



Centro de
Especializaciones
Noeder



Florida
Global
University

Diplomado de Especialización

IMPLEMENTADOR Y AUDITOR INTERNO DE INOCUIDAD ALIMENTARIA ISO 22000

CICLO REGULAR

MÓDULO VI

CLASE 1

**MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y
TENDENCIAS ACTUALES**

Ing. MSc. Marcela Espinoza Almazán



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

CONTENIDO

- Gestión de no conformidades.
- Acciones correctivas.
- Análisis de causa raíz.
 - Ishikawa.
 - 5 porques.
- Evaluación del desempeño del sistema.
- Revisión por la dirección.
- Preparación para auditorías de certificación.
- Proceso de certificación ISO 22000:2018.
- Integración con estándares internacionales.
 - FSSC 22000.
 - BRCGS.
 - IFS Food
- Tendencias 2026 en Inocuidad Alimentaria.
 - Blockchain en trazabilidad.
 - Inteligencia artificial en control de calidad.
 - Cultura organizacional de inocuidad.
 - ESG aplicado a la industria alimentaria.
- Casos prácticos y simulación de auditoría completa.



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

GESTIÓN DE NO CONFORMIDADES

No Conformidad: Incumplimiento de un requisito

Corrección: Acción para eliminar una no conformidad detectada.

- **Nota 1:** una corrección puede realizarse con anterioridad, simultáneamente o después de una acción correctiva.
- **Nota 2:** una corrección puede ser, por ejemplo, un reproceso o una reclasificación

Acción correctiva: Acción para eliminar la causa de una no conformidad y evitar que vuelva a ocurrir.

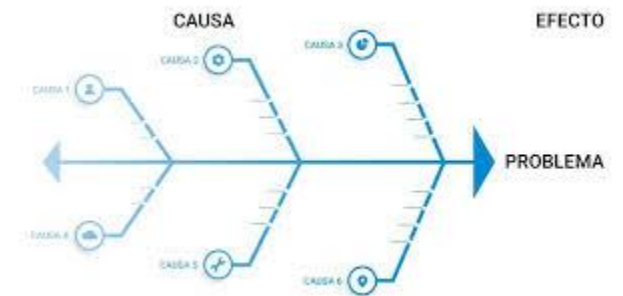
- **Nota 1:** puede haber más de una causa para una no conformidad.
- **Nota 2:** la acción correctiva se toma para prevenir que algo vuelva a ocurrir, mientras que la acción preventiva se toma para prevenir que algo ocurra.



