Centro de Especializaciones Noeder

Florida Global University

Diplomado de Especialización

GESTIÓN ESTRATÉGICA DE ESTÁNDARES GLOBALES DE INOCUIDAD ALIMENTARIA

CICLO INTENSIVO

MÓDULO II

ISO 22000 - SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

Mg. Ing. Brenda Rodriguez Vera

ISO 22000:2018

Interacción de normativas del sector alimenticio



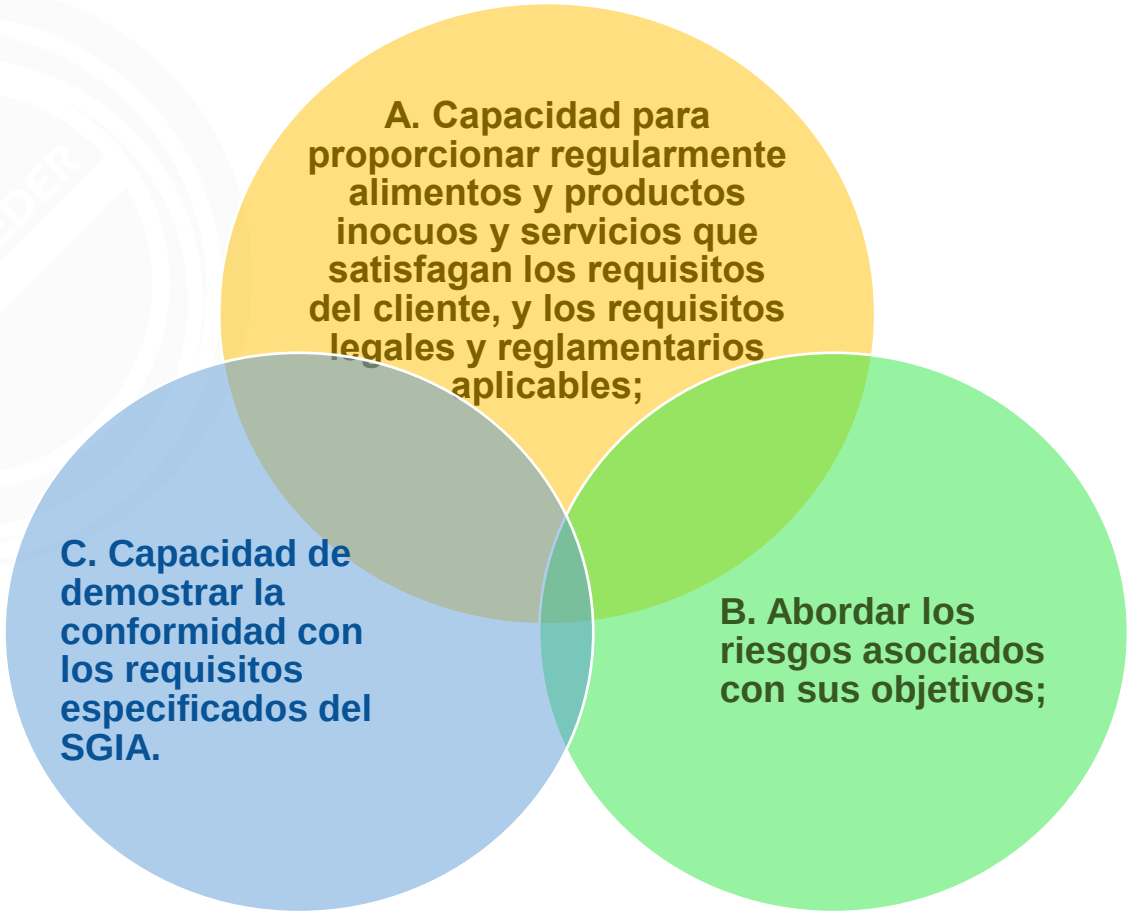
INTRODUCCIÓN

0.1. GENERALIDADES

La adopción de un **sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos** (SGIA) es una decisión estratégica para una organización que le puede ayudar a mejorar su desempeño global en la inocuidad de los alimentos.

Enfoque a procesos (0.3), que incorpora el ciclo Planificar-Hacer- Verificar-Actuar (PHVA) (0.3.2) y el pensamiento basado en riesgos (0.3.3).

BENEFICIOS:



0.2. PRINCIPIOS DEL SGIA

COMUNICACIÓN INTERACTIVA	• A través de la cadena de alimentos
GESTIÓN DEL SISTEMA	• Enfoque hacia la ISO 9001
PROGRAMAS DE PRE-REQUISITOS	• Base para la inocuidad de los alimentos y las operaciones
PRINCIPIOS DEL HACCP	• Asegurar la inocuidad alimentaria





0.3. ENFOQUE A PROCESOS

El enfoque a procesos permite a una organización planificar sus procesos y sus interacciones.

