Referencial

7.1 Marco Teórico

7.1.1 Planta de beneficio.

Las plantas de beneficio, también conocidas como mataderos, son los establecimientos donde se sacrifican animales que han sido catalogados y autorizados como adecuados para el consumo humano.

La planta debe contar con áreas que permitan el beneficio de los animales, garantizando bienestar animal y un producto final con características sanitarias óptimas para el consumo.

En ellas, se cuenta con el proceso de sacrificio, el cual comienza con el aturdimiento del ave, mediante la aplicación del shock eléctrico al sumergir la cabeza del animal en una solución de agua con cloruro de sodio, donde el shock bloquea el sistema nervioso provocando la disminución del ritmo cardíaco, para proceder a realizar un corte en la vena yugular y en la arteria carótida, produciendo el desangre.

Seguidamente, se procede con el escaldado lo que busca que, al sumergir el ave en agua con temperaturas altas, se dilaten los folículos de la piel y se proceda a la extracción de plumas, dando continuidad al proceso de eviscerado, el cual consiste en la extracción de las vísceras o menudencias de la cavidad gastrointestinal del ave.

Posteriormente, se continua con el proceso de enfriamiento, donde se busca bajar la temperatura para inhibir el crecimiento bacteriano con una temperatura del agua cerca de los 0 grados, permitiendo seguidamente el proceso de desprese según los productos que ofrece la empresa. Finalmente, se procede al congelamiento y empaque de las presas, las cuales quedan en condiciones adecuadas para distribuir las a los consumidores. (Echavarria , Atehortúa, & Tobón, 2016)

7.1.2 Homologación.

La homologación es un procedimiento en el cual, mediante la comparación de funciones y requisitos de un empleo existente en determinada planta de personal, procura encontrar un equivalente a éste en la planta de personal receptora de ese empleo. Para adelantar este proceso, es necesario tener en cuenta tanto los parámetros constitucionales, legales y reglamentarios establecidos para el efecto, así como las particularidades propias que puedan presentarse en cada entidad territorial. (Ministerio de Educación, 2010)

7.1.3 Análisis y descripción de cargos.

Los estudios preliminares en el Análisis y Descripción de Puestos de Trabajo, coinciden con la revolución industrial en Europa y en Estados Unidos, Charles Babbage, en Europa, y Frederick Taylor en la Unión Americana fueron los primeros autores que plantearon que el trabajo podría y debía estudiarse de manera sistemática y en relación con algún principio científico. La revolución industrial estuvo caracterizada por el desarrollo rápido de la tecnología de producción, la división y la especialización del trabajo, la producción en masa, mediante procedimiento de ensamble, así como la reducción del trabajo físico pesado. Con ella aparecieron métodos científicos aplicados a la ingeniería de producción y el desarrollo computarizado de control. (Werther & Davis, 2008)

La descripción y el análisis de cargos busca siempre la productividad y competitividad de las empresas, debido a que se relacionan directamente con el recurso humano que es la base fundamental para el desarrollo de cualquier organización.

Son herramientas que permiten la eficiencia de la administración de personal, en cuanto a que son la base para la misma. Una descripción y análisis de cargos da como resultado la

simplificación en otras tareas propias de cada cargo, facilitando el entendimiento de las tareas necesarias a realizar en la organización. (Universidad de La Salle, 2016)

Los conceptos necesarios para la realización de un correcto Análisis y Descripción de Cargos, son presentados a continuación.

- **Descripción de cargos:** Lista de las tareas, responsabilidades, relaciones de informes, condiciones de trabajo, y responsabilidades de supervisión de un puesto de trabajo producto de un análisis de puestos
- **Cargo:** Se trata de una o más funciones que se organizan constituyendo una nueva unidad de orden superior y adoptan una posición jerárquica en la organización.
- **Tarea:** Actividad individualizada e identificable como diferente del resto.
- **Subtarea:** Paso a paso a seguir para dar cumplimiento a la tarea principal. (Procesos Organizacionales, Elaboración Análisis y Descripción de Cargos, 2018)
- **Responsable del proceso:** Cargo responsable en la organización del cumplimiento de un proceso, entre ellos: Gerencias, Directores, Jefes, Coordinadores.
- **Manual de Gestión:** Contiene las actividades por cargos, procesos, procedimientos y formatos requeridos en un departamento de la organización para cumplir la gestión asignada.
- **Proceso:** Es un conjunto de recursos (materias primas, mano de obra) y actividades interrelacionados que transforman entradas en salidas. Recursos (pueden incluir personal, finanzas, instalaciones, equipos, técnicas y métodos).
- **Procedimiento:** Es una manera especificada de efectuar una actividad. Un procedimiento escrito o documentado generalmente contiene los propósitos y el alcance de una actividad; lo que se debe hacer y quien lo debe hacer; cuándo, en dónde y cómo se debe hacer; que materiales,

equipos y documentos se deben usar; y como se controlará y se registrará dicho procedimiento.

(Procesos Organizacionales, Sistema Gestión Organizacional Basada en Procesos, 2019)

Capítulo 8. Diseño Metodológico

8.1 Metodología

Para desarrollar los objetivos, la metodología a emplear se basa en cinco etapas:

- **Inducción:** La primera etapa, busca conocer y entender la estructura organizacional de la empresa y hacia donde enmarca sus objetivos estratégicos, además de aprender la metodología para llevar a cabo la documentación de los cargos. Aquí se tiene claridad de las tareas, funciones de cada una de las plantas y como está compuesto su grupo empresarial.

Se conoce más acerca de la estructura organizacional de la Planta de Beneficio, el método de su operación y se profundiza en el proceso de cada una de las áreas para el cumplimiento diario de la producción.

