

FOOD

KNOWLEDGE
*asesoría en
alimentos*



1er. PROGRAMA

DE DESARROLLO

DE COMPETENCIAS LABORALES

PARA TRABAJADORES DE

LA INDUSTRIA ALIMENTICIA



**Buenas Prácticas
de Manufactura
y Programas
de Prerrequisito
2009**

**Análisis de Peligros
y Puntos Críticos
de Control
2010**

Objetivo

Impartir conocimientos, habilidades y actitudes en el desempeño de personas que trabajen en plantas de alimentos, para la producción de alimentos salubres, legales e inocuos, mediante el conocimiento y entendimiento de la normativa vigente en Buenas Prácticas de Manufactura y su formalización como programas de prerrequisito y la implementación de un plan de análisis de peligros y puntos críticos de control.

Formato

- 6 seminarios por año, 2 días cada seminario
- Los seminarios incluyen presentaciones en Power Point con material desarrollado por AIB International y talleres prácticos
- Dos años:
 - 2009 = Programa de competencias laborales en Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito
 - 2010 = Programa de competencias laborales en Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control
- Se requiere aprobar con exámenes y trabajos

Instructores

Pablo Esteban Espinosa - Cornelius Hugo - Mauricio Letort
Samuel Rognon, entre otros.

- Amplísima experiencia como auditores de AIB-INTERNATIONAL en Buenas Prácticas de Manufactura, HACCP y Sistema Integrado de Calidad.
- Experiencia de más de 10 años como instructores, impartiendo seminarios alrededor del mundo.
- Han trabajado en la industria de alimentos ejerciendo como gerentes de calidad y gerentes generales.

Precio

Valor por seminario de 2 días fuera del programa:
Participación \$240 + IVA
Valor por el programa anual de 6 seminarios de 2 días c/u:
Aprobación \$1250 + IVA
Valores a cancelar por anticipado antes de cada seminario

Certificados

Los participantes reciben dos certificados por curso:

1. Certificado de asistencia de AIB International que otorga Continuing Education Units, con el aval de HACCP Alliance para los cursos de HACCP.
2. Certificado de aprobación de FOOD KNOWLEDGE por cada curso, además, los participantes del programa de desarrollo de competencias reciben el certificado de aprobación.
Para aprobar se requiere más del 80% en las calificaciones de exámenes y trabajos, y asistencia al 80% de las horas programadas.

Información

Para más información ingresar a www.foodknowledge.info
El número de participantes se encuentra limitado.
Para inscripciones contactarse con:
oficial@foodknowledge.info
o al teléfono (02)292 2169

Programa de competencias laborales en Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito - 2009

Buenas Prácticas de Manufactura y Taller de Auto-inspección

1

Este seminario enfatiza los elementos esenciales de los estrictos requisitos que hoy en día son necesarios para los programas de seguridad del alimento, y presenta y practica los criterios esenciales para desarrollar y mantener actividades necesarias para asegurar la salubridad de sus productos alimenticios.

Productos listos para comer, reglamentos gubernamentales, reducciones de personal, aumentos en la producción y las demandas del consumidor exigen que una planta de alimentos, hoy en día, sea más eficaz y económica que nunca. Este curso le ayudará a descubrir cómo hacerlo sin sacrificar la salubridad de sus productos.

El curso es particularmente excelente para nuevos supervisores responsables por la salubridad de los alimentos y la sanidad/higiene de la planta. Los participantes aprenderán la importancia de elaborar un producto salubre y la necesidad de lograr la participación de todos en la planta. También sirve para actualizar al personal en el desarrollo, avances y las expectativas más recientes en la industria de alimentos.



Contenido

- Sistema integrado de calidad; Sanidad - Inocuidad - Calidad
- Historia de las normas de alimentos y la normativa de BPMs Ecuatoriana
- Sistemas administrativos para la seguridad de los alimentos
- Desarrollo de un programa de sanidad para plantas de alimentos
- Manejo integrado de plagas
- Control de material extraño
- Control de químicos
- Normas básicas para un diseño sanitario
- Procedimientos de limpieza en la planta
- Prácticas del personal y la seguridad de los alimentos
- Técnicas de auto-inspección
- Taller de auto-inspección



Análisis estadístico enfocado al cumplimiento de BMPs y programas de prerrequisitos

2

En este curso práctico desarrollaremos las diferentes técnicas estadísticas que se utilizan para determinar el control del proceso; lo que, a su vez, nos permite asegurar la consistencia de la producción, un aspecto crítico para la producción de alimentos no adulterados, inocuos, legales y de calidad.