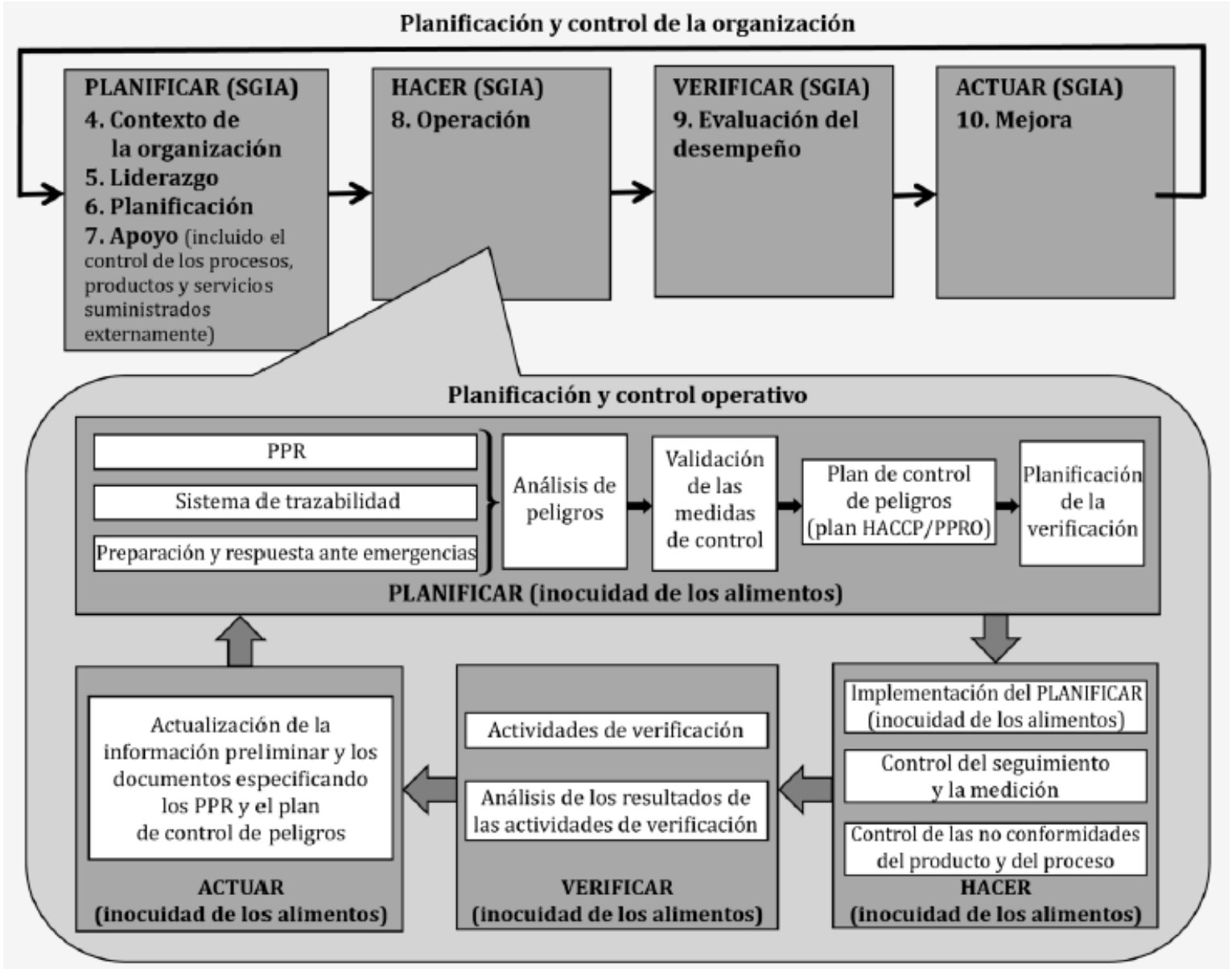
La comprensión y gestión de los procesos interrelacionados como un sistema, contribuye a la eficacia y eficiencia de la organización en lograr sus resultados previstos.



0.3.2 CICLO PLANIFICAR-HACER-VERIFICAR-ACTUAR

- **Planificar:** establecer los objetivos del sistema y sus procesos, proveer los recursos necesarios para proporcionar los resultados, e identificar y abordar los riesgos y las oportunidades.
- **Hacer:** implementar lo planificado.
- **Verificar:** realizar el seguimiento y (cuando sea pertinente) la medición de los procesos y los productos y servicios resultantes, analizar y evaluar la información y los datos provenientes de las actividades de seguimiento, medición y verificación, e informar los resultados.
- **Actuar:** tomar acciones para mejorar el desempeño, cuando sea necesario.