- **Análisis de cargos:** En la segunda etapa, se trabaja directamente con los jefes, supervisores y operarios, donde basados en la descripción de cargos anteriores y desactualizados, se entrevista a los colaboradores a cerca de las tareas que aún se realizan, las que han sido reemplazadas y las que han sido adquiridas por los requerimientos del proceso productivo.

- **Documentación:** En la revisión con jefes, supervisores y operarios, se obtiene la información necesaria para pasar a la siguiente etapa, donde se realiza la documentación debida de los cargos en la plataforma Midasoft, donde quedan registrados en el formato diseñado por el área de Procesos Organizacionales.

Adicionalmente, se realiza un análisis propio de las tareas que realizan, donde se puede concluir cuales son las actividades que se deben incluir en los documentos debido a que hacen parte de las funciones de cada cargo a homologar.

- Homologación y aprobación: En la cuarta etapa, se realiza la homologación con Avidesa de Occidente S.A, donde se busca la unificación de todos los perfiles, tareas y subtareas por medio de la socialización y comparación de la información obtenida en la etapa anterior.

Por último, en esta etapa, estos documentos son entregados y revisados por los Jefes de planta y Supervisores según la sección del cargo, donde verifican que la información recolectada es correcta, dando su posterior aprobación al documento, para la implementación y seguimiento al cumplimiento.

- Implementación: Finalmente, en la quinta etapa se realiza la implementación a los trabajadores de las descripciones del cargo, donde se informa las modificaciones realizadas y la estructura del documento, basándose siempre en la mejora continua y la efectividad del proceso productivo.

8.2 Actividades a Desarrollar

Para lograr el cumplimiento de los objetivos planteados y teniendo en cuenta el alcance que se quiere conseguir, se debe realizar el cumplimiento de una serie de actividades presentadas a continuación:

Participación en la inducción.

- Conocer sobre la información general de la empresa, su razón social y como está compuesto el grupo empresarial.
- Recibir la información acerca del Departamento de Procesos Organizacionales, las tareas que se realizan y como es la estandarización para realizar la documentación de los cargos a trabajar en la planta de beneficio.
- Recorrido por la planta de beneficio, donde se conoce el proceso productivo que se maneja en este centro. Adicionalmente se conoce el personal con el que se trabajará en la práctica empresarial.

Análisis de los cargos que se van a trabajar en la planta de beneficio.

- Verificar la última fecha de actualización que tienen los cargos, para determinar si se encuentran homologados.

Validar las responsabilidades de los cargos que se van a trabajar en la planta de beneficio.

- Se recolecta información con los jefes, supervisores y operarios acerca de las tareas que realizan actualmente los empleados de los cargos seleccionados para homologar, donde por medio de los ya documentados y desactualizados, se comprueba si las funciones descritas son vigentes, o si hay funciones que, a lo largo del tiempo, han sido modificadas o suprimidas por unas nuevas.

- Realizar la respectiva modificación de las observaciones obtenidas en la verificación de cargos realizada anteriormente por medio de la plataforma Midasoft.

Homologación con Avidesa de Occidente.

- Realizar la homologación con el personal de la planta de beneficio de la empresa Avidesa de Occidente S.A, donde se comparan y se redactan las tareas que se realizan en ambas plantas por medio de la plataforma Midasoft.
- Determinar si se encuentran diferencias que por ubicación geográfica de las plantas y de la maquinaria, no pueden quedar incluidas en los mismos cargos.

Aprobación y recolección de firmas de los documentos.

- Cuando los cargos ya fueron aprobados como homologados por el Departamento de Procesos Organizacionales, se llevan los documentos al Jefe de planta y Supervisores según el área del cargo, para su revisión y validación de las tareas y responsabilidades.
- Recolectar firmas de los Jefes y Supervisores de área, para garantizar que lo descrito en las tareas hacen parte de las responsabilidades propias del cargo.

Implementación de análisis y descripción de cargos a los colaboradores que hacen parte de cada cargo.

- Reunir a los trabajadores que hacen parte de cada cargo homologado que se va a implementar y se les explica las modificaciones realizadas en el documento, por qué se realizaron y la periodicidad para llevar a cabo estas tareas. Todo esto con el fin de que tengan claridad cuáles son las funciones a ejecutar para mejorar el proceso de la planta.
- Recolectar firmas de los asistentes a las implementaciones, para llevar un control de los trabajadores a quienes se les dio a conocer las modificaciones de los cargos.

Capítulo 9. Cumplimiento del proceso de homologación

9.1 Análisis de la situación que actualmente presenta la planta de beneficio con respecto a la actualización y homologación de los cargos seleccionados para trabajar

A continuación, se realiza un análisis de cómo se encuentran los cargos de matanza, eviscerado, enfriamiento chillers, empaque menudencias y cuarto de materia prima, donde se plasma el trabajo a realizar con respecto a la actualización y homologación.

