



PERÚ

Ministerio  
de Educación

Educación Técnico-Productiva  
Superior Tecnológica y Artística

# CATÁLOGO NACIONAL DE LA OFERTA FORMATIVA

## ORGANIZACIÓN SECTORIAL<sup>1</sup>

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

---

<sup>1</sup> RVM N.º 178-MINEDU, anexo "A" del Catálogo Nacional de la Oferta Formativa.

Denominación del programa de estudios	Panificación industrial
Código: C0610-2-001	Nivel formativo: Técnico
Créditos: 80	Número de horas: 1760
Unidad de competencia	Indicadores de logro:
<p><b>Unidad de competencia N.º 1</b></p> <p>Recepcionar la materia prima e insumos, según procedimientos establecidos y normativa correspondiente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Selecciona la indumentaria, materiales y equipamiento<sup>2</sup>, de acuerdo con los protocolos establecidos y plan de producción.</li> <li>2. Examina las condiciones del transporte<sup>3</sup> de la materia prima e insumos, según protocolos establecidos y normativa correspondiente.</li> <li>3. Revisa física y visualmente el estado y cantidad de la materia prima e insumos, según protocolos establecidos, buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.</li> <li>4. Recibe la materia prima e insumos tomando en cuenta documentos técnicos<sup>4</sup>, protocolos establecidos y normativa correspondiente.</li> <li>5. Registra el ingreso de la materia prima e insumos, de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa y la normativa correspondiente.</li> <li>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 empresa.</li> </ol>
<p><b>Unidad de competencia N.º 2</b></p> <p>Acondicionar la materia prima e insumos, de acuerdo con el plan de producción, especificaciones técnicas, procedimientos de la empresa y normativa correspondiente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Realiza la limpieza y desinfección de los materiales y equipos según el plan de producción y las buenas prácticas de manufactura (BPM).</li> <li>2. Revisa las características de la materia prima e insumos, verificando el cumplimiento de los parámetros de calidad, según el plan de producción, especificaciones técnicas y normativa correspondiente.</li> <li>3. Habilita los materiales y equipos de acuerdo con el producto a procesar, plan de producción, buenas prácticas de manufactura (BPM) y la normativa correspondiente.</li> <li>4. Clasifica la materia prima e insumos, de acuerdo con el plan de producción, especificaciones técnicas, procedimientos de la empresa y normativa correspondiente.</li> </ol>

<sup>2</sup> Equipos, mobiliario, herramientas e instrumentos.

<sup>3</sup> Estado del vehículo, contenedores, temperatura e higiene.

<sup>4</sup> Guías de remisión, órdenes de compra y/o plan de producción.

	<ol style="list-style-type: none"> <li>5. Selecciona la materia prima e insumos, de acuerdo con el plan de producción, especificaciones técnicas, procedimientos de la empresa y normativa correspondiente.</li> <li>6. Reduce de tamaño<sup>5</sup> la materia prima e insumos, aplicando operaciones técnicas y siguiendo el plan de producción, procedimientos de la empresa y normativa correspondiente.</li> <li>7. Despacha la materia prima e insumos acondicionados a la siguiente etapa de la línea de producción asignada, de acuerdo con el plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa.</li> <li>8. Dispone de mermas y/o subproductos para sub-utilizarlos o desecharlos, teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa, protocolos establecidos y normativos correspondientes.</li> </ol>
<p><b>Unidad de competencia N.º 3</b></p> <p>Realizar el mezclado de la materia prima e insumos, según procedimientos establecidos y normativa correspondiente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Realiza el pesado de la materia prima, insumos y aditivos, de acuerdo con las unidades de medida, ficha técnica y plan de producción.</li> <li>2. Realiza el lavado y desinfección de los materiales y equipos, tomando en cuenta los procedimientos de la empresa, protocolos establecidos y normativa correspondiente.</li> <li>3. Dosifica los insumos de acuerdo con el producto a elaborar, y según ficha técnica, plan de producción y buenas prácticas de manufactura (BPM).</li> <li>4. Combina<sup>6</sup> la materia prima, insumos y aditivos, de acuerdo con el plan de producción, procedimientos de la empresa y normativa correspondiente.</li> <li>5. Homogeniza<sup>7</sup> la materia prima e insumos, de acuerdo con el producto a elaborar, plan de producción, procedimientos de la empresa y normativa correspondiente.</li> <li>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.</li> </ol>
<p><b>Unidad de competencia N.º 4</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Define el tipo de tratamiento térmico, de acuerdo con el producto a elaborar y procedimientos técnicos establecidos.</li> <li>2. Efectúa el tratamiento térmico al producto en elaboración, aplicando operaciones técnicas y siguiendo el plan de</li> </ol>

<sup>5</sup> Pelado, fileteado, troceado, tajado, molienda, entre otros afines.

