



RESOLUCIÓN de 24 de septiembre de 2008, de la Dirección General de Formación Profesional y Aprendizaje Permanente, por la que se establece el Programa de Cualificación Profesional Inicial de Operario de Industria Alimentaria en la Comunidad Autónoma de Extremadura. (2008063012)

El artículo 30 de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, establece que corresponde a las Administraciones Educativas organizar Programas de Cualificación Profesional Inicial.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional, establece en su artículo 12 que las Administraciones Educativas podrán realizar ofertas formativas adaptadas a las necesidades específicas de los jóvenes con fracaso escolar, personas con discapacidad, minorías étnicas, parados de larga duración, y en general, personas con riesgo de exclusión social, y que dichas ofertas, además de incluir módulos asociados al Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales podrán incorporar módulos apropiados para la adaptación a las necesidades específicas del colectivo beneficiario.

El Decreto 83/2007, de 24 de abril, por el que se establece y ordena el currículo de Educación Secundaria Obligatoria en la Comunidad Autónoma de Extremadura (DOE núm. 52, de 5 de mayo de 2007), en su artículo 17, define los Programas de Cualificación Profesional Inicial, de acuerdo con lo establecido en la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, y el Real Decreto 1631/2006, de 29 de diciembre, por el que se establecen las enseñanzas mínimas correspondientes a la Educación Secundaria Obligatoria.

El Real Decreto 1228/2006, de 27 de octubre, por el que se complementa el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, mediante el establecimiento de determinadas cualificaciones profesionales de la Familia Profesional de Industrias Alimentarias, regula las cualificaciones profesionales de nivel 1 de Operaciones auxiliares de elaboración en la industria alimentaria y Operaciones auxiliares de mantenimiento y transporte interno en la industria alimentaria.

La Orden de 18 de junio de 2008, de la Consejería de Educación, regula los Programas de Cualificación Profesional Inicial en la Comunidad Autónoma de Extremadura. En su artículo 8.3 señala que la Consejería de Educación publicará, mediante Resolución de la Dirección General de Formación Profesional y Aprendizaje Permanente, el currículo, así como las características y orientaciones metodológicas necesarias de los módulos específicos, referidos a las unidades de competencia incluidas en el correspondiente perfil profesional. Dicha Resolución contendrá, asimismo, la competencia general, las competencias personales, profesionales y sociales, la relación de cualificaciones y unidades de competencia incluidas, el entorno profesional, la atribución docente y titulaciones del profesorado y cualquier otro aspecto que se considere necesario para la definición del perfil profesional.

Por todo ello, y de conformidad con las atribuciones conferidas por el ordenamiento jurídico,

RESUELVO :

Primero. Establecer el Programa de Cualificación Profesional Inicial con el perfil profesional de Operario de Industria Alimentaria en el ámbito de la Comunidad Autónoma de Extremadura.



Segundo. Incluir los Anexos I a VII a esta Resolución, en cumplimiento de lo establecido en el artículo 8.3 de la Orden de 18 de junio de 2008, de la Consejería de Educación, por la que se regulan los Programas de Cualificación Profesional Inicial en la Comunidad Autónoma de Extremadura.

Mérida, a 24 de septiembre de 2008.

La Directora General de Formación
Profesional y Aprendizaje Permanente,
M.^a DEL CARMEN PINEDA GONZÁLEZ

A N E X O I

DENOMINACIÓN, COMPETENCIA GENERAL, COMPETENCIAS PERSONALES, SOCIALES Y PROFESIONALES, RELACIÓN DE CUALIFICACIONES Y UNIDADES DE COMPETENCIAS, MÓDULOS PROFESIONALES DEL CATÁLOGO NACIONAL DE CUALIFICACIONES PROFESIONALES INCLUIDAS EN EL PROGRAMA DE CUALIFICACIÓN PROFESIONAL INICIAL DE OPERARIO DE INDUSTRIA ALIMENTARIA

Identificación.

El Programa de Cualificación Profesional Inicial denominado "Operario de Industria Alimentaria" queda identificado por los siguientes elementos:

Denominación: Operario de Industria Alimentaria.

Nivel: 1.

Duración: 570 horas.

Familia profesional: Industrias Alimentarias.

Competencia general.

Apoyar en la recepción, preparación de materias primas y auxiliares y con ellas, realizar las operaciones básicas necesarias para la elaboración y envasado de productos alimentarios así como las operaciones de limpieza e higiene de instalaciones de acuerdo a las instrucciones de trabajo y a las normas de higiene, calidad alimentaria y seguridad específicas. Manejar cargas con carretillas elevadoras, con las precauciones debidas.

Competencias personales, sociales y profesionales.

Las competencias personales, sociales y profesionales de este Programa de Cualificación Profesional Inicial son las que se relacionan a continuación:

- a) Colaborar en el control y recepción, de las materias primas y auxiliares así como realizar las operaciones básicas de preparación de éstas, utilizando la maquinaria, instrumental o equipos necesarios, para canalizarlas a los procesos de elaboración.
- b) Realizar las tareas específicas y rutinarias en las operaciones de elaboración de productos alimentarios colaborando en la utilización de equipos y utillaje necesarios, así como en el manejo de instalaciones y servicios auxiliares.
- c) Participar en la preparación de los materiales y en la regulación de los equipos específicos de envasado, acondicionamiento y embalaje de productos alimentarios según las instrucciones de trabajo.