Dentro de las distintas herramientas que existen para el control de procesos, la más detallada y precisa (permite evaluar tanto variables como atributos) son los gráficos estadísticos de control y otras herramientas de priorización de las fuentes de variación. Estos conceptos, y otros más, los aplicaremos al control de los programas de prerrequisito que, a su vez, nos aseguran el cumplimiento de la normativa vigente de Buenas Prácticas de Manufactura y el ambiente idóneo para la producción de alimentos.



Contenido

- Concepto de estadística y herramientas para un proceso de Mejoramiento Continuo
- Variación del proceso
- Control del proceso
- Capacidad del proceso
- Causa Raíz



Programa de competencias laborales en Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito - 2009

Programas de Prerrequisito 3

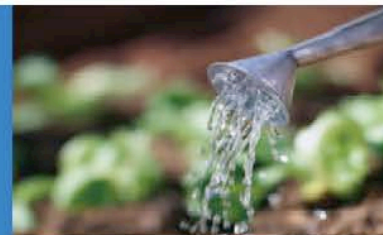


Contenido

CALIDAD DEL AGUA

El agua constituye un insumo fundamental en la industria de alimentos, que bien puede representar una fuente de contaminación si no es controlada apropiadamente. Usada como ingrediente, hielo o vapor, como auxiliar de procesamiento, para limpiar equipo o simplemente para lavarse las manos, el agua siempre debe ser segura y apropiada para su uso en toda planta de alimentos.

- Discusión de los peligros transmitidos por el agua
- Requerimientos reglamentarios y cómo se aplican a la calidad del agua
- Calidad del agua dentro del Sistema Integrado de Calidad
- Información y guías sobre cómo desarrollar su programa
- Guías de inspección y auditoría
- Ejemplo de un Manual de Calidad del Agua



Contenido

VIDRIO Y PLASTICO QUEBRADIZOS

El vidrio y el plástico son materiales que tienen varias aplicaciones en una planta procesadora de alimentos, tales como: material de empaque, en equipos y utensilios, focos y ventanas en áreas de producción, etc. Sin embargo, vidrio o pedazos de plástico duro afilados en un alimento representan serios peligros que pueden causar graves daños en la salud de un consumidor, llevándolo incluso a la muerte.

- Control de vidrio y plástico quebradizo
- Desarrollo e implementación del programa de control
- Manejo de vidrio roto
- Cambios de vidrio en la planta
- Vidrio como material de empaque
- Evaluación de la efectividad del programa



Contenido

SALUD, HIGIENE Y PRACTICAS DE PERSONAL

La mayoría de las adulteraciones de los alimentos se deben a fallas en los métodos operacionales relacionados con la salud, higiene y prácticas de personal en la manufactura y distribución de alimentos. Estas fallas suelen resultar en impactos perjudiciales para la salud de los consumidores, los cuales varían desde breves malestares a prolongados periodos de enfermedad, daños irreversibles a la salud y hasta la muerte del consumidor.

- Salud, higiene y prácticas de personal dentro del SIC
- Vías que transmiten enfermedades por medio de los alimentos
- Estructura y contenido de un Programa de Salud, Higiene y Prácticas de Personal
- Guías de inspección y auditoría



Contenido

CONTROL DE QUIMICOS

Las plantas de alimentos usan un gran número de compuestos químicos, utilizados para una multitud de tareas y actividades relacionadas con la limpieza/sanitización, el mantenimiento de la planta y los equipos, el tratamiento de agua de caldera y el monitoreo/control de plagas. La introducción intencional de estos químicos en la planta puede resultar en una adulteración de los alimentos, a menos que éstos y su aplicación sean controlados apropiadamente.

- Desarrollo e implementación del Programa de Control de Químicos
- Inventario de químicos
- Usos y su manejo
- Evaluación de la efectividad del programa
- Muestras de Hojas de Seguridad (MSDS) y etiquetas de químicos



Manejo Integrado de Plagas

4

Todas las plantas de manufactura y distribución de alimentos tienen la capacidad de sostener varios niveles de poblaciones de plagas. El ambiente que atrae a estas plagas tiene que ser manejado para minimizar o eliminar su presencia o actividad potencial, y así la posibilidad de contaminación o adulteración de los productos. MIP combina el conocimiento sobre plagas, programas de prerrequisito, inspección del ambiente, análisis de causas raíces y otros elementos, para modificar el ambiente de producción de tal manera que el potencial de presencia o actividad de plagas es reducido a niveles aceptables o eliminados.



Contenido

- El Manejo Integrado de Plagas dentro del Sistema Integrado de Calidad
- Razones para tener el MIP en plantas de alimentos
- Identificación, biología y comportamiento de plagas relevantes:
 - Insectos
 - Roedores
 - Aves
- Elementos del MIP

Sanidad y Limpieza

5

Con el fin de eliminar o minimizar el potencial de adulteración o contaminación de los alimentos, así como asegurar la calidad del producto, todo ambiente de manufactura y distribución de alimentos debe ser mantenido en condiciones sanitarias acordes con los riesgos asociados. Para lograr dicho objetivo es necesario desarrollar, aplicar y validar un Programa de Limpieza y Sanitización.



