

DATOS IDENTIFICATIVOS DEL MÓDULO FORMATIVO

MÓDULO FORMATIVO	ENVASADO Y EMPAQUETADO DE PRODUCTOS ALIMENTARIOS	Duración	50
Código	MF0545_1		
Familia profesional	INDUSTRIAS ALIMENTARIAS		
Área profesional	Alimentos diversos		
Certificado de profesionalidad	Operaciones auxiliares de elaboración en la industria alimentaria	Nivel	1
Resto de formación para completar el certificado de profesionalidad	Preparación de materias primas	Duración	50
	Utilización de equipos y utillaje en la elaboración y tratamiento de productos alimentarios		60
	Manejo de instalaciones para la elaboración de productos alimentarios		50
	Manipulación de cargas con carretillas elevadoras (Transversal)		50
	Módulo de prácticas profesionales no laborales de Operaciones auxiliares de elaboración en la industria alimentaria		40

Apartado A: REFERENTE DE COMPETENCIA

Este módulo formativo se corresponde con la unidad de competencia: UC0545_1 MANEJAR EQUIPOS E INSTALACIONES PARA EL ENVASADO, ACONDICIONADO Y EMPAQUETADO DE PRODUCTOS ALIMENTARIOS, SIGUIENDO INSTRUCCIONES DE TRABAJO DE CARÁCTER NORMALIZADO Y DEPENDIENTE.

Apartado B: ESPECIFICACIÓN DE LAS CAPACIDADES Y CONTENIDOS

Capacidades y criterios de evaluación

- C1: Identificar los envases y materiales para el envasado, acondicionado y embalaje de productos alimentarios.
- CE1.1 Explicar la finalidad y el efecto del envasado en los productos alimentarios.
 - CE1.2 Describir las condiciones y características básicas que deben cumplir los envases utilizados en la industria alimentaria.
 - CE1.3 Reconocer los envases y los materiales que son necesarios para el envasado y acondicionado de los diferentes productos.
 - CE1.4 Reconocer los materiales de embalaje necesarios para configurar el paquete, palet o fardo.
 - CE1.5 Asociar las clases de envasado, acondicionado y embalaje con el proceso de producción y el producto final obtenido.
 - CE1.6 Subrayar las características básicas de tapones, tapas, cordeles, cintas, colas, grapas y otros materiales auxiliares de envasado y embalaje.
 - CE1.7 Distinguir los diferentes materiales de acondicionamiento y asociarlos con los envases y su presentación final.
- C2: Localizar los principales componentes y ayudar en la preparación de las máquinas y equipos de envasado y embalaje.
- CE2.1 Describir los diferentes tipos básicos de equipos y maquinaria utilizada para el envasado y embalaje de productos alimentarios.
 - CE2.2 Interpretar las instrucciones de mantenimiento básico y puesta a punto de los diferentes tipos de equipos y máquinas de envasado, acondicionado y embalaje y colaborar en este mantenimiento.
 - CE2.3 Explicar los reglajes a realizar ante un cambio de formato del envase y ayudar en dichas adaptaciones.
 - CE2.4 Enumerar las revisiones que hay que realizar en los equipos de envasado y en los de embalaje antes de la puesta en marcha, señalando los principales componentes a revisar.
 - CE2.5 Reconocer las incidencias más frecuentes que pueden surgir en una línea o equipo de envasado o de embalaje y ayudar en la adaptación de las medidas correctivas y preventivas.
 - CE2.6 Comprobar que los consumibles, tanto los recipientes como los elementos para el acondicionado y el embalaje, se hallan a disposición del proceso, en lugar y cuantía necesarios, para evitar interrupciones.
 - CE2.7 Reconocer las condiciones técnico-sanitarias que deben reunir las áreas de envasado-acondicionado y la zona de embalaje.
- C3: Describir y aplicar las operaciones automáticas de envasado y acondicionado de productos alimentarios.
- CE3.1 Explicar los diferentes tipos de envasado, utilizados en la industria alimentaria.
 - CE3.2 Citar los principales tipos de acondicionado de los productos envasados en la industria alimentaria.
 - CE3.3 Identificar las operaciones de: formación de envases «in situ», preparación, llenado-cerrado, etiquetado y acondicionado.
 - CE3.4 Describir el funcionamiento y las partes más importantes de las máquinas, equipos y líneas de envasado y acondicionado.
 - CE3.5 Señalar el orden y la manera correcta en que deben accionarse los mandos automáticos en las máquinas y equipos que componen una línea de envasado y acondicionado.
 - CE3.6 Operar los mandos de las máquinas y equipos de envasado y acondicionado, vigilando su correcto funcionamiento y controlando que el llenado, cerrado y etiquetado se efectúa por los equipos automáticos, sin incidencias.