- d) Realizar procesos de envasado y acondicionamiento para un posterior embalaje de éstos, operando mandos sencillos y automáticos, siguiendo las instrucciones de trabajo.
- e) Realizar las tareas rutinarias de limpieza y desinfección general de áreas de trabajo, instalaciones, maquinarias y equipos en la industria alimentaria, siguiendo los manuales y las instrucciones. Así como las medidas de limpieza y protección personal en las plantas de manipulación de alimentos.
- f) Contribuir a la realización de las operaciones de recogida, depuración y vertidos de residuos procedentes de la manipulación de materias primas, auxiliares y alimentos que garanticen la protección del medio ambiente.
- g) Realizar la carga o descarga de materiales o productos con carretillas automotoras o manuales, siguiendo los procedimientos establecidos, observando las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- h) Trabajar solo o como parte de un equipo, siguiendo los principios de orden, limpieza, puntualidad, responsabilidad y coordinación.
- i) Cumplir las normas de seguridad e higiene en el puesto de trabajo anticipándose y previniendo los posibles riesgos personales, en los productos, en maquinaria o en las instalaciones.
- j) Actuar con el máximo respeto hacia el medio ambiente e instalaciones.
- k) Tener un trato correcto y educado con los compañeros, encargados y clientes.
- l) Cumplir las instrucciones del supervisor o responsable de la tarea en las diferentes áreas de trabajo.

Cualificaciones profesionales completas:

- a) Operaciones auxiliares de elaboración en la industria alimentaria. INA172-1 (R.D. 1228/2006), que comprende las siguientes unidades de competencia:

UC0543-1: Realizar tareas de apoyo a la recepción y preparación de las materias primas.

UC0544-1: Realizar tareas de apoyo a la elaboración, tratamiento y conservación de productos alimentarios.

UC0545-1: Manejar equipos e instalaciones para el envasado, acondicionamiento y empaquetado de productos alimentarios, siguiendo instrucciones de trabajo de carácter normalizado y dependiente.

UC0432-1: Manipular cargas con carretillas elevadoras.

Cualificaciones profesionales incompletas:

- a) Operaciones auxiliares de mantenimiento y transporte interno en la industria alimentaria. INA173-1 (R.D. 1228/2006), que comprende las siguientes unidades de competencia:

UC0546-1: Realizar operaciones de limpieza e higiene de equipos e instalaciones y de apoyo a protección ambiental en la industria alimentaria, según las instrucciones recibidas.

**ANEXO II****ENTORNO PROFESIONAL, MÓDULOS PROFESIONALES, CURRÍCULO DE LOS MÓDULOS PROFESIONALES**

Entorno profesional.

1. Este profesional ejercerá su actividad en la industria alimentaria de pequeño, mediano y gran tamaño, tanto las que se dedican a la fabricación directa de transformados alimentarios, como las de servicios (hipermercados, distribuidoras de productos alimentarios...) y productos auxiliares para el sector.
2. Las ocupaciones y puestos de trabajo más relevantes son los siguientes:
 - a) Operario en la Industria de la alimentación y bebida.
 - b) Preparador de materias primas y auxiliares.
 - c) Operario de maquinas para elaborar y envasar productos alimentarios.
 - d) Auxiliar de limpieza y mantenimiento en la industria alimentaria.
 - e) Operario para envasar y empaquetar productos alimentarios.
 - f) Carretillero.
 - g) Mozo de almacén.

Módulos profesionales.

Los módulos profesionales de este Programa de Cualificación Profesional Inicial son los que a continuación se relacionan:

- 1.º Recepción y preparación de materias en la industria alimentaria.
- 2.º Procesos básicos de elaboración de productos alimentarios.
- 3.º Envasado y empaquetado.
- 4.º Transporte interno en la industria alimentaria.
- 5.º Limpieza e higiene general en la industria alimentaria.
- 6.º Formación en centro de trabajo.

MÓDULO PROFESIONAL 1

Denominación: Recepción y preparación de materias en la industria alimentaria

Código: MP0543

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Colabora en el control y recepción de materias primas y auxiliares, verificando las condiciones en que se encuentran.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha verificado el estado de las materias primas recibidas mediante apreciaciones sensoriales simples.



- b) Se han comparado las especificaciones básicas con las hojas de instrucciones de entrada, informando al responsable del proceso sobre posibles desviaciones o defectos.
 - c) Se ha pesado, medido o calibrado, con instrumentos y equipos de fácil manejo, para una óptima dosificación.
 - d) Se ha llevado a cabo la descarga de materias primas en los lugares previstos, de manera que no se ocasionen situaciones anómalas o perjudiciales.
 - e) Se ha llevado a cabo el traslado de materias entrantes a los lugares indicados, de forma conveniente.
 - f) Se han efectuado mediciones rutinarias para categorizar y clasificar las materias primas que lo requieran, y se han registrado los datos obtenidos en el soporte establecido.
 - g) Se han llevado a cabo las medidas de higiene y seguridad para las personas y las materias, en las operaciones de incorporación, descanso y ubicación de mercancías.
2. Prepara las materias primas y auxiliares, utilizando la maquinaria, instrumentos o equipos necesarios, para canalizarlas a los procesos de elaboración.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han calibrado y limpiado las máquinas, equipos e instrumental de preparación de materias primas y auxiliares, de acuerdo con los criterios establecidos.
- b) Se han seleccionado las materias primas siguiendo las instrucciones de trabajo.
- c) Se ha lavado, limpiado y raspado, eliminando las partes sobrantes, según las indicaciones de las instrucciones de trabajo.
- d) Se han acondicionado las materias y productos entrantes, de acuerdo a las instrucciones de trabajo, en los casos que sea preciso.
- e) Se ha colaborado en la realización de tratamientos precisos de normalización, mezclado, adición de sustancias, batido, deshidratación, concentración, descongelación, en los procesos que lo requieran, de acuerdo a las instrucciones de trabajo.
- f) Se han aplicado las normas y mecanismos de seguridad, cuando se utilizaban los mandos de los equipos de preparación y los útiles de trabajo.

