

## **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE ACUERDO A LA NOM 251-SSA1**

### **Beneficios.**

La aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPMs) en los procesos de manufactura, preparación, envasado y empaçado y almacenaje y transporte de alimentos y bebidas de consumo humano tienen como fin asegurar que los alimentos ingeridos por los consumidores sean salubres, inocuos y de calidad. Además, las características de las BPMs también apoyan a la cadena de suministro de alimentos a desarrollar Programas de Prerrequisito (PP) que permiten a los participantes de dichas cadenas mejorar sus métodos operacionales y por ende su competitividad en los mercados nacionales e internacionales.

### **Resultados que el participante puede lograr al asistir a este curso.**

- Identificará la importancia, beneficios y ventajas de la aplicación las Buenas Prácticas de Manufactura en la manufactura y distribución alimentos.
- Identificará los requisitos que deberán cumplirse a de acuerdo a la norma oficial 251 y el nivel de afectación puede tener en caso de incumplimiento.
- Adecuará las BPMs bajo Programas de Prerrequisitos o medidas básicas de inocuidad (PP).
- Identificará generalidades de los 7 principios de los que consta un Plan HACCP
- Identificará generalidades del sistema ISO22000:2009
- los requerimientos de cumplimiento de las normas AIB International para Inspección con el fin de medir el grado de desarrollo y éxito de los diferentes componentes de la Norma 251.

### **Objetivo General**

Al término del curso los participantes identificarán los requerimientos que deberán cubrir para demostrar el nivel de cumplimiento de a cuerdo a la norma oficial NOM-251- SSA1-2009 a través de la implementación de programas de prerrequisitos efectivos que cumplan con los objetivos de sus SGI.

## CONTENIDO TEMÁTICO

- I. FILOSOFÍA DE GESTIÓN PARA LA INOCUIDAD Y CALIDAD DE LOS ALIMENTOS
- II. REVISIÓN DE LA NORMA OFICIAL MEXICANA NOM-251-SSA-2009
- III. PLANES HACCP, SISTEMA DE GESTIÓN ISO 22000 Y

### Características:

**Técnicas de instrucción:** Las técnicas de instrucción empleadas en este curso incluyen: Conferencias, mesas redondas, corrillos, proyección de películas, simulaciones, ejercicios estructurados y aplicación a casos reales del trabajo. El porcentaje de teoría y ejercicios prácticos es 40% teórico y 60% practico.

**Duración:** 16 Horas