

Mastère Spécialisé

Sécurité Alimentaire Vétérinaire





tech université
technologique

Mastère Spécialisé Sécurité Alimentaire Vétérinaire

- » Modalité: en ligne
- » Durée: 12 mois
- » Qualification: TECH Université Technologique
- » Horaire: à votre rythme
- » Examens: en ligne

Accès au site web: www.techtitute.com/fr/veterinaire/master/master-secureite-alimentaire-veterinaire

Sommaire

01

Présentation

page 4

02

Objectifs

page 8

03

Direction de la formation

page 16

04

Compétences

page 22

05

Structure et contenu

page 26

06

Méthodologie

page 40

07

Diplôme

page 48

01

Présentation

L'objectif final du Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire est de spécialiser des professionnels pour garantir la sécurité alimentaire de la production primaire, de ses processus et de ses produits, en soutenant la durabilité environnementale et le développement du secteur alimentaire dans son ensemble d'un point de vue global de la qualité, de la sécurité alimentaire et de la gestion des projets de R+D+i.





“

Apprenez à partir de cas réels grâce à ce programme de formation très efficace et ouvrez de nouvelles voies à votre progression professionnelle”

Le Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire de TECH Université Technologique est le plus complet des Mastères Spécialisés actuellement proposés par les universités car il vise la gestion intégrale de la sécurité alimentaire. Par conséquent, il couvre tous les aspects nécessaires pour obtenir une spécialisation complète, exigée par les professionnels du secteur alimentaire.

Les enseignants de ce Mastère Spécialisé sont des professeurs d'université et des professionnels de diverses disciplines de la production primaire, de l'utilisation de techniques analytiques et instrumentales pour le contrôle de la qualité, de la prévention de la contamination accidentelle et intentionnelle et de la fraude, de la traçabilité et des systèmes de certification réglementaire en matière de sécurité alimentaire.

Le Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire repose sur une triple structure thématique: qualité, sécurité alimentaire et recherche et développement (R+D+I). En d'autres termes, il contient une partie scientifique et technique, une partie de gestion de la qualité et de la sécurité et une troisième partie, axée sur la recherche et le développement de projets d'innovation, soutenue par la garantie de la sécurité alimentaire, l'assurance de la qualité et la durabilité de sa production et la sécurité alimentaire nécessaire au niveau mondial.

Ce programme a été conçu pour répondre à la demande de divers profils professionnels et disciplines professionnelles telles que les sciences fondamentales, les sciences expérimentales et l'ingénierie, les sciences sociales et le domaine des nouvelles technologies. Elle est également axée sur la compréhension et l'apprentissage de compétences techniques, de gestion et d'exécution de projets, ainsi que sur le développement des compétences requises par un secteur alimentaire compétitif, innovant et moderne.

Les étudiants du Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire complèteront leur spécialisation à partir d'une perspective et d'une formation complètes, à la fois dans les processus de production et, globalement, dans la certification de la sécurité alimentaire dans le secteur alimentaire, depuis la production primaire et la transformation des aliments, la législation et la réglementation applicables, la gestion de la qualité pour garantir la sécurité alimentaire, jusqu'à l'intégration dans des projets de recherche, dans le développement de nouveaux produits, leur coordination et leur mise en œuvre.

Il s'agit d'un projet éducatif visant à former des professionnels de grande qualité. Un programme conçu par des professionnels spécialisés dans chaque sujet spécifique, qui font face à de nouveaux défis chaque jour.

Ce **Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire** contient le programme scientifique le plus complet et le mieux adapté du marché actuel. Les caractéristiques les plus remarquables de la formation sont:

- ♦ Le développement d'études de cas présentées par des experts en Plan d'Affaires dans un Sécurité alimentaire Vétérinaire
- ♦ Le contenu graphique, schématique et éminemment pratique du programme fournit des informations scientifiques et pratiques sur les disciplines essentielles à la pratique professionnelle
- ♦ Les nouveautés en Sécurité Alimentaire Vétérinaire
- ♦ Des exercices pratiques où le processus d'auto-évaluation peut être réalisé pour améliorer l'apprentissage
- ♦ Il met l'accent sur les méthodologies innovantes en matière de sécurité alimentaire vétérinaire
- ♦ Exposés théoriques, questions à l'expert, forums de discussion sur des sujets controversés et travaux de réflexion individuels
- ♦ La possibilité d'accéder aux contenus depuis n'importe quel appareil fixe ou portable doté d'une connexion internet



Vous serez encadré par des experts en législation alimentaire et en réglementation de la qualité et de la sécurité, qui vous guideront tout au long du processus de formation"

“

Si votre objectif est de réorienter vos compétences vers de nouvelles voies de réussite et de développement, voici votre Mastère Spécialisé: une formation qui aspire à l'excellence”

Son corps enseignant comprend des professionnels du domaine de la sécurité alimentaire vétérinaire, qui apportent leur expérience professionnelle à cette formation, ainsi que des spécialistes reconnus par des sociétés de premier plan et des universités prestigieuses.

Grâce à son contenu multimédia développé avec les dernières technologies éducatives, les spécialistes bénéficieront d'un apprentissage situé et contextuel. Ainsi, ils se formeront dans un environnement simulé qui leur permettra d'apprendre en immersion et de s'entraîner dans des situations réelles.

La conception de ce programme est basée sur l'apprentissage par problèmes, dans lequel le spécialiste doit essayer de résoudre les différentes situations de pratique professionnelle qui se présentent. À cette fin, le spécialiste s'appuiera sur un système vidéo interactif innovant, créé par des experts reconnus dans le domaine de la Sécurité Alimentaire avec grande expérience.

Cette formation vous permettra d'acquérir les compétences personnelles et professionnelles nécessaires pour devenir un expert en sécurité alimentaire vétérinaire.

Grâce à son mode en ligne, vous pourrez vous former où et quand vous le souhaitez, en étant capable de combiner votre vie personnelle et professionnelle.



02

Objectifs

Le Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire vise à faciliter la performance des professionnels avec les dernières avancées du secteur, en leur fournissant un niveau de compétence qui sera fondamental pour leur développement professionnel. Sans aucun doute, un programme d'un grand intérêt pédagogique qui marquera un avant et un après dans leur formation.





“

C'est la meilleure option pour connaître les dernières avancées en matière de sécurité alimentaire"



Objectifs généraux

- ◆ Développer les bases des bonnes pratiques d'hygiène et de traçabilité dans la production des matières premières
- ◆ Préciser la réglementation applicable à la production primaire d'animaux, ainsi que les systèmes d'audit interne et de certification
- ◆ Reconnaître le droit du consommateur à des denrées alimentaires sûres, saines et sûres
- ◆ Définir les objectifs de développement durable
- ◆ Examiner les réglementations et les normes applicables aux laboratoires alimentaires et définir leur rôle dans la sécurité alimentaire
- ◆ Analyser les réglementations et les normes de sécurité alimentaire applicables aux matières premières et aux produits dans les laboratoires alimentaires
- ◆ Déterminer les exigences auxquelles doivent répondre les laboratoires d'analyse alimentaire (ISO IEC 17025, applicable à l'accréditation et à la certification des systèmes de qualité des laboratoires)
- ◆ Analyser les fondements, les exigences, les réglementations et les principaux outils utilisés dans la traçabilité des différents points de la chaîne alimentaire
- ◆ Analyser le système permettant d'établir un lien entre le produit alimentaire et l'origine de ses composants, le processus de fabrication et la distribution
- ◆ Évaluer les processus de l'industrie alimentaire afin d'identifier les articles qui ne répondent pas aux exigences spécifiques pour garantir la sécurité alimentaire et la santé des consommateurs
- ◆ Développer les bases pour l'application des différentes phases du système de traçabilité dans les entreprises du secteur alimentaire
- ◆ Analyser les compétences en matière de législation alimentaire afin d'exercer les fonctions correspondantes dans l'industrie alimentaire
- ◆ Évaluer les procédures et les mécanismes d'action de l'industrie alimentaire
- ◆ Développer les bases de l'application de la législation au développement des produits de l'industrie alimentaire
- ◆ Étayer les concepts les plus importants en matière de sécurité alimentaire
- ◆ Définir le concept de risque et d'évaluation du risque
- ◆ Appliquer ces principes à l'élaboration d'un plan de gestion de la sécurité
- ◆ Concrétiser les principes du plan HACCP
- ◆ Définir les principes d'un processus de certification
- ◆ Développer le concept de certification des bonnes pratiques
- ◆ Analyser les principaux modèles de certification internationale pour la gestion de la sécurité des aliments dans l'industrie alimentaire
- ◆ Analyser les avantages de la numérisation dans les processus de gestion de la sécurité alimentaire et de la qualité actuellement en place
- ◆ Développer une connaissance spécialisée des différentes plateformes commerciales et des outils informatiques internes pour la gestion des processus
- ◆ Définir l'importance d'un processus de migration d'un système traditionnel vers un système numérique dans la gestion de la sécurité et de la qualité des aliments
- ◆ Établir des stratégies pour la numérisation des protocoles et des documents liés à la gestion des différents processus de sécurité et de qualité des aliments



- ◆ Déterminer les points de contrôle critiques
- ◆ Disposer d'outils pour la validation des CCP
- ◆ Analyser les concepts de surveillance, de vérification et de validation des processus
- ◆ Améliorer la gestion des incidents, des plaintes et des audits internes
- ◆ Mettre en place les systèmes de R+D+I qui permettent le développement d'aliments et d'ingrédients nouveaux, notamment en ce qui concerne les questions de sécurité alimentaire, afin de pouvoir aborder la recherche, le développement et l'innovation dans ce domaine
- ◆ Développer des connaissances qui fournissent une base ou une opportunité pour le développement et/ou l'application d'idées, dans un contexte de recherche incluant des réflexions sur les responsabilités liées à l'application de leurs développements
- ◆ Déterminer le fonctionnement des systèmes de R+D+I dans le domaine du développement de nouveaux produits et procédés dans l'environnement alimentaire
- ◆ Analyser le système de R+D+I et l'utilisation des outils de planification, de gestion, d'évaluation, de protection des résultats et de diffusion de la R+D+I alimentaire
- ◆ Développer des connaissances qui fournissent une base ou une opportunité pour le développement et/ou la mise en œuvre d'idées, dans un contexte de recherche et de développement qui permet de transmettre les résultats au secteur productif