Duración: 100 horas.

Contenidos básicos:

Operaciones de recepción de las materias primas y auxiliares.

- Identificaciones previas a la operación de descarga. Estado de las materias primas y auxiliares. Orden de compra o pedido. Condiciones técnicas e higiénicas de los medios de transporte. Hojas de registros de entrada. Toma de muestras e instrumental necesario.



- Descarga de mercancías. Métodos. Pesado. Maquinaria y equipos para su distribución. Operaciones de manipulación y transporte interno.
- Control de mercancías. Finalidad. Métodos. Categorizar y clasificar. Condiciones de almacenamiento de las diferentes materias primas y auxiliares (temperatura, humedad relativa, luz, aireación).

Operaciones de preparación de materias primas.

- Principales operaciones de acondicionamiento (limpieza, selección y clasificación). Maquinaria, equipos e instrumentos. Identificación y uso.
- Tratamientos generales y específicos en los principales sectores de la industria alimentaria (amasado, troceado, despiece, molido, picado...). Equipos y maquinaria. Identificación y uso.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de realizar operaciones de recepción y preparación de productos alimentarios.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Identificar "in situ" el estado de las materias.
- Comprobar los pedidos.
- Cumplimentar hojas de registros de entrada.
- Tomar muestras.
- Manipulación de equipos para el traslado de mercancías.
- Controlar las condiciones de almacenamiento de las materias primas.
- Limpiar, clasificar y seleccionar materias en función de criterios establecidos.
- Trocear, picar, moler o despiezar diferentes tipos de materias primas.
- Registrar anomalías en los documentos establecidos.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- Pequeñas, medianas y grandes empresas alimentarias.
- Servicios y empresas de productos auxiliares del sector alimentario.

Las actividades de aprendizaje versarán sobre:

- Las medidas de seguridad e higiene a adoptar.
- Las posibles aplicaciones de cada útil y máquina para un trabajo de buena calidad.

**MÓDULO PROFESIONAL 2**

Denominación: Procesos básicos de elaboración de productos alimentarios

Código: MP0544

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Realiza las tareas rutinarias y específicas en las operaciones de elaboración de productos alimentarios, utilizando el utillaje y equipos necesarios para la continuidad del proceso.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha colaborado en la regulación de los parámetros físicos del proceso (temperatura, humedad, presión, concentración, salinidad), que figuran en indicadores y mandos de fácil observación y manejo, así como en máquinas y equipos de elaboración.
- b) Se han realizado operaciones de elaboración manejando útiles, mecanismos sencillos y rutinarios, siguiendo los procedimientos y las técnicas establecidas.
- c) Se ha controlado de forma visual el producto en la línea, desechando o apartando las piezas que no cumplan la normativa y teniendo en cuenta las instrucciones recibidas.
- d) Se ha vigilado y atendido la correcta eliminación de residuos, restos y piezas defectuosas no reutilizables, procurando no entorpecer el proceso o no producir problemas para la calidad y salubridad del producto o para el funcionamiento de las instalaciones.
- e) Se han añadido los aditivos, salsas, fermentos, líquidos de gobierno, sustancias curantes y otros ingredientes del producto elaborado, en la cantidad, forma y condiciones que indican las instrucciones de trabajo.
- f) Se ha notificado al responsable de línea o de proceso, las anomalías y las desviaciones observadas durante la elaboración del producto, registrando los datos en el documento establecido.

2. Colabora en el manejo de las instalaciones y servicios auxiliares, optimizando los recursos disponibles cumpliendo la normativa sobre ahorro energético.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha colaborado en el funcionamiento de los servicios e instalaciones auxiliares (agua, aire, frío, energía térmica, eléctrica) de forma que no se impida el normal desarrollo de los procesos productivos.
- b) Se han accionado dispositivos para realizar el arranque de mandos automáticos en instalaciones y equipos auxiliares en circunstancias requeridas y bajo instrucciones.
- c) Se ha colaborado en el seguimiento de las medidas sobre el ahorro energético.
- d) Se han interpretado señales para detectar de forma inmediata, anomalías de funcionamiento, relacionadas con la protección personal.
- e) Se han activado los interruptores y mecanismos de parada, arranque o en espera de los servicios auxiliares, al comenzar y finalizar la jornada de trabajo.



3. Adopta las normas y medidas de protección necesarias para garantizar tanto la seguridad e higiene personal como la calidad y salubridad alimentaria.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han utilizado correctamente los equipos personales requeridos en cada área o puesto de trabajo.
- b) Se ha dejado libre el área de trabajo, de elementos que puedan resultar peligrosos, contaminar o dañar al producto.
- c) Se ha comprobado las existencias de dispositivos de seguridad en las máquinas y equipos, comprobando que se utilizan correctamente.
- d) Se han manipulado materias y productos tomando las medidas de protección personal y de higiene adecuadas en cada caso.
- e) Se ha notificado al responsable las alteraciones detectadas en las condiciones ambientales que impliquen un riesgo sanitario para las personas o productos, para proponer medidas para su corrección.
- f) Se ha evitado aquellos hábitos, gestos o prácticas que pudieran ocasionar daños a las personas o productos.
- g) Se ha mantenido el estado de limpieza o aseo personal requerido contemplado en las normas sobre higiene alimentaria.

