



TEMARIO

ACTUALIZACIÓN SQF PARA LA MANUFACTURA DE ALIMENTOS Y FABRICACIÓN DE EMPAQUES PARA EL SECTOR ALIMENTARIO – ED. 10



ACTUALIZACIÓN SQF PARA LA MANUFACTURA DE ALIMENTOS Y FABRICACIÓN DE EMPAQUES PARA EL SECTOR ALIMENTARIO – ED. 10

DURACIÓN:
8 horas

Certificado de aprobación con reconocimiento Global Standards /
Constancia de participación.

El Instituto de Alimentos Inocuos y de Calidad (SQFI) ha publicado la Edición 10 del Código SQF. Esta actualización introduce cambios estratégicos diseñados para fortalecer la cultura de inocuidad, optimizar la gestión de riesgos en las instalaciones y simplificar la estructura normativa.

En este curso, el participante podrá identificar de manera ágil los cambios críticos de la Edición 10, enfocándose en la integración de las nuevas “Cláusulas Principales” (*Core Clauses*), la consolidación de evaluaciones de riesgo y los ajustes en las Prácticas de Fabricación (GMP). Este programa está diseñado exclusivamente para quienes ya dominan la Edición 9 y requieren actualizar su Sistema de Gestión de Inocuidad de forma eficiente.



OBJETIVOS

Identificar y comprender los cambios fundamentales de la Edición 10 de SQF para la Manufactura de Alimentos (elementos del sistema y buenas prácticas de manufactura), permitiendo al participante actualizar el Sistema de Gestión de la Inocuidad de su organización conforme a los nuevos requisitos de certificación.



PRERREQUISITOS

- Conocimiento profundo del Código SQF Edición 9.
- Conocimiento en la metodología HACCP.
- Se recomienda que el participante esté involucrado activamente en el mantenimiento de un sistema SQF vigente.



DIRIGIDO A

Todas aquellas personas y/u organizaciones que pretendan establecer, implementar, mantener, actualizar y mejorar un Sistema de Gestión de la Inocuidad de Alimentos SQF:

- “Practitioner” SQF.
- Responsables del SGIA.
- Equipo HACCP.
- Líderes de áreas (gerencias, jefaturas, supervisores, inspectores etc.).
- Consultores.
- Auditores.



TEMARIO

1. OBJETIVOS DE LA ACTUALIZACIÓN SQF ED. 10

Principales cambios del código.

2. PARTE A: IMPLEMENTACIÓN Y MANTENIMIENTO DEL CÓDIGO DE SEGURIDAD ALIMENTARIA SQF

A2. Lograr y mantener la certificación SQF.

3. PRINCIPALES CAMBIOS EN EL MÓDULO 2: ELEMENTOS DEL SISTEMA

Compromiso de la dirección: integración de la "Cultura de Inocuidad Alimentaria Positiva" y nuevas responsabilidades en la política.

Control de documentos y registros: ajustes en los periodos de retención y disponibilidad de registros.

Desarrollo de producto y aprobación de proveedores: requisitos actualizados para registros de proveedores y gestión de insumos.

Sistema de Seguridad Alimentaria: cambios en el diseño del plan de inocuidad y análisis de peligros.

Validación y verificación del Sistema SQF: nuevas frecuencias y criterios para auditorías internas y validación.

Trazabilidad de productos y gestión de crisis: actualizaciones en el manejo de incidentes.

Defensa alimentaria y fraude alimentario: ajustes en la periodicidad de las evaluaciones de vulnerabilidad.

Manejo de alérgenos: fortalecimiento del control de contaminación cruzada.

Formación: nuevo enfoque en la evaluación de competencias y consolidación de requisitos de instrucción.

4. PRINCIPALES CAMBIOS EN LOS MÓDULOS 11 Y 13: BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE PRODUCTOS ALIMENTARIOS Y PARA LA PRODUCCIÓN DE EMPAQUES DEL SECTOR ALIMENTARIO

Ubicación del emplazamiento e instalaciones: centralización de todas las evaluaciones de riesgo (entorno, vestimenta, tuberías) en un solo requisito 11.1.1.1.

Funcionamiento del sitio: cambios en materiales de construcción y mantenimiento de equipos (inspección de juntas e impulsores).

Higiene y bienestar del personal: actualización de requisitos para joyería médica/religiosa y uniformes.

Prácticas de procesamiento de personal: refuerzo de higiene en áreas de procesamiento.

Suministro de agua, hielo y aire: nuevos criterios para el monitoreo de aire comprimido y servicios.

Recepción, almacenamiento y transporte: gestión de áreas de almacenamiento temporal y externo.

Separación de funciones: controles de flujo para prevenir contaminación.

Eliminación de residuos: cambios en la terminología y manejo de subproductos (conversión de desperdicio a alimento animal).



CERTIFICACIONES



El diseño y desarrollo de este curso de capacitación está basado en estándares nacionales e internacionales. Los participantes que lo aprueben de manera satisfactoria recibirán un certificado de validación de competencias avalado por Global Standards.



CONTÁCTANOS

 **LADA SIN COSTO**
800 277 6242

 info@globalstd.com



[online.globalstd.com](https://www.online.globalstd.com)