CE3.7 Reconocer el cauce establecido para notificar las anomalías que se observen en el desarrollo del proceso cumplimentando hojas o partes de trabajo para el recuento de consumibles y de los envases producidos.

CE3.8 Aplicar las medidas de seguridad específicas y de higiene en la utilización de máquinas y equipos de envasado y acondicionado de productos.

C4: Describir y aplicar las operaciones automáticas de empaquetado y embalaje de productos alimentarios.

CE4.1 Explicar los diferentes tipos de embalaje utilizado en la industria alimentaria.

CE4.2 Reconocer los diferentes materiales y elementos auxiliares que se emplean en la formación del paquete, palet o fardo, relacionando aquellos con el embalaje deseado.

CE4.3 Describir el funcionamiento y las partes más importantes de las máquinas, equipos y líneas de embalaje.

CE4.4 Señalar el orden y la manera correcta en que deben accionarse los mandos automáticos de las máquinas y equipos que componen una línea de embalaje.

CE4.5 Identificar las operaciones necesarias para confeccionar las cajas, paquetes, fardos, retráctiles y demás unidades propias del embalaje.

CE4.6 Comprobar que los materiales principales y auxiliares de embalaje están dispuestos correctamente en las líneas o equipos correspondientes y su acceso al proceso se realiza con el ritmo y secuencia adecuados.

CE4.7 Operar diestramente los mandos de la maquinaria de embalaje, vigilando su correcto funcionamiento y comprobar que el cerrado, atado, flejado, rotulación y demás operaciones finales de embalaje, se efectúan, tanto si son automáticos como semiautomáticos, de forma correcta y sin incidencias.

CE4.8 Aplicar los métodos de seguridad específicos y de higiene alimentaria en la utilización de máquinas y equipos de embalaje.

Contenidos:

1. Conceptos básicos del envasado en la industria alimentaria.

- Funciones y efectos del envasado de los productos alimentarios.
- Características y propiedades necesarias de los materiales utilizados para el envasado de productos alimentarios.
- Tipos y modalidades de envasado de productos alimentarios.
 - Envasado aséptico.
 - Envasado con aire.
 - Envasado al vacío.
 - Envasado con atmósfera modificada.
 - Envasado activo.

2. Materiales y productos para el envasado en la industria alimentaria.

- Principales tipos y modalidades de envasado de productos alimentarios:
 - Envases metálicos: aluminio, hojalata. Constitución y propiedades.
 - Envases de vidrio y cerámica: Propiedades. Tipos: frascos, botellas y garrafas.
 - Envases de papel y cartón: Propiedades. Tipos: brik, cartones y papel.
 - Envases de materiales plásticos y complejos: Naturaleza y propiedades. Tipos: bolsas, bolsas microperforadas, bandejas, flexibles esterilizados, termoformados.
 - Otros tipos de envases.
- Envolturas diversas.
- Productos y materias de acompañamiento y presentación.
- Recubrimientos y películas comestibles.
- Etiquetas, rotulación y elementos de identificación e información.
- Requisitos legales de acondicionado de productos.

3. Materiales de embalaje y embasado.

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

4. Descripción de las operaciones de envasado, acondicionado y embalaje.

- Formación de envases in-situ.
- Manipulación y preparación de envases.
- Limpieza de envases.
- Procedimientos de llenado y dosificación.
- Tipos o sistemas de cerrado.
- Procedimiento de acondicionado e identificación.
- Operaciones de envasado, regulación y manejo.

- Envasado en atmósfera modificada.
- Manipulación y preparación de materiales de embalaje.
- Procedimientos de empaquetado, retractilado, orientación y formación de lotes.
- Rotulación e identificación de lotes.
- Paletización y movimientos de palets.
- Destino y ubicación de sobrantes y desechos de envasado, acondicionado y embalaje.
- Anotaciones y registros de consumos y producción.
- Seguridad e higiene en el envasado y embalaje de productos alimentarios.

5. Funcionamiento básico de la maquinaria de envasado, acondicionado y embalaje.

- Tipos básicos, principales compuestos y funcionamiento del envasado.
- Equipos auxiliares.
- Mantenimiento elemental puesta a punto.
- Máquinas manuales de envasado y acondicionado. Tipos de cerraduras. Máquinas automáticas de envasado y condicionado.
- Líneas automatizadas integrales.
- Máquinas de embalaje. Tipos básicos, principales compuestos y funcionamiento del embalaje. Equipos auxiliares de embalaje.
- Mantenimiento elemental y puesta a punto. Máquinas manuales de embalaje.
- Máquinas automáticas y robotizadas. Líneas automatizadas integrales.

Apartado C: REQUISITOS Y CONDICIONES

No se requieren criterios de acceso.

En relación con las exigencias de los formadores o de las formadoras, instalaciones y equipamientos se atenderá las exigencias solicitadas para el propio certificado de profesionalidad: Operaciones auxiliares de elaboración en la industria alimentaria.