Tabla 2 Análisis inicial de cargos

Cargo	Código	Área	Última actualización	Homologado
Supervisor de Línea Matanza	C-BEN-008	Matanza	23/05/2017	No
Operario Auxiliar Matanza	C-BEN-010	Matanza	28/07/2016	No
Operario Colgado	C-BEN-011	Matanza	08/02/2018	No
Operario Subproductos	C-BEN-063	Matanza	18/06/2015	No
Supervisor de Línea Eviscerado	C-BEN-015	Eviscerado	10/05/2018	No
Operario Auxiliar Eviscerado	C-BEN-016	Eviscerado	28/02/2014	No
Operario Eviscerado	C-BEN-017	Eviscerado	22/03/2018	No
Operario Auxiliar Temperatura Chiller	C-BEN-021	Empaque Presa Túnel-Enfriamiento Chillers	14/03/2014	No
Operario Enfriamiento Chillers	C-BEN-022	Empaque Presa Túnel-Enfriamiento Chillers	19/03/2014	No
Operario Limpieza y Aseo Empaque Presa Túnel	C-BEN-033	Empaque Presa Túnel	17/12/2018	No
Operario Auxiliar Maquina Empacadora Menudencias	C-BEN-035	Empaque Presa Túnel-Empaque menudencias	16/05/2014	No

Cargo	Código	Área	Última actualización	Homologado
Operario Empaque Menudencias	C-BEN-036	Empaque Presa Túnel- Empaque menudencias	16/05/2014	No
Operario Hielo y Temperatura Chiller Menudencia	C-BEN-039	Empaque Presa Túnel- Empaque menudencias	16/05/2014	No
Operario Auxiliar Digitador Cuarto Materia Prima	C-BEN-018	Empaque Presa Túnel- Cuarto Materia Prima	14/06/2018	No
Operario Cuarto Materia Prima	C-BEN-031	Empaque Presa Túnel- Cuarto Materia Prima	21/03/2014	No

Fuente: Elaboración Propia

En la tabla anterior, se puede evidenciar que los cargos se encuentran desactualizados, lo que requiere de una revisión y posterior homologación debido a que es importante tener actualizadas las responsabilidades y la unificación de tareas de las organizaciones que conforman el grupo empresarial.

Los cargos que en su última fecha de actualización es en los años 2017 y 2018, se encuentran actualizados ya que, por requerimientos del Departamento de Seguridad y Salud del Trabajo, por el Jefe de planta o la Dirección de planta, se incluye alguna tarea, se modifican de versión y por ende la fecha de actualización, pero estos no se encuentran homologados con los de la planta de Avidesa de Occidente.

9.2 Definición de responsabilidades y tareas de los cargos mencionados anteriormente de la empresa Avidesa Mac Pollo

Para la definición de las responsabilidades y tareas de los cargos mencionados anteriormente, se leen los documentos de análisis y descripción de cargos con los que actualmente cuenta la empresa, estos documentos están en un formato desactualizado, donde la información requerida en la identificación del puesto es extensa y actualmente no se tiene en cuenta para los cargos. Adicionalmente, en la descripción de las tareas, se encuentra la frecuencia para su ejecución, las transacciones empleadas del sistema SAP y si se cuenta con documentos relacionados donde explique detalladamente la correcta ejecución de la tarea.

En base a estos documentos, el siguiente procedimiento es interactuar con los jefes directos de los cargos y con los trabajadores que hacen parte de los mismos, para determinar si las tareas mencionadas en los documentos actualmente se siguen ejecutando, o si a lo largo del tiempo han sido eliminadas o reemplazadas debido a la innovación en maquinaria y en el proceso productivo.

Por último, se realiza un análisis propio sobre las actividades realizadas en cada cargo, donde se determina si lo tratado anteriormente con los colaboradores es verídico para proceder a su debida documentación.

La información necesaria actualmente para la documentación de los cargos es la siguiente:

- Identificación del puesto: Cargo, Oficio/Tarea, Cargo al que reporta, Sección, Departamento, Área, Cargos que le reportan, Educación mínima requerida, Experiencia mínima, competencias claves, requiere vehículo, tipo de vehículo, disponibilidad para viajar y, por último, periodicidad para viajar.
- Objetivo del cargo.

- Tareas y subtareas: Descripción de tareas y subtareas, frecuencia y documentos relacionados.

- Tareas y subtareas de cumplimiento legal y/o institucional.
- Información complementaria del cargo: Software autorizado del cargo.
- Información sobre participación en comités de la empresa.
- Fecha de actualización.
- Número de versión.

A continuación, se presenta un ejemplo del cargo C-BEN-010 “Operario Auxiliar Matanza” evidenciando el formato desactualizado donde se documentaban los cargos, siendo estos diseñados en la herramienta office Word.

Ilustración 1 Cargo C-BEN-010 desactualizado

 AVIDESA MAC POLLO S.A.	SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL PLANTA DE BENEFICIO Y DESPRESE ANÁLISIS Y DESCRIPCIÓN DE CARGOS.	CÓDIGO	C-BEN- 010
		REV: 28/07/16 VER: 2 PÁGINA: 1 / 5	

1. IDENTIFICACIÓN DEL PUESTO.	
CARGO	: Operario Auxiliar.
CARGO AL QUE REPORTA	: Supervisor de Línea.
SECCIÓN	: Matanza.
DEPARTAMENTO	: Planta de Beneficio y Desprese.
ÁREA	: Producción.
CARGOS BAJO SU RESPONSABILIDAD	: Ninguno.
SEXO	: Masculino.
ESTADO CIVIL	: Indiferente.
RANGO DE EDAD	: 23 años.
EDUCACIÓN MÍNIMA REQUERIDA	: Bachiller.
EXPERIENCIA MINIMA	: Promoción interna- 2 años en la sección.
COMPETENCIAS CLAVES	: Comunicación oral, disciplina, delegación y organización.
IDIOMA EXTRANJERO	: Ninguno.
TIEMPO TOTAL DE ENTRENAMIENTO	: 1 mes.
HORARIO DE TRABAJO	: Turnos laborales de ocho (8) horas con rotación semanal de acuerdo al proceso.
REQUIERE VEHICULO	: SI ____ NO _x_ TIPO _____
DISPONIBILIDAD PARA VIAJAR	: SI ____ NO _x_ PERIODICIDAD _____

2. OBJETIVO DEL CARGO:

VELAR POR EL BUEN FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS Y MAQUINARIA DEL ÁREA DE MATANZA, ASEGURANDO EL CORRECTO FUNCIONAMIENTO DE LA OPERACION.

