

Aplicación de Normativas y Buenas Prácticas de Manufactura en la Higiene y Manipulación de Alimentos

Resumen

Modalidad de Enseñanza:

Elearning asincrónico

Horas disponibles:

80 Hrs.

Código Sence:

1238098860

Objetivos Generales:

Aplicar procedimientos de higiene y manipulación de alimentos, de acuerdo con buenas prácticas de manufactura, normativa sanitaria vigente y criterios de inocuidad alimentaria.

Descripción

El presente curso entrega conocimientos y herramientas para aplicar procedimientos seguros de manipulación de alimentos, conforme a criterios de inocuidad y normativa sanitaria vigente. Durante el curso se abordan los principales peligros alimentarios, Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), higiene personal, control de temperaturas, prevención de contaminación cruzada, limpieza y desinfección, manejo de residuos, control de plagas, trazabilidad y registros sanitarios. Asimismo, se introducen principios de sistemas de gestión como HACCP e ISO 22000, promoviendo una cultura de inocuidad y prevención en los procesos alimentarios.

Contenidos



Módulo 1: Fundamentos microbiológicos y peligros alimentarios

- Definición de inocuidad alimentaria y cadena de suministro.
- Peligros biológicos, químicos, físicos y alérgicos.
- Factores que influyen en la proliferación de microorganismos.
- Enfermedades transmitidas por alimentos y vías de contaminación.



Objetivos módulo 1

Identificar peligros alimentarios en la cadena productiva, de acuerdo con criterios de inocuidad y prevención sanitaria.



Módulo 2: Marco regulatorio, fiscalización e institucionalidad

- Reglamento Sanitario de los Alimentos y obligaciones del manipulador.
- Rol del MINSAL, SEREMI de Salud y ACHIPIA.
- Requisitos documentales e infraestructura sanitaria.
- Referencias internacionales de inocuidad alimentaria y Codex Alimentarius.



Objetivos módulo 2

Reconocer exigencias sanitarias aplicables a la manipulación de alimentos, según normativa chilena vigente.



Módulo 3: Buenas prácticas de manufactura e higiene del personal.

- Cinco claves para la inocuidad alimentaria.
- Salud del personal, heridas, enfermedades y protocolos de reporte.
- Lavado de manos, uso de guantes e indumentaria protectora.
- Conductas restringidas en zonas de procesamiento alimentario.



Objetivos módulo 3

Emplear prácticas de higiene personal y manufactura, según procedimientos de inocuidad alimentaria.



Módulo 4: Control operacional en las etapas del proceso

- Recepción segura y evaluación de materias primas.
- Control de temperatura y zona de peligro.
- Prevención de contaminación cruzada.
- Descongelamiento, cocción, enfriamiento y almacenamiento seguro.



Objetivos módulo 4

Aplicar controles operacionales en alimentos, de acuerdo con riesgos de contaminación y temperatura segura.

Aplicación de Normativas y Buenas Prácticas de Manufactura en la Higiene y Manipulación de Alimentos



Módulo 5: Programas de prerequisites: instalaciones, saneamiento y plagas.

- Diseño sanitario de instalaciones y superficies.
- Limpieza, desinfección y uso seguro de productos químicos.
- Manejo de residuos sólidos y líquidos.
- Control integrado de vectores y plagas.



Objetivos módulo 5

Aplica procedimientos de saneamiento y control de plagas, según programas operacionales estandarizados.



Módulo 6: Gestión documental, auditoría y cultura de inocuidad

- Introducción a HACCP, ISO 22000 y sistemas de gestión de inocuidad.
- Registros diarios, listas de chequeo, calibraciones y trazabilidad.
- Preparación ante inspecciones, auditorías y retiros preventivos.
- Cultura de inocuidad, comunicación y responsabilidad del equipo.



Objetivos módulo 6

Aplicar registros de control sanitario, de acuerdo con trazabilidad, auditoría y cultura de inocuidad.