Objectifs spécifiques

Module 1. Traçabilité des matières premières et des intrants

- ♦ Établir les principes de base de la sécurité alimentaire
- ♦ Compiler des bases de données de référence sur la législation applicable en matière de sécurité alimentaire
- ♦ Développer les aspects pertinents de la production des denrées alimentaires d'origine animale et de leurs dérivés
- ♦ Établir les bases du bien-être animal de l'élevage à l'abattage
- ♦ Examiner les types de cultures végétales et la réglementation applicable à chaque type de culture
- ♦ Préciser les mécanismes d'audit interne et de certification de la production primaire
- ♦ Analyser les aliments de qualité différenciée et le système de certification de ces produits
- ♦ Évaluer l'impact de l'industrie agroalimentaire sur l'environnement
- ♦ Examiner la contribution de l'industrie agroalimentaire aux objectifs de développement durable

Module 2. Techniques analytiques et instrumentales dans le contrôle de la qualité des processus et des produits

- ♦ Établir les caractéristiques de qualité auxquelles doivent répondre les matières premières, les produits intermédiaires et les produits finis en fonction de leur origine, avant leur analyse en laboratoire
- ♦ Développer la méthodologie pertinente pour la conformité du produit, en tenant compte des exigences applicables considérées par les règlements et les normes
- ♦ Définir la méthodologie la plus appropriée pour permettre l'évaluation de la qualité des aliments: analyse et caractérisation de l'intégrité, y compris la détection des contaminants alimentaires biotiques ou abiotiques, qui peuvent présenter un risque pour la santé des consommateurs



- ◆ Décrire l'échantillonnage des aliments en fonction de leur source, de leur utilisation et de leurs caractéristiques ou spécifications
- ◆ Identifier et reconnaître les techniques d'analyse utilisées dans l'alimentation et gérer un contrôle de qualité adéquat
- ◆ Décrire les principaux contaminants agroalimentaires et connaître l'application des techniques analytiques en observant le secteur auquel il appartient
- ◆ Identifier le processus permettant d'identifier et de garantir la sécurité des matières premières, des aliments transformés et l'adéquation de l'eau dans la production de produits sûrs pour la consommation humaine et animale

Module 3. Logistique et traçabilité des lots

- ◆ Définir le contexte de la logistique et de la traçabilité
- ◆ Examiner les différents types de traçabilité et leur champ d'application
- ◆ Analyser les principes, les exigences et les mesures de la législation alimentaire dans le contexte de la traçabilité
- ◆ Établir le champ d'application de la traçabilité dans son caractère exécutoire
- ◆ Analyser les différents systèmes de traçabilité et d'identification des lots
- ◆ Identifier et définir la responsabilité des différents acteurs de la chaîne alimentaire en matière de traçabilité
- ◆ Décrire la structure et la mise en œuvre d'un plan de traçabilité
- ◆ Identifier et découvrir les principaux outils d'identification des lots
- ◆ Établir des procédures de traçage, d'immobilisation et de rappel des produits en cas d'incidents
- ◆ Identifier, analyser et expliquer le processus logistique à chaque point de la chaîne alimentaire

Module 4. Législation alimentaire et normes de qualité et de sécurité

- ♦ Définir les principes fondamentaux de la législation alimentaire
- ♦ Décrire et développer les principaux organismes internationaux et européens dans le domaine de la sécurité alimentaire et déterminer leurs compétences
- ♦ Décrire les principes, les exigences et les mesures de la législation alimentaire
- ♦ Décrire le cadre législatif européen régissant l'industrie alimentaire
- ♦ Identifier et définir la responsabilité des participants à la chaîne alimentaire.
- ♦ Classifier les types de responsabilité et d'infractions dans le domaine de la sécurité alimentaire

Module 5. Gestion de la sécurité alimentaire

- ♦ Analyser les principaux types de dangers associés aux denrées alimentaires
- ♦ Évaluer et appliquer le principe du risque et de l'analyse du risque dans la sécurité alimentaire
- ♦ Identifier les conditions et les étapes préalables à la mise en œuvre d'un plan de gestion de la sécurité
- ♦ Identifier les principaux dangers associés aux aliments en fonction de leur nature physique, chimique ou biologique, et certaines des méthodes utilisées pour les maîtriser
- ♦ Appliquer ces principes à l'élaboration d'un plan de gestion de la sécurité
- ♦ Identifier les méthodes d'évaluation de l'efficacité d'un point critique et du plan de gestion de la sécurité

Module 6. Certifications en matière de sécurité alimentaire pour l'industrie alimentaire

- ♦ Établir les exigences générales de la certification
- ♦ Identifier les différents types de bonnes pratiques (GxP) requises dans un système de gestion de la sécurité alimentaire et leur certification
- ♦ Développer la structure des normes internationales ISO et ISO 17025
- ♦ Définir les caractéristiques, la structure et le champ d'application des principaux systèmes mondiaux de certification de la sécurité alimentaire

Module 7. Numérisation du système de gestion de la qualité

- ♦ Examiner les normes de qualité alimentaire actuelles et les normes de numérisation des différents organismes internationaux de référence
- ♦ Identifier les principaux logiciels commerciaux et les stratégies informatiques internes qui permettent de gérer des processus spécifiques de sécurité et de qualité des aliments
- ♦ Établir les stratégies appropriées pour le transfert des processus traditionnels de gestion de la qualité vers des plateformes numériques
- ♦ Définir les points clés du processus de numérisation d'un programme d'analyse des risques et de maîtrise des points critiques (HACCP)
- ♦ Analyser les alternatives pour la mise en œuvre des programmes préalables (PPR), des plans HACCP et le suivi des programmes opérationnels standardisés (SOP)
- ♦ Analyser les protocoles et les stratégies les plus appropriés pour la numérisation dans la communication des risques
- ♦ Développer des mécanismes pour la numérisation de la gestion des audits internes, l'enregistrement des actions correctives et le suivi des programmes d'amélioration continue

Module 8. Validation de nouvelles méthodologies et de nouveaux processus

- ♦ Comprendre les principales différences entre les points de contrôle et les points de contrôle critiques
- ♦ Développer des programmes préalables et des tableaux de bord pour l'assurance de la sécurité alimentaire
- ♦ Appliquer les audits internes, les plaintes ou les événements internes comme outils de validation des processus de contrôle
- ♦ Examiner les méthodes de validation des processus
- ♦ Distinguer et préciser les différences entre les activités de surveillance, de vérification et de validation dans le cadre du système HACCP
- ♦ Démontrer une capacité de résolution avec une analyse des causes profondes et la mise en œuvre d'actions correctives pour la gestion des plaintes ou des non-conformités
- ♦ Évaluer la gestion des audits internes comme outil d'amélioration du plan HACCP

Module 9. R+D+I de nouveaux aliments et ingrédients

- ♦ Établir les nouvelles tendances des technologies alimentaires qui donnent lieu à l'élaboration d'une ligne de recherche et à la mise en œuvre de nouveaux produits sur le marché
- ♦ Établir les bases des technologies les plus innovantes qui nécessitent un travail de recherche et de développement afin de connaître leurs possibilités d'utilisation dans la production de nouveaux aliments et ingrédients
- ♦ Concevoir des protocoles de recherche et développement pour l'incorporation d'ingrédients fonctionnels dans un aliment de base, en tenant compte de leurs propriétés technofonctionnelles, ainsi que du processus technologique impliqué dans leur élaboration
- ♦ Compiler les nouvelles tendances des technologies alimentaires qui conduisent à l'élaboration d'une ligne de recherche et à la mise en œuvre de nouveaux produits sur le marché
- ♦ Appliquer des méthodologies de recherche et de développement pour évaluer la fonctionnalité, la biodisponibilité et la bioaccessibilité des nouveaux aliments et ingrédients

Module 10. Développement, coordination et mise en œuvre de projets de R+D+I

- ♦ Mettre en place les systèmes de R+D+I qui permettent le développement d'aliments et d'ingrédients nouveaux, notamment en ce qui concerne les questions de sécurité alimentaire, afin de pouvoir aborder la recherche, le développement et l'innovation dans le domaine des aliments et ingrédients nouveaux
- ♦ Compiler les sources de financement des activités de R+D+I dans le développement de nouveaux produits alimentaires pour répondre aux différentes stratégies d'innovation dans l'industrie alimentaire
- ♦ Analyser les moyens d'accéder aux sources d'information publiques et privées dans les domaines scientifique et technique, économique et juridique pour la planification d'un projet de R+D+I
- ♦ Développer des méthodologies pour la planification et la gestion de projets, la présentation de rapports de contrôle et le suivi des résultats
- ♦ Évaluer les systèmes de transfert de technologie qui permettent de transférer les résultats de la R+D+I vers l'environnement productif
- ♦ Analyser la mise en œuvre des projets une fois leur phase documentaire achevée



Une voie vers la formation et la croissance professionnelle qui vous propulsera vers une plus grande compétitivité sur le marché du travail”

03

Direction de la formation

Le corps enseignant du programme comprend des experts de premier plan en Sécurité Alimentaire Vétérinaire qui apportent l'expérience de leur travail. En outre, d'autres experts au prestige reconnu participent à sa conception et à son développement, complétant ainsi le programme de manière interdisciplinaire.





“

Un impressionnant corps enseignant composé de professionnels de différents domaines de compétence, seront vos professeurs pendant votre formation: une occasion unique à ne pas manquer”

Directeur invité international

Spécialiste de la Sécurité Alimentaire, John Donaghy est un Microbiologiste de premier plan avec plus de 20 ans d'expérience professionnelle. Ses connaissances approfondies des agents pathogènes d'origine alimentaire, de l'évaluation des risques et du diagnostic moléculaire l'ont amené à travailler pour des institutions internationales de premier plan telles que Nestlé et le Département des Services Scientifiques de l'Agriculture d'Irlande du Nord.

Parmi ses principales tâches, il a été chargé des aspects opérationnels liés à la microbiologie de la sécurité alimentaire, y compris l'analyse des risques et les points de contrôle critiques. Il a également développé de nombreux programmes de pré-requis et de spécifications bactériologiques afin de garantir des environnements hygiéniques et sûrs pour une production alimentaire optimale.

