

CARRERAS PROFESIONALES

SECTOR ECONÓMICO : INDUSTRIAS MANUFACTURERAS
FAMILIA PRODUCTIVA : INDUSTRIA ALIMENTARIA, BEBIDAS Y TABACO
ACTIVIDAD ECONÓMICA : ELABORACIÓN DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS

CÓDIGO DE CARRERA PROFESIONAL	CARRERA PROFESIONAL	NIVEL DE FORMACIÓN
C0610-3-001	Industrias Alimentarias	Profesional Técnico
C0610-4-001	Gestión de Industrias Alimentarias	Profesional

CARRERA PROFESIONAL: INDUSTRIAS ALIMENTARIAS		
CÓDIGO: C0610-3-001		NIVEL FORMATIVO: PROFESIONAL TÉCNICO
CRÉDITOS: 120	Nº HORAS: 2550	VIGENCIA: 04 AÑOS
Unidad de Competencia	Indicadores de logro:	
Unidad de competencia N° 01: Recepcionar la materia prima, en base a orden de producción, procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Selecciona la indumentaria, materiales, equipos, herramientas e instrumentos, de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa, plan de producción y normativa vigente. 2. Examina las condiciones del transporte de las materias primas, estado del vehículo, contenedores, temperatura e higiene según procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 3. Recibe la materia prima según guía de remisión u orden de compra, el plan de producción, especificaciones técnicas y los procedimientos establecidos por la empresa. 4. Revisa física y visualmente el estado de la materia prima, la cantidad, la calidad, y caducidad según procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 5. Registra el ingreso de la materia prima, de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 6. Despacha la materia prima a la línea de producción asignada, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa. 	
Unidad de competencia N° 02: Seleccionar y clasificar la materia prima de acuerdo al estándares de calidad de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.	<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. Dispone y opera los materiales y equipos de acuerdo al producto a procesar (lácteos, cárnicos, frutas, hortalizas, legumbres, cereales y recursos hidrobiológicos), según el plan de producción y las buenas prácticas de manufactura (BPM) y la normativa vigente. 3. Evalúa los aspectos físico y organolépticos de las materias primas, verificando el cumplimiento de los parámetros de calidad, según el plan de producción, especificaciones técnicas y el manual HACCP de la empresa. 4. Despacha la materia prima clasificada a la siguiente etapa de la línea de producción asignada, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa. 5. Dispone de mermas y/o subproductos para subutilizarla o desecharla adecuadamente teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa, Manual de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento de la empresa y la normativa vigente. 	

<p>Unidad de competencia N° 03: Acondicionar la materia prima de acuerdo al plan de producción, procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realiza el lavado y desinfección de los materiales y equipos según el Manual de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento de la empresa. 2. Realiza la limpieza, lavado y/o desinfección de la materia prima, de acuerdo a sus características según lo indicado en el plan de producción y manual de buenas prácticas de manufactura (BPM), teniendo en cuenta la normativa vigente. 3. Realiza la reducción de la materia prima empleando los materiales y equipos según el producto a procesar (lácteos, cárnicos, frutas, hortalizas, legumbres, cereales y recursos hidrobiológicos), de acuerdo al plan de producción, manual de buenas prácticas de manufactura (BPM) y a la normativa vigente. 4. Despacha la materia prima acondicionada a la línea de producción asignada, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa.
<p>Unidad de competencia N° 04: Realizar pre tratamiento de la materia prima de acuerdo a sus características y según el plan de producción, procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realiza el pesado o medida de la materia prima para calcular la cantidad a producir según el plan de producción. 2. Dosifica los insumos para el pretratamiento de acuerdo al producto a elaborar según el plan de producción y manual de buenas prácticas de manufactura (BPM). 3. Opera materiales y equipos para el acondicionamiento térmico según el producto a procesar (lácteos, cárnicos, frutas, hortalizas, legumbres, cereales y recursos hidrobiológicos), los parámetros establecidos en el plan de producción y manual de buenas prácticas de manufactura (BPM) de acuerdo a la normativa vigente.
<p>Unidad de competencia N° 05: Efectuar el proceso de transformación de la materia prima, de acuerdo al flujo de producción y controles de calidad, procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realiza el lavado y desinfección de los materiales y equipos según lo indicado en el Manual de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento de la empresa y normativa vigente. 2. Opera las máquinas y equipos, de acuerdo al producto a elaborar según el plan de producción y manual de buenas prácticas de manufactura (BPM). 3. Dosifica insumos para la elaboración de productos alimenticios según los requerimientos de producción y teniendo en cuenta la normativa vigente. 4. Procesa la materia prima, según el producto a procesar (lácteos, cárnicos, frutas, hortalizas, legumbres, cereales y recursos hidrobiológicos), plan de producción, estándares de calidad, buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente: 5. Elabora productos cárnicos refrigerados, congelados, ahumados, deshidratados y embutidos según plan de producción y estándares de calidad, buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 6. Elabora productos marinos seco-salado, refrigerados congelados, ahumados, conservas según plan de producción y estándares de