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

GESTIÓN DE NO CONFORMIDADES- FUENTES DE NO CONFORMIDADES

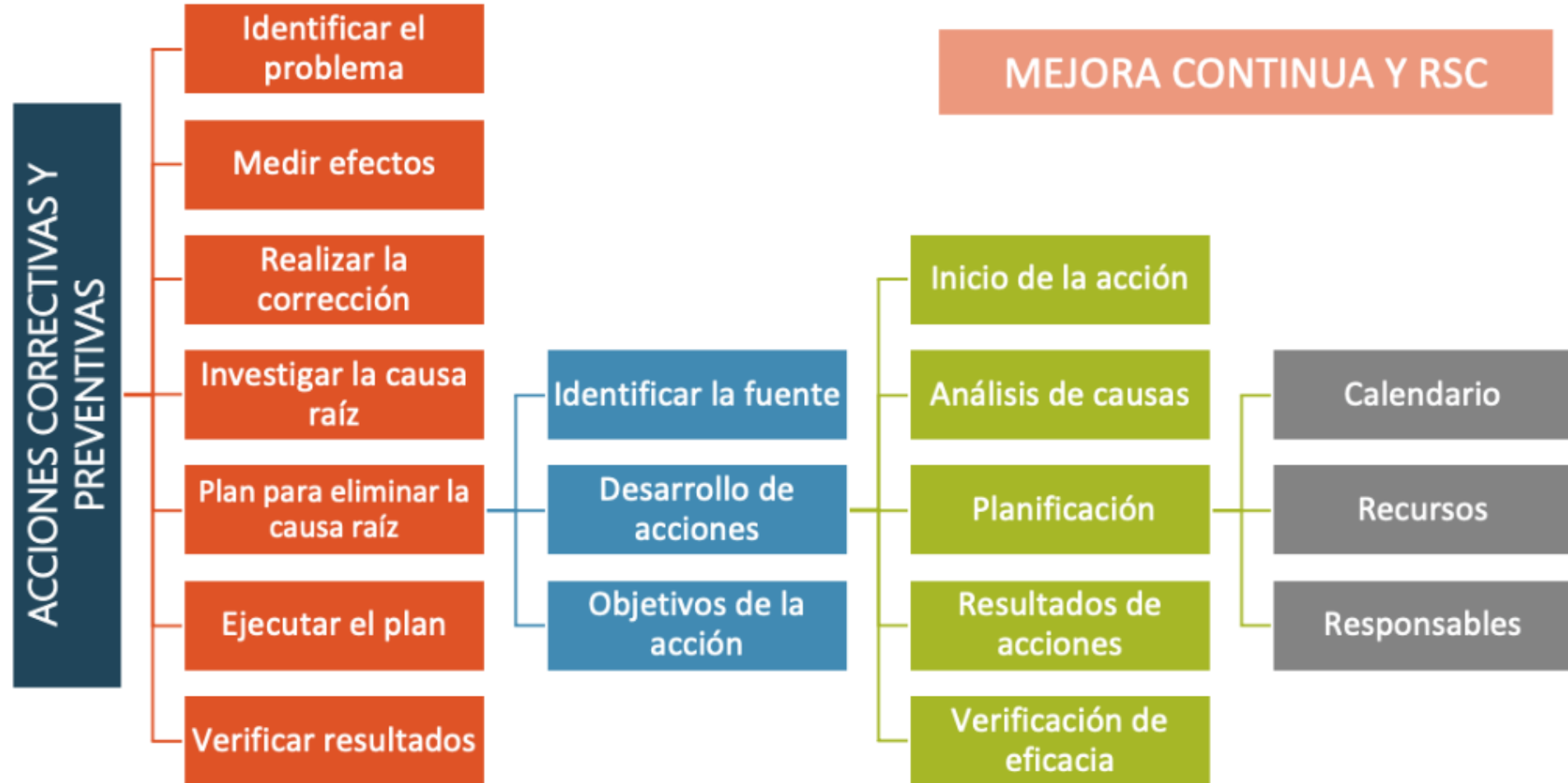
- Revisiones por la dirección.
- Quejas de los clientes.
- Auditorias internas y/o externas.
- Producto no conforme.
- Rechazo de los clientes.
- Análisis de datos de medición.





TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

ACCIONES CORRECTIVAS





TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

ACCIONES CORRECTIVAS

PASOS PARA LA EVALUACIÓN DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS

1

IDENTIFICACIÓN DE LA NO CONFORMIDAD

Incluyendo:

- La descripción del problema, fecha y hora.
- Producto o proceso afectado.
- La persona responsable de la detección.

ANÁLISIS DE LA CAUSA RAÍZ

Análisis de la causa raíz mediante métodos como:

- 5 porqués.
- Diagrama de Ishikawa.

2

3

IMPLEMENTACIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

Pueden ser:

- Cambios en los procedimientos operativos.
- Formación del personal.
- Revisión de los controles en los procesos.

DOCUMENTACIÓN DE LAS ACCIONES

4

Especificar:

- La acción tomada.
- Quién es responsable de implementarla.
- La fecha de implementación.

5

VERIFICACIÓN DE LA EFICACIA

Incluyendo:

- Revisar procesos o productos afectados.
- Verificar que el problema no se haya repetido.
- Feedback de empleados involucrados.

ACCIONES PREVENTIVAS

Evaluar si se pueden implementar medidas preventivas para evitar futuras recurrencias.