Son fort engagement à fournir des services de classe mondiale l'a conduit à combiner son travail de gestion avec la Recherche Scientifique. À cet égard, il a une production académique étendue de plus de 50 articles complets sur des sujets tels que l'impact du Big Data sur la gestion dynamique des risques de sécurité alimentaire, les aspects microbiologiques des ingrédients laitiers, la détection de l'estérase de l'acide férulique par *Bacillus subtilis*, l'extraction de la pectine des écorces d'agrumes par la polygalaturonase produite dans le sérum ou la production d'enzymes protéolytiques par *Lysobacter gummosus*.

Il intervient également régulièrement lors de conférences et de forums internationaux, où il présente les méthodologies d'analyse moléculaire les plus innovantes pour la détection de pathogènes et les techniques de mise en œuvre de systèmes d'excellence dans la fabrication de denrées alimentaires. Il aide ainsi les professionnels à rester à la pointe de ces domaines tout en faisant progresser de manière significative la compréhension du Contrôle de la Qualité. En outre, il sponsorise des projets internes de recherche et de développement visant à améliorer la sécurité microbiologique des aliments.



Dr. Donaghy, John

- Chef Mondial de la Sécurité Alimentaire, Nestlé, Lausanne, Suisse
- Chef de Projet en Microbiologie de la Sécurité Alimentaire à l'Institut de l'Agroalimentaire et des Sciences Biologiques, Irlande du Nord
- Conseiller Scientifique Principal au sein du Département de l'Agriculture et des Services Scientifiques, Irlande du Nord
- Consultant pour diverses initiatives financées par l'Autorité de Sécurité Alimentaire du Gouvernement Irlandais et par l'Union Européenne
- Docteur en Sciences, Biochimie, Université d'Ulster
- Membre de la Commission Internationale sur les Spécifications Microbiologiques pour les Aliments

“

Grâce à TECH, vous pourrez apprendre avec les meilleurs professionnels du monde”

Direction



Dr Limón Garduza, Rocío Ivonne

- ♦ Docteur en Chimie Agricole et Bromatologie, Université Autonome de Madrid
- ♦ Master en Biotechnologie Alimentaire (MBTA)
- ♦ Ingénieur en Alimentation, diplômé en Sciences et Technologies de l'Alimentation (CYTA)
- ♦ Expert en Gestion de la Qualité des Aliments ISO 22000
- ♦ Enseignant spécialisé en Qualité et Sécurité Alimentaire, Centre de Formation de Mercamadrid (CFM)

Professeurs

Mme Andrés Castillo, Alcira Rosa

- ♦ Chercheuse Projet GenObIACM. Groupe UCM
- ♦ IRYCIS R&C Institut de Recherche sur la Santé. U. Endothélium et MCM
- ♦ Coordinatrice du C.T. avec les Médicaments et les Denrées Alimentaires
- ♦ Gestionnaire de Données d'Essais Cliniques avec des Médicaments pour le DM2
- ♦ Diplômée en Marketing. UADE
- ♦ Expert Universitaire en Nutrition et Diététique avec Facteurs de Risque CV et DM. UNED
- ♦ Cours sur la Traçabilité des Aliments. Fondation USAL

Dr Colina Coca, Clara

- ♦ Docteur en Nutrition, Sciences et Technologies de l'Alimentation
- ♦ Master en Qualité et Sécurité des Aliments: Système APPCC
- ♦ Diplôme d'Etudes Supérieures en Nutrition Sportive
- ♦ Conférencier Collaborateur à l'UOC. Depuis 2018

Mme Escandell Clapés, Erica

- ◆ Diplôme en Sciences et Technologie Alimentaire (Université de Vic)
- ◆ Master en Développement et Innovation dans l'Éducation
- ◆ Diplôme en Nutrition Humaine et Diététique
- ◆ Chef du Département de la Qualité et de la Sécurité Alimentaire de l'Industrie de la Viande SUBIRATS GROUP (2015 - présent)

Mme Montes Luna, Marifé

- ◆ Directrice Technique chez Qualitatus (logiciel de gestion de la sécurité alimentaire)
- ◆ Diplôme de Médecine et Chirurgie de l'Université de Córdoba
- ◆ Programme Intensif de Gestion des Entreprises Pide à l'Institut international de San Telmo
- ◆ Cours de troisième cycle en A.P.P.C.C. à l'Université de Salamanque

Dr Velderrain Rodríguez, Gustavo Rubén

- ◆ Docteur en Sciences. Centre de Recherches en Alimentation et Développement A. C. (CIAD)
- ◆ Membre du Système National des Chercheurs du CONACyT (Mexique)

Dr Moreno Fernández, Silvia

- ◆ Doctorat en Sciences de l'Alimentation (Université Autonome de Madrid)
- ◆ Diplôme de Biologie de l'Université Complutense de Madrid. Spécialisé dans le développement de nouveaux aliments et le traitement des sous-produits de l'industrie alimentaire
- ◆ Chercheuse postdoctoral. Université Complutense de Madrid. Depuis 2019

Dr Rendueles de la Vega, Manuel

- ◆ Docteur en Génie Chimique, Professeur de Génie Chimique (Université d'Oviedo)
- ◆ Coordinateur du Master en Biotechnologie Alimentaire de l'Université d'Oviedo depuis 2013
- ◆ Chercheur principal dans trois projets du plan national de R+D. Depuis 2004

Mme Aranda Rodrigo, Eloísa

- ◆ Diplômée en Sciences et Technologies de l'Alimentation
- ◆ Développe son activité dans l'environnement de production alimentaire, avec l'analyse en laboratoire de l'eau et des aliments
- ◆ Formation aux Systèmes de Gestion de la Qualité, BRC, IFS et Sécurité Alimentaire ISO 22000
- ◆ Expérience des audits dans le cadre des protocoles ISO 9001 et ISO 17025

Dr Martínez López, Sara

- ◆ Doctorat en pharmacie (Universidad Complutense de Madrid)
- ◆ Diplôme de chimie (Université de Murcie)
- ◆ Professeur associé de Nutrition et de Technologie Alimentaire à l'Université Européenne de Madrid
- ◆ Chercheur dans le groupe de recherche "Microbiote, Alimentation et Santé". Université Européenne de Madrid

04

Compétences

Ce Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire a été créé comme un outil de formation de haut niveau pour les professionnels vétérinaires. Il rassemble un ensemble de connaissances innovantes qui vous permettront d'acquérir les compétences appropriées et compétences pour utiliser l'échographe. Après la réussite les évaluations, le professionnel aura acquis les compétences nécessaires pour une pratique de qualité, basée sur la méthodologie d'enseignement la plus innovante.





“

Ce programme vous permettra d'acquérir les compétences personnelles et professionnelles nécessaires pour devenir un expert en sécurité alimentaire dans le domaine vétérinaire"



Compétences générales

- Utiliser de bonnes pratiques d'hygiène dans la production alimentaire
- Connaître les réglementations actuelles qui doivent être utilisées par les laboratoires alimentaires
- Élaborer et contrôler que les denrées alimentaires produites présentent toutes les garanties alimentaires
- Garantir la sécurité de tous les processus impliqués dans la production alimentaire
- Contrôler les procédures des industries alimentaires

“

Un parcours de spécialisation et de croissance professionnelle qui vous propulsera vers une plus grande compétitivité sur le marché du travail”





Compétences spécifiques

- ◆ Connaître les réglementations applicables en matière de sécurité alimentaire et les appliquer dans chaque processus de production
- ◆ Protéger le bien-être des animaux, de l'élevage à l'abattage
- ◆ Connaître l'impact de l'industrie alimentaire sur l'environnement et promouvoir le développement durable
- ◆ Comprendre les caractéristiques de qualité que toutes les denrées alimentaires doivent respecter avant d'être analysées en laboratoire
- ◆ Appliquer les techniques appropriées pour le contrôle de la qualité, en suivant les méthodologies les plus précises
- ◆ Garantir la qualité des produits destinés à être consommés par les humains et les animaux
- ◆ Identifier tous les processus liés à la traçabilité d'un produit et analyser les différents systèmes liés à ce domaine
- ◆ Localiser et rappeler tous les produits qui ont des incidences
- ◆ Comprendre le processus logistique à chaque point de la chaîne alimentaire
- ◆ Comprendre les principes fondamentaux de la législation alimentaire et de la politique de sécurité alimentaire
- ◆ Connaître les types de responsabilité des personnes impliquées dans la chaîne alimentaire et les types d'infractions qui peuvent être commises
- ◆ Identifier les dangers associés aux aliments et les analyser
- ◆ Pour maîtriser ces risques
- ◆ Comprendre les différents systèmes de certification en matière de sécurité alimentaire
- ◆ Effectuer des travaux en suivant les certificats de sécurité alimentaire
- ◆ Identifier les normes de qualité des aliments, les logiciels commerciaux et les stratégies informatiques permettant de rendre les aliments aussi sûrs que possible
- ◆ Numériser les processus de communication des risques
- ◆ Contrôler l'ensemble du processus de production du produit, en tenant compte des points de contrôle
- ◆ Contrôler, vérifier et valider l'ensemble du processus de production
- ◆ Réaliser des audits internes
- ◆ Rechercher la création de nouveaux produits
- ◆ Concevoir des protocoles de recherche, en utilisant les nouvelles technologies
- ◆ Utiliser les systèmes de R+D+I pour développer de nouvelles denrées alimentaires
- ◆ Accéder aux sources d'informations scientifiques, économiques et juridiques pour développer de nouveaux produits

05

Structure et contenu

La structure des contenus a été conçue par les meilleurs professionnels du secteur, dotés d'une grande expérience et d'un prestige reconnu dans la profession, avalisé par le volume de cas revus, étudiés et diagnostiqués, et d'une connaissance approfondie des nouvelles technologies appliquées à la sécurité alimentaire.