Planificación y control de la organización
PLANIFICAR (SGIA)
4. Contexto de la organización
5. Liderazgo
6. Planificación
7. Apoyo (incluido el control de los procesos, productos y servicios suministrados externamente)
HACER (SGIA)
8. Operación
VERIFICAR (SGIA)
9. Evaluación del desempeño
ACTUAR (SGIA)
10. Mejora
Planificación y control operativo
PPR
Sistema de trazabilidad
Preparación y respuesta ante emergencias
Análisis de peligros
Validación de las medidas de control
Plan de control de peligros (plan HACCP/PPRO)
Planificación de la verificación
PLANIFICAR (inocuidad de los alimentos)
Implementación del PLANIFICAR (inocuidad de los alimentos)
Control del seguimiento y la medición
Control de las no conformidades del producto y del proceso
HACER (inocuidad de los alimentos)
Actividades de verificación
Análisis de los resultados de las actividades de verificación
VERIFICAR (inocuidad de los alimentos)
Actualización de la información preliminar y los documentos especificando los PPR y el plan de control de peligros
ACTUAR (inocuidad de los alimentos)

0.3.3 PENSAMIENTO BASADO EN RIESGOS

Es esencial para lograr un SGIA eficaz. Se aborda en dos niveles, de la **organización** y el **operativo.**

0.3.3.2. Gestión del riesgo de la organización

El riesgo es el efecto de la incertidumbre y cualquiera de tales incertidumbres pueden tener efectos positivos o negativos.

En el contexto de la gestión de riesgos de la organización, una desviación positiva que surge de un riesgo puede proporcionar una oportunidad, pero no todos los efectos positivos del riesgo tienen como resultado oportunidades.

Una organización planifica e implementa acciones para abordar los riesgos de la organización (Cap. 6). Abordar los riesgos establece una base para aumentar la eficacia del SGIA, lograr mejores resultados y prevenir efectos negativos.

0.3.3 PENSAMIENTO BASADO EN RIESGOS

0.3.3.3 Análisis de peligros — Procesos operativos

El concepto de pensamiento basado en riesgos, que surge de los principios del HACCP en el nivel operativo.

Los pasos posteriores en el HACCP se pueden considerar como las medidas necesarias para prevenir o reducir los peligros a niveles aceptables para asegurar que el alimento es inocuo en el momento del consumo (Capítulo 8).

Las decisiones tomadas en la aplicación del HACCP deberían basarse en la ciencia, estar libres de sesgos y estar documentadas. La documentación debería incluir toda suposición clave en el proceso de toma de decisión.

GESTION DE RIESGOS DE LA ORGANIZACIÓN- Riesgos y oportunidades para el sistema SGIA

- Análisis de Debilidades, Amenazas, Fortalezas y Oportunidades (FODA)
- Análisis Político, Económico, Social, Tecnológico, Ecológico y Legal (PESTEL)

GESTION DE RIESGOS EN LOS PROCESOS- Análisis de peligros en las operaciones

- Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP)
- Análisis del Modo y Efecto de Fallos (AMEF)

Otros enfoques simples son:

- Lluvia de ideas
- Matrices de consecuencias/probabilidades.
- Técnica de preguntas ¿qué pasaría si...? (*What If..?*)

0.4 RELACIÓN CON OTRAS NORMAS DE SISTEMA DE GESTIÓN

ISO ha desarrollado una familia de documentos asociados. Estos incluyen documentos para:

- Programas de prerrequisitos (serie ISO/TS 22002) para sectores específicos de la cadena alimentaria;
- Requisitos para auditoría y organismos de certificación;
- Trazabilidad.