Duración: 135 horas.

Contenidos básicos:

Operaciones básicas de elaboración de productos alimentarios.

- Procesos básicos de elaboración en los principales sectores de la industria alimentaria. Maquinaria y equipos.
- Parámetros físicos de los procesos: temperatura, humedad, presión, concentración y salinidad.
- Adicción de diversas sustancias: salsas, líquidos de gobiernos, sustancias curantes. Maquinaria y equipos.
- Eliminación de residuos y restos en las operaciones básicas de elaboración.

Operaciones de conservación de productos alimentarios.

- Tratamientos térmicos. Maquinaria y equipos.

Seguridad e higiene elaboración de materias primas.

- Normas de seguridad y salud laboral. Normativa vigente aplicable. Importancia. Riesgos más frecuentes. Medidas de protección: equipos y personales. Primeros auxilios. Toxicidad de los productos. Sistemas de prevención y de extinción. Métodos y medios utilizados.



- Normas de higiene.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de realizar operaciones de elaboración de productos alimentarios.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Realizar operaciones básicas de elaboración de distintos productos.
- Realizar tratamientos de normalización, mezclado, adicción de sustancias, deshidratación y congelación.
- Controlar los parámetros físicos del proceso en indicadores y mandos de diferentes equipos.
- Registrar anomalías en los documentos establecidos.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- Pequeñas, medianas y grandes empresas alimentarias.
- Servicios y empresas de productos auxiliares del sector alimentario.

Las actividades de aprendizaje versarán sobre:

- Las medidas de seguridad e higiene a adoptar.
- Las posibles aplicaciones de cada útil y máquina para un trabajo de buena calidad.

MÓDULO PROFESIONAL 3

Denominación: Envasado y empaquetado

Código: MP0545

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Identifica los envases y materiales para el envasado, acondicionado y embalaje de productos alimentarios.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han reconocido los envases y los materiales que son necesarios para configurar el producto envasado y acondicionado.
- b) Se han reconocido los materiales de embalaje necesarios para configurar el paquete, palét o fardo.
- c) Se han subrayado las características básicas de tapones, tapas, cordeles, cintas, colas, grapas y otros materiales auxiliares del envasado y embalaje.
- d) Se ha comprobado que los consumibles, tanto los recipientes como los elementos para el acondicionado y el embalaje, se hallan a disposición, en lugar y en cuantía necesarias, para evitar interrupciones.



2. Colabora en la preparación de las máquinas y equipos de envasado, empaquetado y embalaje y aplica las operaciones automáticas de éstas.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha colaborado en el mantenimiento básico y puesta a punto de los equipos y maquinarias de envasado, acondicionamiento y embalaje para su puesta en marcha y normal funcionamiento.
- b) Se ha ensayado, mediante simulación, el funcionamiento de los dispositivos y mecanismos de seguridad de las máquinas y equipos de envasado, acondicionamiento y embalaje.
- c) Se ha reconocido la aptitud de los envases y materiales a utilizar.
- d) Se ha comprobado que los depósitos de dosificación mantienen y que los dosificadores e inyectores se hallan preparados.
- e) Se han operado los mandos de las máquinas y equipos de envasado, acondicionado y embalaje, vigilando su correcto funcionamiento.
- f) Se ha controlado que el llenado, cerrado y etiquetado se efectúa de forma correcta y sin incidencias.
- g) Se ha controlado que las operaciones finales de embalaje se efectúan de forma correcta y sin incidencias.
- h) Se ha notificado, por el cauce establecido las anomalías o fallos observados en el desarrollo del proceso.
- i) Se han cumplimentado hojas o partes de trabajo preparados para los recuentos de consumibles y de los envases producidos.
- j) Se ha identificado el lugar y la forma donde deben depositarse o trasladarse los envases contados, así como los sobrantes o desechos para su recuperación o tratamiento.
- k) Se han aplicado las medidas de seguridad específicas y de higiene en la utilización de máquinas y equipos de envasado, acondicionamiento y embalaje de productos.

Duración: 100 horas.

Contenidos básicos:

Materiales, materiales auxiliares y productos para el envasado, acondicionamiento y embalaje en la industria alimentaria.

- Principales tipos y modalidades de envasado de productos alimentarios.
- Envases y materiales de envasados: envases metálicos. De vidrio: frascos, botellas y garrafas. Bolsas, bandejas, brick, cartones. Envases flexibles esterilizados. Otros envases.
- Envolturas diversas. Productos y materias de acompañamiento y presentación. Etiquetas y elementos de información. Recubrimiento.



- Papeles, cartones y plásticos. Flejes, cintas y cuerdas. Bandejas y otros soportes de embalaje.
- Tapones, tapas y cápsulas. Gomas y colas. Aditivos, grapas y sellos. Otros materiales auxiliares.

Operaciones de envasado, acondicionamiento y embalaje.

- Manipulación y preparación de envases. Limpieza. Procedimiento de llenado. Tipos o sistemas de cerrado. Procedimientos de acondicionamiento e identificación.
- Operaciones de envasado, regulación y manejo.
- Manipulación y preparación de materiales de embalaje. Procedimientos de empaquetado, retractilado y formación de lotes. Rotulación e identificación de lotes.
- Destino y ubicación de sobrantes y desechos.
- Anotaciones y registros de consumos y producción.