ELABORÓ:	REVISÓ:	APROBÓ:
PROCESOS ORGANIZACIONALES	JEFE GENERAL DE PRODUCCIÓN BENEFICIO	DIRECTOR PLANTAS DE PROCESOS

No	TAREAS - SUBTAREAS	FRECUENCIA	TRANSACCIONES UTILIZADAS EN SAP	PROCESOS Y PROCEDIMIENTOS
1.	REVISAR Y ENCENDER LA MAQUINARIA GARANTIZANDO EL NORMAL FLUJO DE LA OPERACIÓN. - Encender los siguientes equipos al iniciar el proceso: - La cadena. - El aturdidor. - La matadora. - Las desplumadoras. - Las escaldadoras. - Verificar que enciendan los motores de las diferentes maquinas y la cadena de toda el área.	Al iniciar el turno laboral.	No aplica.	No aplica.
2.	VERIFICAR Y CONTROLAR EL CORTE DE LA MAQUINA MATADORA. - Observar y verificar que el corte de la cuchilla esté a la altura adecuada, de acuerdo al tamaño de las aves. - Ajustar la cuchilla si se observa que el corte no se está realizando óptimamente. - Alistar los cuchillos, careta, manguera con pistola y guante de malla al operario matador. - Mantener afilados los cuchillos del matador.	Permanente.	No aplica.	P-BEN-POED09. ES Operario Auxiliar.
3.	AJUSTAR EL ATURDIDOR PARA GARANTIZAR EL PASO DE POLLO EN PIE EN LAS CONDICIONES ADECUADAS. Ajustar el aturdidor de acuerdo al tamaño del ave, manteniendo una corriente entre 35 y 45 mA.	Permanente.	No aplica.	P-BEN-POED07.
4.	VERIFICAR EL BUEN FUNCIONAMIENTO DE LA ESCALDADORA. - Tomar la temperatura de las escaldadoras con el termómetro digital. (debe oscilar entre los 52°C y los 56°C) - Verificar que la temperatura tomada con el termómetro coincida con la del tablero de control, de ser necesario se calibra el controlador.	Permanente.	No aplica.	P-BEN-POED10.

Fuente: Documentación Interna Departamento de Procesos Organizacionales. “Análisis y descripción de cargos” Documento C-BEN-010.

Como se puede identificar en el cargo incluido anteriormente, cuenta con información en la identificación del puesto y en las transacciones empleadas en SAP que ya no es necesaria, por lo que no se tiene en cuenta para la nueva actualización y posterior homologación.

También se puede evidenciar que no cuenta con la sección de las tareas de cumplimiento legal y/o institucional, siendo estas de suma importancia ya que hablan del reglamento que todo trabajador de la planta debe cumplir, siendo estas incluidas en el nuevo formato para la documentación de los cargos.

Toda esta información es necesaria tenerla en cuenta para la definición de responsabilidades y tareas de cada cargo, ya que es la base principal para dar continuación a la documentación en la plataforma Midasoft.

9.3 Estandarización y documentación de las tareas realizadas en las secciones a homologar de la planta

Para la estandarización de las tareas de cada uno de los cargos a homologar, se trabaja directamente con el personal del área de procesos organizacionales de Avidesa de Occidente, donde se comparan las funciones para determinar si se pueden redactar de una manera que queden homologadas y que apliquen para ambas compañías, o si es necesario verificarlas nuevamente.

La homologación se basa en que tanto la redacción de las tareas, como su ejecución por parte de los trabajadores de ambas compañías sea la misma, permitiendo estandarizar los procesos y las funciones de cada uno de los cargos.

Cuando se trata de muestreos que permiten mejorar el proceso productivo o de actividades que sirven para realizar un seguimiento y solo lo lleva a cabo una compañía, es recomendable que la otra empresa los ejecute, ya que esto ayuda a generar un mayor control de calidad.

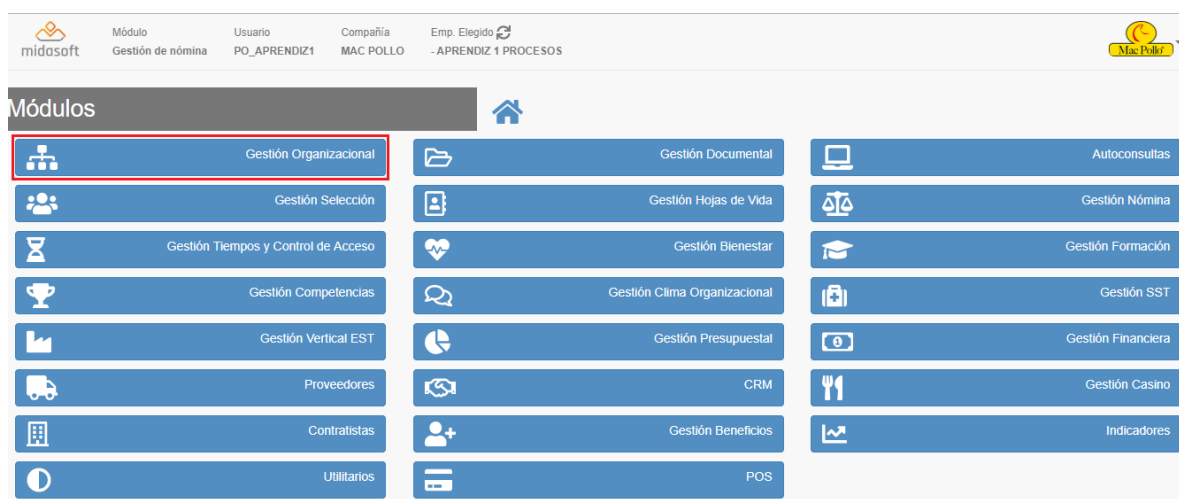
Al presentarse casos en que se cuentan con tareas que solo se realizan en una empresa, el paso a seguir para su homologación, es que la compañía que no cuenta con la ejecución de dicha actividad, se encarga de investigar el por qué no se realiza y se proponen las ideas a los jefes involucrados, donde se les expone la metodología de la otra empresa para llevarla a cabo y el por qué es conveniente empezar a ejecutarla, definiendo de esta manera dicha responsabilidad homologada.

