



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURAS PARA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS SEGUROS

OBJETIVOS DEL CURSO

Desarrollar e implementar requisitos normativos de un sistema de Aseguramiento de Calidad Alimentario, basado en el Reglamento Sanitario de los Alimentos, procedimientos operacionales estándar de Sanitización y recomendaciones de la autoridad Sanitaria asociadas.

CONTENIDO

Módulo I: Introducción, Peligros Alimentarios, Clasificación.

Peligros en Alimentos y marco legal . Codex Alimentarius, Reglamento sanitario de los alimentos 977. Peligros (Físicos, Químicos, Biológicos y Alergénicos). Enfermedades transmitidas por los alimentos (ETAS)
Rol del Manipulador de Alimentos en prevención de ETAS y peligros .

Módulo II: Buenas prácticas de manufactura en la industria alimentaria desde el punto de vista del trabajador y de instalaciones

Importancia de Buenas Practicas de Manufacturas, procedimientos Operacionales de elaboración. Control de materias primas. Trazabilidad. Procedimientos Estandarizados de Sanitización e Higiene. Controles del entorno, plagas, manejo de químicos, manejo de residuos.

Módulo III: Importancia de la higiene y su aprendizaje en el contexto personal e industrial, en relación al proceso de alimentos.

Requisitos de Higiene Según Reglamentación vigente, medida de prevención de ETAS.

Conductas adecuadas, condiciones de salud, manejo y control de enfermedades, heridas y lesiones.

Limpieza y desinfección, métodos de Validación y verificación de limpieza

Taller: Realización de Programas de Limpieza, registros y monitoreos.

Módulo IV: Generar competencias y concientización adecuadas para la manipulación segura de alimentos

Aplicación de las BPM en las diversas etapas claves de la inocuidad

Control de operaciones y saneamiento. Control del entorno interno y externo, instalaciones, superficies y equipos.

Talleres: Claves para la inocuidad. Política de Limpieza Continua, clasificación y separación de alimentos, control de temperaturas.

GRUPO OBJETIVO

Personal de industria alimentaria, aseguramiento y control de calidad, jefes de área y todo el personal que trabaja en forma directa o indirecta en elaboración, almacenamiento y distribución de alimentos.

REQUISITOS DE INGRESO

Experiencia en la industria de alimentos, envases o insumos de rubro alimentario, conocimientos de HACCP , GFSI y/o BRCS

INFORMACIÓN GENERAL E INSCRIPCIÓN ANTE SENCE

Modalidad: E—Learning

Duración: 8 Horas.

Evaluaciones: Ejercicios en clases y prueba al final del curso.

Aprobación: Asistencia mayor a 75% y calificación superior a 4.0 (escala 1 a 7).

Código SENCE:

Nombre OTEC: Capacitaciones PowerCap Ltda.

RUT OTEC: 76.146.247-4

MAYORES INFORMACIONES

contacto@powercapacitacion.cl

+569 44024995



PowerCap
CAPACITACIONES