Maquinaria de envasado, acondicionamiento y embalaje.

- Tipos y funcionamiento.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de realizar operaciones de envasado, embalaje y transporte interno de productos alimentarios.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Identificar "in situ" el estado de los materiales para el envasado y embalaje.
- Poner a punto, bajo supervisión, los equipos auxiliares para su puesta en marcha y normal funcionamiento.
- Controlar el llenado, cerrado y etiquetado de productos alimentarios.
- Operar los mandos de las máquinas y equipo de envasado y embalaje.
- Comprobar que el cerrado, atado, flejado, rotulación y demás operaciones de embalaje se efectúan de forma correcta.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- Pequeñas, medianas y grandes empresas alimentarias.
- Servicios y empresas de productos auxiliares del sector alimentario.

Las actividades de aprendizaje versarán sobre:

- Normativa de prevención de riesgos laborales y de salud de los trabajadores.
- Las posibles aplicaciones de cada útil y máquina para un trabajo de buena calidad.

**MÓDULO PROFESIONAL 4**

Denominación: Transporte interno en la industria alimentaria

Código: MP0432

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Identificar las condiciones básicas de manipulación de materiales y productos para su carga o descarga en relación con su naturaleza, estado, cantidades, protección y medios de transporte utilizado.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha reconocido e interpretado la documentación presentada en diferentes soportes.
 - b) Se ha identificado si el tipo embalaje o envase es el correcto.
 - c) Se ha observado si la carga cumple las dimensiones y el peso previstos de acuerdo con el entorno integral de trabajo.
 - d) Se ha reconocido si el equipo de manipulación seleccionado es el adecuado a la carga.
2. Clasifica y describe los distintos tipos de paletización, relacionándolos con la forma de constitución de la carga a transportar.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han identificado las formas básicas de constituir las unidades de carga.
 - b) Se ha reconocido si la carga cumple las dimensiones y el peso previsto de acuerdo con el entorno integral de trabajo.
 - c) Se ha reconocido si el equipo de manipulación seleccionado es el adecuado a la carga.
 - d) Se ha localizado la situación física de la carga después de interpretar la información facilitada.
 - e) Se ha comprobado que los embalajes, envases, así como, los materiales o productos reúnen las condiciones de seguridad para constituir la unidad de carga.
 - f) Se ha comprobado que el tipo de paleta o pequeño contenedor metálico seleccionado es el más adecuado para la manipulación y transporte de la unidad de carga, en condiciones de seguridad.
3. Aplica la normativa referente a la prevención de riesgos laborales y de la salud de los trabajadores, interpretando la simbología utilizada en las señalizaciones del entorno y los medios de transporte.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha identificado el equipo de protección individual (EPI) más adecuado.
- b) Se han reconocido los riesgos derivados del manejo de la carga y de la conducción de los medios de transporte utilizados.



- c) Se han detallado las posibles situaciones de emergencia que se puedan presentar.
 - d) Se han identificado las señales y placas informativas obligatorias que hacen referencia a la carga, así como otras señales (luminosas o acústicas) de información que debe llevar la carretilla.
 - e) Se han identificado e interpretado las señales normalizadas que deben delimitar las zonas específicas de trabajo, las reservadas a peatones y otras situadas en las vías de circulación.
 - f) Se han enumerado las precauciones básicas a tener en cuenta, cuando se transportan o elevan cargas peligrosas.
4. Manipula cargas y/o conduce carretillas, teniendo en cuenta las medidas de seguridad, prevención de riesgos y señalización del entorno.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha clasificado e identificado los diferentes tipos básicos de carretillas.
- b) Se han identificado sobre carretillas (o maquetas) los mandos, sistemas y elementos de conducción y manipulación, así como los indicadores de combustible, nivel de carga de la batería y otros incluidos en el tablero de control de la carretilla.
- c) Se ha determinado si existen averías cuya reparación supera su responsabilidad y deben ser objeto de comunicación a quien corresponda.
- d) Se han realizado las operaciones de mantenimiento que corresponde a su nivel de responsabilidad.
- e) Se han explicado las condiciones básicas de estabilidad de las cargas y posibilidades de vuelco en maniobra.
- f) Se han identificado las principales características de los soportes o equipos que habitualmente se utilizan para recoger la información de los movimientos de carga.

Duración: 60 horas.

Contenidos básicos:

Normativa comunitaria y española.

- Aspectos fundamentales sobre: normativa que desarrolla la Ley de Prevención de Riesgos Laborales, estableciendo las disposiciones mínimas de seguridad y salud.
- Directivas comunitarias y normativa española por la que se aprueban los reglamentos de manipulación de la carga.
- Normas UNE, y NTP del Instituto Nacional Seguridad e Higiene en el Trabajo.

Paletización de la carga.

- Manutención: conceptos básicos. Equipos.



- La unidad de carga.
- Paletización de la carga. Sistemas de paletización. Tipos de paletas. Contenedores, bidones y otros. Mantenciones especiales. Mercancías peligrosas.
- Estabilidad de la carga. Nociones de equilibrio. Tipos. Centro de gravedad de la carga.
- Pérdida de estabilidad de la carretilla descargada y cargada. Causas: vuelcos, exceso de velocidad, sobrecarga, carga mal colocada, aceleraciones, maniobras incorrectas.

Carretillas de manutención automotora y manual.

