



La mejor formación a tu alcance.

Mantenimiento básico de máquinas e instalaciones en la industria alimentaria - Operaciones auxiliares de mantenimiento y transporte interno de la industria alimentaria

Modalidad:

e-learning con una duración 56 horas

Objetivos:

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

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

Contenidos:

Operaciones y procesos principales de la industria alimentaria

Introducción

Conservación por tratamientos térmicos: esterilización, pasteurización y escaldado

Conservación de los alimentos por frío: congelación y refrigeración

Operaciones para la eliminación de agua: evaporación, secado y liofilización

Operaciones de procesamiento de sólidos: tamización cortado y trituración

Procesos de agitación de líquidos y sólidos. Agitación y emulsión

Operaciones de separación: centrifugación, extracción sólido-líquido, separación por membranas, ultrafiltración y ósmosis inversa

Operaciones basadas en transformaciones químicas: fermentación y reactores biológicos

Principales procesos empleados en la industria alimentaria

Resumen

La mejor formación a tu alcance.

Descripción de componentes, así como mantenimiento y limpieza de primer nivel de los principales equipos utilizados en la industria alimentaria

Introducción

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. Descripción

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. Relés internos, temporizadores, contadores y autómatas programables

Equipos con tecnologías emergentes en el tratamiento y conservación de alimentos

Resumen

Conceptos básicos de prevención de riesgos laborales

Introducción

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

Riesgos ligados al ambiente de trabajo

Marco normativo básico de prevención

Resumen

Factores y situaciones de riesgo en la industria alimentaria

Introducción

Riesgos ligados a los lugares de trabajo propios de la industria alimentaria

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



FOESCO
FORMACIÓN ESTATAL CONTINUA

Tel.: 910 323 794
cursos@foesco.com



La mejor formación a tu alcance.

Normativa específica de prevención de riesgos laborales en la industria alimentaria
Resumen

Medidas de protección y prevención de riesgos laborales

Introducción

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

Resumen



FOESCO
FORMACIÓN ESTATAL CONTINUA

Telf.: 910 323 794
cursos@foesco.com