Contenido

- Sanidad dentro del contexto SIC
- Principios y técnicas de limpieza
- Desarrollo e implementación del programa
- Taller práctico

Diseño y Mantenimiento Sanitario

6

La reparación de fallas del equipo en plantas de alimentos es una actividad que puede comprometer el producto si no se realiza apropiadamente. Además, las reparaciones representan pérdidas económicas debido a los periodos de inactividad productiva. Para evitar que dichos eventos retrasen la producción o afecten la salubridad, inocuidad o calidad del alimento, es necesario que todo ambiente de producción y distribución de alimentos sea mantenido en condiciones sanitarias y en un estado de manutención apropiado, y que cuente con un Programa de Mantenimiento Preventivo, rutinario, de emergencia y correctivo.



Contenido

- Mantenimiento para la Seguridad de los Alimentos (MSA) dentro del Sistema Integrado de Calidad (SIC)
- Tipos de mantenimiento
- Construcción y diseño de la planta
- Control y seguridad de químicos
- Manejo del programa MSA
- Función de los activos
- Buenos principios del manejo del mantenimiento



Programa de competencias laborales en Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control - 2010



Seminario de Microbiología

1

PATOGENOS ALIMENTICIOS Y SU CONTROL

Las estadísticas mundiales nos dicen que aproximadamente el 90 % de las enfermedades transmitidas por alimentos se deben a problemas microbiológicos, ya sea por su introducción en la materia prima o su intensificación en algún paso del proceso. Para desarrollar un buen plan HACCP es necesario reconocer la importancia que tienen los peligros microbiológicos y tener el conocimiento técnico-científico para identificar el peligro y decidir sobre una medida de control o una medida de eliminación (o reducción a un nivel aceptable).



Contenido

- Métodos rápidos para la detección de patógenos
- Bacterias patógenas: tipos, origen y su control
- Posibles fuentes de patógenos en una planta alimenticia
- Nuevos patógenos en el horizonte
- Recursos para enfrentar nuevos retos de patógenos

Control de Material Extraño y Alérgenos

2

La contaminación de los alimentos en una planta puede ocurrir desde el recibo de materias primas, su manejo y transformación a lo largo del proceso o fabricación, hasta el despacho de producto terminado. Es esencial minimizar las posibilidades de contaminación por materiales extraños como una obligación legal y moral que tienen los procesadores de alimentos y productos relacionados.



Contenido

- Elementos de un Programa de Control de Materiales
- Fuentes de contaminación
- Instrumentos de detección
- Midiendo resultados

Un número significativo de consumidores son alérgicos a cantidades pequeñas de ciertos alimentos básicos y pueden sufrir reacciones violentas, y hasta fatales, si los ingieren. El propósito de este seminario es evaluar la necesidad de implementar un programa de control de alérgenos y conocer los componentes de dicho programa.



Contenido

- Alimentos alergénicos
- Estrategias para desarrollar un Programa de Control de Alérgenos
- Componentes de un Programa de Control de Alérgenos
- Revisión de la guía para la ejecución de una auditoria de alérgenos

HACCP Básico

3

El taller de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control es un taller práctico para el desarrollo del programa HACCP. Este formato provee una reflexión intensiva de los programas de prerrequisito que forman la base para HACCP; los siete principios de HACCP y la clasificación de peligros; y los elementos necesarios para desarrollar un programa exitoso para su planta.



Contenido

- Peligros biológicos, químicos y físicos
- Desarrollo de un plan HACCP y talleres:
 - Programas de prerrequisito
 - Tareas preliminares
 - Principios de HACCP
- Revisión del manual HACCP

HACCP Avanzado

4

El taller avanzado de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP, por sus siglas en inglés) fue desarrollado para llevar a los profesionales en la seguridad de los alimentos a un nivel más alto de maestría en el uso de esta importante herramienta para asegurar la inocuidad de sus productos.