FAMILIA ISO 22000

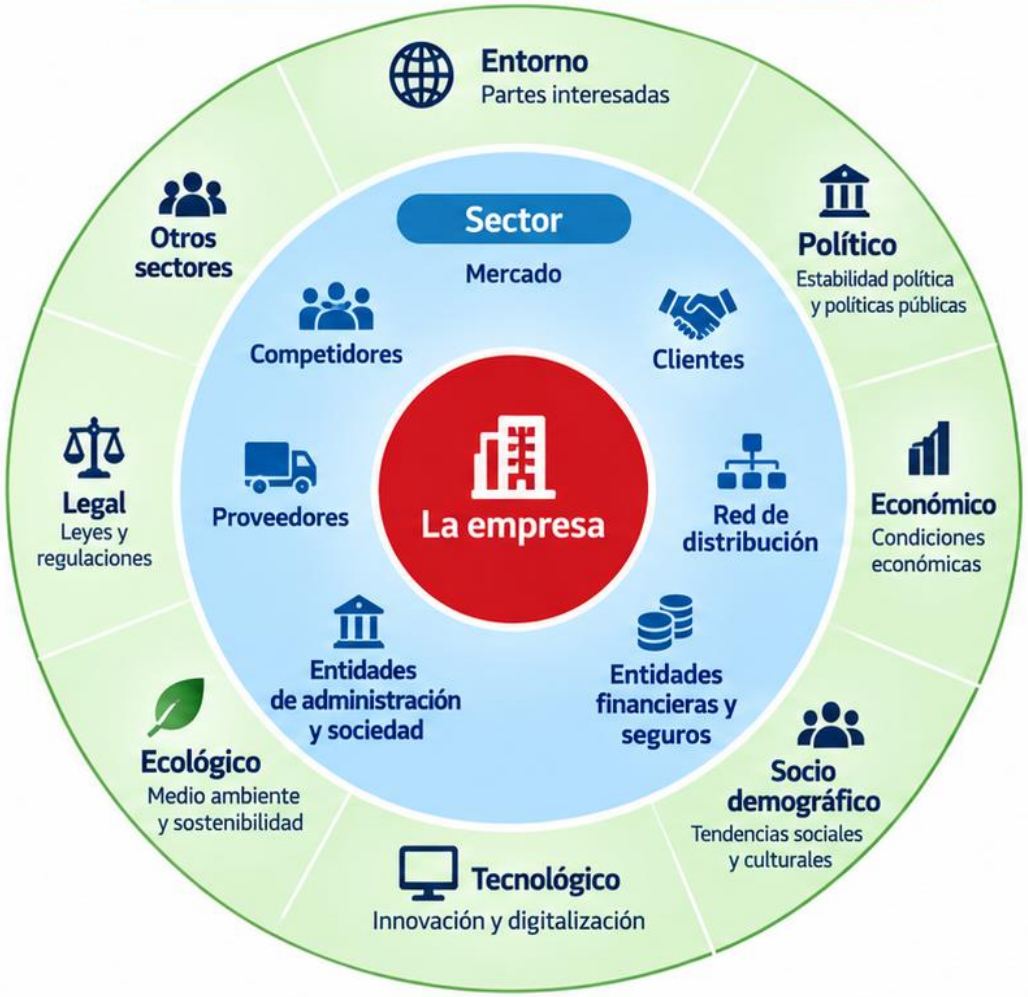
- **ISO 22000:2018 + Amd 1:2024** → Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria.
- **ISO 22003-1:2022** → Auditoría y certificación de los SGIA.
- **ISO 22005:2007** → Trazabilidad en la cadena alimentaria.
- **ISO 22002-100:2025** → Requisitos comunes de los programas prerrequisito.
- **ISO 22002-1:2025** → PPR para fabricación de alimentos.
- **ISO 22002-2:2025** → PPR para catering/restauración.

⚠ **Retiradas:** ISO/TS 22002-1:2009 e ISO/TS 22002-2:2013.
Este cambio de **ISO/TS 22002-1:2009** → **ISO 22002-1:2025 + ISO 22002-100:2025** es especialmente importante porque modifica los PPR actualmente.

4.0 CONTEXTO DE LA ORGANIZACIÓN

CONTEXTO EXTERNO

Factores del entorno que pueden afectar a la organización



CONTEXTO INTERNO

Elementos de la organización que pueden influir en el SGIA



4.2. COMPRENSIÓN DE LAS NECESIDADES Y EXPECTATIVAS DE LAS PARTES INTERESADAS

Para asegurar que la organización tiene la capacidad de proporcionar regularmente productos y servicios que satisfagan los requisitos del cliente y los requisitos legales y reglamentarios aplicables, referente a la inocuidad de los alimentos, **la organización debe determinar:**

a) Las partes interesadas que son pertinentes al SGIA.
b) Los requisitos pertinentes de estas partes interesadas



La organización debe identificar, revisar y actualizar la información relacionada a estas partes interesadas y sus requisitos.

5. LIDERAZGO

5.1. LIDERAZGO Y COMPROMISO

La alta dirección debe demostrar liderazgo y compromiso con respecto al SGIA:

a) Asegurando que la política de inocuidad de los alimentos y los objetivos del SGIA están establecidos y que éstos son compatibles con la dirección estratégica de la organización.

b) Asegurando la integración de los requisitos del SGIA en los procesos de negocio de la organización.

c) Asegurando que estén disponibles los recursos necesarios para el SGIA.

d) Comunicando la importancia de una gestión eficaz de la inocuidad de los alimentos y cumpliendo con los requisitos del SGIA, los requisitos legales y reglamentarios aplicables, y los requisitos relacionados con la inocuidad de los alimentos.

5.1. LIDERAZGO Y COMPROMISO



e) Asegurando que el SGIA se evalúa y mantiene para lograr sus resultados previstos (4.1).

f) Dirigiendo y apoyando a las personas para que contribuyan con la eficacia del SGIA.

g) Promoviendo la mejora continua.

h) Apoyando otros roles pertinentes de la dirección, para demostrar su liderazgo en lo que respecta a sus áreas de responsabilidad.

