

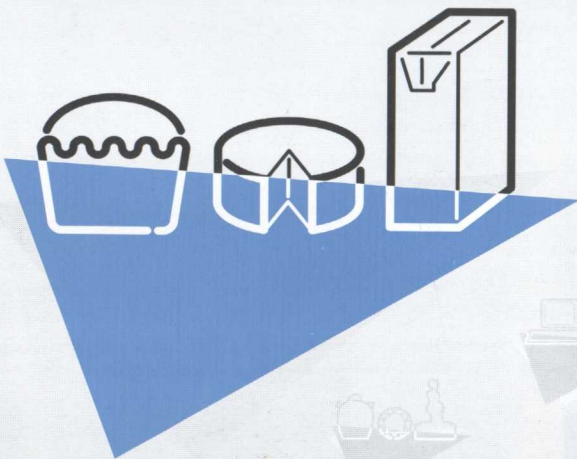
H/2460

# Industrias Alimentarias

377 (46) NIV

## Técnico Superior en Industria Alimentaria

DONATIVO  
MINISTERIO DE EDUCACIÓN Y CULTURA  
BIBLIOTECA  
26 JUN. 1997  
ENTRADA



*Grado Superior*

## Descripción

El trabajo de este técnico consiste en gestionar una unidad o sección en la industria alimentaria, programando y supervisando los recursos materiales y humanos disponibles y los trabajos necesarios para alcanzar los objetivos fijados en el plan de producción, calidad y protección ambiental.

## Aptitudes

- Agudeza y memoria auditiva.
- Rapidez de reflejos.
- Concentración.
- Fluidez verbal.
- Capacidad de comunicación.
- Dinamismo.
- Intuición.
- Capacidad de improvisación.
- Capacidad de análisis y síntesis.

## Actitudes

- Decisión.
- Organización.
- Método.
- Iniciativa.
- Responsabilidad.
- Amabilidad.



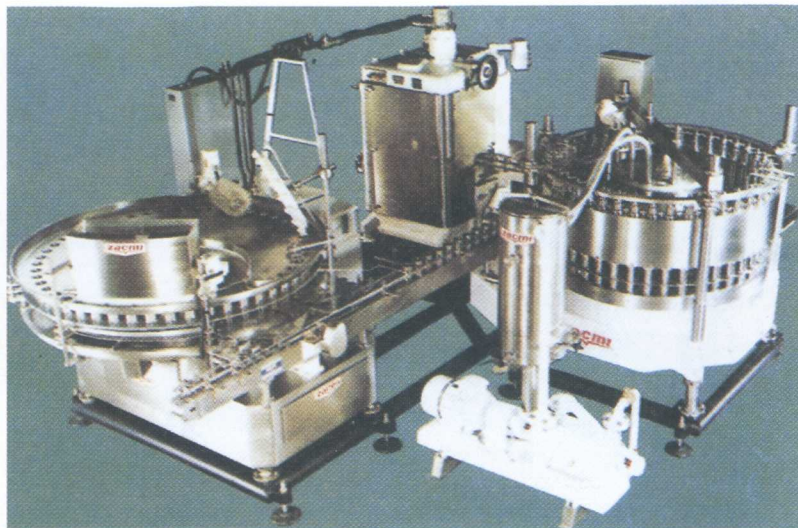
H/ 2460

## Competencias requeridas

La competencia profesional de este técnico requiere:

- Analizar y valorar la información técnica recibida o generada sobre los planes de actuación, los productos, el desarrollo, ejecución y control de procesos y los resultados obtenidos.
- Programar y organizar las actividades de su unidad, estableciendo las necesidades de materias primas, definiendo los procesos, concretando los medios materiales y personal y distribuyendo los trabajos y los recursos disponibles.
- Supervisar el estado y funcionamiento de equipos e instalaciones y controlar la realización de las operaciones recogidas en los programas de mantenimiento y limpieza-desinfección.
- Gestionar la logística en la industria alimentaria organizando y controlando los aprovisionamientos, el almacén, los suministros, la producción, la expedición y el transporte de materias primas y/o productos terminados.
- Supervisar la elaboración y envasado comprobando que se cumplen las condiciones y controles fijados para el proceso y el producto y que se alcanzan los niveles de productividad exigidos, estableciendo las medidas de ajuste en caso contrario.
- Coordinar la aplicación, y en su caso realizar los muestreos, pruebas, ensayos de control de calidad en la industria alimentaria, evaluar los resultados y ordenar las actuaciones correctoras para garantizar los niveles de calidad establecidos.
- Controlar los procesos productivos y de reciclaje, depuración y vertido para garantizar la protección ambiental de acuerdo con la normativa vigente.
- Realizar operaciones comerciales y recabar información sobre el producto y el mercado.





