

20 MARZO



TÉCNICAS DE LABORATORIO EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

MODALIDAD VIRTUAL

Docente: Lic. Javier Victorio Ramel

Avalado por:





Técnicas de Laboratorio en la Industria Alimentaria

Objetivo Principal

Capacitar a los participantes en el dominio de técnicas de análisis de laboratorio físicoquímicas, microbiológicas e instrumentales aplicadas al control de calidad y seguridad alimentaria, asegurando la precisión en los resultados y el cumplimiento normativo.

Objetivos Específicos

- Dominar las técnicas analíticas para el control de patógenos, contaminantes y parámetros físicoquímicos en la industria.
- Interpretar resultados analíticos para la toma de decisiones estratégicas y operativas en planta.
- Aplicar normativas internacionales y protocolos de validación para garantizar la confiabilidad de los ensayos analíticos.
- Evaluar la autenticidad de los productos mediante la detección de fraudes, adulteraciones y presencia de alérgenos.

Contenido

Unidad 1: Introducción y Fundamentos Analíticos

- Importancia del análisis de alimentos en la industria.
- Clasificación de técnicas analíticas (destructivas y no destructivas).
- Microbiología básica y control de patógenos.
- Normativas y validación de métodos (ISO 17025, Codex Alimentarius).

Unidad 2: Técnicas Físicoquímicas

- Protocolos de preparación de muestras.
- Determinación de humedad, pH, acidez, cenizas, proteínas, grasas y carbohidratos.
- Medición técnica de densidad, viscosidad y fibra alimentaria.

Unidad 3: Técnicas Microbiológicas

- Preparación de muestras y medios de cultivo específicos.
- Detección de patógenos críticos (Salmonella, Listeria, E. coli).
- Evaluación de microbiota útil: procesos de fermentación y probióticos.

- Métodos de diagnóstico rápido: PCR, ELISA y ATP-bioluminiscencia.

Unidad 4: Técnicas Sensoriales y Evaluación Organoléptica

- Fundamentos de la percepción humana y análisis sensorial.
- Métodos descriptivos, afectivos y discriminativos.
- Selección de paneles de catadores y condiciones estandarizadas de prueba.
- Uso de instrumentación: colorimetría y texturómetro.

Unidad 5: Métodos Instrumentales

- Espectroscopía aplicada: UV-Vis, FTIR y NIR.
- Cromatografía (GC, HPLC) y espectrometría de masas.
- Resonancia magnética nuclear (RMN) y técnicas de análisis de imagen.

Unidad 6: Detección de Contaminantes y Adulteraciones

- Análisis de residuos químicos: plaguicidas, metales pesados y micotoxinas en materias primas.
- Control de contaminantes de proceso y monitoreo de límites máximos de residuos (LMR).
- Identificación de fraudes alimentarios y sustitución de ingredientes en aceites, lácteos y mieles.
- Técnicas inmunoquímicas y biosensores avanzados para la detección de alérgenos.

Unidad 7: Aplicaciones Prácticas y Resolución de Casos

- Estudios de casos reales: gestión de contaminación, fraudes y brotes.
- Interpretación técnica de resultados para la toma de decisiones.
- Tendencias futuras: nanotecnología, IA y técnicas ómicas.

Dirigido a

Técnicos de alimentos, responsables de calidad, supervisores de laboratorio, gerentes de planta y profesionales interesados en fortalecer el control analítico y la calidad en la producción alimentaria.

Duración

Marzo

Lu	Ma	Mi	Ju	Vi	Sá	Do
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

Horario



Lunes a viernes
19:30 a 21:30 h.
 14 horas reloj

Modalidad

• **Virtual** para toda Bolivia y LATAM

Alcance

Este programa proporciona una formación avanzada en técnicas analíticas físicoquímicas, microbiológicas e instrumentales de alta precisión. El contenido abarca desde la validación de métodos bajo normativas internacionales hasta la detección de fraudes, contaminantes y alérgenos mediante tecnologías emergentes. Al finalizar, el participante podrá interpretar datos críticos para la toma de decisiones estratégicas, garantizando la autenticidad del producto y el cumplimiento de los estándares globales de inocuidad alimentaria.