5.2.1. ESTABLECIMIENTO DE LA POLÍTICA

La alta dirección debe establecer, implementar y mantener una política de la inocuidad de los alimentos que:

a) Sea apropiada al propósito y contexto de la organización.

b) Proporcione un marco de referencia para establecer y revisar los objetivos del SGIA.

c) Incluya el compromiso de cumplir con los requisitos de inocuidad de los alimentos aplicables, incluidos los requisitos legales y reglamentarios y los requisitos mutuamente acordados con los clientes relacionados con la inocuidad de los alimentos.

d) Aborde la comunicación interna y externa.

e) Incluya un compromiso con la mejora continua del SGIA.

f) Aborde la necesidad de asegurar las competencias relacionadas con la inocuidad de los alimentos.



5.3.2. EL LÍDER DEL EQUIPO DE INOCUIDAD (EIA)

Responsabilidad y autoridad para:

- asegurar que se establece, implementa, mantiene y actualiza el SGIA.
- gestionar y organizar el trabajo del equipo de inocuidad de los alimentos.
- asegurar la formación y las competencias para el equipo de inocuidad(7.2).
- informar a la alta dirección sobre la eficacia y pertinencia del SGIA.



5.3.3 Todas las personas deben tener la responsabilidad de informar los problemas con respecto al SGIA a las personas identificadas.

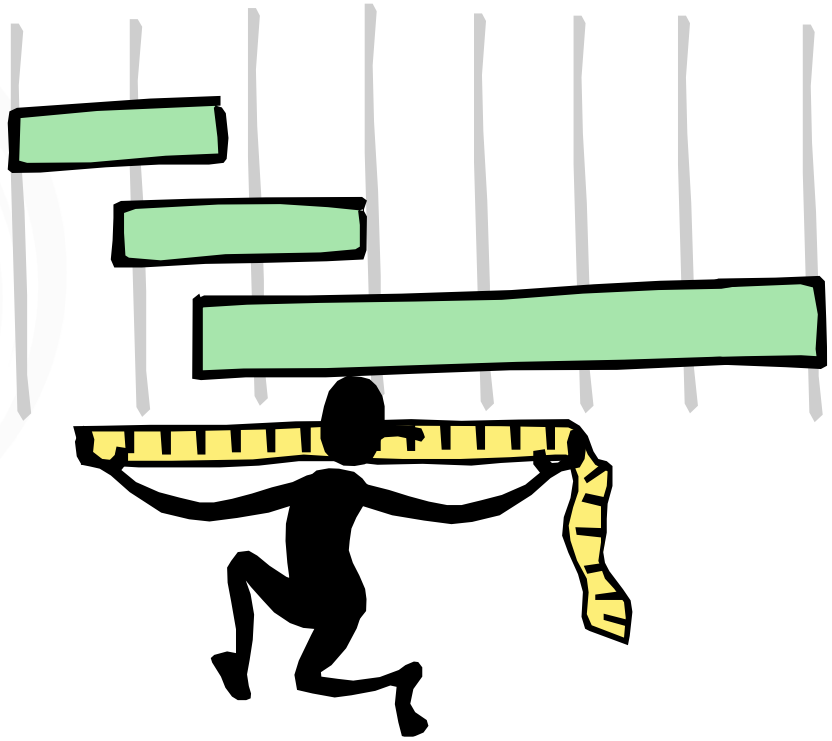
6. PLANIFICACIÓN

6.1.2. LA ORGANIZACIÓN DEBE PLANIFICAR:

a) Las acciones para abordar estos riesgos y oportunidades.

b) La manera de:

1. Integrar e implementar las acciones en sus procesos del SGIA.
2. Evaluar la eficacia de estas acciones



6.1.3 Las acciones tomadas por la organización para abordar los riesgos y oportunidades deben ser proporcionales a:

a) El impacto en los requisitos de inocuidad de los alimentos.

b) La conformidad de los productos alimentarios y servicios para los clientes.

c) Los requisitos de las partes interesadas en la cadena alimentaria.

NOTA 1 Las acciones para abordar los riesgos y oportunidades puede incluir: evitar riesgos, asumir riesgos para perseguir una oportunidad, eliminar la fuente de riesgo, cambiar la probabilidad o las consecuencias, compartir el riesgo o aceptar la presencia del riesgo mediante decisión informada.