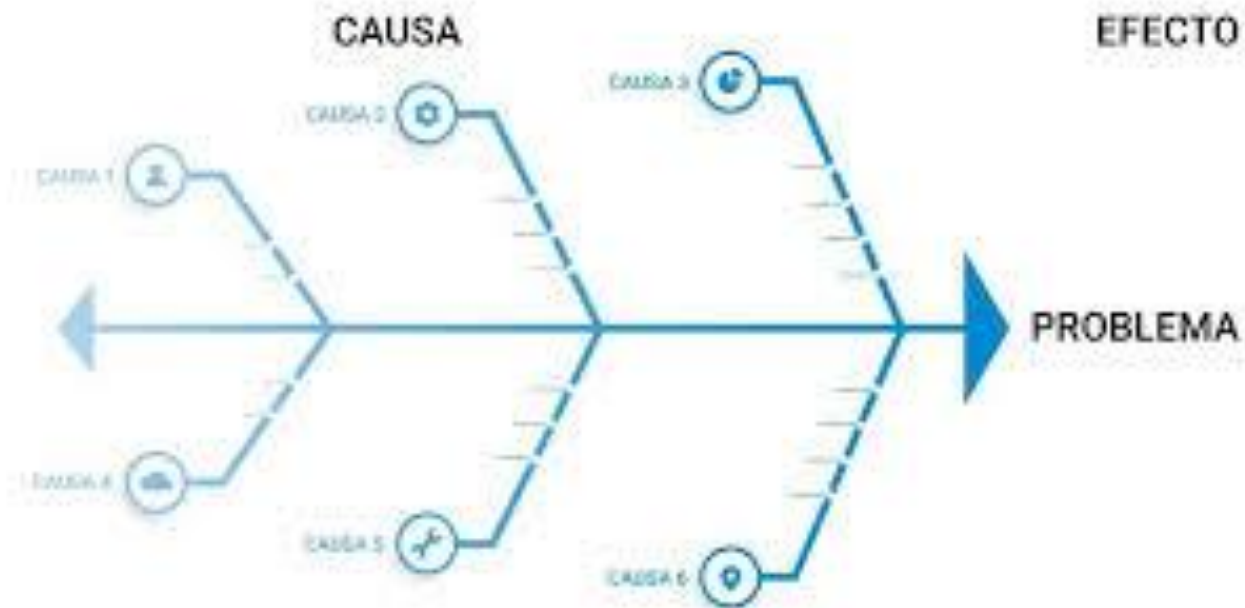
6



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

ANÁLISIS DE CAUSA RAÍZ – ISHIKAWA – 5 PORQUES– HERRAMIENTA DE TRABAJO

- **EL DIAGRAMA DE ISHIKAWA (O DIAGRAMA DE ESPINA DE PESCADO)** es una herramienta visual de gestión de calidad diseñada para realizar un Análisis de Causa Raíz (RCA).
- Ayuda a los equipos a clasificar y organizar todas las posibles causas de un problema, evitando atacar solo los síntomas





TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

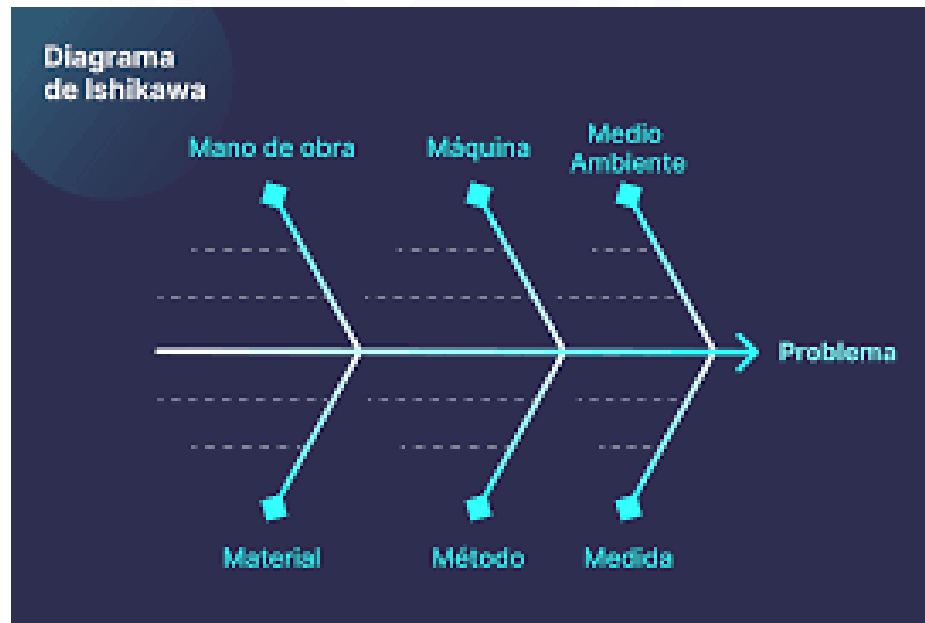
ANÁLISIS DE CAUSA RAÍZ – ISHIKAWA – 5 PORQUES– HERRAMIENTA DE TRABAJO

¿Cómo se construye?