## Puestos de trabajo que desempeña

- Jefe de almacén.
- Encargado de aprovisionamientos.
- Comprador.
- Técnico comercial.
- Técnico en procesos.
- Encargado de producción.
- Jefe de turno.
- Jefe de línea.
- Contramaestre de planta.
- Supervisor de proceso y de producto.
- Inspector-Auditor de calidad.
- Encargado de control medioambiental.

## Actividades que realiza

- Programar y ordenar los aprovisionamientos de materias primas, auxiliares y materiales necesarios para la producción.
- Supervisar la recepción en almacén de los suministros externos y de los productos terminados.
- Gestionar el almacenamiento y conservación de productos terminados, materias primas y auxiliares y su suministro a producción.
- Organizar la expedición de los pedidos externos cumpliendo las especificaciones y demandas recibidas.
- Evaluar y controlar los medios de transporte a utilizar en los aprovisionamientos y expediciones.
- Determinar las características de las materias primas y materiales que van a intervenir en la elaboración y envasado, asegurando la producción y la calidad requerida.
- Establecer los procedimientos operativos, fijando para cada operación los equipos y regulaciones necesarios, las condiciones, parámetros de control y medidas correctoras y las comprobaciones de calidad.
- Proponer la distribución en planta de los equipos y máquinas, teniendo en cuenta las normas referentes a la disposición de recursos humanos y materiales y garantizando la seguridad.
- Realizar la programación de los sistemas de fabricación o instalaciones automáticas a partir de un proceso secuencial y funcional establecido.
- Supervisar la preparación, limpieza y mantenimiento de máquinas y equipos de elaboración y envasado y auxiliares.
- Supervisar el cumplimiento de las medidas de prevención y control ambiental durante el proceso productivo.
- Organizar y supervisar los procesos de recogida, reciclaje y depuración de residuos, envases y vertidos.

## ¿Qué útiles, herramientas y máquinas maneja?

Los más relevantes son: Ficheros en soporte documental e informático. Calculadoras. Ordenador. Impresora. Equipos y dispositivos informáticos de control y transmisión de datos, scanner de código de barras. Equipos de instalaciones de almacenamiento. Sistemas de comunicación fijos y portátiles, teléfono, telefax, etc. Equipos de transporte de fluidos y de sólidos. Equipos de medición y control, densímetros, viscosímetros, higrómetros, pHmetros, analizadores de concentración, electrogravímetros, espectrotómetros, refractómetros, turbidímetros. Programas informáticos de control de calidad. Estaciones de depuración de residuos. Equipos de recogida, selección y reciclaje.

## Ambiente y condiciones en las que se realiza el trabajo

Este profesional ejercerá su actividad en la industria de la alimentación, en los subsectores de: Cárnicas, elaboración y conservación de pescado, preparación y conservación de frutas y hortalizas, fabricación de grasas y aceites vegetales y animales, lácteos, helados, fabricación de productos de molinería, almidón y amiláceos, fabricación de productos para la alimentación animal, panadería, galletería y pastelería, cacao, chocolate y confitería. Otros como el del azúcar, fabricación de pastas alimenticias, elaboración de café, té e infusiones; elaboración de salsas, especias y condimentos, ovoproductos; catering industrial.

Este técnico analiza su trabajo en ambiente de interior con iluminación natural y artificial, con ventilación natural y asistida y sometido a cambios ambientales, con atmósferas en ocasiones cargadas de humos, olores, ruidos y vapores. Puede verse sometido a riesgos profesionales, como cortaduras, caídas, problemas circulatorios, respiratorios, quemaduras, etc.

# Plan de formación

**Título:** Técnico Superior en Industria Alimentaria.

**Nivel académico:** Grado Superior.

**Duración:** 2.000 Horas.

**Programa formativo**  
**(Módulos profesionales):**

Logística. Procesos en la industria alimentaria. Organización y control de una unidad de producción. Elaboración de productos alimentarios. Gestión de calidad. Técnicas de protección ambiental. Comercialización de productos alimentarios. Microbiología y química alimentarias. Sistemas automáticos de producción en la industria alimentaria. Relaciones en el entorno de trabajo. Formación y orientación laboral. Formación en centro de trabajo.

