

BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

Toda industria alimenticia tiene a través de sus productos una incidencia directa en la salud y seguridad alimentaria de sus consumidores finales. Por está razón, es muy importante establecer un método de trabajo que asegure a sus clientes alimentos sanos y de excelente calidad. Es por ello, que las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) constituyen la mejor herramienta para cumplir con está labor.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (GPM, por sus siglas en inglés) es un sistema para asegurar que los productos son consistentemente producidos y controlados conforme a estándares de calidad a fin de eliminar los riesgos involucrados en la producción de alimentos, este principio ha sido promovido por la Organización Mundial de la Salud (OMS).

Ventajas:

- ✓ Son útiles para el diseño y funcionamiento de los establecimientos, y para el desarrollo de procesos y productos relacionados con la alimentación.
- ✓ Contribuyen al aseguramiento de una producción de alimentos seguros, saludables e inocuos para el consumo humano.
- ✓ Son necesarias para los productores que desean incursionar a mercados internacionales.
- ✓ Son indispensables para la aplicación del Sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), norma internacional ISO 22000, de un programa de Gestión de Calidad Total (TQM) o de un Sistema de Calidad como ISO 9000.
- ✓ Se asocian con el Control a través de inspecciones o auditorias del establecimiento.



Objetivo General:

- ❖ Implementar un plan completo de Buenas Prácticas de Manufactura en una empresa de alimentos. Realizando análisis y diagnósticos de factibilidad para llevar a cabo una correcta implementación del sistema. Como consecuencia, la empresa producirá alimentos más seguros de acuerdo a las normativas nacionales e internacionales, a la vez que aumentará la satisfacción de los clientes al demostrarles su compromiso con la calidad e inocuidad.

Objetivos Específicos:

- Conocer los principales beneficios que conlleva implementar un plan de BPM, a saber: producir alimentos seguros, a un costo adecuado y de acuerdo a las normativas nacionales e internacionales.
- Medir el desempeño de la compañía, identificando sus debilidades y estar al tanto de como superarlas, a la vez que potenciará sus fortalezas.
- Elaborar un plan de mejoras, haciendo énfasis en las verdaderas prioridades.

Aspectos relacionados vistos durante el curso:

- Estructura del edificio y Equipamiento.
- Condiciones de Higiene y Control de Plagas.
- Materias primas y Material de Empaque.
- Recursos Humanos. Contaminación por Personal (capacitación).
- Metodología de Trabajo y Trazabilidad.
- Programa de Metrología.
- Programa de Aprobación de Proveedores.
- Contaminación por Error de Manipulación.
- Aseguramiento de la Calidad (QA).
- Implementación de POEs (Procedimiento Operativos Estándares).
- Implementación de POESs (Procedimientos Estándar de Limpieza y Sanitización).
- Precauciones en las Instalaciones para Facilitar la Limpieza y Prevenir la Contaminación.
- Contaminación por Materiales en Contacto con Alimentos.
- Prevención de la Contaminación por Mal Manejo de Agua y Desechos.
- Manejo Adecuado de la Producción.

Contáctenos para recibir mayor información

División de Seguridad Alimentaria
CADEPRO de Centroamérica S.A.
Correo electrónico: info@cadepro.com
Sitio Web: <http://www.cadepro.com>