	<p>calidad buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p> <ol style="list-style-type: none"> 7. Elabora leche pasteurizada y derivados lácteos según el plan de producción y estándares de calidad buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 8. Elabora jugos, compotas, jaleas, mermeladas, almibares, salsas, encurtidos y/o deshidratados de frutas, hortalizas y legumbres, según el requerimiento de producción y estándares de calidad buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 9. Elabora productos derivados de grano, cereales y tubérculos, según el requerimiento de producción y estándares de calidad buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.
<p>Unidad de competencia N° 06: Realizar el envasado de los productos elaborados de acuerdo a orden de pedido asegurando condiciones de inocuidad aplicando las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Emplea envases según plan de producción y estándares de calidad, buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 2. Realiza la desinfección de los materiales, equipos y envases según plan de producción, buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 3. Calibra y opera los equipos de envasado según los manuales de operación de equipos, según plan de producción y estándares de calidad buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 4. Envasa y etiqueta los productos alimenticios (cárnicos y marinos, productos lácteos, jugos, compotas, jaleas, mermeladas, almibares de frutas, hortalizas deshidratadas, refrigeradas, congeladas y harinas de cereales) realizando controles de temperatura, humedad, tiempo, vacío y hermeticidad según el plan de producción y los estándares de calidad de la empresa basados en la normativa vigente. 5. Despacha los productos envasados y etiquetados al área asignada, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa.
<p>Unidad de competencia N° 07: Realizar el empaque y embalaje de los productos terminados, de acuerdo a la orden de pedido, aplicando las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prepara los materiales y equipos que se usan en el proceso de empaquetado según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 2. Opera los equipos para el empaque de los productos alimenticios terminados según orden de producción, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 3. Controla el empaquetado de los productos alimenticios terminados (cárnicos y marinos, productos lácteos, jugos, compotas, jaleas, mermeladas, almibares de frutas, hortalizas deshidratadas, refrigeradas, congeladas y harinas de cereales) según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 4. Verifica los productos empacados y separa las unidades

	<p>defectuosas según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p> <p>5. Realiza el embalaje de los productos alimenticios terminados según orden de pedido, las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p> <p>6. Controla el embalado de los productos terminados identificándolos y registrándolos adecuadamente según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>
<p>Unidad de competencia N° 08: Realizar el control de calidad de la producción, de acuerdo a los procedimientos de la empresa, plan HACCP y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aprueba la selección de proveedores de materias primas e insumos según lo establecido en el Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos y aplicando los registros establecidos por la empresa. 2. Verifica la recepción y control de las materias primas e insumos según lo establecido en su Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos, el plan HACCP y aplicando los registros establecidos por la empresa. 3. Verifica el almacenamiento de materias primas e insumos según lo establecido en su Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos y aplicando los registros establecidos por la empresa. 4. Realiza el control de parámetros del proceso productivo según lo establecido en su Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos, el plan HACCP y aplicando los registros establecidos por la empresa. 5. Verifica la calibración de equipos de medición según lo establecido en su Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos y aplicando los registros establecidos por la empresa. 6. Verifica y coordina el mantenimiento preventivo de Maquinarias y Equipos según lo establecido en su Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos y aplicando los registros establecidos por la empresa. 7. Verifica y monitorea los puntos de control y puntos críticos de control, según el plan HACCP, procedimientos establecidos por la empresa y la normativa vigente. 8. Realizar el control de calidad de la materia prima durante el proceso de producción y producto terminado, empleando materiales y equipos de medición, según el plan HACCP, procedimientos establecidos por la empresa y la normativa vigente.
<p>Titulación: Profesional Técnico en Industrias Alimentarias.</p>	