Para estructurar tu análisis de manera efectiva, sigue estos pasos:

1. Definir el problema: Escribe el efecto o problema central de forma clara en la "cabeza" del lado derecho del diagrama.

2. Dibujar la espina principal: Traza una línea horizontal apuntando hacia el problema.





TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

ANÁLISIS DE CAUSA RAÍZ – ISHIKAWA – 5 PORQUES– HERRAMIENTA DE TRABAJO

¿Cómo se construye?

Establecer categorías: Dibuja líneas oblicuas (las espinas grandes) para agrupar las posibles causas. Las más comunes, conocidas como las **6M**, son:

1. **Mano de obra:** Factores humanos, capacitación o errores del personal.
2. **Máquina:** Estado y funcionamiento de los equipos o herramientas.
3. **Material:** Calidad o disponibilidad de los insumos.
4. **Método:** Procedimientos, políticas o pasos del proceso.
5. **Medio ambiente:** Condiciones físicas (temperatura, polvo, iluminación) o el entorno de trabajo.
6. **Medición:** Herramientas y métricas utilizadas para evaluar el proceso.



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

ANÁLISIS DE CAUSA RAÍZ – ISHIKAWA – 5 PORQUÉS– HERRAMIENTA DE TRABAJO

La técnica de **LOS 5 PORQUÉS** es un método de resolución de problemas que sirve para **identificar la causa raíz de un fallo o inconveniente** mediante la formulación sucesiva de la pregunta «¿Por qué?».

Fue desarrollada originalmente por Sakichi Toyoda para **Toyota Industries** y se convirtió en un pilar fundamental del pensamiento Lean y la mejora continua.





TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

ANÁLISIS DE CAUSA RAÍZ – ISHIKAWA – 5 PORQUES– HERRAMIENTA DE TRABAJO

CÓMO FUNCIONA (PASO A PASO)

1. Definir el problema: Describir la situación específica de forma clara, basándose en hechos concretos.

2. Preguntar el primer porqué: Buscar la causa inmediata de ese problema visible.

3. Encadenar las respuestas: Usar la respuesta anterior como base para la siguiente pregunta.

4. Validar con lógica inversa: Para confirmar que la secuencia es correcta, el proceso debe tener sentido si se lee al revés utilizando conectores como "por lo tanto".

5. Definir la solución: Implementar una acción correctiva sobre la causa final descubierta.





TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

ANÁLISIS DE CAUSA RAÍZ – ISHIKAWA – HERRAMIENTA DE TRABAJO

TALLER SOBRE MEJORA CONTINUA DE SISTEMAS DE GESTIÓN DE
LABORATORIOS DE ENSAYO

Tormenta de ideas

ANÁLISIS CAUSA - EFECTO



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

ANÁLISIS DE CAUSA RAÍZ – ISHIKAWA – HERRAMIENTA DE TRABAJO

PLANTA PROCESADORA DE ALIMENTOS “VITAL S.A.”

El Plan de Control de Calidad CAL-P-03; indica que la frecuencia de control para evaluar la calidad del agua debe ser cada 3 horas/turno.

En la revisión de registros durante el proceso de auditoria interna el auditor identificó que solo el mes de junio se cumplió con la frecuencia mencionada.

El personal de laboratorio indica que se actualizó el Plan de Control de Calidad CAL-P-03, y no se comunicaron los cambios.