Inversión

PRECIO NORMAL 840 Bs.

PREVENTA
(HASTA EL 9 DE MARZO) 790 Bs.

PRECIO CORPORATIVO
(3 O MÁS PERSONAS) 740 Bs.

- Descuento del 20% para afiliados de la S.I.B. Santa Cruz





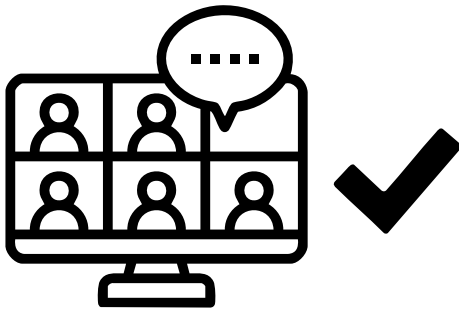
Lic. Javier Victorio Ramel

Licenciado en Ciencias y Tecnología de los Alimentos. Especialista en seguridad alimentaria y control de procesos con un enfoque práctico en la producción industrial.

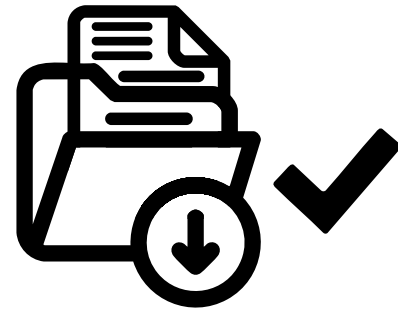
Docente con experiencia en:

- Capacitación técnica interna para industrias cárnicas, molinos y cooperativas agroindustriales.
- Especialista en formación sobre Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), higiene industrial e inocuidad alimentaria.
- Docente en instituciones de educación tecnológica con enfoque en procesos productivos y calidad.
- Consultoría técnica orientada al control de procesos y seguridad en plantas de alimentos.
- Experto en el diseño de programas de higiene y protocolos sanitarios para el sector industrial.

¿Qué Incluye tu Inscripción?



Clases virtuales en vivo por GOOGLE MEET junto al docente y tus compañeros, una oportunidad de networking.



Material digital de apoyo disponible de manera indefinida en la nube, desde donde podrás ver y/o descargar tus clases grabadas y documentos.

Factura.



Certificado con valor curricular con **19 horas académicas**, avalado por Wibel, marca oficial registrada de GRUPO BELCAS con matrícula de comercio e identificación tributaria: 375983023 y el Colegio de Ingenieros Industriales de Santa Cruz.

¿Cómo Inscribirte?

1 Ingresa a :

wibel.net 

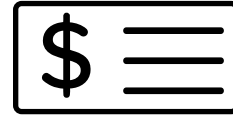
Inscripciones habilitadas 24/7



Visítanos a la Calle Jaurú #2410 , Entre 2 y 3 Anillo, Entre Av Paraguá y Av. Guapay, Santa Cruz de la Sierra, Bolivia.

HORARIO DE ATENCIÓN:
De 08:30 a 12:30 y de 14:30 a 18:30 de lunes a viernes y los sábados de 08:30 a 12:30.

2



Comparte tu comprobante digital de pago donde indique el monto, fecha y hora del pago efectuado; a uno de los siguientes contactos de WhatsApp:



+591 69956117

+591 78528175

+591 69178943

+591 76334429

Métodos de Pago:



Tigo Money: 76070714
Titular: BELCAS S.R.L.



Nº Cuenta: 1041416494
Cuenta Corriente
Nit: 375983023

QR:



Titular: de BELCAS S.R.L.
Nº Cuenta: 1041416494 / Cuenta
Corriente NIT: 375983023