Cuando se trata de actividades que se realizan actualmente porque se han ejecutado a lo largo del tiempo, pero ya no son necesarias ya que no generan un aporte, información o control relevante, se procede a dialogar con los jefes involucrados, donde se les expone la situación para determinar si es conveniente o no continuar con su ejecución.

Finalmente, cuando se cuenta con las tareas debidamente homologadas tanto en redacción como en metodología para su ejecución, se procede a documentar los cargos en la plataforma Midasoft, el cual es un sistema integrado de Gestión Humana, nómina y Seguridad y Salud en el Trabajo siendo una herramienta completa e innovadora, que permite optimizar dichos procesos de la compañía.

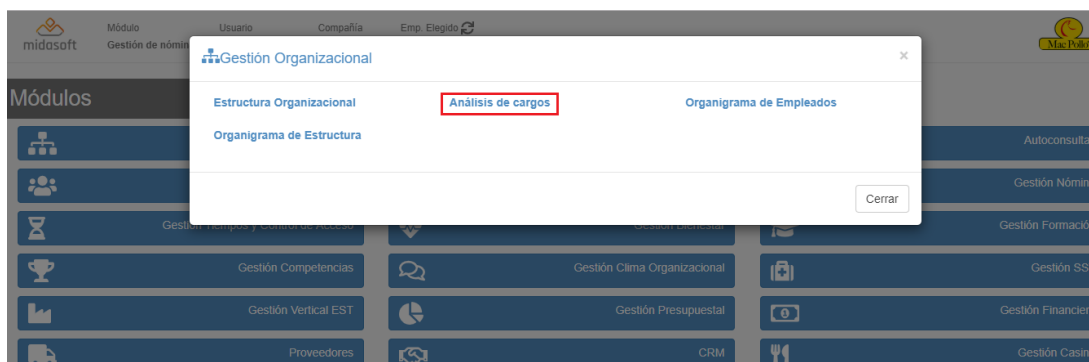
La plataforma cuenta con diferentes módulos y el correspondiente para la documentación de cargos es el denominado Gestión Organizacional.

Ilustración 2 Módulos Midasoft



Al ingresar a dicho módulo, el siguiente paso es elegir Análisis de cargos, donde se encontrará toda la información referente a la documentación de descripción de cargos.

Ilustración 3 Módulo Gestión Organizacional



Para ingresar las tareas y subtareas de los cargos, se encuentran las bolsas de tareas, siendo estas organizadas por plantas y por cargos, dependiendo de la dependencia a la cual pertenecen.

En esta opción también se incluye la frecuencia con la que se realizan y si tienen un documento relacionado de Seguridad y Salud en el Trabajo o Calidad, los cuales explican de manera detallada la metodología para realizar las funciones.

Ilustración 4 Bolsas de tareas

The screenshot shows the 'Registro De Funciones (FUNM)' interface. At the top, the header includes the 'midasoft' logo, the module 'Gestión de nómina', the user 'PO_APRENDIZ1', the company 'MAC POLLO', and the selected employee '- APRENDIZ 1 PROCESOS'. Below the header, there is a sidebar with a hamburger menu icon. The main content area is titled 'Registro De Funciones (FUNM)'. It features a filter bar with 'Filtro: 1' and a button to toggle the filter. Below the filter bar, there is a pagination bar showing page numbers from 27 to 41, with page 36 selected. The main content area displays a hierarchical tree of tasks. The root node is '1. PLANTAS PROCESOS OPERARIOS'. It has a subnode '2. OPERARIO PLANTAS PROCESOS'. Under '2. OPERARIO PLANTAS PROCESOS', there are several task nodes: '3. TAREAS GENERALES OPERARIO PLANTAS PROCESOS', '3. MATANZA', '3. EVISCERADO', '3. ENFRIAMIENTO CHILLERS', and '3. EMPAQUE MENUENCIAS'. Each node has a plus icon for expansion and icons for edit, delete, and print.

Para documentar el perfil del cargo, se ingresa a la opción de configuración de cargos, donde uno a uno se van a ingresar los datos referentes. Las opciones que se utilizan para la dicha documentación son las siguientes:

Jerarquía del Cargo: se ingresan los datos de la identificación del puesto, desde el nombre del cargo hasta cargos que le reportan.

Descripción Cargo y Preguntas de Selección: se ingresa el objetivo.

Requisitos para el Cargo: Se ingresan las competencias claves, educación mínima y experiencia mínima.

Índices Socioeconómicos: Se ingresa lo referente a la disponibilidad para viajar y si se requiere de vehículo.

Participación en Comités Cargo: Se incluye si el cargo debe hacer parte de un comité, de lo contrario se ingresa “No Aplica”.