LLUVIA DE IDEAS

1. Falta de claridad en la redacción del Plan de control de calidad, no especifica los meses
2. Personal no comprendio claramente cada cuanto se debia evaluar la calidad del agua
3. Falta de conocimiento del personal
4. El encargado se olvido de llenar los registros
5. Falta de compromiso
6. Falta de control
7. Fallas de comunicación interna,
8. El personal es ineficiente. Falta de compromiso en sus funciones
9. Se realizo los analisis en frecuencias mas largas por falta de reactivos
10. Falta de comunicación acerca de los cambios realizados
11. El personal encargado de sistema de gestión es nuevo y desconoce el procedimiento de actualización de procedimientos
12. debido a la falta de monitoreo continuo no se establecieron mecanismos de supervision continua



IDENTIFICACIÓN							
Nº	TIPO DE NO CONFORMIDAD			CRITERIO		DERIVADA DE	
	Crítica ☐	Mayor ☐	Menor ☐	Otro ☐	Calidad ☐	Inocuidad ☐	Reclamo cliente ☐ Auditoria ☐ Otro ☐
DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA							
Emitido por						Fecha	
CORRECCION (ACCIÓN INMEDIATA)							
CAUSA DEL PROBLEMA							



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO DEL SGIA

El **DESEMPEÑO DE UN SISTEMA DE INOCUIDAD ALIMENTARIA** mide la eficacia de las medidas para garantizar que los alimentos no causen daño al consumidor. Se evalúa mediante el control de peligros físicos, químicos y biológicos a lo largo de toda la cadena de suministro, desde el productor primario hasta el consumidor final.

Un sistema eficiente se estructura a través de componentes clave, normas y métricas de desempeño:

1. PILARES DEL SISTEMA

- **Programas de Prerrequisitos (PPR):** Son los requisitos básicos de higiene y saneamiento (limpieza, control de plagas, higiene del personal) que sirven de base.
- **Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP):** Enfoque preventivo de 7 principios que identifica y controla los riesgos críticos durante la producción



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO DEL SGIA

INDICADORES CLAVE DE DESEMPEÑO (KPIS)

Para medir si el sistema funciona, se evalúan métricas operativas:

- **Número de reclamos o quejas** de clientes por contaminación o cuerpos extraños.
- **Porcentaje de no conformidades** detectadas en auditorías internas o inspecciones de calidad.
- **Resultados de análisis de laboratorio** (microbiológicos y fisicoquímicos) en producto terminado y superficies.
- **Tiempo de respuesta ante retiradas de producto (recall)** del mercado.



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO DEL SGIA – HERRAMIENTAS DE TRABAJO

BANCO DE INDICADORES ESTRATÉGICOS

PERSPECTIVA DE APRENDIZAJE Y CRECIMIENTO





TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN

EMPRESA XXX

Informe de Revisión del Sistema por Dirección

Página 1/21

EMPRESA XXX

INFORME DE REVISIÓN DEL SISTEMA DE
GESTIÓN DE CALIDAD E INOCUIDAD DE
LOS ALIMENTOS POR DIRECCIÓN

Fecha: DD/MM/AA



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

PREPARACIÓN PARA AUDITORIAS DE CERTIFICACIÓN





TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

PREPARACIÓN PARA AUDITORIAS DE CERTIFICACIÓN

RIESGOS EN AUDITORIA

Etapa o variable	Fase del programa donde ocurre el evento (Ej. Planificación, recursos, ejecución)
Descripción del evento	Que puede salir mal (Riesgo) o que beneficio extra se puede obtener (Oportunidad)
Tipo de evento	Clasificación explícita como “Riesgo” u “Oportunidad”
Plan de acción /control	Acciones concretas para mitigar el riesgo o explotar la oportunidad
Responsable	Cargo encargado de ejecutar el control o el plan



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

PREPARACIÓN PARA AUDITORIAS DE CERTIFICACIÓN

Etapa / Variable	Tipo	Descripción del evento	Impacto / Probabilidad	Plan de acción (Tratamiento)	Responsable
Planificación	Riesgo	Fechas cruzadas con cierres fiscales o auditorias externas, impidiendo la disponibilidad	Alto / Medio	Validar el cronograma con los lideres de proceso antes de aprobar el plan anual	Líder del programa
Recursos	Riesgo	Presupuesto insuficiente para viáticos, cancelando visitas físicas indispensables	Medio / Alta	Priorizar auditorías de forma remota bajo metodologías híbridas validadas	Dirección de auditoria
Equipo auditor	Riesgo	Falta de competencias del auditor en normativas nuevas	Alto / Bajo	Contratar un especialista técnico externo o subcontratar esa parte del alcance	Gestión humana / Líder