**Condiciones de acceso:**

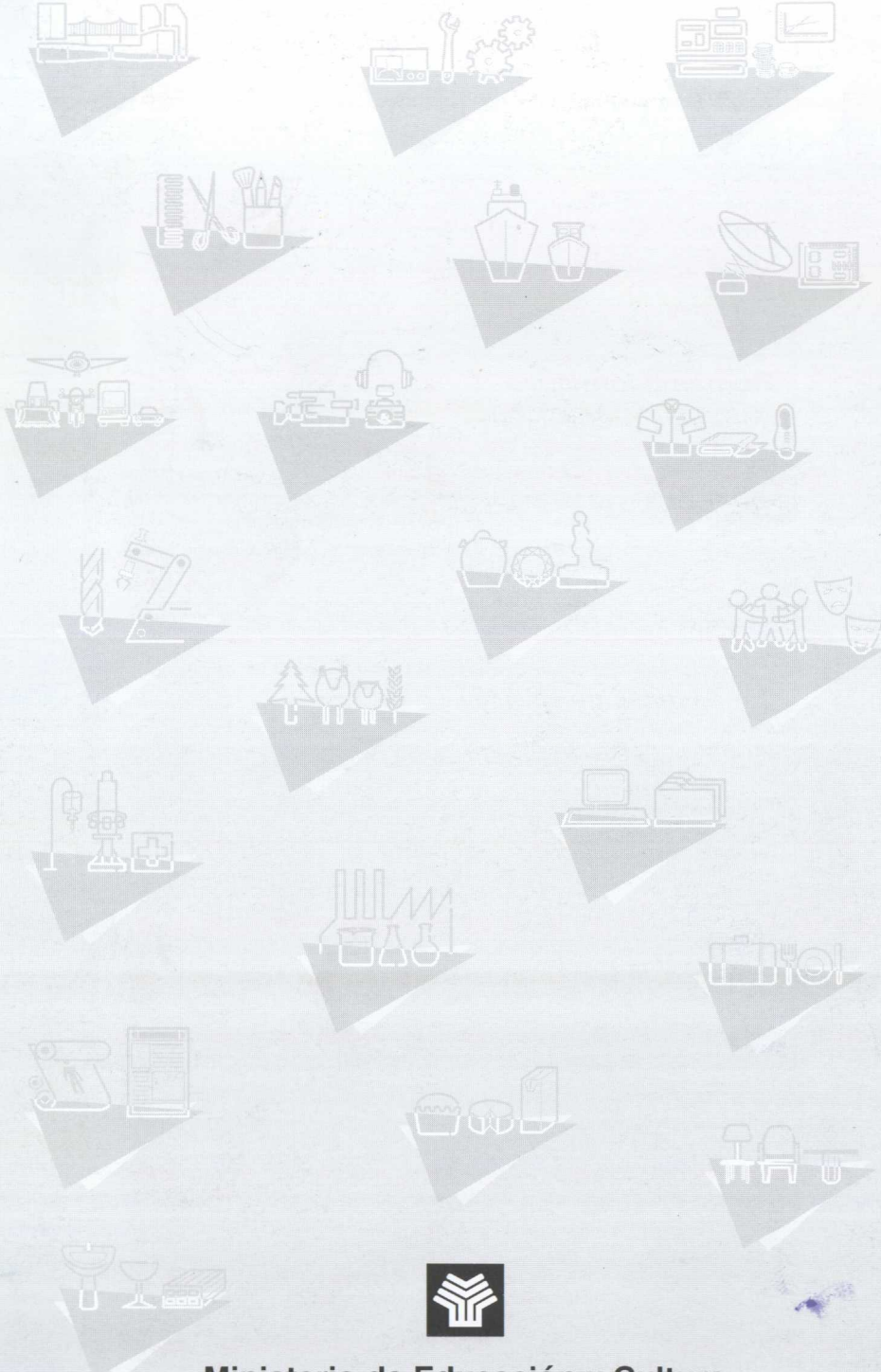
Título de bachillerato, habiendo cursado las materias de modalidad de:

- Química.
- Tecnología Industrial II.

También es posible acceder sin el título de bachillerato, si se tienen cumplido los 20 años de edad, mediante una prueba regulada de acceso.

**Estudios universitarios a los que da acceso:**

- Ingeniero Técnico.



**Ministerio de Educación y Cultura**  
 Secretaría General de Educación y Formación Profesional

Separata de la Monografía Profesional. Industrias Alimentarias  
 Edita: Ministerio de Educación y Cultura  
 Secretaría General de Educación y Formación Profesional  
 Dirección General de Formación Profesional Reglada y Promoción Educativa

NIPF  
 Imp

Ángeles Galán (Madrid)