Maestra de Firmas y Aprobadores/Seleccionadores Cargo: Se ingresan los datos en los cuales se recogen las firmas de las personas encargadas de su elaboración, revisión y aprobación.

Sistemas de Gestión Cargo: Se ingresa la opción de Sistema Organizacional, el cual hacen parte todos los análisis y descripciones de cargo. Adicionalmente se incluye la información de los Softwares empleados para la ejecución de sus responsabilidades.

Estado Oficios: En esta opción se incluye todo lo referente al estado del documento, si se encuentra actualizado, homologado, implementado, versión, última fecha de actualización, Analista responsable, Criticidad, Rol en SAP.

Funciones por Cargo: Allí se evidencian todas las responsabilidades que aplican para este cargo, siendo estas documentadas anteriormente en las bolsas de tareas.

Ilustración 5 Configuración de Cargos



Módulo

Gestión de nómina

Usuario

PO_APRENDIZ1

Compañía

MAC POLLO

Emp. Elegido



- APRENDIZ 1 PROCESOS

Jerarquía del Cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Descripción Cargo y Preguntas Selección C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Responsabilidades del cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Requisitos para el Cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Salarios Mensuales Cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Índices Socioeconómicos Cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Competencias y/o Formación del cargo Cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Participación en Comités Cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Documentos por Cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Etapas de Selección y Vacantes realizadas Cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Maestra De Firma y Aprobadores/Seleccionadores Cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Sistema De Gestión Cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Estado Oficios C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Funciones por cargo C-BEN-010 - OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO

Las opciones que figuran en la imagen pero que no fueron nombradas, no son utilizadas para la documentación de cargos, ya que en ellas se incluye información referente a vacantes y Gestión Humana.

Finalmente, el cargo queda homologado y documentado, listo para recolección de firmas, las cuales se dividen en elaboró, revisó y aprobó.

En elaboró, se recolectan firmas del departamento de Procesos Organizacionales, siendo estas el Practicante, Analista y Director del Departamento.

En la opción de Revisó, los documentos son revisados por los Supervisores de las áreas trabajadas y solo se recoge la firma del encargado de revisar el documento.

Por último, en Aprobó, se recolecta la firma del Jefe de la planta que se encuentre de turno, donde este revisa nuevamente el documento y posteriormente al firmarlo, da el visto bueno para pasar a la siguiente etapa, que se trata de la implementación del documento, con los trabajadores de todos los turnos que hacen parte de cada cargo.

Ilustración 6 Cargo C-BEN-010 homologado y documentado

 Mac Pollo® AVIDES MAC POLLO S.A	SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL PLANTA BENEFICIO ANÁLISIS Y DESCRIPCIÓN DE CARGOS OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO	CÓDIGO	C-BEN-010
		REV: 29/08/2019 VER: 3 PÁGINA: 1 / 7	

1. IDENTIFICACIÓN DEL PUESTO

CARGO	: OPERARIO AUXILIAR PLANTAS PROCESOS
OFICIO TAREA	: OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO
CARGO AL QUE REPORTA	: SUPERVISOR DE LÍNEA MATANZA PLANTA BENEFICIO
SECCION	: MATANZA
DEPARTAMENTO	: PLANTA BENEFICIO
AREA	: PRODUCCIÓN
CARGOS QUE LE REPORTAN	: NO APLICA
EDUCACION MINIMA REQUERIDA	: BACHILLER ACADEMICO BASICO -
EXPERIENCIA MINIMA	: DE 2 A 3 AÑOS - EN LA SECCIÓN-PROMOCIÓN INTERNA.
COMPETENCIAS CLAVES	: TRABAJO EN EQUIPO - Y COOPERACIÓN-ADAPTABILIDAD-DISCIPLINA-DELEGACIÓN Y ORGANIZACIÓN.
REQUIERE VEHICULO	: NO ☒ SI ☐
DISPONIBILIDAD PARA VIAJAR	: NO ☒ SI ☐
TIPO DE VEHICULO	: NO APLICA
PERIODICIDAD PARA VIAJAR	: NO APLICA

2. OBJETIVO DEL CARGO

GARANTIZAR EL BUEN FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS Y MAQUINARIA DEL ÁREA DE MATANZA, ASEGURANDO EL DESEMPEÑO ADECUADO DEL PROCESO.

 Mac Pollo® AVIDESA MAC POLLO S.A	SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL PLANTA BENEFICIO ANÁLISIS Y DESCRIPCIÓN DE CARGOS OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO	CÓDIGO	C-BEN-010
		REV: 29/08/2019 VER: 3 PÁGINA: 2 / 7	