“

*Ce Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire
Vétérinaire contient le programme scientifique le
plus complet et le mieux adapté du marché actuel”*

Module 1. Traçabilité des matières premières et des intrants

- 1.1. Principes de base de la sécurité alimentaire
 - 1.1.1. Principaux objectifs de la sécurité alimentaire
 - 1.1.2. Concepts de base
 - 1.1.3. Traçabilité Concept et application dans l'industrie alimentaire
- 1.2. Plan d'hygiène général
 - 1.2.1. Concepts de base
 - 1.2.2. Types de plans d'hygiène générale
- 1.3. Production primaire de denrées alimentaires d'origine animale
 - 1.3.1. Aspects fondamentaux et bien-être des animaux
 - 1.3.2. Élevage et alimentation
 - 1.3.3. Transport d'animaux vivants
 - 1.3.4. Abattage d'animaux
- 1.4. Production primaire de sous-produits animaux. Distribution des matières premières
 - 1.4.1. Production de lait
 - 1.4.2. Production de volaille
 - 1.4.3. Distribution de matières premières d'origine animale
- 1.5. Production primaire d'aliments d'origine végétale
 - 1.5.1. Aspects fondamentaux
 - 1.5.2. Types de cultures végétales
 - 1.5.3. Autres produits agricoles
- 1.6. Bonnes pratiques en matière de production végétale. Utilisation de produits phytosanitaires
 - 1.6.1. Sources de contamination des aliments d'origine végétale
 - 1.6.2. Transport de matières premières d'origine végétale et prévention des risques
 - 1.6.3. Utilisation de produits phytosanitaires
- 1.7. L'eau dans l'industrie agroalimentaire
 - 1.7.1. Élevage de bétail
 - 1.7.2. Agriculture
 - 1.7.3. Aquaculture
 - 1.7.4. L'eau potable dans l'industrie

- 1.8. Audit et certification de la production primaire
 - 1.8.1. Systèmes d'audit de contrôle officiel
 - 1.8.2. Certifications alimentaires
- 1.9. Des aliments de qualité différenciée
 - 1.9.1. Appellation d'origine protégée (AOP)
 - 1.9.2. Indication géographique protégée (IGP)
 - 1.9.3. Spécialité traditionnelle garantie (STG)
 - 1.9.4. Conditions de qualité facultatives
 - 1.9.5. Utilisation de variétés végétales et de races animales
 - 1.9.6. Agriculture biologique et élevage d'animaux
- 1.10. Industrie alimentaire et environnement
 - 1.10.1. Objectifs de développement durable (ODD)
 - 1.10.2. Solutions proposées par l'industrie agro-alimentaire
 - 1.10.3. Les organismes génétiquement modifiés, une voie vers le développement durable

Module 2. Techniques analytiques et instrumentales dans le contrôle de la qualité des processus et des produits

- 2.1. Types de laboratoires, réglementations et normes
 - 2.1.1. Laboratoires de référence
 - 2.1.1.1. Laboratoire européen de référence
 - 2.1.2. Laboratoire alimentaire
 - 2.1.3. Réglementations et normes applicables aux laboratoires (ISO/IEC 17025)
 - 2.1.3.1. Exigences générales concernant la compétence des laboratoires
 - 2.1.3.2. Test et étalonnage des équipements
 - 2.1.3.3. Mise en œuvre et validation des méthodes d'analyse
- 2.2. Contrôle officiel de la chaîne agroalimentaire
 - 2.2.1. Autorités compétentes
 - 2.2.2. Base juridique du contrôle officiel
- 2.3. Méthodes officielles d'analyse des aliments
 - 2.3.1. Méthodes d'analyse des aliments pour animaux
 - 2.3.2. Méthodes d'analyse de l'eau
 - 2.3.2.1. Fréquences d'échantillonnage selon le type d'industrie



- 2.3.3. Méthodes d'analyse des céréales
- 2.3.4. Méthodes d'analyse des engrais, des résidus de produits phytosanitaires et des produits vétérinaires
- 2.3.5. Méthodes d'analyse des denrées alimentaires
- 2.3.6. Méthodes d'analyse des produits carnés
- 2.3.7. Méthodes d'analyse des matières grasses et des huiles et graisses
- 2.3.8. Méthodes d'analyse des produits laitiers
- 2.3.9. Méthodes d'analyse des vins, des jus et des moûts
- 2.3.10. Méthodes d'analyse des produits de la pêche
- 2.4. Techniques d'analyse sur site dans la réception, la transformation et le produit fini des aliments frais
 - 2.4.1. Lors de la manipulation des aliments
 - 2.4.1.1. Analyse des environnements et des surfaces
 - 2.4.1.2. Analyse du manipulateur
 - 2.4.1.3. Analyse de l'équipement
 - 2.4.2. Analyse des aliments frais et des produits finis
 - 2.4.2.1. Fiches techniques des produits
 - 2.4.2.2. Contrôle visuel
 - 2.4.2.3. Nuancier de couleurs
 - 2.4.2.4. évaluation organoleptique en fonction du type d'aliment
 - 2.4.3. Analyse physico-chimique de base
 - 2.4.3.1. Détermination de l'indice de maturité du fruit
 - 2.4.3.2. Fermeté
 - 2.4.3.3. Degrés Brix
- 2.5. Techniques d'analyse nutritionnelle
 - 2.5.1. Détermination des protéines
 - 2.5.2. Détermination des hydrates de carbone
 - 2.5.3. Détermination des graisses
 - 2.5.4. Détermination des cendres

- 2.6. Techniques d'analyse microbiologique et physico-chimique des aliments
 - 2.6.1. Techniques de préparation: principes fondamentaux, instrumentation et application alimentaire
 - 2.6.2. Analyse microbiologique
 - 2.6.2.1. Manipulation et traitement des échantillons pour l'analyse microbiologique
 - 2.6.3. Analyse physico-chimiques
 - 2.6.3.1. Manipulation et traitement des échantillons pour l'analyse physico-chimique
- 2.7. Techniques instrumentales dans l'analyse des aliments
 - 2.7.1. Caractérisation, indices de qualité et conformité des produits
 - 2.7.1.1. *Food Safety/Food Integrity*
 - 2.7.2. Analyse des résidus de substances interdites dans les aliments
 - 2.7.2.1. Résidus organiques et inorganiques
 - 2.7.2.2. Métaux lourds
 - 2.7.2.3. Additifs
 - 2.7.3. Analyse des substances adultérantes dans les aliments
 - 2.7.3.1. Lait
 - 2.7.3.2. Vin
 - 2.7.3.3. Miel
- 2.8. Techniques analytiques utilisées pour les OGM et les nouveaux aliments
 - 2.8.1. Concept
 - 2.8.2. Techniques de détection
- 2.9. Nouvelles techniques d'analyse pour prévenir la fraude alimentaire
 - 2.9.1. *Fraude alimentaire*
 - 2.9.2. *Authenticité des aliments*
- 2.10. Délivrance des certificats d'analyse
 - 2.10.1. Dans l'industrie alimentaire
 - 2.10.1.1. Rapports internes
 - 2.10.1.2. Rapports aux clients et aux fournisseurs
 - 2.10.1.3. Expertise bromatologique
 - 2.10.2. Dans les laboratoires de référence
 - 2.10.3. Dans les laboratoires alimentaires
 - 2.10.4. Dans les laboratoires d'arbitrage
 - 2.10.5. Reptiles

Module 3. Logistique et traçabilité des lots

- 3.1. Introduction à la traçabilité
 - 3.1.1. Historique du système de traçabilité
 - 3.1.2. Concept de traçabilité
 - 3.1.3. Types de traçabilité
 - 3.1.4. Systèmes d'information
 - 3.1.5. Avantages de la traçabilité
- 3.2. Cadre juridique de la traçabilité. Partie I
 - 3.2.1. Introduction
 - 3.2.2. Législation horizontale relative à la traçabilité
 - 3.2.3. Législation verticale relative à la traçabilité
- 3.3. Cadre juridique de la traçabilité. Partie II
 - 3.3.1. Application obligatoire du système de traçabilité
 - 3.3.2. Objectifs du système de traçabilité
 - 3.3.3. Responsabilités juridiques
 - 3.3.4. Régime de sanctions
- 3.4. Mise en œuvre du plan de traçabilité
 - 3.4.1. Introduction
 - 3.4.2. Mesures préliminaires
 - 3.4.3. Plan de traçabilité
 - 3.4.4. Système d'identification des produits
 - 3.4.5. Méthodes de contrôle du système
- 3.5. Outils d'identification des produits
 - 3.5.1. Outils manuels
 - 3.5.2. Outils automatisés
 - 3.5.2.1. Code-barres EAN
 - 3.5.2.2. RFID/// EPC
 - 3.5.3. Enregistrements
 - 3.5.3.1. Enregistrement de l'identification des matières premières et autres matériaux
 - 3.5.3.2. Dossier sur la transformation des aliments
 - 3.5.3.3. Fiche d'identification du produit final
 - 3.5.3.4. Enregistrement des résultats des contrôles effectués
 - 3.5.3.5. Période de conservation des données