Contenido

- Confirmar los programas de prerrequisito
- Desarrollar un análisis comprensivo de los peligros
- Verificar el plan HACCP
- Validar un sistema HACCP ya implementado
- Auditar un plan y manual HACCP

Principios de Inspección y Auditoría

5

La industria de alimentos y las industrias de apoyo y servicio a industrias de alimentos, requieren desarrollar y/o mejorar sus programas de inspección y auditoría de sus empleados y profesionales; ésto permitirá que las empresas de alimentos logren:

- Disminuir el potencial de peligros que puedan afectar la inocuidad de los alimentos producidos e incrementar la confianza del consumidor.
- Enfrentar exitosamente una auditoría de AIB International
- Mantener o mejorar las calificaciones obtenidas en auditorías anteriores de AIB International
- Utilizar eficazmente a las auditorías internas o de empresas de apoyo como mecanismos de capacitación de empleados



Contenido

- Introducción a los Principios de Inspección y Auditoría en plantas de alimentos
- Los fundamentos de Inspecciones/Auditorías
- Elementos de Inspecciones/Auditorías
- Introducción a las Normas Consolidadas de AIB para la seguridad de los alimentos
- Taller o ejercicio de Inspección/Auditoría

Trazabilidad y Retiro

6

A pesar de los mejores esfuerzos y controles sobre la seguridad, inocuidad y calidad del producto, siempre existe la posibilidad de que un producto no conforme llegue al mercado. Tarde o temprano, toda planta de alimentos tendrá que corregir una falla del mercado y se verá en la necesidad de contar con un programa de Trazabilidad y un programa de Retiro, sólidos. Tales programas son necesarios para poder identificar, encontrar (trazar) y recuperar productos sospechosos en el mercado de manera efectiva y oportuna, y advertir a los medios de comunicación y a los consumidores de manera rápida y profesional.



Contenido

- Definición práctica de trazabilidad y ejemplos concretos
- Visión de un programa de retiro de productos del mercado
- Desarrollo del programa de retiro de producto
- Ejemplos y modelos de documentación
- Ejecución de ensayos de trazabilidad
- Ejecución de simulacros de retiro

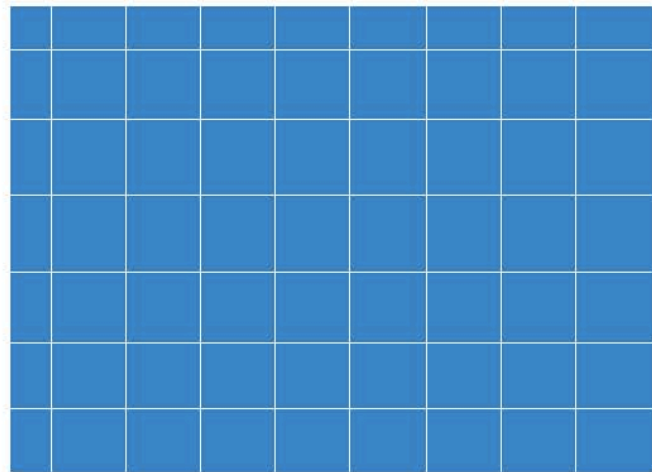


1

PROGRAMA DE DESARROLLO DE COMPETENCIAS LABORALES PARA TRABAJADORES DE LA INDUSTRIA ALIMENTICIA

PROGRAMA DE COMPETENCIAS LABORALES EN BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA Y PROGRAMAS DE PRERREQUISITO - 2009
1.- Buenas Prácticas de Manufactura y Taller de Auto-Inspección 2 días (16 horas) Quito: Febrero 12 y 13 Guayaquil: Mayo 7 y 8
2.- Análisis Estadístico para BPMs y programas de prerrequisito 2 días (16 horas) Quito: Marzo 19 y 20 Guayaquil: Junio 4 y 5
3.- Programas de prerrequisito Calidad del agua, Vidrio y plástico quebradizo, Salud, higiene y prácticas del personal, Control de químicos 2 días (16 horas) Quito: Abril 23 y 24 Guayaquil: Julio 9 y 10
4.- Manejo Integrado de Plagas 2 días (16 horas) Quito: Mayo 21 y 22 Guayaquil: Agosto 27 y 28
5.- Sanidad y Limpieza 2 días (16 horas) Quito: Junio 25 y 26 Guayaquil: Septiembre 24 y 25
6.- Diseño, Rediseño y Mantenimiento Sanitario 2 días (16 horas) Quito: Julio 30 y 31 Guayaquil: Octubre 29 y 30

PROGRAMA DE COMPETENCIAS LABORALES EN ANALISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRITICOS DE CONTROL* - 2010
1.- Seminario de Microbiología: Patógenos alimenticios y su control 2 días (16 horas)
2.- Control de Material Extraño y Alérgenos 2 días (16 horas)
3.- HACCP Básico 2 días (16 horas)
4.- Principios de Inspección y Auditoría 2 días (16 horas)
5.- Trazabilidad y Retiro 2 días (16 horas)
6.- HACCP Avanzado 2 días (16 horas)
*Las fechas serán establecidas a finales del 2009



FOOD KNOWLEDGE
 asesoría en alimentos