TAREAS - SUBTAREAS		FRECUENCIA	DOCUMENTOS RELACIONADOS
ACTIVIDADES DEL PROCESO DE SACRIFICIO			
1	REVISAR Y ENCENDER LA CADENA Y MAQUINARIA DEL ÁREA GARANTIZANDO EL NORMAL FLUJO DE LA OPERACIÓN.	DIARIO	NO APLICA
2	REVISAR Y ENCENDER LA MAQUINARIA DEL ÁREA GARANTIZANDO EL NORMAL FLUJO DE LA OPERACIÓN.	DIARIO	
3	REALIZAR AJUSTES EN EL ATURDIDOR PARA GARANTIZAR EL PASO DE POLLO EN PIE CON LAS CONDICIONES ADECUADAS.	PERMANENTE	P-BEN-POED07
	- Realizar ajustes en la altura del aturdidor, para garantizar el buen aturdimiento de las aves. - Ajustar el aturdidor de acuerdo a la frecuencia y el voltaje requeridos para asegurar el bienestar y el buen desangre del ave. - Encender y apagar el dosificador de sal del aturdidor.		
4	VERIFICAR QUE EL CORTE DE LA MAQUINA MATADORA SE ESTE REALIZANDO CORRECTAMENTE.	PERMANENTE	P-BEN-POED09 ATS-C-BEN-010
	- Verificar que el corte de la cuchilla se realice a la altura adecuada de acuerdo al tamaño de las aves y en caso de ser necesario, realizar los ajustes adecuados. - Verificar que el encargado de realizar el corte manual en la yugular de las aves, cuente con los utensilios necesarios para iniciar el proceso. - Mantener afilados los cuchillos al encargado de realizar el corte manual en la yugular de las aves.		
5	VERIFICAR EL BUEN FUNCIONAMIENTO DE LAS ESCALDADORAS.	PERMANENTE	P-BEN-POED10
	- Verificar los niveles del agua en las escaldadoras. - Abrir las válvulas y encender los controladores para permitir el paso de vapor hacia las escaldadoras. - Programar las temperaturas utilizando los tableros de control, de acuerdo al tipo y tamaño del ave. - Verificar durante el proceso que la temperatura tomada manualmente, coincida con la del tablero de control, de ser necesario calibrar el controlador.		

 Mac Pollo® AVIDESA MAC POLLO S.A	SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL PLANTA BENEFICIO ANÁLISIS Y DESCRIPCIÓN DE CARGOS OPERARIO AUXILIAR MATANZA PLANTA BENEFICIO	CÓDIGO	C-BEN-010
		REV: 29/08/2019 VER: 3 PÁGINA: 5 / 7	

TAREAS - SUBTAREAS DE CUMPLIMIENTO LEGAL Y/O INSTITUCIONAL		DOCUMENTOS RELACIONADOS
CUMPLIMIENTO LEGAL Y/O INSTITUCIONAL		
1	CUMPLIR CON LAS BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (B.P.M.) - Llegar limpios - Hombres llegar bien rasurados. - No usar maquillaje - Uñas cortas, limpias y sin esmalte o cosméticos - Usar el uniforme limpio, completo planchado y en buen estado - Mantener el cabello recogido y dentro de la cofia o gorro. - Uso obligatorio del tapabocas cuando se está en el área en donde se manipula directamente el producto - Lavar y desinfectar las manos. - Lavar y desinfectar botas y petos si aplica. - Mantener aseado el área de trabajo. - No usar accesorios como argollas, reloj, cadenas, aretes y expansiones. - No escupir en el área de trabajo. - No comer en el área de trabajo, ni masticar elementos. - Cubrir y proteger heridas leves no infectadas. - Si el trabajador pertenece a las áreas sucias, no tiene permitido ingresar a áreas limpias; si el trabajador pertenece a las áreas limpias, no tiene permitido ingresar a las áreas sucias. (Aplica para Plantas de Proceso). - Realizar oportunamente la renovación del carnet manipulador de alimentos próximo a la fecha de vencimiento.	Estándares de ejecución sanitaria.

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA DEL CARGO

SOFTWARE AUTORIZADO DEL CARGO :
* SOFTWARE MIDASOFT

INFORMACIÓN DEL COMITÉ AL QUE PARTICIPA

NOMBRE DEL COMITÉ	PERIODICIDAD	ROL
NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA

HISTORIAL DE CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA DE MODIFICACIÓN	DESCRIPCIÓN	OBSERVACIÓN

ELABORÓ:	REVISÓ:	APROBÓ:
PROCESOS ORGANIZACIONALES	SUPERVISOR DE LINEA MATANZA PLANTA BENEFICIO	JEFE PLANTA BENEFICIO

Fuente: Documentación Interna Departamento de Procesos Organizacionales. “Análisis y descripción de cargos” Documento C-BEN-010.

9.4 Implementación de documentos a los empleados que abarcan cada uno de los cargos homologados

Las implementaciones se basan en reuniones con los trabajadores implicados en los cargos, en la cual se explica en qué consiste el proceso de homologación, por qué su importancia y como queda nuevamente el cargo.

Con el fin de llevar un seguimiento y trazabilidad con respecto a la socialización de las modificaciones realizadas en cada documento homologado, se diligencia un formato el cual se incluye la información referente a la temática trabajada, datos del responsable y datos personales de los asistentes. Estas trazabilidades son programadas y registradas en la plataforma Midasoft y posteriormente archivadas en documentos del Departamento de Procesos Organizacionales, con el fin de guardar un registro y evidencia.

Ilustración 7 Registro de Implementación

	SISTEMA DE GESTIÓN ORGANIZACIONAL CONTROL DE INDUCCIÓN, FORMACIÓN Y/O IMPLEMENTACIÓN		Uso exclusivo Dpto. responsable. CONSECUTIVO N°.		
COMPANIA AVIDESA MAC POLLO S.A.		CIUDAD	MEDIO DE FORMACION		
Facilitador		Curso			
NOMBRES Y APELLIDOS: CARGO: CEDULA DE CIUDADANIA: EMPRESA:		FECHA INICIAL: DD/MM/AAAA HORA INICIAL: HH:MM HORA FINAL: HH:MM INTENSIDAD HORARIA: HH:MM			
Temática De Estudio		Código	Versión	Fecha Documento	
Los abajo firmantes declaran que: Reciben capacitación y entienden la información socializada, por tanto, se comprometen a aplicarla a partir de la fecha. En caso que se requiera deben implementar la temática de estudio a los trabajadores a su cargo que son responsables de aplicar los mismos, garantizando que se dé cumplimiento en su área de trabajo.					
Cédula de Ciudadanía	Nombres y Apellidos del Asistente	Cargo	Departamento (Proyecto)	Sección / Sucursal	Firma

Fuente: Documentación Interna Departamento de Procesos Organizacionales. “Control de inducción, formación y/o implementación”.

