

Esquema de Certificación – “Operador Camión Frigorífico”

Unidad de Competencia Laboral	Actividades Claves
Planificar y aplicar normas de seguridad y medio ambiente en la operación de transporte de carga refrigerada	<ul style="list-style-type: none"> - Referenciar el vehículo y coordinar con el personal de apoyo, según características del servicio, condiciones de seguridad, rutas y normativa vigente. - Examinar condiciones meteorológicas y del entorno. - Revisar el estado del camión frigorífico y del sistema de refrigeración antes de la operación. - Verificar condiciones del entorno y riesgos asociados. - Mantener conducta segura y autocuidado. - Revisar procedimientos de emergencia y evacuación. - Trabajo en equipo y atención al cliente.
Inspeccionar el estado del camión frigorífico antes, durante y después de la operación	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar el estado mecánico, eléctrico, estructural y del sistema de refrigeración del camión. - Ejecutar revisiones pre-operacionales y operacionales. - Comprobar dispositivos de seguridad y emergencia. - Coordinar con el personal de mantenimiento y apoyo.
Preparar, revisar, programar y ejecutar actividades según plan de ruta	<ul style="list-style-type: none"> - Ejecutar el plan de ruta. - Controlar riesgos asociados. - Inspección pre-operacional y operacional de accesorios y elementos de seguridad. - Verificar documentación y permisos requeridos. - Comprobar la temperatura y funcionamiento del sistema de refrigeración.
Controlar maniobras de conducción y posicionamiento del camión frigorífico	<ul style="list-style-type: none"> - Selección de rutas y paradas. - Supervisión de la carga y descarga. - Traslado seguro de carga refrigerada. - Supervisión de la correcta sujeción y distribución de la carga. - Control de la cadena de frío durante el transporte.
Asegurar maniobras de trabajo en el transporte de carga refrigerada	<ul style="list-style-type: none"> - Condiciones del área de trabajo. - Segregación de áreas de carga y descarga.

Unidad de Competencia Laboral	Actividades Claves
	<ul style="list-style-type: none"> - Condiciones de seguridad en la operación. - Uso correcto de cinturones y dispositivos de seguridad. - Control de la temperatura y registros de la cadena de frío.
Revisar la instalación y funcionamiento de los sistemas de seguridad y refrigeración	<ul style="list-style-type: none"> - Verificación de dispositivos de emergencia. - Capacidad máxima de carga. - Colocación y ajuste de barandillas y protecciones. - Pruebas de funcionamiento antes de la operación. - Control y registro de temperatura durante el trayecto.

Temario – Operador Camión Frigorífico

Tema	Subtemas
Conocimientos Normativos	
Señales de Tránsito y Maniobra	<ul style="list-style-type: none"> - Reconocimiento de señales de tránsito y maniobra - Señalización vial y urbana
Simbología Usada en el Rubro	<ul style="list-style-type: none"> - Vehículos de transporte de carga refrigerada - Señalización interna y externa del camión frigorífico
Ley N°18.290 (Tránsito)	<ul style="list-style-type: none"> - Normas de circulación - Responsabilidad del conductor - Accidentes de tránsito
Reconocimiento y Uso de Equipos de Protección Personal	<ul style="list-style-type: none"> - Uso de EPP según condiciones de trabajo - Uso de cinturón de seguridad
Normativas Ambientales	<ul style="list-style-type: none"> - Reglamento para la dictación de normas de calidad ambiental y de emisión - Normas de control de emisiones vehiculares
Estructuras del Vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - Estructura de cabina - Estructura externa - Partes del camión frigorífico - Sistemas de refrigeración - Sistemas de seguridad - Sistemas de climatización y confort
Decreto Supremo N°80 (Transporte Público)	<ul style="list-style-type: none"> - Seguridad operacional - Seguridad del entorno e infraestructura
Ley N°20.068	<ul style="list-style-type: none"> - Derechos y deberes del conductor y del cliente - Factores de riesgo

Tema	Subtemas
	- Manipulación de carga
Conocimientos Teóricos (Física Aplicada)	
Geometría Plana/Básica	- Figuras planas - Cálculo de área - Volúmenes
Fundamento de Masas, Peso y Centro de Gravedad	- Diferencia entre masa y peso - Definiciones - Centro de gravedad del vehículo y la carga
Cadena de Frío y Control de Temperatura	- Principios de la cadena de frío - Control y registro de temperatura - Manejo de emergencias en sistemas de refrigeración

Puntos adicionales para el perfil "Operador Camión Frigorífico"

Punto	Detalle
Alcance	El perfil de Operador Camión Frigorífico abarca la conducción segura y eficiente de camiones frigoríficos para el transporte de carga refrigerada en rutas urbanas, rurales e interurbanas, cumpliendo con la normativa vigente y los estándares de seguridad establecidos por el INN.
Descripción de trabajo y tareas	Conducir camión frigorífico para el traslado seguro de carga refrigerada; realizar inspecciones pre-operacionales y operacionales; coordinar con el equipo de trabajo; aplicar normas de seguridad y medio ambiente; mantener la cadena de frío; comunicación efectiva con supervisores y clientes.
Competencia requerida	Conocimientos técnicos en conducción de camión frigorífico, operación y control de sistemas de refrigeración, interpretación de rutas y horarios, manejo de situaciones de emergencia, aplicación de normativas de seguridad, capacidad para identificar riesgos y actuar ante emergencias.
Capacidades	- Trabajo en equipo - Comunicación efectiva - Responsabilidad y autocuidado - Resolución de problemas - Atención al cliente - Cumplimiento de procedimientos y normativas
Pre-requisitos	- Educación media completa - Certificación previa en conducción de camión frigorífico (deseable) - Salud compatible con el cargo - Licencia de conducir clase A5 según corresponda

Punto	Detalle
	- Aprobar evaluación teórica y práctica según el esquema de certificación
Código de conducta	El operador debe actuar con integridad, respeto por la vida y el medio ambiente, cumplir estrictamente las normas de seguridad, mantener la confidencialidad de la información, reportar incidentes y participar activamente en la mejora continua de los procesos.