- 3.6. Gestion des incidents, rappel de produits, retrait et récupération de produits et plaintes des clients
 - 3.6.1. Plan de gestion des incidents
 - 3.6.2. Gérer les plaintes des clients
 - 3.7. Chaînes d'approvisionnement ou "Supply Chain"
 - 3.7.1. Définition
 - 3.7.2. Les étapes de la Supply Chain
 - 3.7.3. Tendances de la chaîne d'approvisionnement
 - 3.8. Logistique
 - 3.8.1. Processus logistiques
 - 3.8.2. Chaîne d'approvisionnement et logistique
 - 3.8.3. Emballage flacons
 - 3.8.4. Emballages
 - 3.9. Modes et moyens de transport
 - 3.9.1. Concept de transport
 - 3.9.2. Modes de transport, avantages et inconvénients
 - 3.10. Logistique des produits alimentaires
 - 3.10.1. Chaîne du froid
 - 3.10.2. Produits périssables
 - 3.10.3. Produits non périssables
- Module 4. Législation alimentaire et normes de qualité et de sécurité**
- 4.1. Introduction
 - 4.1.1. Organisation juridique
 - 4.1.2. Concepts de base
 - 4.1.2.1. Le droit
 - 4.1.2.2. Législation
 - 4.1.2.3. Législation alimentaire
 - 4.1.2.4. Norme
 - 4.1.2.5. Certifications, etc.
 - 4.2. Législation alimentaire internationale. Organisations internationales
 - 4.2.1. Organisation des Nations unies pour l'alimentation et l'agriculture (FAO)
 - 4.2.2. Organisation Mondiale de la Santé (OMS)
 - 4.2.3. Commission du Codex Alimentarius
 - 4.2.4. Organisation Mondiale du commerce
 - 4.3. Droit alimentaire européen
 - 4.3.1. Droit alimentaire européen
 - 4.3.2. Livre blanc sur la sécurité alimentaire
 - 4.3.3. Principes de la législation alimentaire
 - 4.3.4. Exigences générales de la législation alimentaire
 - 4.3.5. Procédures
 - 4.3.6. Autorité européenne de sécurité des aliments (EFSA)
 - 4.4. Gestion de la sécurité alimentaire dans l'entreprise
 - 4.4.1. Responsabilités
 - 4.4.2. Autorisations
 - 4.4.3. Certifications
 - 4.5. Législation alimentaire horizontale. Partie 1
 - 4.5.1. Règles générales d'hygiène
 - 4.5.2. Eau destinée à la consommation publique
 - 4.5.3. Contrôle officiel des denrées alimentaires
 - 4.6. Législation alimentaire horizontale. Partie 2
 - 4.6.1. Stockage, conservation et transport
 - 4.6.2. Matériaux en contact avec les aliments
 - 4.6.3. Additifs et arômes alimentaires
 - 4.6.4. Contaminants dans les aliments
 - 4.7. Législation alimentaire verticale: produits d'origine végétale
 - 4.7.1. Légumes et dérivés
 - 4.7.2. Fruits et dérivés
 - 4.7.3. Céréales
 - 4.7.4. Légumineuses
 - 4.7.5. Huiles végétales comestibles
 - 4.7.6. Graisses comestibles
 - 4.7.7. Condiments et épices
 - 4.8. Législation alimentaire verticale: produits d'origine animale
 - 4.8.1. Viande et produits à base de viande
 - 4.8.2. Produits de la pêche
 - 4.8.3. Lait et produits laitiers
 - 4.8.4. Œufs et ovoproduits

- 4.9. Droit alimentaire vertical: autres produits
 - 4.9.1. Aliments stimulants et dérivés
 - 4.9.2. Boissons
 - 4.9.3. Plats préparés

Module 5. Gestion de la sécurité alimentaire

- 5.1. Principes et gestion de la sécurité alimentaire
 - 5.1.1. Le concept de danger
 - 5.1.2. La notion de risque
 - 5.1.3. Évaluation des risques
 - 5.1.4. La sécurité alimentaire et sa gestion basée sur l'évaluation des risques
- 5.2. Risques physiques
 - 5.2.1. Concepts et considérations sur les risques physiques dans les aliments
 - 5.2.2. Méthodes de contrôle des risques physiques
- 5.3. Risques chimiques
 - 5.3.1. Concepts et considérations sur les risques chimiques dans les aliments
 - 5.3.2. Dangers chimiques naturellement présents dans les aliments
 - 5.3.3. Dangers associés aux produits chimiques ajoutés intentionnellement aux aliments
 - 5.3.4. Risques chimiques ajoutés de manière accidentelle ou non intentionnelle
 - 5.3.5. Méthodes de contrôle des risques chimiques
 - 5.3.6. Allergènes dans les aliments
 - 5.3.7. Contrôle des allergènes dans l'industrie alimentaire
- 5.4. Risques biologiques
 - 5.4.1. Concepts et considérations sur les risques biologiques dans les aliments
 - 5.4.2. Dangers d'origine microbienne
 - 5.4.3. Risques biologiques non microbiens
 - 5.4.4. Méthodes de contrôle des risques biologiques



- 5.5. Programme de bonnes pratiques de fabrication (BPF)
 - 5.5.1. *Good Manufacturing Practices* (GMP)
 - 5.5.2. Historique des BPF
 - 5.5.3. Champ d'application des BPF
 - 5.5.4. Les BPF dans un système de gestion de la sécurité
- 5.6. Procédure d'exploitation standard pour l'assainissement (SSOP)
 - 5.6.1. Systèmes d'assainissement dans l'industrie alimentaire
 - 5.6.2. Champ d'application des SSOP
 - 5.6.3. Structure d'un SSOP
 - 5.6.4. Les SSOP dans un système de gestion de la sécurité
- 5.7. Le plan d'analyse des risques et de maîtrise des points critiques (HACCP)
 - 5.7.1. Analyse des risques et maîtrise des points critiques (HACCP)
 - 5.7.2. Contexte de l'HACCP
 - 5.7.3. Pré-requis HACCP
 - 5.7.4. Les 5 étapes préliminaires à la mise en œuvre du système HACCP
- 5.8. Les 7 étapes de la mise en œuvre du plan HACCP (Hazard and Critical Control Point)
 - 5.8.1. Analyse des risques
 - 5.8.2. Identification des points de contrôle critiques
 - 5.8.3. Établissement de limites critiques
 - 5.8.4. Mise en place de procédures de suivi
 - 5.8.5. Mise en œuvre des actions correctives
 - 5.8.6. Mise en place de procédures de vérification
 - 5.8.7. Système d'enregistrement et de documentation
- 5.9. Évaluation de l'efficacité du système HACCP (Hazard and Critical Control Point Plan)
 - 5.9.1. Évaluation de l'efficacité d'un CCP
 - 5.9.2. Évaluation globale de l'efficacité du plan HACCP
 - 5.9.3. Utilisation et gestion des enregistrements pour évaluer l'efficacité des plans HACCP
- 5.10. Variantes du système HACCP (Hazard and Critical Control Point) basées sur les systèmes de risques
 - 5.10.1. Plan VACCP Analyse de vulnérabilité et maîtrise des points critiques ou (*Vulnerability Assessment Critical Control Points*)
 - 5.10.2. TACCP ou points de contrôle critiques pour l'évaluation des menaces (*Threat Assessment Critical Control Points*)
 - 5.10.3. HARPC ou Analyse des risques et contrôles préventifs basés sur les risques (*Hazard Analysis & Risk-Based Preventive Controls*)

Module 6. Certifications en matière de sécurité alimentaire pour l'industrie alimentaire

- 6.1. Principes de certification
 - 6.1.1. Le concept de certification
 - 6.1.2. Organismes de certification
 - 6.1.3. Schéma général d'un processus de certification
 - 6.1.4. Gestion d'un programme de certification et de re-certification
 - 6.1.5. Système de gestion avant et après la certification
- 6.2. Certifications de bonnes pratiques
 - 6.2.1. Certification des bonnes pratiques de fabrication (BPF)
 - 6.2.2. Le cas des BPF pour les compléments alimentaires
 - 6.2.3. Certification de bonnes pratiques pour la production primaire
 - 6.2.4. Autres programmes de bonnes pratiques (GxP)
- 6.3. Certification ISO 17025
 - 6.3.1. Le système de normalisation ISO
 - 6.3.2. Généralités sur le système ISO 17025
 - 6.3.3. Certification ISO 17025
 - 6.3.4. Le rôle de la certification ISO 17025 dans la gestion de la sécurité alimentaire
- 6.4. Certification ISO 22000
 - 6.4.1. Historique
 - 6.4.2. Structure de l'ISO 22000
 - 6.4.3. Portée de la certification ISO 22000
- 6.5. Initiative GFSI et programmes Global GAP et *Global Markets Program*
 - 6.5.1. Le système mondial de sécurité alimentaire de l'Initiative mondiale pour la sécurité alimentaire (GFSI) (*Global Food Safety Initiative*)
 - 6.5.2. Structure du programme Global GAP
 - 6.5.3. Portée de la certification Global GAP
 - 6.5.4. Structure du programme *Global Markets Program*
 - 6.5.5. Portée de la certification *Global Markets Program*
 - 6.5.6. Relation entre Global GAP, *Global Markets Program* et les autres certifications
- 6.6. Certification SQF (*Safe Quality Food*)
 - 6.6.1. Structure du programme SQF
 - 6.6.2. Portée de la certification SQF
 - 6.6.3. Relation entre le SQF et les autres certifications

- 6.7. Certification BRC (*British Retail Consortium*)
 - 6.7.1. Structure du programme BRC
 - 6.7.2. Portée de la certification BRC
 - 6.7.3. Relation entre le BRC et les autres certifications
- 6.8. Certification IFS
 - 6.8.1. Structure du programme IFS
 - 6.8.2. Portée de la certification IFS
 - 6.8.3. Relation entre le IFS et les autres certifications
- 6.9. Certification FSSC 22000 (*Food Safety System Certification 22000*)
 - 6.9.1. Historique du programme FSSC 22000
 - 6.9.2. Structure du programme FSSC 22000
 - 6.9.3. Portée de la certification FSSC 22000
- 6.10. Programmes de défense alimentaire
 - 6.10.1. Le concept de défense alimentaire
 - 6.10.2. Portée d'un programme de défense alimentaire
 - 6.10.3. Outils et programmes pour la mise en œuvre d'un programme de défense alimentaire
- 7.4.3. Étape 3. Mise en œuvre du plan
- 7.4.4. Étape 4. Vérification et maintenance du système HACCP
- 7.5. Numérisation des programmes de pré-requis (PPR) dans l'industrie alimentaire - Migration du système traditionnel vers le système numérique
 - 7.5.1. Processus de production primaire
 - 7.5.1.1. Bonnes pratiques d'hygiène (BPH)
 - 7.5.1.2. Bonnes pratiques de fabrication (BPF)
 - 7.5.2. Processus stratégiques
 - 7.5.3. Processus opérationnels
 - 7.5.4. Processus de soutien
- 7.6. Plates-formes de surveillance des "Procédures opérationnelles standard (POS)"
 - 7.6.1. Formation du personnel à la documentation des SOPs spécifiques
 - 7.6.2. Les canaux de communication et le suivi de la documentation des SOPs
- 7.7. Protocoles pour la gestion des documents et la communication entre les départements
 - 7.7.1. Gestion des documents de traçabilité
 - 7.7.1.1. Protocoles pour la zone d'achat
 - 7.7.1.2. Traçabilité des protocoles de réception des matières premières
 - 7.7.1.3. Traçabilité des protocoles d'entrepôt
 - 7.7.1.4. Protocoles de zone de processus
 - 7.7.1.5. Traçabilité des protocoles d'hygiène
 - 7.7.1.6. Protocoles de qualité des produits
 - 7.7.2. Mise en œuvre de canaux de communication alternatifs
 - 7.7.2.1. Utilisation des nuages de stockage et des dossiers à accès restreint
 - 7.7.2.2. Cryptage des documents pour la protection des données

