DATOS IDENTIFICATIVOS DEL MÓDULO FORMATIVO

MÓDULO FORMATIVO	MANTENIMIENTO BÁSICO DE MÁQUINAS E INSTALACIONES EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA	Duración	70
Código	MF0547_1		
Familia profesional	INDUSTRIAS ALIMENTARIAS		
Área profesional	Alimentos diversos		
Certificado de profesionalidad	Operaciones auxiliares de mantenimiento y transporte interno en la industria alimentaria	Nivel	1
Resto de formación para completar el certificado de profesionalidad	Higiene general en la industria alimentaria	Duración	80
	Manipulación de cargas con carretillas elevadoras (Transversal)		50
	Prácticas profesionales no laborales de Operaciones auxiliares de mantenimiento y transporte interno en la industria alimentaria		40

Apartado A: **REFERENTE DE COMPETENCIA**

Este módulo formativo se corresponde con la unidad de competencia: UC0547_1 AYUDAR EN EL MANTENIMIENTO OPERATIVO DE MÁQUINAS E INSTALACIONES DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA SIGUIENDO LOS PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS

Apartado B: **ESPECIFICACIÓN DE LAS CAPACIDADES Y CONTENIDOS**

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Realizar operaciones rutinarias de apoyo a la preparación y mantenimiento básico de equipos e instalaciones de la industria alimentaria.

CE1.1 Identificar los principales equipos y maquinarias utilizadas en las industrias alimentarias.

CE1.2 Explicar las operaciones de preparación de cámaras, equipos e instalaciones para las diferentes elaboraciones o para los tratamientos a aplicar al producto.

CE1.3 Identificar los mecanismos de puesta en marcha y mantenimiento de primer nivel de equipos e instalaciones.

CE1.4 Reconocer los elementos de regulación y control de máquinas, sistemas de cierre y ventilación.

CE1.5 En un supuesto práctico de mantenimiento básico de equipos e instalaciones de una industria alimentaria:

- Detectar posibles anomalías en el funcionamiento de los equipos e instalaciones y en caso de avería evaluar posibles causas y avisar al responsable.
- Preparar y poner a punto con habilidad los equipos e instalaciones que se encomienden.
- Ayudar en reparaciones, arreglos y mejoras sencillas de determinados equipos e instalaciones.

C2: Identificar los factores y situaciones de riesgo más importantes del puesto de trabajo que se desempeña.

CE2.1 Identificar los factores y situaciones de riesgo más comunes en la industria alimentaria y los procedimientos específicos de prevención de accidentes.

CE2.2 Describir los tipos de equipos de protección personal existentes y de uso obligado en el puesto de trabajo.

CE2.3 Identificar las condiciones y dispositivos generales de seguridad de los equipos utilizados.

CE2.4 Explicar los procedimientos de actuación en caso de incendio, escapes de productos químicos, relacionados con su puesto de trabajo.

CE2.5 Reconocer la normativa aplicable de seguridad.

CE2.6 Interpretar la señalización de seguridad que se utiliza en la industria alimentaria.

CE2.7 Interpretar las medidas preventivas necesarias en el manejo y mantenimiento de la maquinaria.

Contenidos

1. Operaciones y procesos principales de la industria alimentaria.

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

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

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

3. Conceptos básicos de Prevención de Riesgos Laborales.

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

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

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

5. Medidas de protección y prevención de riesgos laborales.

- Sistemas elementales de control de riesgos.
- Medidas preventivas y condiciones de seguridad en las instalaciones de las industrias alimentarias.
- Medidas de protección colectiva.
- Medidas de protección individual -EPI- en los distintos subsectores de la industria alimentaria.
- Planes de emergencia y evacuación.
- Incendios. Métodos de extinción.
- Control de la salud de los trabajadores. Primeros auxilios. Alergias.
- Gestión de la prevención.
- Organización de la prevención en las empresas.
- Delegados de prevención y comité de seguridad y salud.

Apartado C: **REQUISITOS Y CONDICIONES**

Criterios de acceso

No hay criterios de acceso

En relación con las exigencias de los formadores o de las formadoras, instalaciones y equipamientos se atenderá las exigencias solicitadas para el propio certificado de profesionalidad: Operaciones auxiliares de mantenimiento y transporte interno en la industria alimentaria.