- Clasificación y tipos. Manejo y conducción de carretillas.
- Seguridad y prevención de riesgos.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar las funciones de realizar el transporte interno de productos alimentarios en almacenes.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Manipulación de equipos para el traslado de mercancías.
- Identificar el lugar y la forma donde deben depositarse o trasladarse los materiales sobrantes, desechos o paquetes defectuosos.
- Conducir carretillas automotoras y manuales.
- Registrar anomalías en los documentos establecidos.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- Pequeños, medianos y grandes almacenes alimentarios.

Las actividades de aprendizaje versarán sobre:

- Normativa de prevención de riesgos laborales y de salud de los trabajadores.
- Las posibles aplicaciones de cada útil y máquina para un trabajo de buena calidad.

MÓDULO PROFESIONAL 5

Denominación: Limpieza e higiene general en industrias alimentarias

Código: MP0546

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Actúa siguiendo las normas de higiene establecidas en las guías de buenas prácticas y en la legislación vigente, garantizando la salubridad y seguridad de los productos alimentarios.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha utilizado la ropa de trabajo adecuada y se ha mantenido en las condiciones de higiene estipuladas.



- b) Se ha observado un perfecto estado de higiene personal antes de pasar a manipular alimentos.
- c) Se han reproducido hábitos higiénicos correctos en la manipulación de alimentos y se han corregido los hábitos y comportamientos de riesgo detectados.
- d) Se ha colaborado en el cumplimiento de la normativa de seguridad e higiene alimentaria, así como, en la aplicación de las guías de prácticas correctas de higiene.

2. Realiza tareas rutinarias de limpieza y desinfección general de áreas de trabajo, instalaciones, maquinaria y equipos siguiendo los manuales e instrucciones del procedimiento.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han utilizado los productos de higiene y desinfección previamente preparados siguiendo lo establecido en las instrucciones de trabajo.
- b) Se ha comprobado al terminar o iniciar cada jornada, turno o lote, el estado de limpieza y desinfección del puesto de trabajo.
- c) Se ha colaborado en la limpieza y desinfección de equipos y utensilios según las especificaciones e instrucciones de trabajo establecidas.
- d) Se ha comprobado después de la limpieza y desinfección que no quedan restos de utilidades anteriores y que todo se encuentra en perfecto estado para su posterior utilización.
- e) Se ha comprobado, finalizadas las operaciones de limpieza y desinfección, que los productos y materiales utilizados se han depositado en el lugar establecido conforme a la normativa vigente, para evitar riesgos y confusiones.
- f) Se ha colaborado tanto en las operaciones de limpieza manuales como en las operaciones a través de módulos de limpieza automáticos.
- g) Se han tomado las muestras de distintas superficies asegurando la perfecta elección de los productos utilizados para la limpieza y desinfección.
- h) Se ha cooperado en el mantenimiento de un ambiente higiénico en el área de trabajo.
- i) Se han adoptado las medidas de seguridad establecidas en las normas para la aplicación de los diferentes productos de limpieza y/o desinfección.

3. Contribuye a la realización de las operaciones de recogida, depuración y vertido de residuos garantizando la protección del medio ambiente.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha ayudado con la recogida de los distintos tipos de residuos o desperdicios generados en el proceso productivo siguiendo los procedimientos establecidos para ello.
- b) Se ha colaborado en el almacenamiento de los residuos, en el lugar específico y de la forma establecida, según la norma legal.



c) Se ha cooperado en el proceso de depuración, especialmente en lo concerniente al funcionamiento de los equipos y a las condiciones de depuración de residuos.

d) Se han tomado las muestras de carácter rutinario necesarias en la forma, puntos y cuantía indicados, de acuerdo al procedimiento establecido.

Duración: 100 horas.

Contenidos básicos:

Higiene general.

— Manipulación de alimentos. Alteración de los alimentos. Riesgos para la salud. Toxiinfecciones alimentarias.

— Normas básicas de higiene de los manipuladores.

— Características higiénicas de las instalaciones, maquinaria y utensilios.

Limpieza y desinfección.

— La suciedad. Concepto. Estado de la suciedad. Clasificación de la suciedad. Naturaleza y propiedades de la suciedad.

— Concepto de limpieza y desinfección. Diferencia entre ambas.

— Tipos de detergentes y desinfectantes. Productos comerciales. Aplicación a los diferentes sectores de la industria alimentaria.

Métodos de limpieza y desinfección.

— Principios generales. Niveles de riesgo. Etapas.

— Métodos manuales y aplicación mecánica. Locales y mobiliario. Materiales.

— Plan de limpieza y desinfección. Inventario. Protocolos. Ficha resumen de las operaciones. Instrucciones de trabajo. Registros.

Plan de control.

— Control de superficies "in situ". Controles químicos, visuales y microbiológicos.

— Registro de los controles.

Tratamientos de residuos.

— Tipos. Almacenamiento.

— Procedimiento de eliminación y equipos.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de realizar operaciones de limpieza y de higiene general en equipos, materiales e instalaciones



en la industria alimentaria, así como la higiene personal, cumpliendo la normativa de seguridad e higiene alimentaria.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Cumplir correctamente las normas de higiene alimentaria.
- Trabajar con hábitos higiénicos en la manipulación de los alimentos.
- Utilizar la ropa de trabajo adecuada.
- Identificar “in situ” el tipo de suciedad existente en las distintas áreas, materiales, maquinaria, instrumental.
- Aplicar los productos de limpieza y desinfección adecuados al tipo de suciedad.
- Realizar operaciones de limpieza y desinfección tanto manuales como con módulos automáticos.
- Tomar muestras para asegurar que todo se encuentra en perfecto estado de limpieza y desinfección.
- Guardar los productos y materiales utilizados en el lugar establecido.
- Realizar la eliminación selectiva de los distintos residuos generados.
- Trabajar siguiendo las medidas de seguridad establecidas en las normas.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- Pequeñas, medianas y grandes empresas alimentarias.
- Empresas auxiliares y de servicios del sector alimentario.