NOTA 2 Las oportunidades pueden conducir a la adopción de nuevas prácticas (modificación de productos o procesos), usando nuevas tecnologías y otras posibles deseables y viables para abordar las necesidades de inocuidad de los alimentos de la organización o de sus clientes

6.2 OBJETIVOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS Y PLANIFICACIÓN PARA LOGRARLOS

6.2.1 La organización debe establecer objetivos para el SGIA para las funciones y niveles pertinentes. Deben:

- a) Ser coherentes con la política de inocuidad de los alimentos.
- b) Ser medibles (si es posible).
- c) Tener en cuenta los requisitos aplicables de la I.A., incluyendo los requisitos legales, reglamentarios y de los clientes.
- d) Ser objeto de seguimiento y verificación.
- e) Ser comunicados.
- f) Ser mantenidos y actualizados según sea apropiado.

6.2.2 Al planificar cómo lograr sus objetivos para el SGIA, la organización debe determinar:

- a) Qué se va a hacer.
- b) Qué recursos se requerirán.
- c) Quién será responsable.
- d) Cuándo se finalizará.
- e) Cómo se evaluarán los resultados.

La organización debe conservar la información documentada sobre los objetivos para el SGIA.

6.3 PLANIFICACIÓN DE LOS CAMBIOS

Cuando la organización determine la necesidad de cambios en el SGIA, incluidos los cambios de personal, estos cambios se deben llevar a cabo y comunicarse de manera planificada.

La organización debe considerar:

a) El propósito de los cambios y sus consecuencias potenciales.

b) La continua integridad del SGIA.

c) La disponibilidad de recursos para implementar eficazmente los cambios.

d) La asignación o reasignación de responsabilidades y autoridades

7. APOYO

7.1. RECURSOS

7.1.2. PERSONAS



Identificar competencias

- Perfil de cargos
- Contratar personal competente
- Definir responsabilidades

REGISTROS

- Educación
- Formación
- Habilidades
- Experiencia



Capacitación (acciones)

- Plan de formación
- Monitoreo de la competencia
- Correcciones y acciones correctivas

EFICACIA

- Personal competente
- Actividades realizadas correctamente
- Comunicación eficaz
- Contribución al logro de los objetivos del SGIA

El personal conoce la importancia de su actividad y mantiene una comunicación eficaz.

7.1.3. INFRAESTRUCTURA



- Terrenos y edificaciones
- Equipos
- Hardware y Software
- Transporte
- Tecnologías de la información (TI)
- Servicios (agua, energía, etc.)

7.1.4. AMBIENTE DE TRABAJO

- Seguridad
- Factores humanos
- Bienestar
- Condiciones físicas

- Factores humanos
- Factores sociales
- Factores psicológicos
- Condiciones físicas (temperatura, iluminación, ruido, ventilación, etc.)

7.4. COMUNICACIÓN

La organización debe determinar las comunicaciones internas y externas pertinentes al SGIA, que incluyan:



