



Ministerio de Cultura y Educación
 Universidad Nacional de San Luis
 Facultad de Ingeniería y Ciencias Agropecuarias
 Departamento: Ingeniería de Procesos
 Área: Tecnología en Alimentos

(Programa del año 2014)
 (Programa en trámite de aprobación)
 (Presentado el 03/06/2014 18:08:23)

I - Oferta Académica

Materia	Carrera	Plan	Año	Período
(Optativas Bromatología) Optativa: Control de la	Brom.	C.D. N°00	2014	2° cuatrimestre
(Asignaturas Optativas- Plan Ord. C.D.N°		8/11 Ord.C		
Calidad Optativa: Gestión de la Calidad en la	Ing. en Alimentos	.D.02	2014	2° cuatrimestre
Industria Alimentaria		3/12		

II - Equipo Docente

Docente	Función	Cargo	Dedicación
POSSETTO, MIRTA LILIANA	Prof. Responsable	P.Adj Semi	20 Hs
YACANTO, PAOLA	Responsable de Práctico	JTP Exc	40 Hs

III - Características del Curso

Credito Horario Semanal				
Teórico/Práctico	Teóricas	Prácticas de Aula	Práct. de lab/ camp/ Resid/ PIP, etc.	Total
Hs	3 Hs	3 Hs	Hs	6 Hs

Tipificación	Periodo
C - Teoría con prácticas de aula	2° Cuatrimestre

Duración			
Desde	Hasta	Cantidad de Semanas	Cantidad de Horas
11/08/2014	21/11/2014	15	90

IV - Fundamentación

Los técnicos y empresarios del sector alimentario deben tener un conocimiento general del sector porque es necesario conocer las materias primas adquiridas y controlar su calidad para que a partir de ellas se elaboren productos de calidad. Asimismo se debe considerar el diseño y limpieza de los equipos para evitar infecciones que pueden tener efectos graves sobre la salud de los usuarios finales.

La industria alimentaria trata de establecer nuevos sistemas de control, dentro de los que se encuentran el análisis de peligros y puntos críticos de control(HACCP) y el Sistema de Gestión de Calidad Total. Ambos se reúnen en la norma ISO 22000:2005: Sistemas de Gestión e inocuidad de alimentos. El HACCP es una forma de conseguir producción higiénica de alimentos previniendo sus problemas, evaluando peligros del proceso de producción y sus riesgos relativos. No incluye la calidad del producto.

El futuro profesional debe conocer la legislación alimentaria vigente y su aplicación tanto a nivel local como regional e internacional.

V - Objetivos / Resultados de Aprendizaje

Los objetivos que se pretenden son:

1- que el alumno pueda familiarizarse con las herramientas esenciales de la inocuidad alimentaria:

- a) Normativas legales que rigen la producción de alimentos
- b) Buenas prácticas de Manufactura
- c) Procedimientos Operativos Estandarizados-POES
- d) Análisis de peligros y puntos críticos de control-HACCP
- e) Norma ISO 22000:2005

2- Que el alumno pueda seleccionar la herramienta a aplicar en función de la empresa o emprendimiento de que se trate.

3- Que el alumno pueda tener una visión integral de la calidad-inocuidad alimentaria.

4- Que el alumno pueda entender que su rol como profesional en la industria de alimentos es el de transferir y aplicar estas herramientas en beneficio de la salud de los consumidores.

VI - Contenidos

Bolilla 1

Introducción. Definición de calidad según distintos maestros. Calidad e inocuidad. Definición de proceso y enfoque en proceso. Normativas legales: CAA, Res. SENASA, Reglamento Técnico del MERCOSUR, Norma ISO 22000 (versión vigente).

Bolilla 2

Buenas Prácticas de Manufactura-BPM: Producción primaria, establecimiento: Diseño e instalaciones, Mantenimiento e higiene del personal. Control de operaciones, transporte, Información de producto y sensibilización de los consumidores. Documentos de BPM Capacitación. Verificación de BPM.

Bolilla 3

HACCP. Historia. Justificación e importancia. Introducción a los peligros. Clasificación de los peligros: Físicos, Químicos y Biológicos. Etapas previas de implementación del sistema. Etapas de implementación. Auditorias.

Bolilla 4

Norma ISO 22000 (versión vigente). Introducción. Contenidos.

VII - Plan de Trabajos Prácticos

Los trabajos prácticos a realizar son:

- 1- Comparación entre normativas legales: CAA, Reglamento técnico del MERCOSUR, Codex Alimentarius, Res. SENASA
- 2- Elaboración de un Plan de Limpieza y desinfección para una empresa propuesta por los docentes.
- 3- Elaboración de un plan de control de plagas
- 4- BPM: Estudio de un caso: Video de una panadería
- 5- HACCP: Aplicación de la herramienta a un caso práctico a propuesta de los docentes.

Para la realización de los trabajos prácticos el alumno realizará actividades de búsqueda de información de los procesos productivos que se estudian.

VIII - Regimen de Aprobación

Condiciones para alcanzar la regularidad

- Asistencia al 80% de las clases teórico-prácticas
- Aprobación de los prácticos de aula
- Aprobación de dos evaluaciones parciales o su recuperación

La recuperación se tomará con una semana de diferencia con respecto a las fechas fijadas para el parcial.

Los trabajos realizados deben presentarse en forma oral, una vez concluidos.

Condiciones para aprobar la asignatura

Se proponen dos formas de aprobación de la Asignatura:

1- Aprobación de un coloquio sobre los temas correspondientes a dos bolillas del programa de examen sorteadas en presencia del alumno.

2- Regimen promocional: Durante el cursado deberá rendir un coloquio oral al finalizar cada una de las bolillas del programa. Aprobar las evaluaciones parciales con más de 70 puntos y los prácticos de aula.

IX - Bibliografía Básica

[1]

X - Bibliografía Complementaria

[1]

XI - Resumen de Objetivos

Que el alumno pueda familiarizarse con conceptos de calidad, inocuidad, normativas legales vigentes, Buenas prácticas de Manufactura. POES, HACCP y normas de carácter voluntario como ISO 22000 versión vigente.

XII - Resumen del Programa

Bolilla 1

Definiciones, conceptos, normativas legales.

Bolilla 2

Buenas prácticas de manufactura: Principios, documentación, Capacitación, verificación.

Bolilla 3

HACCP. Introducción a los peligros. Clasificación de peligros. Etapas previas a la implementación del sistema. Implementación. Documentación. Auditoria de HACCP.

Bolilla 4

Norma ISO 22000 (versión vigente). Introducción. Contenidos.

XIII - Imprevistos

El numero de trabajos prácticos se modificará en función del avance en el aprendizaje de los alumnos. Se podrán proponer visitas a fábricas pequeñas de alimentos.

XIV - Otros

ELEVACIÓN y APROBACIÓN DE ESTE PROGRAMA	
	Profesor Responsable
Firma:	
Aclaración:	
Fecha:	