

Operario de Procesos de la Industria Alimentaria

Duración: 80 horas

Modalidad: Online

Coste Bonificable: 600 €

Objetivos del curso

En el ámbito de las Industrias Alimentarias, es necesario conocer los diferentes campos del Operario de Procesos de la Industria Alimentaria, dentro del área profesional Área Transversal. Así, con el presente curso se pretende aportar los conocimientos necesarios para participar en la conducción y control de los procesos de recepción, transformación, elaboración, envasado y almacenamiento. **Contenidos**

UNIDAD DIDÁCTICA 1. OPERACIONES BÁSICAS DE TRANSFORMACIÓN Y ELABORACIÓN EN LA INDUSTRIA AGROALIMENTARIA

1. Seguridad, higiene y protección medioambiental

- Normativa higiénico-sanitaria, laboral y medioambiental aplicable en la Industria Alimentaria
- Higiene alimentaria y buenas prácticas de manipulación
- Limpieza y desinfección; concepto, métodos, equipos y productos
- Plan de análisis de peligros y puntos críticos de control
- Métodos de control de plagas: desratización y desinsectación
- Situaciones de riesgo: medidas de prevención y señalización
- Situaciones de emergencias y accidentes
- Ahorro y alternativas energéticas



- Residuos generados en las actividades

- Buenas prácticas ambientales

2. Tratamientos previos

- Selección

- * Criterios de selección

- * Procedimientos

- * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario

- Clasificación

- * Funciones y factores de calidad

- * Procedimientos

- * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario

- Pelado

- * Procedimientos

- * Equipos industriales: limpieza, mantenimiento de usuario

- Escaldado

- * Procedimientos

- * Equipos industriales: limpieza, mantenimiento de usuario

- Separación de residuos

- Seguridad en el puesto de trabajo

3. Tratamientos mecánicos o de conversión

- Aplicaciones de la reducción de tamaño

- * Molturación seca



- * Molturación húmeda
- * Separación por tamaño. Tamizado
- * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
- Producción de mezclas
 - * Mezcla de alimentos líquidos, sólidos y pastas viscosas
 - * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
- Aplicaciones de las técnicas de separación
 - * Sedimentación
 - * Decantación
 - * Centrifugación
 - * Filtración
 - * Tecnologías de separación por membranas
 - * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
- Emulsión y homogeneización
 - * Formulación y preparación de sistemas emulsionantes
 - * Homogeneización
 - * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
- Separación de residuos
- Seguridad en el puesto de trabajo

4. Biotecnología alimentaria

- Aplicaciones industriales. Bacterias, levaduras y mohos utilizados en la industria alimentaria

- Fermentaciones. Tipos y factores de control del proceso
- Separación de residuos bioquímicos
- Seguridad en la manipulación de microorganismos

5. Procesos de transformación por aplicación de calor

- Aplicaciones industriales
- Fritura, cocción y asado
- Aceites y grasas utilizadas para freír
- Sistema de control de reciclaje de aceite
- Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario

6. Procesos de control y disminución de la actividad del agua

- Aplicaciones industriales de la evaporación, concentración, deshidratación y liofilización
- Evaporación:
 - * Tipos de instalaciones: evaporadores simples, evaporación múltiple efecto
 - * Equipos utilizados en los sistemas de evaporación
- Clasificación de las tecnologías de deshidratación
 - * Secaderos discontinuos: de horno, de armario o bandeja rotatorio
 - * Secaderos continuos: de túnel, de cinta
 - * Secadores de vapor
 - * Atomización: atomizadores de presión, rotatorios y neumáticos
 - * Productos lácteos, café instantáneo, té instantáneo, huevos deshidratados

- Medida de la actividad del agua: higrómetros
- Liofilización
 - * Liofilizadores industriales: discontinuos (de bandejas) y continuos (de bandeja, dinámico)
- Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuarios
- Separación de residuos
- Seguridad en el puesto de trabajo

7. Procesos de transferencia de materia

- Aplicaciones industriales de la extracción y destilación
- Destilación
- Extracción
- Equipos industriales: de destilación y de extracción: limpieza y mantenimiento a nivel de usuario
- Separación de los residuos
- Seguridad en el puesto de trabajo

8. Control automático de procesos

- Tipos de automatización
- Características de los instrumentos y elementos de control:
 - * Sensores: detectores de temperatura, presión, nivel, caudal
 - * Señales analógicas y digitales
 - * Válvulas automáticas. Válvulas de control
 - * Controladores automáticos



- Control y calibración de equipos
- Sistemas de control por ordenador
 - * Automatismos lógicos
 - * Autómatas programables

UNIDAD DIDÁCTICA 2. RECEPCIÓN, ENVASADO, CONSERVACIÓN Y ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS

1. Seguridad, higiene y protección ambiental

- Normativa higiénico-sanitaria, laboral y medioambiental aplicable durante la recepción, envasado, conservación y almacenamiento de alimentos
- Buenas prácticas de manipulación, protección y seguridad

2. Recepción de productos

- Operaciones y comprobaciones generales en recepción de materias primas, materias auxiliares, envases y embalajes
- Condiciones de transporte de productos a granel
- Condiciones de transporte de productos envasados
- Documentación de entrada

3. Envasado y embotellado

- Normativa sobre residuos de envases y embalajes
- Tipos de envases
- Paletización
- Gestión de paletas
- Control de contenido efectivo



- Mantenimiento y limpieza a nivel usuario de los equipos de envasado, embotellado y paletizado
- Segregación de residuos
- Seguridad en el empleo de los equipos de envasado embotellado y paletizado

4. Pasterización y esterilización

- Aplicaciones industriales
- Pasterización de fluidos en tanque
- Pasterización de alimentos envasados
- Esterilización de fluidos: alimentos líquidos, UHT directa e indirecta
- Esterilización de alimentos envasados
- Efectos sobre los alimentos
- Segregación de residuos
- Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario

5. Refrigeración y congelación

- Reglamentaciones técnico sanitarias sobre condiciones generales de almacenamiento frigorífico y no frigorífico
- Condiciones de refrigeración y congelación de alimentos
- Control y regulación de cámaras frigoríficas
- Limpieza y mantenimiento a nivel usuarios de las cámaras y equipos de frío
- Seguridad en la utilización de cámaras

6. Almacenamiento de productos

- Sistemas de almacenaje, tipos de almacén



- Condiciones de almacenamiento según las características de los diferentes productos
- Ubicación de las mercancías
- Condiciones generales de manipulación y conservación de mercancías
- Tecnologías de almacenaje: almacenes automatizados
- Otros tipos de almacenes: estanterías móviles y silos
 - * Descripción y características de cada uno
- Control de existencias, inventarios

7. Expedición de productos

- Reglamentación técnico sanitaria sobre condiciones generales de transporte terrestre de alimentos y productos alimentarios
- Operaciones y comprobaciones generales en expedición
- Características de la distribución de alimentos perecederos y no perecederos
- Transporte terrestre
- Contenedorización
- Documentación de salida
- Manejo de cargas. Maquinaria manual y automática