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

PREPARACIÓN PARA AUDITORIAS DE CERTIFICACIÓN



- ☐ PRESENTAR AL EQUIPO AUDITOR Y A LA DIRECCIÓN DEL AUDITADO.
- ☐ CLARIFICACIÓN ALCANCE DE LA AUDITORIA (NORMA, LINEA DE PRODUCTO, ETC.
- ☐ EXPLICAR Y REVER EL PLAN DE AUDITORIA, PROPÓSITO, CONFIRMAR HORA DE REUNIONES INTERMEDIAS Y DE CIERRE, HORARIO DE ALMUERZO, ETC.
- ☐ EXPLICAR EL MÉTODO DE REPORTAR LAS NO CONFORMIDADES Y LA ENTREGA DEL INFORME DE AUDITORÍA.
- ☐ CONFIRMAR LA DISPONIBILIDAD DE UNA OFICINA.
- ☐ CONTESTAR CUALQUIER DUDA SOBRE EL PROCESO DE LA AUDITORÍA.



TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

PREPARACIÓN PARA AUDITORIAS DE CERTIFICACIÓN

PREPARACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DEL INFORME

- ☐ OBJETIVOS DE LA AUDITORÍA.
- ☐ ALCANCE DE LA AUDITORÍA.
- ☐ IDENTIFICACIÓN DEL CLIENTE DE LA AUDITORÍA.
- ☐ IDENTIFICACIÓN EQUIPO AUDITOR Y PARTICIPANTES.
- ☐ FECHAS Y UBICACIONES.
- ☐ CRITERIOS DE AUDITORÍA.
- ☐ HALLAZGOS DE AUDITORÍA Y EVIDENCIAS RELACIONADAS.





TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

PREPARACIÓN PARA AUDITORIAS DE CERTIFICACIÓN

- ☐ CONCLUSIONES DE LA AUDITORÍA.
- ☐ DECLARACIÓN DEL GRADO EN EL QUE SE HAN CUMPLIDO LOS CRITERIOS DE AUDITORÍA.
- ☐ CUALQUIER OPINIÓN DIVERGENTE SIN RESOLVER ENTRE EL AUDITADO Y EL EQUIPO AUDITOR.
- ☐ LAS AUDITORÍAS SON UN EJERCICIO DE MUESTREO, POR LO TANTO HAY UN RIESGO DE QUE LAS EVIDENCIAS DE LA AUDITORÍA EXAMINADAS NO SEAN REPRESENTATIVAS.
- ☐ DISTRIBUCIÓN DEL INFORME DE AUDITORÍA.





TITULO: MEJORA CONTINUA, CERTIFICACIÓN Y TENDENCIAS ACTUALES

INFORME DE AUDITORIA – CASO PRACTICO ISO 22000:2018

Informe de Auditoría Interna

Fecha del informe	Lugar	# Informe
05-03-2022	Planta procesos	1
Clase de auditoría	Cliente de la auditoría	
1__x__ 2____ 3____ Parte	Goma Fiestas Ltda.	
Objetivo	Evaluar cumplimiento requisitos Resolución 2674, Iso 22000, ISO/TS 22002-1 y FSSC 22000	
Alcance	Productos de confitería de goma para el mercado internacional	
Equipo auditor	Alejandra Montoya María Carolina Molina	
Criterios de auditoría	Resolución 2674, ISO 22001-2, ISO 22000, FSSC 22000 V5.1	
Personal auditado	Analista senior de I&D, jefe de Inocuidad, Jefe de Almacén, Supervisor de goma de mascar, 3 operarios de planta, supervisor de calidad, técnico de mantenimiento, Director de planta, Director de Gestión de Calidad, Gerente de operaciones, Jefe de compras y materiales y Gerente.	

¡Gracias!



Centro de
Especializaciones
Noeder

Conéctate con nuestra comunidad