<sup>6</sup> O mezcla

<sup>7</sup> Unificar la solución o mezcla en los estándares deseados para la producción de un producto específico.

<p>Realizar tratamientos térmicos<sup>8</sup>, de acuerdo con el tipo de producto alimentario y procedimientos establecidos.</p>	<p>producción, procedimientos de la empresa y normativa correspondiente.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ol>
<p><b>Unidad de competencia N.º 5</b></p> <p>Realizar procedimientos de biotecnología<sup>9</sup>, de acuerdo al tipo de producto alimentario y procedimientos establecidos.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Define el tipo de procedimiento de biotecnología, de acuerdo con el producto a elaborar y procedimientos técnicos establecidos.</li> <li>2. Efectúa el procedimiento de biotecnología al producto en elaboración, aplicando operaciones técnicas y siguiendo el plan de producción, procedimientos de la empresa y normativa correspondiente.</li> <li>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.</li> </ol>
<p><b>Unidad de competencia N.º 6</b></p> <p>Brindar forma<sup>10</sup> al producto alimentario, en función a sus características esperadas y siguiendo operaciones establecidas.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Define el tipo de técnica de formado, de acuerdo con el producto a elaborar y procedimientos técnicos establecidos.</li> <li>2. Realiza el formado del producto alimentario, aplicando operaciones técnicas y siguiendo el plan de producción, procedimientos de la empresa y normativa correspondiente.</li> <li>3. Opera equipamiento de formado, de acuerdo con el producto a elaborar, parámetros establecidos, plan de producción, buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.</li> </ol>
<p><b>Unidad de competencia N.º 7</b></p> <p>Realizar la presentación final<sup>11</sup>, en función al producto alimentario, tomando en cuenta técnicas, diseños y la normativa correspondiente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Define el tipo de técnica de presentación final, de acuerdo con el producto a elaborar, ficha técnica y procedimientos establecidos.</li> <li>2. Efectúa la presentación final del producto alimentario, aplicando operaciones técnicas y siguiendo el plan de producción, procedimientos de la empresa y normativa correspondiente.</li> <li>3. Opera el equipamiento respectivo, de acuerdo con la técnica de presentación final, parámetros establecidos, plan de producción, buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.</li> </ol>

<sup>8</sup> De cocción en medio seco, líquido, graso o mixta, por ejemplo: Esterilización, cocción, horneado, escaldado, escalfado, termización, ultrapasteurización, pasteurización, pospasteurizado, tostado, freído. De conservación: Refrigeración, congelación, atemperado u otro.

<sup>9</sup> Fermentación, Maduración y Coagulación.

<sup>10</sup> Troquelado, embutido, moldeado, entre otros.

<sup>11</sup> Decorado, rebanado, loncheado, entre otros.

### Unidad de competencia N.º 8

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

1. Selecciona 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 alimenticios realizando controles de parámetros<sup>12</sup> según el plan de producción y los estándares de calidad de la empresa basados en la normativa vigente.
5. Etiqueta los productos alimenticios realizando controles de parámetros según el plan de producción y los estándares de calidad de la empresa basados en la normativa vigente.
6. Rotula los productos alimenticios realizando controles de parámetros según el plan de producción y los estándares de calidad de la empresa basados en la normativa vigente.
7. Despacha los productos envasados y etiquetados al área asignada, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa.

### Unidad de competencia N.º 9

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 empresa, 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 empackado de los productos terminados, según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.
4. Verifica los productos empackados y separa las unidades defectuosas según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.
5. Realiza el embalaje de los productos terminados según orden de

<sup>12</sup> Temperatura, humedad, tiempo, vacío y hermeticidad.

---

pedido, las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y normativa correspondiente.

6. Registra los productos embalados según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.

**Título:** Técnico en Panificación industrial