



CATÁLOGO NACIONAL DE LA OFERTA FORMATIVA

ORGANIZACIÓN SECTORIAL¹

SECTOR ECONÓMICO	Industrias Manufactureras
FAMILIA PRODUCTIVA	Industria alimentaria, bebidas y tabaco
ACTIVIDAD ECONÓMICA	Elaboración de productos alimenticios Elaboración de bebidas

¹ RVM N.º 049-2022-MINEDU, anexo "A" del Catálogo Nacional de la Oferta Formativa.

Denominación del programa de estudios	Industrias de alimentos y bebidas
Código: C0610-3-001	Nivel formativo: Profesional Técnico
Créditos: 120	Número de horas: 2550
Unidad de competencia	Indicadores de logro:
<p>Unidad de competencia N.º 1</p> <p>Mantener las condiciones de calidad en la elaboración de los alimentarios, según procedimientos de la organización y normativa correspondiente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Establece las políticas de selección de proveedores de materias primas e insumos según objetivos establecidos por la organización y normativa correspondiente. 2. Verifica las características² de las materias primas e insumos de acuerdo con las políticas establecidas y la normativa correspondiente. 3. Realiza el control de parámetros del proceso productivo³ de acuerdo con los procedimientos establecidos por la organización y el manual de buenas prácticas de manipulación de alimentos. 4. Coordina el mantenimiento del equipamiento, según procedimientos establecidos por la organización y manuales de fabricante. 5. Verifica la operatividad del equipamiento, según estándares establecidos y normativa correspondiente. 6. Monitorea los puntos críticos de control según plan HACCP, procedimientos establecidos por la organización y la normativa correspondiente.
<p>Unidad de competencia N.º 2</p> <p>Recepcionar la materia prima e insumos, según procedimientos establecidos y normativa correspondiente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Selecciona la indumentaria, materiales y equipamiento⁴, de acuerdo con los protocolos establecidos y plan de producción. 2. Examina las condiciones del transporte⁵ de la materia prima, según protocolos establecidos y normativa correspondiente. 3. Revisa física y visualmente el estado y cantidad de la materia prima, según protocolos establecidos, buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente. 4. Recibe la materia prima tomando en cuenta

² Dicha verificación es al momento de la recepción y en su almacenamiento.

³ Hace referencia al tiempo de ciclo, capacidad de producción, productividad, entre otros afines.

⁴ Incluye equipos, mobiliario, herramientas e instrumentos.

⁵ Estado del vehículo, contenedores, temperatura e higiene.

	<p>documentos técnicos⁶, protocolos establecidos y normativa correspondiente.</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Registra el ingreso de la materia prima, de acuerdo con los procedimientos establecidos por la organización y la normativa correspondiente. 6. Despacha la materia prima al área asignada (almacén, línea de producción, u otra), de acuerdo con el plan de producción y procedimientos establecidos por la organización.
<p>Unidad de competencia N.º 3</p> <p>Acondicionar la materia prima e insumos, de acuerdo con el plan de producción, especificaciones técnicas, procedimientos de la organización y normativa correspondiente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realiza la limpieza y desinfección de los materiales y equipos según el plan de producción y las buenas prácticas de manufactura (BPM). 2. Revisa las características de la materia prima, verificando el cumplimiento de los parámetros de calidad, según el plan de producción, especificaciones técnicas y normativa correspondiente. 3. Habilita los materiales y equipamiento de acuerdo con el producto a procesar⁷ plan de producción, buenas prácticas de manufactura (BPM) y la normativa correspondiente. 4. Clasifica la materia prima e insumos, de acuerdo con el plan de producción, especificaciones técnicas, procedimientos de la organización y normativa correspondiente. 5. Selecciona la materia prima e insumos, de acuerdo con el plan de producción, especificaciones técnicas, procedimientos de la organización y normativa correspondiente. 6. Reduce de tamaño la materia prima e insumos, aplicando operaciones técnicas⁸ y siguiendo el plan de producción, procedimientos de la organización y normativa correspondiente. 7. Despacha la materia prima acondicionada a la siguiente etapa de la línea de producción asignada, de acuerdo con el plan de producción y procedimientos establecidos por la organización. 8. Dispone de mermas y/o subproductos (para sub-

⁶ Guías de remisión, órdenes de compra, plan de producción.

⁷ Lácteos, cárnicos, frutas, hortalizas, legumbres, cereales, recursos hidrobiológicos, bebidas (alcohólicas y no alcohólicas).

⁸ Incluye: Pelado, fileteado, troceado, molienda, tajado, entre otros afines.

	utilizarlos o desecharlos), teniendo en cuenta los procedimientos de la organización, protocolos establecidos y normativa correspondiente.
<p>Unidad de competencia N.º 4</p> <p>Realizar el mezclado de la materia prima e insumos, según procedimientos establecidos y normativa correspondiente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realiza el pesado de la materia prima, insumos y aditivos, de acuerdo con las unidades de medida, ficha técnica y plan de producción. 2. Realiza el lavado y desinfección del equipamiento, tomando en cuenta los procedimientos de la organización, protocolos establecidos y normativa correspondiente. 3. Dosifica los insumos de acuerdo con el producto a elaborar, ficha técnica, plan de producción y Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). 4. Mezcla la materia prima, insumos y aditivos, de acuerdo con el plan de producción, procedimientos de la organización y normativa correspondiente. 5. Homogeniza⁹, la mezcla de acuerdo con el producto a elaborar, plan de producción, procedimientos de la organización y normativa correspondiente. 6. Opera equipamiento de mezclado, de acuerdo con el producto a procesar, parámetros establecidos, plan de producción, buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.
<p>Unidad de competencia N.º 5</p> <p>Realizar tratamientos térmicos¹⁰, de acuerdo con el tipo de producto alimentario y procedimientos establecidos</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Define el tipo de tratamiento térmico, de acuerdo con el producto a elaborar y procedimientos técnicos establecidos. 2. Realiza el tratamiento térmico al producto en elaboración, aplicando operaciones técnicas y siguiendo el plan de producción, procedimientos de la organización y normativa correspondiente. 3. Opera equipamiento de tratamiento térmico, de acuerdo con el producto a elaborar, parámetros establecidos, plan de producción, buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente. determinados.