Las actividades de aprendizaje versarán sobre:

- Las normas de higiene personales a adoptar.
- Las operaciones de limpieza y desinfección adecuadas a cada área de trabajo, maquinaria y equipos.
- Las técnicas de seguridad e higiene en el trabajo.

MÓDULO PROFESIONAL 6

Denominación: Formación en centros de trabajo

Código: FCTINA11

Incluye:

- La aplicación en un contexto real de los resultados de aprendizaje, completando las destrezas profesionales del puesto o puestos de trabajo relacionados con las competencias del programa.
- La inmersión en el ámbito de relaciones sociolaborales, completando el conocimiento de la organización empresarial y del sistema de relaciones sociolaborales.

**RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.**

1. Apoya en la recepción y preparación de materias primas y auxiliares y realiza los procesos básicos de elaboración de los distintos productos alimentarios.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha colaborado en la recepción de las materias primas y auxiliares controlando las condiciones para asegurar la calidad del proceso.
 - b) Se han preparado las materias primas y auxiliares utilizando la maquinaria o equipos adecuados al tipo de producto a elaborar.
 - c) Se han realizado las operaciones básicas de elaboración de productos alimentarios utilizando la maquinaria y equipos necesarios al proceso.
 - d) Se ha trabajado en condiciones de seguridad, identificando los posibles riesgos para la salud y el medio ambiente.
 - e) Se ha demostrado un interés constante en mejorar continuamente en el trabajo consiguiéndose una mayor profesionalidad y valía personal.
2. Realiza las operaciones automáticas de envasado, empaquetado y embalaje de los productos alimentarios comprobando que se efectúa de forma correcta y sin incidencias.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha comprobado que los depósitos de dosificación así como los dosificadores e inyectoros están preparados para su funcionamiento.
 - b) Se han operado los mandos de las máquinas y equipos comprobando su correcto funcionamiento.
 - c) Se ha controlado que el llenado, cerrado y etiquetado de los distintos productos se efectúa correctamente.
 - d) Se ha controlado que el cerrado, atado, flejado, rotulación y demás operaciones finales del embalaje se realizan de forma correcta.
 - e) Se ha notificado al supervisor todas las anomalías o fallos observados en el desarrollo del proceso.
3. Realiza las operaciones de transporte interno de materiales y productos alimentarios.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha reconocido toda la documentación que debe acompañar a las mercancías.
- b) Se ha reconocido si la carga cumple las dimensiones y el peso previsto de acuerdo con el entorno integral de trabajo.
- c) Se ha realizado la manipulación y transporte de cargas cumpliendo las medidas de seguridad, de prevención de posibles riesgos.



d) Se han realizado las operaciones de mantenimiento correspondientes a su nivel de responsabilidad.

4. Realiza las operaciones de limpieza e higiene de las instalaciones, equipos y materiales de acuerdo a las instrucciones de trabajo de la empresa cumpliendo las normas de higiene, calidad y seguridad alimentaria.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

a) Se ha actuado siguiendo las normas de higiene establecidas por la empresa garantizando la seguridad y salubridad de los productos alimentarios.

b) Se han realizado tareas rutinarias de limpieza y desinfección general de las instalaciones, equipos y materiales siguiendo los manuales del procedimiento adecuado.

c) Se ha colaborado en las operaciones de recogida, almacenamiento y vertido de los distintos residuos de la empresa en el lugar y forma establecidos garantizando la protección del medio ambiente.

5. Actúa conforme a las normas de prevención y riesgos laborales de la empresa, identificando factores y situaciones de riesgo.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

a) Se han observado las normas de seguridad en el manejo de máquinas convencionales, herramienta eléctrica y manual sin que máquinas, elementos montados, personas o elementos arquitectónicos sufran daños.

b) Se han observado las normas de seguridad relativas al transporte de mercancías siguiendo su legislación específica.

c) Se ha participado de forma activa en los simulacros de incendios, evacuación y salvamentos realizados en la empresa consiguiendo desempeñar la tarea específica que le ha sido asignada.

d) Se ha respetado el plan de seguridad de la empresa, acatando las señalizaciones de seguridad en las máquinas e instalaciones.

e) Se han empleado los útiles de protección personal establecidos para las distintas operaciones realizando un uso adecuado de los mismos.

f) Se ha participado de forma activa en los cursos sobre manipulación de alimentos, seguridad o primeros auxilios que se han impartido en la empresa adoptando una actitud de protección y cuidado de los compañeros.

6. Actúa de forma responsable, integrándose en el sistema de relaciones técnico-sociales de la empresa.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

a) Se ha cumplido con las tareas asignadas en orden de prioridad y finalizando el trabajo en un tiempo razonable siguiendo criterios de productividad, seguridad y calidad.



- b) Se ha demostrado una actitud de respeto a las personas, a los procedimientos y a las normas establecidas analizando las repercusiones de su actitud en el puesto de trabajo.
- c) Se ha demostrado un buen hacer profesional siguiendo las indicaciones del encargado, mostrando un interés en la tarea y en el resultado consiguiendo una actitud de constante mejora personal y profesional.
- d) Se ha trabajado en equipo manteniendo una actitud constante de vigilancia y previsión de las necesidades de los compañeros.
- e) Se ha transmitido información de manera ordenada, estructurada, clara y precisa.

