

INAN70 OPERARIO DE PROCESOS DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA



350,00 € - 425,00 €

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.

Categorías: [Certificados de Profesionalidad](#), [Certificados de Profesionalidad Online](#), [Industrias Alimentarias](#) |

INFORMACIÓN

Duración	160 h
Modalidad	Online

Docencia	TUTOR PERSONAL
Prácticas	GESTIÓN DE PRÁCTICAS EN EMPRESAS
Método de pago	FINANCIACIÓN SIN INTERESES
Centro de empleo	AGENCIA DE COLOCACIÓN
Formación acreditada	CENTRO ACREDITADO POR EL SEPE
Precio	Particular, Empresa

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

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

1. Seguridad, higiene y protección medioambiental
2. - Normativa higiénico-sanitaria, laboral y medioambiental aplicable en la Industria Alimentaria
3. - Higiene alimentaria y buenas prácticas de manipulación
4. - Limpieza y desinfección; concepto, métodos, equipos y productos
5. - Plan de análisis de peligros y puntos críticos de control
6. - Métodos de control de plagas: desratización y desinsectación
7. - Situaciones de riesgo: medidas de prevención y señalización
8. - Situaciones de emergencias y accidentes
9. - Ahorro y alternativas energéticas
10. - Residuos generados en las actividades
11. - Buenas prácticas ambientales
12. Tratamientos previos
13. - Selección
14. * Criterios de selección
15. * Procedimientos
16. * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
17. - Clasificación
18. * Funciones y factores de calidad
19. * Procedimientos
20. * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario

21. - Pelado
22. * Procedimientos
23. * Equipos industriales: limpieza, mantenimiento de usuario
24. - Escaldado
25. * Procedimientos
26. * Equipos industriales: limpieza, mantenimiento de usuario
27. - Separación de residuos
28. - Seguridad en el puesto de trabajo
29. Tratamientos mecánicos o de conversión
30. - Aplicaciones de la reducción de tamaño
31. * Molturación seca
32. * Molturación húmeda
33. * Separación por tamaño. Tamizado
34. * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
35. - Producción de mezclas
36. * Mezcla de alimentos líquidos, sólidos y pastas viscosas
37. * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
38. - Aplicaciones de las técnicas de separación
39. * Sedimentación
40. * Decantación
41. * Centrifugación
42. * Filtración
43. * Tecnologías de separación por membranas
44. * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
45. - Emulsión y homogeneización
46. * Formulación y preparación de sistemas emulsionantes
47. * Homogeneización
48. * Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
49. - Separación de residuos
50. - Seguridad en el puesto de trabajo
51. Biotecnología alimentaria
52. - Aplicaciones industriales. Bacterias, levaduras y mohos utilizados en la industria alimentaria
53. - Fermentaciones. Tipos y factores de control del proceso
54. - Separación de residuos bioquímicos
55. - Seguridad en la manipulación de microorganismos
56. Procesos de transformación por aplicación de calor
57. - Aplicaciones industriales

58. - Fritura, cocción y asado
59. - Aceites y grasas utilizadas para freír
60. - Sistema de control de reciclaje de aceite
61. - Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
62. Procesos de control y disminución de la actividad del agua
63. - Aplicaciones industriales de la evaporación, concentración, deshidratación y liofilización
64. - Evaporación:
65. * Tipos de instalaciones: evaporadores simples, evaporación múltiple efecto
66. * Equipos utilizados en los sistemas de evaporación
67. - Clasificación de las tecnologías de deshidratación
68. * Secaderos discontinuos: de horno, de armario o bandeja rotatorio
69. * Secaderos continuos: de túnel, de cinta
70. * Secadores de vapor
71. * Atomización: atomizadores de presión, rotatorios y neumáticos
72. * Productos lácteos, café instantáneo, té instantáneo, huevos deshidratados
73. - Medida de la actividad del agua: higrómetros
74. - Liofilización
75. * Liofilizadores industriales: discontinuos (de bandejas) y continuos (de bandeja, dinámico)
76. - Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuarios
77. - Separación de residuos
78. - Seguridad en el puesto de trabajo
79. Procesos de transferencia de materia
80. - Aplicaciones industriales de la extracción y destilación
81. - Destilación
82. - Extracción
83. - Equipos industriales: de destilación y de extracción: limpieza y mantenimiento a nivel de usuario
84. - Separación de los residuos
85. - Seguridad en el puesto de trabajo
86. Control automático de procesos
87. - Tipos de automatización
88. - Características de los instrumentos y elementos de control:
89. * Sensores: detectores de temperatura, presión, nivel, caudal
90. * Señales analógicas y digitales
91. * Válvulas automáticas. Válvulas de control
92. * Controladores automáticos
93. - Control y calibración de equipos

- 94. - Sistemas de control por ordenador
- 95. * Automatismos lógicos
- 96. * Autómatas programables

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

- 1. Seguridad, higiene y protección ambiental
- 2. - Normativa higiénico-sanitaria, laboral y medioambiental aplicable durante la recepción, envasado, conservación y almacenamiento de alimentos
- 3. - Buenas prácticas de manipulación, protección y seguridad
- 4. Recepción de productos
- 5. - Operaciones y comprobaciones generales en recepción de materias primas, materias auxiliares, envases y embalajes
- 6. - Condiciones de transporte de productos a granel
- 7. - Condiciones de transporte de productos envasados
- 8. - Documentación de entrada
- 9. Envasado y embotellado
- 10. - Normativa sobre residuos de envases y embalajes
- 11. - Tipos de envases
- 12. - Paletización
- 13. - Gestión de paletas
- 14. - Control de contenido efectivo
- 15. - Mantenimiento y limpieza a nivel usuario de los equipos de envasado, embotellado y paletizado
- 16. - Segregación de residuos
- 17. - Seguridad en el empleo de los equipos de envasado embotellado y paletizado
- 18. Pasterización y esterilización
- 19. - Aplicaciones industriales
- 20. - Pasterización de fluidos en tanque
- 21. - Pasterización de alimentos envasados
- 22. - Esterilización de fluidos: alimentos líquidos, UHT directa e indirecta
- 23. - Esterilización de alimentos envasados
- 24. - Efectos sobre los alimentos
- 25. - Segregación de residuos
- 26. - Equipos industriales: limpieza y mantenimiento de usuario
- 27. Refrigeración y congelación
- 28. - Reglamentaciones técnico sanitarias sobre condiciones generales de almacenamiento

frigorífico y no frigorífico

29. - Condiciones de refrigeración y congelación de alimentos
30. - Control y regulación de cámaras frigoríficas
31. - Limpieza y mantenimiento a nivel usuarios de las cámaras y equipos de frío
32. - Seguridad en la utilización de cámaras
33. Almacenamiento de productos
34. - Sistemas de almacenaje, tipos de almacén
35. - Condiciones de almacenamiento según las características de los diferentes productos
36. - Ubicación de las mercancías
37. - Condiciones generales de manipulación y conservación de mercancías
38. - Tecnologías de almacenaje: almacenes automatizados
39. - Otros tipos de almacenes: estanterías móviles y silos
40. * Descripción y características de cada uno
41. - Control de existencias, inventarios
42. Expedición de productos
43. - Reglamentación técnico sanitaria sobre condiciones generales de transporte terrestre de alimentos y productos alimentarios
44. - Operaciones y comprobaciones generales en expedición
45. - Características de la distribución de alimentos perecederos y no perecederos
46. - Transporte terrestre
47. - Contenedorización
48. - Documentación de salida
49. - Manejo de cargas. Maquinaria manual y automática