⁹ Unificar la solución o mezcla en los estándares deseados para la producción de un producto específico.

¹⁰ Incluye operaciones para la cocción y/o conservación de los alimentarios, por ejemplo; de cocción en medio seco, líquido, graso o mixto: Esterilización, cocción, horneado, escaldado, escalfado, termización, ultra pasteurización, pasteurización, pos pasteurizado, tostado, freído; y de conservación: Refrigeración, congelación, atemperado u otro.

Unidad de competencia N.º 6

Realizar operaciones de eliminación de agua¹¹, de acuerdo con el tipo de producto alimentario y procedimientos establecidos.

1. Selecciona el tipo de operación de eliminación de agua, de acuerdo con el producto a elaborar y procedimientos técnicos establecidos.
2. Efectúa la eliminación de agua al producto en elaboración, aplicando operaciones técnicas y siguiendo el plan de producción, procedimientos de la organización y normativa correspondiente.
3. Opera equipamiento de eliminación de agua, de acuerdo con el producto a elaborar, parámetros establecidos, plan de producción, Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y normativa correspondiente.

Unidad de competencia N.º 7

Realizar operaciones de separación¹² de acuerdo al tipo de producto alimentario y procedimientos establecidos.

1. Define el tipo de operación de separación, de acuerdo con el producto a elaborar y procedimientos técnicos establecidos.
2. Efectúa la operación de separación al producto en elaboración, aplicando operaciones técnicas y siguiendo el plan de producción, procedimientos de la organización y normativa correspondiente.
3. Opera equipamiento de separación, de acuerdo con el producto a elaborar, parámetros establecidos, plan de producción, Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y normativa correspondiente.

Unidad de competencia N.º 8

Realizar procedimientos de biotecnología¹³, de acuerdo al tipo de producto alimentario y procedimientos establecidos.

1. Define el tipo de procedimiento de biotecnología, de acuerdo con el producto a elaborar y procedimientos técnicos establecidos.
2. Realiza el procedimiento de biotecnología al producto en elaboración, aplicando operaciones técnicas y siguiendo el plan de producción, procedimientos de la organización y normativa correspondiente.
3. Opera equipamiento de biotecnología, de acuerdo con el producto a elaborar, parámetros establecidos, plan de producción, buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.

¹¹ Incluye operaciones como el ahumado, pulverización, secado, deshidratación, evaporación, liofilización, concentración, entre otros afines.

¹² Incluye operaciones como el tamizado, separado, deshuesado, despulpado, extracción, destilación, clarificación, centrifugación, filtrado, cristalización, desgomado, desodorización, desaireado, blanqueado, prensado, refinación, entre otros afines.

¹³ Incluye procesos como la fermentación, maduración y coagulación.

Unidad de competencia N.º 9

Ejecutar las operaciones de envasado de los productos alimentarios, considerando su trazabilidad, requerimientos tecnológicos del cliente y normativa correspondiente.

1. Emplea envases según plan de producción y estándares de calidad, buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa correspondiente.
2. Realiza la desinfección del equipamiento según plan de producción, buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa correspondiente.
3. Opera los equipos de envasado según los manuales de operación de equipos, según plan de producción, estándares de calidad, buenas prácticas de manufactura (BPM) y la normativa correspondiente.
4. Envasa los productos alimentarios realizando controles de parámetros¹⁴ según el plan de producción, ficha técnica del producto y los estándares de calidad de la organización basados en la normativa correspondiente.
5. Etiqueta los productos alimentarios realizando controles de parámetros según el plan de producción, ficha técnica del producto y los estándares de calidad de la organización basados en la normativa correspondiente.
6. Rotula los productos alimentarios realizando controles de parámetros según el plan de producción, ficha técnica del producto y los estándares de calidad de la organización basados en la normativa correspondiente.
7. Despacha los productos envasados y etiquetados al área asignada, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos por la organización.

¹⁴ Valores establecidos en función a variables como la temperatura, humedad, tiempo, vacío, hermeticidad u otros vinculados al producto alimentario elaborado.

Unidad de competencia N.º 10

Proteger los productos alimentarios envasados, según el plan de producción, requerimientos de traslado y normativa correspondiente.

1. Prepara el equipamiento que se usa en el proceso de empaquetado según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la organización, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y la normativa correspondiente.
2. Opera los equipos de empaque de los productos terminados según orden de producción, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.
3. Controla el empaquetado de los productos terminados, según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la organización, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.
4. Verifica los productos empaquetados y separa las unidades defectuosas según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la organización, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.
5. Realiza el embalaje de los productos terminados según orden de pedido, las especificaciones técnicas, los procedimientos de la organización, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.
6. Registra los productos embalados según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la organización, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa correspondiente.
7. Realiza el almacenamiento de los productos terminados de acuerdo con el tipo de producto obtenido, buenas prácticas, procedimientos establecidos y normativa correspondiente.

Título: Profesional técnico en industrias de alimentos y bebidas

Grado académico: Bachiller técnico