Module 7. Numérisation du système de gestion de la qualité

- 7.1. Normes de qualité et analyse des risques dans l'industrie alimentaire
 - 7.1.1. Normes actuelles de sécurité et de qualité des aliments
 - 7.1.2. Principaux facteurs de risque dans les produits alimentaires
- 7.2. L'"ère de la numérisation" et son influence sur les systèmes mondiaux de sécurité alimentaire
 - 7.2.1. L'initiative mondiale pour la sécurité alimentaire du Codex alimentarius
 - 7.2.2. Analyse des risques et maîtrise des points critiques (HACCP)
 - 7.2.3. Norme ISO 22000
- 7.3. Logiciels commerciaux pour la gestion de la sécurité alimentaire
 - 7.3.1. Utilisation d'appareils intelligents
 - 7.3.2. Logiciels commerciaux pour des processus de gestion spécifiques
- 7.4. Mise en place de plateformes numériques pour l'intégration d'une équipe responsable du développement du programme HACCP
 - 7.4.1. Étape 1. Préparation et planification
 - 7.4.2. Étape 2. Mise en œuvre de programmes préalables pour les dangers et les points de contrôle critiques du programme HACCP
- 7.8. Documentation et protocoles numériques pour les audits et les inspections
 - 7.8.1. Gestion des audits internes
 - 7.8.2. Enregistrement des actions correctives
 - 7.8.3. Application du "cycle de Deming"
 - 7.8.4. Gestion des programmes d'amélioration continue
- 7.9. Stratégies pour une communication appropriée des risques
 - 7.9.1. Gestion des risques et protocoles de communication
 - 7.9.2. Stratégies de communication efficaces
 - 7.9.3. Information du public et utilisation des médias sociaux

- 7.10. Études de cas sur la numérisation et ses avantages pour la réduction des risques dans l'industrie alimentaire
 - 7.10.1. Risques liés à la sécurité alimentaire
 - 7.10.2. Risques de fraude alimentaire
 - 7.10.3. Risques liés à la défense des aliments

Module 8. Validation de nouvelles méthodologies et de nouveaux processus

- 8.1. Points de contrôle critiques
 - 8.1.1. Dangers importants
 - 8.1.2. Programmes pré-requis
 - 8.1.3. Tableau de bord des points de contrôle critiques
- 8.2. Vérification d'un système d'autocontrôle
 - 8.2.1. Audits internes
 - 8.2.2. Examen des dossiers historiques et des tendances
 - 8.2.3. Plaintes des clients
 - 8.2.4. Détection d'incidents internes
- 8.3. Suivi, validation et vérification des points de contrôle
 - 8.3.1. Techniques de surveillance ou de contrôle
 - 8.3.2. Validation des contrôles
 - 8.3.3. Vérification de l'efficacité
- 8.4. Validation des processus et des méthodes
 - 8.4.1. Supports documentaires
 - 8.4.2. Validation des techniques d'analyse
 - 8.4.3. Plan d'échantillonnage de validation
 - 8.4.4. Biais et précision de la méthode
 - 8.4.5. Détermination de l'incertitude
- 8.5. Méthodes de validation
 - 8.5.1. Étapes de la validation de la méthode
 - 8.5.2. Types de processus de validation, approches
 - 8.5.3. Rapports de validation, résumé des données obtenues
- 8.6. Gestion des incidents et des déviations
 - 8.6.1. Formation de l'équipe de travail
 - 8.6.2. Description du problème
 - 8.6.3. Détermination de la cause première
 - 8.6.4. Actions correctives et préventives
 - 8.6.5. Vérification de l'efficacité
- 8.7. L'analyse des causes profondes et ses méthodes
 - 8.7.1. Analyse des causes: méthodes qualitatives
 - 8.7.1.1. Arbre des causes profondes
 - 8.7.1.2. Pourquoi?
 - 8.7.1.3. Cause et effet
 - 8.7.1.4. Diagramme d'Ishikawa
 - 8.7.2. Analyse des causes: méthodes quantitatives
 - 8.7.2.1. Modèle de collecte de données
 - 8.7.2.2. Diagramme de Pareto
 - 8.7.2.3. Diagrammes de dispersion
 - 8.7.2.4. Histogrammes
- 8.8. Gestion des plaintes
 - 8.8.1. Collecte de données sur les demandes d'indemnisation
 - 8.8.2. Enquête et action
 - 8.8.3. Préparation du rapport technique
 - 8.8.4. Analyse des tendances des plaintes
- 8.9. Audits internes du système d'autocontrôle
 - 8.9.1. Auditeurs compétents
 - 8.9.2. Programme et plan d'audit
 - 8.9.3. Portée de l'audit
 - 8.9.4. Documents de référence
- 8.10. Exécution d'audits internes
 - 8.10.1. Réunion d'ouverture
 - 8.10.2. Évaluation du système
 - 8.10.3. Déviations de l'audit interne
 - 8.10.4. Réunion de clôture
 - 8.10.5. Évaluation et suivi de l'efficacité de la fermeture des déviations

Module 9. R+D+I de nouveaux aliments et ingrédients

- 9.1. Nouvelles tendances dans le développement des produits alimentaires
 - 9.1.1. Conception d'aliments fonctionnels visant à améliorer des fonctions physiologiques spécifiques
 - 9.1.2. Innovation et nouvelles tendances dans la conception des aliments fonctionnels et des nutraceutiques
- 9.2. Technologies et outils pour l'isolement, l'enrichissement et la purification d'ingrédients fonctionnels à partir de différentes matières de départ
 - 9.2.1. Propriétés chimiques
 - 9.2.2. Propriétés sensorielles
- 9.3. Procédés et équipements pour l'incorporation d'ingrédients fonctionnels dans l'aliment de base
 - 9.3.1. Formulation d'aliments fonctionnels en fonction de leurs propriétés chimiques et sensorielles, de leur valeur calorique, etc.
 - 9.3.2. Stabilisation des ingrédients bioactifs à partir de la formulation
 - 9.3.3. Dosage
- 9.4. Recherche en gastronomie
 - 9.4.1. Textures
 - 9.4.2. Viscosité et saveur. Épaississants utilisés dans la nouvelle cuisine
 - 9.4.3. Agents gélifiants
 - 9.4.4. Emulsions
- 9.5. Innovation et nouvelles tendances dans la conception des aliments fonctionnels et des nutraceutiques
 - 9.5.1. Conception d'aliments fonctionnels visant à améliorer des fonctions physiologiques spécifiques
 - 9.5.2. Applications pratiques de la conception d'aliments fonctionnels
- 9.6. Formulation ciblée de composés bioactifs
 - 9.6.1. Transformation des flavonoïdes dans la formulation des aliments fonctionnels
 - 9.6.2. Études de biodisponibilité des composés phénoliques
 - 9.6.3. Les antioxydants dans la formulation des aliments fonctionnels
 - 9.6.4. Préservation de la stabilité des antioxydants dans la conception d'aliments fonctionnels

- 9.7. Conception de produits à faible teneur en sucre et en graisse
 - 9.7.1. Développement de produits à faible teneur en sucre
 - 9.7.2. Produits à faible teneur en matières grasses
 - 9.7.3. Stratégies pour la synthèse de lipides structurés
- 9.8. Procédés pour le développement de nouveaux ingrédients alimentaires
 - 9.8.1. Procédés avancés pour l'obtention d'ingrédients alimentaires ayant une application industrielle: technologies de micronisation et de microencapsulation
 - 9.8.2. Technologies supercritiques et propres
 - 9.8.3. Technologie enzymatique pour la production de nouveaux ingrédients alimentaires
 - 9.8.4. Production biotechnologique de nouveaux ingrédients alimentaires
- 9.9. Nouveaux ingrédients alimentaires d'origine végétale et animale
 - 9.9.1. Tendances de la R+D+I en matière de nouveaux ingrédients
 - 9.9.2. Applications des ingrédients d'origine végétale
 - 9.9.3. Applications des ingrédients d'origine animale
- 9.10. Recherche et amélioration des systèmes d'étiquetage et de conservation
 - 9.10.1. Exigences en matière d'étiquetage
 - 9.10.2. Nouveaux systèmes de conservation
 - 9.10.3. Validation des allégations de santé

Module 10. Développement, coordination et mise en œuvre de projets de R+D+I

- 10.1. Innovation et compétitivité dans le secteur alimentaire
 - 10.1.1. Analyse du secteur alimentaire
 - 10.1.2. Innovation dans les processus, les produits et la gestion
 - 10.1.3. Contraintes réglementaires pour la commercialisation des nouveaux aliments
- 10.2. Le système de R+D
 - 10.2.1. Programmes internationaux
 - 10.2.2. Organismes de promotion de la recherche
- 10.3. Projets de R+D+I
 - 10.3.1. Programmes d'aide à la R+D+I
 - 10.3.2. Types de projets
 - 10.3.3. Types de financement
 - 10.3.4. Évaluation, suivi et contrôle des projets



- 10.4. Production scientifique et technologique
 - 10.4.1. Publication, dissémination et diffusion des résultats de la recherche
 - 10.4.2. Recherche fondamentale/recherche appliquée
 - 10.4.3. Sources d'information privées
- 10.5. Transfert de technologie
 - 10.5.1. Protection de la propriété industrielle. Brevets
 - 10.5.2. Contraintes réglementaires sur le transfert de technologie dans le secteur alimentaire
 - 10.5.3. *European Food Safety Authority* (EFSA)
 - 10.5.4. *Food and Drug Administration* (FDA)
- 10.6. Planification des projets de R+D+I
 - 10.6.1. Structure de répartition du travail
 - 10.6.2. Répartition des ressources
 - 10.6.3. Priorité des tâches
 - 10.6.4. Méthode du diagramme de Gantt
 - 10.6.5. Méthodes et systèmes de planification à support numérique
- 10.7. Développement documentaire des projets de R+D+I
 - 10.7.1. Études préliminaires
 - 10.7.2. Remise des rapports d'activité
 - 10.7.3. Élaboration du rapport de projet
- 10.8. Mise en œuvre du projet
 - 10.8.1. Checklist
 - 10.8.2. Produits livrables
 - 10.8.3. Contrôle de l'évolution du projet
- 10.9. Réalisation et validation du projet
 - 10.9.1. Normes ISO pour la gestion de projets de R+D+I
 - 10.9.2. Achèvement de la phase de projet
 - 10.9.3. Analyse des résultats et de la faisabilité
- 10.10. Mise en œuvre des projets de R+D+I développés
 - 10.10.1. Gestion des achats
 - 10.10.2. Validation du fournisseur
 - 10.10.3. Validation et vérification du projet