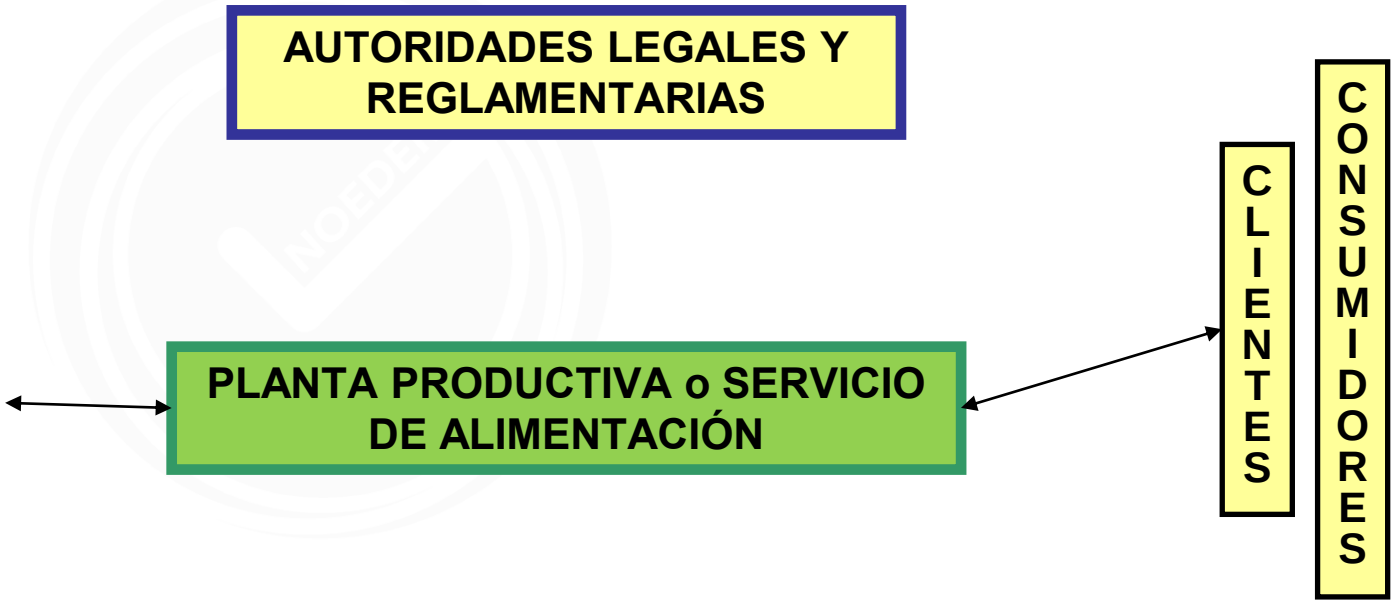
7.4.2. COMUNICACIÓN EXTERNA

Asegurar mecanismos eficaces comunicación relativa a inocuidad a través de la cadena alimentaria.

PROEVEEDORES Y

CONTRATISTAS

- **Materias primas, insumos y aditivos**
- **Material de embalaje, equipos**
- **Control de Plagas**
- **Fabricantes de equipos**
- **Transporte y almacenamientos**
- **Fabricantes de agentes limpieza y desinfeccion**
- **Proveedores de servicios**



Aplica a peligros conocidos que deben ser controlados por otra organización de la cadena

Mantener registros

7.5. INFORMACIÓN DOCUMENTADA

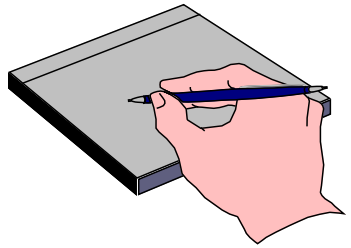
El SGIA de la organización debe incluir:

a. La información documentada requerida por este documento.
b. La información documentada que la organización determina como necesaria para la eficacia del SGIA.
c. La información documentada y los requisitos de inocuidad de los alimentos requeridos por las autoridades legales, reglamentarias y los clientes.



Ejemplo

- *Monitoreo*
- *Análisis*
- *Informes de Auditorías*
- *Validación*
- *Calibraciones*
- *Actas de reunión*
- *Etc.*



8. OPERACIÓN

8.2. PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS (PPR)

8. 2.1 Establecer, implementar, mantener y actualizar PPR PARA CONTROLAR

- Probabilidad de introducir peligros del ambiente de
- El incremento del peligro en el producto o ambiente
- La contaminación BFQ. Incluye la contaminación cruzada



8.2.2. Los PPR DEBEN SER:

- a) Ser apropiados para la organización y su contexto en relación a la inocuidad de los alimentos.
- b) Ser apropiados al tamaño y al tipo de operación, y a la naturaleza de los productos que se elaboran y/o manipulan.
- c) Implementarse a través de todo el sistema de producción, tanto como programas de aplicación en general o como programas aplicables a un producto o proceso.
- d) Ser aprobados por el equipo de la inocuidad de los alimentos.

8.3. SISTEMA DE TRAZABILIDAD

PROVEEDOR

PROCESO











RUTA INICIAL DE DISTRIBUCIÓN

- La trazabilidad permite identificar el material que llega de proveedores inmediatos y la ruta inicial de distribución.
- Mantener Registros por un período (vencimiento) que permita la manipulación de productos potencialmente no inocuos y su retiro.
- Enlace en la cadena alimentaria, entre el proveedor y el cliente inmediato, por lo que debemos identificar todas las materias primas, ingredientes y materiales y saber el primer punto de la cadena de distribución a la que ha ido nuestro producto.

- **Al establecer e implementar el sistema de trazabilidad se debe considerar como mínimo lo siguiente:**

a) La relación de lotes de materiales recibidos, ingredientes y productos intermedios hasta los productos terminados.

b) El reproceso de materiales/productos.

c) La distribución del producto terminado.

La organización debe asegurarse que se identifiquen los requisitos del cliente y los requisitos legales y reglamentarios aplicables.

Se debe conservar la información documentada como evidencia del sistema de trazabilidad durante un período de tiempo definido que incluya como mínimo la vida útil del producto. La organización debe verificar y probar la eficacia del sistema de trazabilidad.

NOTA Cuando corresponda, se espera que la verificación del sistema incluya la conciliación de las cantidades de productos terminados con la cantidad de ingredientes como evidencia de la eficacia.

8.4. PREPARACIÓN Y RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS

La organización debe establecer, implementar y **mantener** procedimientos:

a) Responder a situaciones e incidentes de emergencia reales:

1) Asegurando que se identifiquen los requisitos legales y reglamentarios aplicables.

2)A través de la comunicación interna.

3) A través de la comunicación externa (por ejemplo, proveedores, clientes, autoridades apropiadas, medios).



b) Tomar medidas para reducir las consecuencias de la situación de emergencia, de acuerdo con la magnitud de la emergencia o incidente y el potencial impacto sobre la inocuidad de los alimentos.

c) Cuando sea práctico, probar periódicamente los procedimientos.

d) Revisar y, de ser necesario, actualizar la información documentada después de la ocurrencia de todo incidente, situación de emergencia o pruebas.