CARRERA PROFESIONAL: GESTIÓN EN INDUSTRIAS ALIMENTARIAS		
CÓDIGO: C0610-4-001		NIVEL FORMATIVO: PROFESIONAL
CRÉDITOS: 120	Nº HORAS: 3460	VIGENCIA: 04 AÑOS
Unidad de Competencia	Indicadores de logro:	
Unidad de competencia N° 01: Recepcionar la materia prima, en base a orden de producción, procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Selecciona la indumentaria, materiales, equipos, herramientas e instrumentos, de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa, plan de producción y normativa vigente. 2. Examina las condiciones del transporte de las materias primas, estado del vehículo, contenedores, temperatura e higiene según procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 3. Recibe la materia prima según guía de remisión u orden de compra, el plan de producción, especificaciones técnicas y los procedimientos establecidos por la empresa. 4. Revisa física y visualmente el estado de la materia prima, la cantidad, la calidad, y caducidad según procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 5. Registra el ingreso de la materia prima, de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 6. Despacha la materia prima a la línea de producción asignada, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa. 	
Unidad de competencia N° 02: Seleccionar y clasificar la materia prima de acuerdo al estándares de calidad de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.	<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. Dispone y opera los materiales y equipos de acuerdo al producto a procesar (lácteos, cárnicos, frutas, hortalizas, legumbres, cereales y recursos hidrobiológicos), según el plan de producción y las buenas prácticas de manufactura (BPM) y la normativa vigente. 3. Evalúa los aspectos físico y organolépticos de las materias primas, verificando el cumplimiento de los parámetros de calidad, según el plan de producción, especificaciones técnicas y el manual HACCP de la empresa. 4. Despacha la materia prima clasificada a la siguiente etapa de la línea de producción asignada, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa. 5. Dispone de mermas y/o subproductos para subutilizarla o desecharla adecuadamente teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa, Manual de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento de la empresa y la normativa vigente. 	

<p>Unidad de competencia N° 03: Acondicionar la materia prima de acuerdo al plan de producción, procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realiza el lavado y desinfección de los materiales y equipos según el Manual de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento de la empresa. 2. Realiza la limpieza, lavado y/o desinfección de la materia prima, de acuerdo a sus características según lo indicado en el plan de producción y manual de buenas prácticas de manufactura (BPM), teniendo en cuenta la normativa vigente. 3. Realiza la reducción de la materia prima empleando los materiales y equipos según el producto a procesar (lácteos, cárnicos, frutas, hortalizas, legumbres, cereales y recursos hidrobiológicos), de acuerdo al plan de producción, manual de buenas prácticas de manufactura (BPM) y a la normativa vigente. 4. Despacha la materia prima acondicionada a la línea de producción asignada, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa.
<p>Unidad de competencia N° 04: Realizar pre tratamiento de la materia prima de acuerdo a sus características y según el plan de producción, procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realiza el pesado o medida de la materia prima para calcular la cantidad a producir según el plan de producción. 2. Dosifica los insumos para el pretratamiento de acuerdo al producto a elaborar según el plan de producción y manual de buenas prácticas de manufactura (BPM). 3. Opera materiales y equipos para el acondicionamiento térmico según el producto a procesar (lácteos, cárnicos, frutas, hortalizas, legumbres, cereales y recursos hidrobiológicos), los parámetros establecidos en el plan de producción y manual de buenas prácticas de manufactura (BPM) de acuerdo a la normativa vigente.
<p>Unidad de competencia N° 05: Efectuar el proceso de transformación de la materia prima, de acuerdo al flujo de producción y controles de calidad, procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realiza el lavado y desinfección de los materiales y equipos según lo indicado en el Manual de Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento de la empresa y normativa vigente. 2. Opera las máquinas y equipos, de acuerdo al producto a elaborar según el plan de producción y manual de buenas prácticas de manufactura (BPM). 3. Dosifica insumos para la elaboración de productos alimenticios según los requerimientos de producción y teniendo en cuenta la normativa vigente. 4. Procesa la materia prima, según el producto a procesar (lácteos, cárnicos, frutas, hortalizas, legumbres, cereales y recursos hidrobiológicos), plan de producción, estándares de calidad, buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente: 5. Elabora productos cárnicos refrigerados, congelados, ahumados, deshidratados y embutidos según plan de producción y estándares de calidad, buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 6. Elabora productos marinos seco-salado, refrigerados congelados, ahumados, conservas según plan de producción y estándares de