06

Méthodologie

Ce programme de formation offre une manière différente d'apprendre. Notre méthodologie est développée à travers un mode d'apprentissage cyclique: ***Le Relearning.***

Ce système d'enseignement est utilisé, par exemple, dans les écoles de médecine les plus prestigieuses du monde et a été considéré comme l'un des plus efficaces par des publications de premier plan telles que le ***New England Journal of Medicine.***





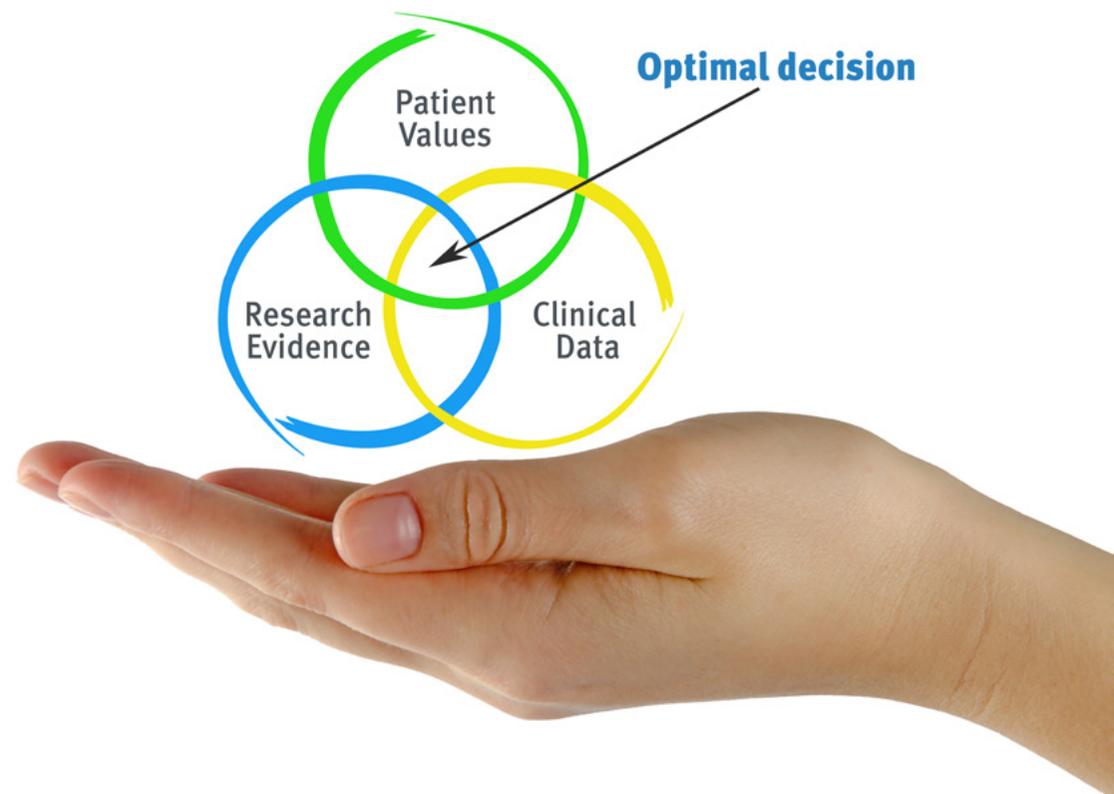
““

Découvrez le Relearning, un système qui abandonne l'apprentissage linéaire conventionnel pour vous emmener à travers des systèmes d'enseignement cycliques: une façon d'apprendre qui s'est avérée extrêmement efficace, en particulier dans les matières qui nécessitent une mémorisation"

À TECH, nous utilisons la méthode des cas

Face à une situation donnée, que doit faire un professionnel? Tout au long du programme, vous serez confronté à de multiples cas cliniques simulés, basés sur des patients réels, dans lesquels vous devrez enquêter, établir des hypothèses et, enfin, résoudre la situation. Il existe de nombreuses preuves scientifiques de l'efficacité de cette méthode. Les spécialistes apprennent mieux, plus rapidement et plus durablement dans le temps.

Avec TECH, vous ferez l'expérience d'une méthode d'apprentissage qui révolutionne les fondements des universités traditionnelles du monde entier.



Selon le Dr Gérvas, le cas clinique est la présentation commentée d'un patient, ou d'un groupe de patients, qui devient un "cas", un exemple ou un modèle illustrant une composante clinique particulière, soit en raison de son pouvoir pédagogique, soit en raison de sa singularité ou de sa rareté. Il est essentiel que le cas soit ancré dans la vie professionnelle actuelle, en essayant de recréer les conditions réelles de la pratique professionnelle vétérinaire.

“

Saviez-vous que cette méthode a été développée en 1912 à Harvard pour les étudiants en Droit? La méthode des cas consiste à présenter aux apprenants des situations réelles complexes pour qu'ils s'entraînent à prendre des décisions et pour qu'ils soient capables de justifier la manière de les résoudre. En 1924, elle a été établie comme une méthode d'enseignement standard à Harvard"

L'efficacité de la méthode est justifiée par quatre acquis fondamentaux:

1. Les vétérinaires qui suivent cette méthode parviennent non seulement à assimiler les concepts, mais aussi à développer leur capacité mentale au moyen d'exercices pour évaluer des situations réelles et appliquer leurs connaissances.
2. L'apprentissage est solidement traduit en compétences pratiques ce qui permet à l'étudiant de mieux s'intégrer dans le monde réel.
3. Grâce à l'utilisation de situations issues de la réalité, on obtient une assimilation plus simple et plus efficace des idées et des concepts.
4. Le sentiment d'efficacité de l'effort investi devient un stimulus très important pour les vétérinaire, qui se traduit par un plus grand intérêt pour l'apprentissage et une augmentation du temps consacré au travail sur le cours.



Relearning Methodology

TECH renforce l'utilisation de la méthode des cas avec la meilleure méthodologie d'enseignement 100% en ligne du moment: Relearning.

Cette université est la première au monde à combiner des études de cas cliniques avec un système d'apprentissage 100% en ligne basé sur la répétition, combinant un minimum de 8 éléments différents dans chaque leçon, ce qui constitue une véritable révolution par rapport à la simple étude et analyse de cas.

Le vétérinaire apprendra par le biais de cas réels et de la résolution de situations complexes dans des environnements d'apprentissage simulés. Ces simulations sont développées à l'aide de logiciels de pointe pour faciliter l'apprentissage par immersion.



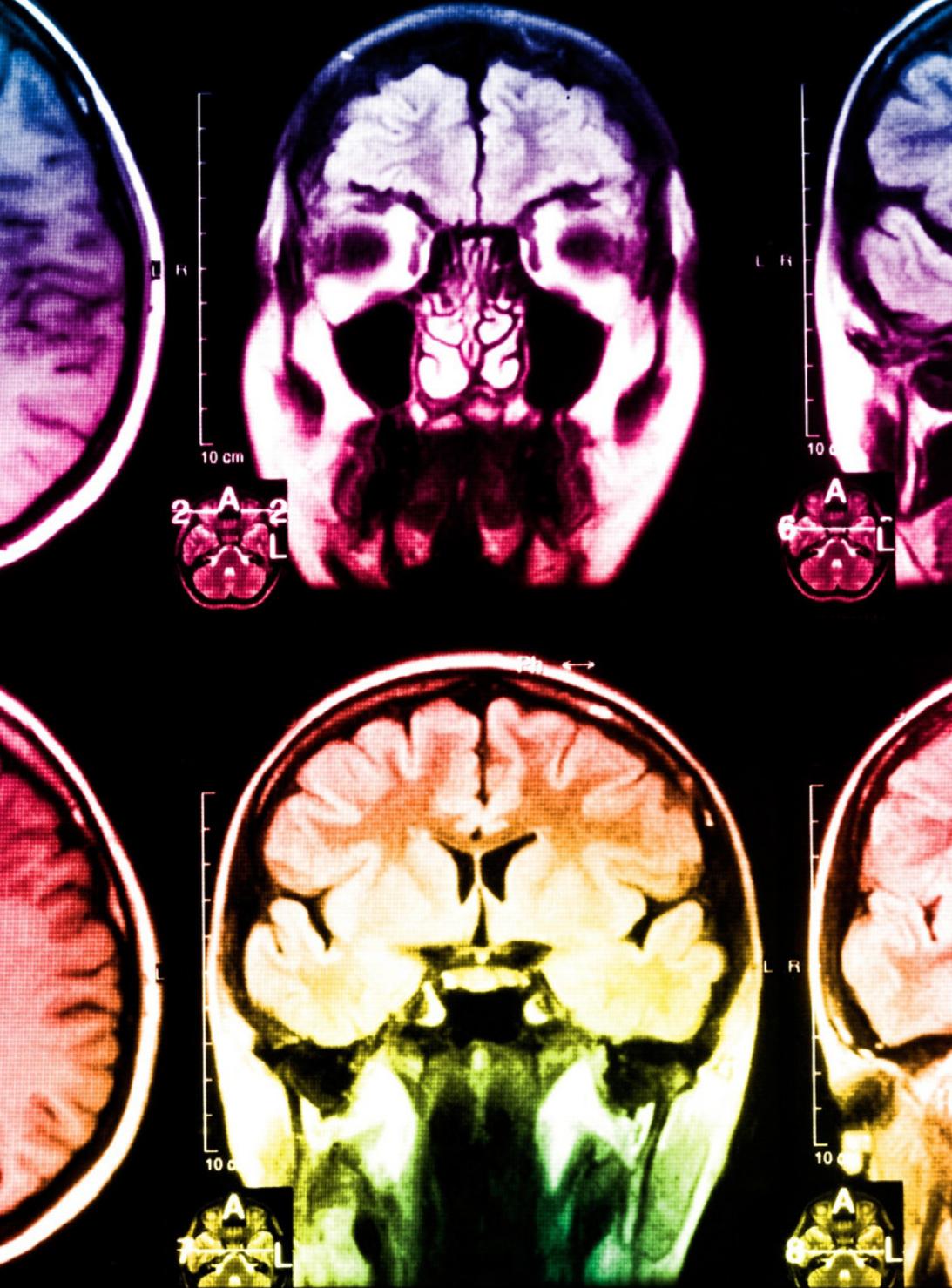
Selon les indicateurs de qualité de la meilleure université en ligne du monde hispanophone (Columbia University). La méthode Relearning, à la pointe de la pédagogie mondiale, a réussi à améliorer le niveau de satisfaction globale des professionnels finalisant leurs études.