Duración: 75 horas.

ANEXO III

ESPACIOS Y EQUIPAMIENTOS RECOMENDADOS

Los espacios y equipamientos recomendados para el desarrollo de las enseñanzas de este Programa de Cualificación Profesional Inicial son los que a continuación se relacionan:

Espacios:

Espacio formativo	Superficie m ²	
	15 alumnos	10 alumnos
Aula polivalente	40	30
Planta de elaboración	150	100
Anexos	50	34

Equipamientos:

Espacio formativo	Equipamientos
Aula polivalente	<ul style="list-style-type: none">- Mobiliario común.- Pcs instalados en red, cañón e Internet.- Medios audiovisuales.
Planta de elaboración	<ul style="list-style-type: none">- Mobiliario: mesas de trabajo de acero inoxidable, carros, etc.- Maquinaria básica de los principales sectores de la industria alimentaria, cámaras de refrigeración, congelación y fermentación...- Utensilios varios para las operaciones básicas (pesar, extender, cortar, tomar muestras, etc.).- Material común: estantes, armarios, taquillas, botiquín, etc.
Espacios anexos	<ul style="list-style-type: none">- Espacios anexos físicamente delimitados almacén, vestuarios, sanitarios, etc.

**ANEXO IV****DISTRIBUCIÓN HORARIA DE LOS MÓDULOS ESPECÍFICOS**

Módulos profesionales	Horas totales	Horas semanales orientativas
Recepción y preparación de materias en la industria alimentaria.	100	3
Procesos básicos de elaboración de productos alimentarios.	135	4
Envasado y empaquetado.	100	3
Transporte interno en la industria alimentaria.	60	2
Limpieza e higiene general en industrias alimentarias.	100	3
Formación en centro de trabajo	75	----

ANEXO V**CORRESPONDENCIA DE LOS MÓDULOS PROFESIONALES CON LAS UNIDADES DE COMPETENCIA PARA SU ACREDITACIÓN, CONVALIDACIÓN O EXENCIÓN**

Unidad de competencia	Denominación del módulo
UC0543-I: Realizar tareas de apoyo a la recepción y preparación de las materias primas.	MP 0543: Recepción y preparación de materias en la industria alimentaria.
UC0544-I: Realizar tareas de apoyo a la elaboración, tratamiento y conservación de productos alimentarios.	MP 0544: Procesos básicos de elaboración de productos alimentarios.
UC0545-I: Manejar equipos e instalaciones para el envasado, acondicionamiento y empaquetado de productos alimentarios, siguiendo instrucciones de trabajo de carácter normalizado y dependiente.	MP 0545: Envasado y empaquetado.
UC0432.-I: Manipular cargas con carretillas elevadoras.	MP 0432: Transporte interno en la industria alimentaria.
UC0546-I: Realizar operaciones de limpieza e higiene de equipos y de apoyo a protección ambiental en la industria alimentaria, según las instrucciones recibidas.	MP 0546: Limpieza e Higiene general en la industria alimentaria.

ANEXO VI**ESPECIALIDADES DEL PROFESORADO CON ATRIBUCIÓN DOCENTE EN LOS MÓDULOS PROFESIONALES**

Módulo profesional	Especialidad del profesorado	Cuerpo
Recepción y preparación de materias en la industria alimentaria.	Operaciones y Equipos de Elaboración de Productos Alimentarios.	Profesor Técnico de Formación Profesional.
Procesos básicos de elaboración de productos alimentarios.	Operaciones y Equipos de Elaboración de Productos Alimentarios.	Profesor Técnico de Formación Profesional.
Envasado y empaquetado.	Operaciones y Equipos de Elaboración de Productos Alimentarios.	Profesor Técnico de Formación Profesional.
Transporte interno en la industria alimentaria.	Operaciones y Equipos de Elaboración de Productos Alimentarios.	Profesor Técnico de Formación Profesional.
Limpieza e higiene general en industrias alimentarias.	Operaciones y Equipos de Elaboración de Productos Alimentarios.	Profesor Técnico de Formación Profesional.



TITULACIONES EQUIVALENTES A EFECTOS DE DOCENCIA

Cuerpos	Especialidades	Titulaciones
Profesores Técnicos de Formación Profesional	Operaciones y Equipos de Elaboración de Productos Alimentarios.	Técnico Superior en Industria Alimentaria.

ANEXO VII

TITULACIONES REQUERIDAS PARA LA IMPARTICIÓN DE LOS MÓDULOS PROFESIONALES QUE CONFORMAN EL PROGRAMA DE CUALIFICACIÓN PROFESIONAL INICIAL PARA LOS CENTROS DE TITULARIDAD PRIVADA O PÚBLICA Y DE OTRAS ADMINISTRACIONES DISTINTAS A LA EDUCATIVA

Módulos profesionales	Titulaciones
Recepción y preparación de materias en la industria alimentaria.	- Título de Técnico Superior o equivalente. - Título de Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o Diplomado o el título de grado equivalente, cuyo perfil académico se corresponda con la formación asociada a los módulos profesionales del programa de cualificación profesional inicial.
Procesos básicos de elaboración de productos alimentarios.	
Envasado y empaquetado.	
Transporte interno en la industria alimentaria.	
Limpieza e higiene general en industrias alimentarias.	
Formación en centros de trabajo.	