

MF0547_1

Mantenimiento básico de máquinas e instalaciones en la industria alimentaria

Descripción: Controlar el aprovisionamiento, el almacenamiento y la expedición de las materias primas y auxiliares y de los productos terminados y preparar los equipo y el utillaje a utilizar en los procesos de elaboración.

Nº de horas:

70 horas

Objetivos:

Ayudar en el mantenimiento operativo de máquinas e instalaciones de la industria alimentaria siguiendo los procedimientos establecidos.

Contenido MF0547_1

Mantenimiento básico de máquinas e instalaciones en la industria alimentaria

Unidad Didáctica 1. Operaciones y procesos principales de la industria alimentaria.

- 1.1 Conservación por tratamientos térmicos: esterilización, pasteurización y escaldado.
- 1.2 Conservación de los alimentos por frío: refrigeración y congelación.
- 1.3 Operaciones para la eliminación de agua: evaporización, secado y liofilización.
- 1.4 Operaciones de procesado de sólidos: tamización, cortado y trituración.
- 1.5 Procesos de agitación de líquidos y sólidos. Agitación y emulsionado.
- 1.6 Operaciones de separación: centrifugación, extracción sólido-líquido, separación por membranas, ultrafiltración y ósmosis inversa.
- 1.7 Operaciones basadas en transformaciones químicas: Fermentación y reactores biológicos.

Unidad didáctica 2. Descripción de componentes así como mantenimiento y limpieza de primer nivel de los principales equipos utilizados en la Industria alimentaria

- 2.1 Tanques, bombas, válvulas y tuberías.
- 2.2 Instrumentos de medición y control.
- 2.3 Instalaciones y motores eléctricos. Medidas eléctricas básicas.
- 2.4 Elementos de potencia mecánica. Poleas, engranajes, reguladores de velocidad.
- 2.5 Maquinaria y equipos electro-mecánicos.
- 2.6 Elementos hidráulicos y electro-hidráulicos.
- 2.7 Elementos neumáticos y electro-neumáticos.
- 2.8 Equipos de producción y transmisión de calor. Intercambiadores.
- 2.9 Equipos de producción, distribución y acondicionamiento de aire.
- 2.10 Equipos de producción de frío.
- 2.11 Sistemas de acondicionamiento de agua.
- 2.12 Sistemas de automatización. Relees internos, temporizadores, contadores, y autómatas programables.
- 2.13 Equipos con tecnologías emergentes en el tratamiento y conservación de alimentos.

Unidad didáctica 3. Conceptos básicos de Prevención de Riesgos Laborales

- 3.1 El trabajo. Riesgo laboral.
- 3.2 La salud, accidentes de trabajo, enfermedad profesional y otras patologías.
- 3.3 Carga de trabajo, la fatiga y la insatisfacción laboral.
- 3.4 Riesgos ligados a las condiciones de seguridad.
- 3.5 Riesgos ligados al medio ambiente del trabajo.
- 3.6 Marco normativo básico de Prevención.

Unidad didáctica 4. Factores y situaciones de riesgos en la Industria Alimentaria

- 4.1 Riesgos ligados a los lugares de trabajo propios de la industria alimentaria. Instalaciones eléctricas. Instalaciones frigoríficas. Instalaciones de gas y fuel-oil.
- 4.2 Riesgos ligados a los medios de trabajo utilizados en la industria alimentaria; caídas, cortes, atrapamientos y quemaduras.
- 4.3 Contactos con sustancias y contaminantes químicos.
- 4.4 Condiciones de trabajo propias de la industria alimentaria; Temperatura, ventilación, ruido, vibraciones etc..
- 4.5 Normativa específica de prevención de riesgos en la industria alimentaria.

Unidad didáctica 5. Medidas de protección y prevención de riesgos laborales.

- 5.1 Sistemas elementales de control de riesgos.
- 5.2 Medidas preventivas y condiciones de seguridad en las instalaciones de las industrias alimentarias.
- 5.3 Medidas de protección colectiva.

Más Información:

Unidad Formativa perteneciente al Certificado de profesionalidad de Operaciones auxiliares de mantenimiento y transporte interno en la industria alimentaria. (INAQ0108)

Según contenidos regulados y establecidos en el Real Decreto 646/2011, de 9 de mayo, B.O.E. número 136 de 8 de junio de 2011, por el que se establecen trece certificados de profesionalidad de la familia profesional de Industria Alimentaria.

Tel: +34 (93)719.21.07 Email: info@itemformacion.com