Cette méthodologie a permis de former plus de 65.000 vétérinaires avec un succès sans précédent dans toutes les spécialités cliniques, quelle que soit la charge chirurgicale. Notre méthodologie d'enseignement est développée dans un environnement très exigeant, avec un corps étudiant universitaire au profil socio-économique élevé et dont l'âge moyen est de 43,5 ans.

Le Relearning vous permettra d'apprendre avec moins d'efforts et plus de performance, en vous impliquant davantage dans votre formation, en développant un esprit critique, en défendant des arguments et en contrastant des opinions: une équation directe vers le succès.

Dans notre programme, l'apprentissage n'est pas un processus linéaire mais il se déroule en spirale (nous apprenons, désapprenons, oublions et réapprenons). Par conséquent, ils combinent chacun de ces éléments de manière concentrique.

Selon les normes internationales les plus élevées, la note globale de notre système d'apprentissage est de 8,01.



Ce programme offre le meilleur matériel pédagogique, soigneusement préparé pour les professionnels:



Support d'étude

Tous les contenus didactiques sont créés par les spécialistes qui enseignent les cours. Ils ont été conçus en exclusivité pour la formation afin que le développement didactique soit vraiment spécifique et concret.

Ces contenus sont ensuite appliqués au format audiovisuel, pour créer la méthode de travail TECH en ligne. Tout cela, élaboré avec les dernières techniques afin d'offrir des éléments de haute qualité dans chacun des supports qui sont mis à la disposition de l'apprenant.



Les dernières techniques et procédures en vidéo

À TECH, nous vous rapprochons des dernières techniques, des dernières avancées pédagogiques et de l'avant-garde des techniques et procédures vétérinaires actuelles. Tout cela, à la première personne, expliqué et détaillé rigoureusement pour atteindre une compréhension complète et une assimilation optimale. Et surtout, vous pouvez les regarder autant de fois que vous le souhaitez.



Résumés interactifs

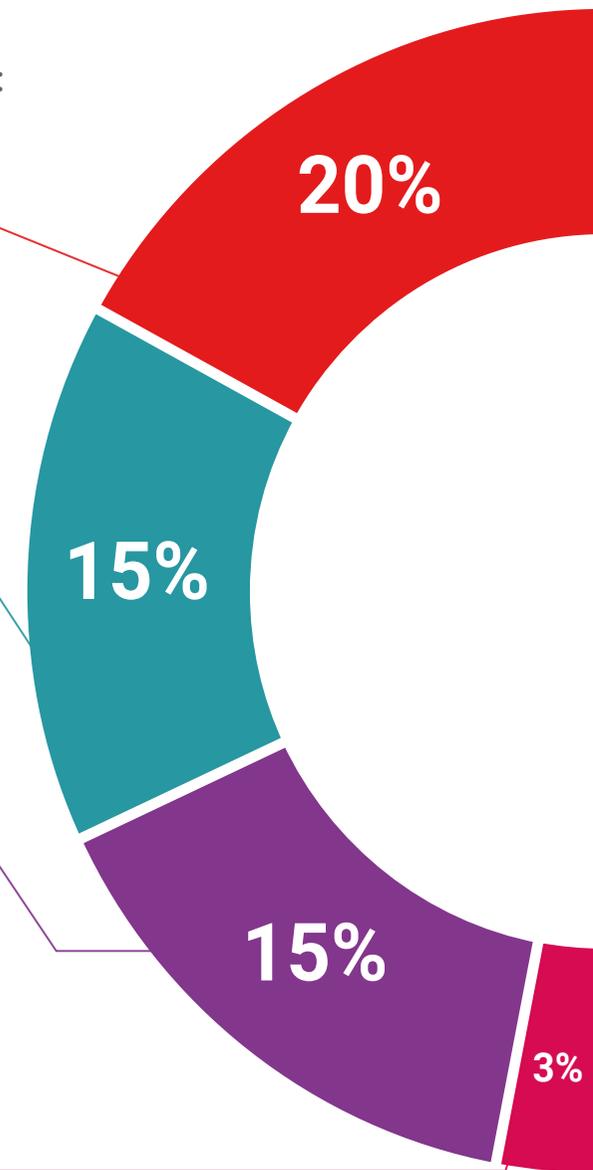
Nous présentons les contenus de manière attrayante et dynamique dans des dossiers multimédias comprenant des fichiers audios, des vidéos, des images, des diagrammes et des cartes conceptuelles afin de consolider les connaissances.

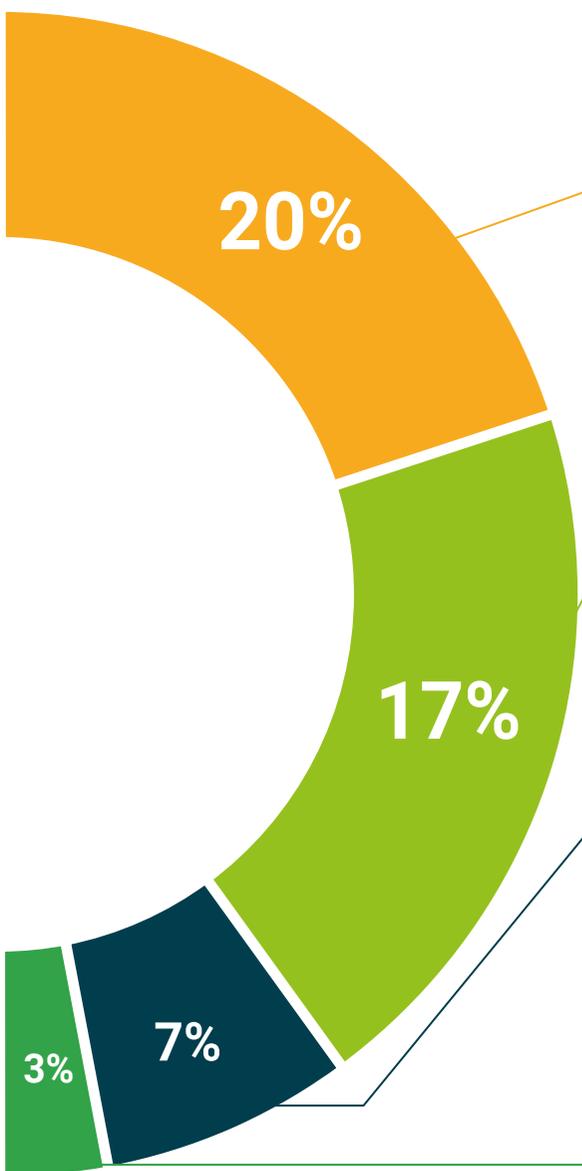
Ce système éducatif unique pour la présentation de contenu multimédia a été récompensé par Microsoft en tant que "European Success Story".



Bibliographie complémentaire

Articles récents, documents de consensus et directives internationales, entre autres. Dans la bibliothèque virtuelle de TECH, l'étudiant aura accès à tout ce dont il a besoin pour compléter sa formation.





Études de cas dirigées par des experts

Un apprentissage efficace doit nécessairement être contextuel. Pour cette raison, TECH présente le développement de cas réels dans lesquels l'expert guidera l'étudiant à travers le développement de la prise en charge et la résolution de différentes situations: une manière claire et directe d'atteindre le plus haut degré de compréhension.



Testing & Retesting

Les connaissances de l'étudiant sont périodiquement évaluées et réévaluées tout au long du programme, par le biais d'activités et d'exercices d'évaluation et d'auto-évaluation, afin que l'étudiant puisse vérifier comment il atteint ses objectifs.



Cours magistraux

Il existe des preuves scientifiques de l'utilité de l'observation par un tiers expert. La méthode "Learning from an Expert" renforce les connaissances et la mémoire, et donne confiance dans les futures décisions difficiles.



Guides d'action rapide

À TECH nous vous proposons les contenus les plus pertinents du cours sous forme de feuilles de travail ou de guides d'action rapide. Un moyen synthétique, pratique et efficace pour vous permettre de progresser dans votre apprentissage.



07 Diplôme

Le Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire vous garantit, en plus de la formation la plus rigoureuse et la plus actuelle, l'accès à un diplôme universitaire de Mastère Spécialisé délivré par TECH Université Technologique.



“

Intégrez dans votre formation un Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire: une valeur ajoutée de grande qualité pour tout professionnel de ce domaine"

Ce **Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire** contient le programme scientifique le plus complet et le plus actuel du marché.

Après avoir réussi les évaluations, l'étudiant recevra par courrier postal* avec accusé de réception le diplôme de **Mastère Spécialisé** par **TECH Université Technologique**.

Le diplôme délivré par **TECH Université Technologique** indiquera la note obtenue lors du Mastère Spécialisé, et répond aux exigences communément demandées par les bourses d'emploi, les concours et les commissions d'évaluation des carrières professionnelles.

Diplôme: **Mastère Spécialisé en Sécurité Alimentaire Vétérinaire**
N.° d'Heures Officielles: **1.500 h.**



*Si l'étudiant souhaite que son diplôme version papier possède l'Apostille de La Haye, TECH EDUCATION fera les démarches nécessaires pour son obtention moyennant un coût supplémentaire.

future

santé confiance personnes

éducation information tuteurs

garantie accréditation enseignement

institutions technologie apprentissage

communauté engagement

service personnalisé innovation

connaissance présent qualité

en ligne formation

développement institutions

classe virtuelle langues

tech université
technologique

Mastère Spécialisé
Sécurité Alimentaire
Vétérinaire

- » Modalité: en ligne
- » Durée: 12 mois
- » Qualification: TECH Université
Technologique
- » Horaire: à votre rythme
- » Examens: en ligne

Mastère Spécialisé

Sécurité Alimentaire Vétérinaire