Capítulo 10. Conclusiones y Recomendaciones

- De acuerdo al análisis inicial de los cargos a homologar, se estipuló trabajar el Supervisor de Línea Matanza y Supervisor de Línea Eviscerado los cuales, al momento de su respectiva revisión, cuentan con tareas administrativas que son de mayor análisis y estas serán revisadas por los Analistas de Procesos Organizacionales de cada empresa, por lo que dichos cargos solo quedaron como actualizados durante la práctica empresarial.
- Los cargos Operario Enfriamiento Chillers, Operario Empaque Menudencias y Operario Empaque Presa Túnel se unificaron, ya que los trabajadores que hacen parte de dichos cargos rotan entre los diferentes puestos de los mismos, por lo que quedaron tres cargos dentro de uno el cual es denominado “Operario Empaque Presa Túnel” C-BEN-020.
- Dentro de la planta, se cuenta con tres cargos de Operario Limpieza y Aseo, los cuales hacen parte de las áreas Empaque Presa Túnel, Desprese y Empaque Presa IQF. Inicialmente se tuvo en cuenta trabajar con el Operario Limpieza y Aseo Empaque Presa Túnel debido al tiempo, pero al analizar la situación, se pudo establecer que los tres cargos realizan las mismas funciones dentro de sus respectivas áreas sin rotar entre ellos, por lo que se trabajaron al mismo tiempo, quedando homologados e implementados con los trabajadores que hacen parte de cada uno de estos.
- Durante la práctica empresarial, se pudo trabajar un total de 16 cargos, siendo 14 de ellos actualizados y homologados y 2 actualizados. Los cargos que se encuentran actualizados y homologados son los de operarios y operarios auxiliares de las secciones mencionadas a trabajar y los que solo fueron actualizados, son los supervisores de matanza y eviscerado.

- Para la homologación, es necesario estar presente en el proceso productivo, verificando y analizando las tareas que realizan los trabajadores para definir de manera correcta las responsabilidades de cada cargo.
- En el proceso de implementación, se pudo evidenciar que los trabajadores tienen dudas sobre sus responsabilidades y por esta razón, es necesario realizar las implementaciones, siendo esto un espacio adecuado para resolver inquietudes.
- Se recomienda homologar el cargo “Operario Contador” C-BEN-009 en matanza, ya que este genera diferencias con los demás cargos del área debido a que en oriente y occidente su enfoque se encuentra en diferentes actividades. Al homologar dicho cargo, se puede delimitar las tareas y de esta manera se reducen las diferencias dentro del área, ya que queda con claridad de quien es la responsabilidad de los diferentes equipos y funciones del área en ambas compañías.
- Se recomienda reparar los problemas y errores de Midasoft, ya que estos no permiten la fácil y rápida documentación generando doble trabajo y mayor toma de tiempo.
- Se recomienda homologar en una totalidad los cargos de la planta, ya que esto permite la estandarización de riesgos laborales por parte del Departamento de Seguridad y Salud en el Trabajo, además de que permite mantener informados a los trabajadores de sus responsabilidades en los cargos a los cuales pertenecen, para una mejora continua en el proceso productivo de la planta.

Referencias

- Echavarria , N., Atehortúa, N., & Tobón, O. (2016). *corantioquia*. Obtenido de http://www.corantioquia.gov.co/SiteAssets/PDF/Gesti%C3%B3n%20ambiental/Producci%C3%B3n%20y%20Consumo%20Sostenible/Manuales_GIRH/Plantas_Beneficio.pdf
- INVIMA. (2017). Obtenido de <https://paginaweb.invima.gov.co/plantas-de-beneficio-animal.html>
- MacPollo.com. (2010). Obtenido de <http://www.macpollo.com/content/quienes-somos-0>
- Ministerio de Educación. (2010). Obtenido de https://www.mineducacion.gov.co/1621/articles-99114_archivo_pdf.pdf
- Ministerio de salud y Protección social. (2013). Obtenido de https://www2.fcm.org.co/fileadmin/Contenidos/imagenes/NOTICIAS/NOTICIAS_REGIONALES/plantas_beneficio_animal.pdf
- Organizacionales, P. (s.f.). *Documento Plan Estrategico Empresarial*. D-SGO-009.
- P. O. (2018). *Elaboración Análisis y Descripción de Cargos*. Bucaramanga.
- Procesos Organizacionales. (2018). *Elaboración Análisis y Descripción de Cargos*. Bucaramanga.
- Procesos Organizacionales. (2018). *Plan Estratégico Empresarial*.
- Procesos Organizacionales. (2018). *Plan Estratégico Empresarial*.
- Procesos Organizacionales. (2019). *Sistema Gestión Organizacional Basada en Procesos*. Bucaramanga.
- Revista Dinero. (2017). Obtenido de <https://www.dinero.com/edicion-impresa/negocios/articulo/como-va-la-industria-avicola-en-colombia/242959>

Universidad de La Salle. (2016). *ulasalle.edu.co*. Obtenido de

<http://www.ulasalle.edu.bo/es/images/ulasalle/postgrado/geastioncapitalhumano2016/modulo3/Analisis-y-descripcion-de-cargos.pdf>

Werther, W., & Davis, K. (2008). *Administración de Personal y Recursos Humanos*. McGRAW-HILL INTERAMERICANA.