	<p>calidad buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p> <ol style="list-style-type: none"> 7. Elabora leche pasteurizada y derivados lácteos según el plan de producción y estándares de calidad buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 8. Elabora jugos, compotas, jaleas, mermeladas, almibares, salsas, encurtidos y/o deshidratados de frutas, hortalizas y legumbres, según el requerimiento de producción y estándares de calidad buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 9. Elabora productos derivados de grano, cereales y tubérculos, según el requerimiento de producción y estándares de calidad buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.
<p>Unidad de competencia N° 06: Realizar el envasado de los productos elaborados de acuerdo a orden de pedido asegurando condiciones de inocuidad aplicando las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Emplea envases según plan de producción y estándares de calidad, buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 2. Realiza la desinfección de los materiales, equipos y envases según plan de producción, buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 3. Calibra y opera los equipos de envasado según los manuales de operación de equipos, según plan de producción y estándares de calidad buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 4. Envasa y etiqueta los productos alimenticios (cárnicos y marinos, productos lácteos, jugos, compotas, jaleas, mermeladas, almibares de frutas, hortalizas deshidratadas, refrigeradas, congeladas y harinas de cereales) realizando controles de temperatura, humedad, tiempo, vacío y hermeticidad según el plan de producción y los estándares de calidad de la empresa basados en la normativa vigente. 5. Despacha los productos envasados y etiquetados al área asignada, de acuerdo al plan de producción y procedimientos establecidos por la empresa.
<p>Unidad de competencia N° 07: Realizar el empaque y embalaje de los productos terminados, de acuerdo a la orden de pedido, aplicando las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prepara los materiales y equipos que se usan en el proceso de empaquetado según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 2. Opera los equipos para el empaque de los productos alimenticios terminados según orden de producción, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 3. Controla el empaquetado de los productos alimenticios terminados (cárnicos y marinos, productos lácteos, jugos, compotas, jaleas, mermeladas, almibares de frutas, hortalizas deshidratadas, refrigeradas, congeladas y harinas de cereales) según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 4. Verifica los productos empacados y separa las unidades

	<p>defectuosas según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p> <p>5. Realiza el embalaje de los productos alimenticios terminados según orden de pedido, las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p> <p>6. Controla el embalado de los productos terminados identificándolos y registrándolos adecuadamente según las especificaciones técnicas, los procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>
<p>Unidad de competencia N° 08: Realizar el control de calidad de la producción, de acuerdo a los procedimientos de la empresa, plan HACCP y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aprueba la selección de proveedores de materias primas e insumos según lo establecido en el Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos y aplicando los registros establecidos por la empresa. 2. Verifica la recepción y control de las materias primas e insumos según lo establecido en su Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos, el plan HACCP y aplicando los registros establecidos por la empresa. 3. Verifica el almacenamiento de materias primas e insumos según lo establecido en su Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos y aplicando los registros establecidos por la empresa. 4. Realiza el control de parámetros del proceso productivo según lo establecido en su Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos, el plan HACCP y aplicando los registros establecidos por la empresa. 5. Verifica la calibración de equipos de medición según lo establecido en su Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos y aplicando los registros establecidos por la empresa. 6. Verifica y coordina el mantenimiento preventivo de Maquinarias y Equipos según lo establecido en su Manual de Buenas prácticas de Manipulación de Alimentos y aplicando los registros establecidos por la empresa. 7. Verifica y monitorea los puntos de control y puntos críticos de control, según el plan HACCP, procedimientos establecidos por la empresa y la normativa vigente. 8. Realizar el control de calidad de la materia prima durante el proceso de producción y producto terminado, empleando materiales y equipos de medición, según el plan HACCP, procedimientos establecidos por la empresa y la normativa vigente.
<p>Unidad de competencia N° 09: Gestionar la producción según el plan de producción, procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Elabora el plan de producción de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa según ordenes de pedido y especificaciones del cliente. 2. Elabora la Orden de producción teniendo en cuenta los manuales, la normativa vigente, requerimientos del cliente, costos y presupuestos, capacidad instalada y tiempos de producción. 3. Supervisa y coordina las labores del personal según el plan de

<p>en cuenta la normativa vigente.</p>	<p>producción y las capacidades técnicas del personal.</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Coordina la disponibilidad de materias primas, insumos, materiales y equipos, según el plan de producción y procedimientos de la empresa. 5. Realiza el seguimiento de la producción según los manuales de producción y de buenas prácticas de manufactura y la normativa vigente. 6. Realizar correcciones al proceso productivo, según procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y teniendo en cuenta la normativa vigente. 7. Analiza las fallas o imprevistos durante la producción y los soluciona, realizando los ajustes necesarios teniendo en cuenta procedimientos de la empresa, las buenas prácticas de manufactura (BPM) y la normativa vigente. 8. Supervisa el cumplimiento del plan de seguridad industrial garantizando su adecuado funcionamiento en el proceso de producción según procedimientos de la empresa y normativa vigente. 9. Realiza informes de rendimiento para analizar y evaluar el proceso productivo de acuerdo a indicadores productivos según procedimientos y objetivos de la empresa y teniendo en cuenta la normativa vigente.
<p>Titulación: Profesional en Gestión de Industrias Alimentarias.</p>	