NOTA Ejemplos de situaciones de emergencia que pueden afectar la inocuidad y/o producción de los alimentos son los desastres naturales, accidentes ambientales, bioterrorismo, accidentes en el lugar de trabajo, emergencias de salud pública y otros accidentes como la interrupción de servicios esenciales como agua, electricidad o suministro de refrigeración.

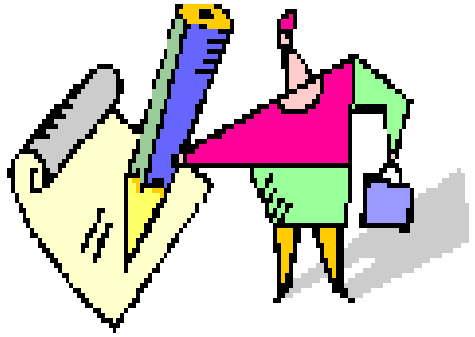
PPRO Y PCC

Punto Crítico de Control (PCC) o Punto de Control Crítico : “Etapa en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable”.

PPR operativo: “PPR identificado por el análisis de peligros como esencial para controlar la probabilidad de introducir peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos y/o la contaminación o proliferación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos de los productos o en el ambiente de producción”

Podemos resumir que es el Programa de Prerrequisitos cuyo funcionamiento es imprescindible para mantener las condiciones higiénicas del proceso, como, por ejemplo, el Plan de Limpieza y Desinfección.

Procedimiento de Monitoreo: Nos permiten, mediante una serie planificada de observaciones o mediciones, constatar que las medidas de control funcionan según lo previsto. Esto equivale a decir que el PCC está bajo control y, por tanto, el alimento producido es inocuo para la salud del consumidor.



8.5.4.3. SISTEMA DE SEGUIMIENTO EN LOS PCC Y PARA LOS PPRO

Contar con procedimientos, instructivos y registros que incluyan:

- Las mediciones u observaciones que proporcionen resultados dentro de un período de tiempo adecuado/ los métodos de seguimiento o dispositivos utilizados;
- Métodos de calibración aplicables o, para los PPRO, los métodos equivalentes para la verificación de las mediciones u observaciones confiables
- La frecuencia y resultados del seguimiento;
- La responsabilidad y autoridad relacionadas con el seguimiento.
- La responsabilidad y autoridad relacionadas con la evaluación de los resultados del seguimiento.



8.5.4.4 Acciones cuando no se cumplen los límites críticos o los criterios de acción

La organización debe especificar las correcciones y las acciones correctivas a tomarse cuando no se cumplen los límites críticos o el criterio de acción y se debe asegurar que:

a) Los productos potencialmente no inocuos no sean liberados

b) Se identifica la causa de la no conformidad.

c) Los parámetros controlados en el PCC o por el PPRO, vuelven a estar dentro de los límites críticos o los criterios de acción.

d) Se previene la recurrencia.

La organización debe tomar correcciones y acciones correctivas.

8.7 CONTROL DEL SEGUIMIENTO Y MEDICIÓN

Evidenciar que los métodos y equipos de monitoreo y medición son adecuados. Los equipos y métodos de medición utilizados se deben:

a) Calibrarse o verificarse, a intervalos especificados, comparado con patrones trazable a patrones internacionales o nacionales. **(si no existen patrones, registrar la base utilizada)**

b) Ajustarse o reajustarse según sea necesario.

c) Estar **IDENTIFICADO** su estado de calibración.

d) Protegerse contra ajustes que pudieran invalidar el resultado de la medición.

e) Protegerse contra daños y el deterioro durante la manipulación, el mantenimiento y el almacenamiento.



8.8.2 ANÁLISIS DE LOS RESULTADOS DE LAS ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN



CONTROL DE NO CONFORMIDADES

8.9.2. Correcciones

Si se superan los parámetros especificados en los PPRo o Plan HACCP (LC), los productos afectados (potencialmente no inocuo-PNI), son identificados y controlados antes de su uso y liberación.

Procedimiento documentado que defina:

1. Identificación y evaluación del producto. Su manipulación
2. Revisión de las correcciones que se han llevado a cabo.

Cuando se produce una pérdida de control de un PCC, se debe tener planificada, al menos, una corrección (inmediata).

Control de No Conformidades

8.9.3. Acciones Correctivas

[Procedimiento documentado]: Indica acciones que identifican y eliminan las causas de las NCs, para prevenir que vuelvan a ocurrir.

a. La revisión de las no conformidades identificadas por quejas de clientes y/o consumidores y/o informes de inspecciones reglamentarias.
b. La revisión de las tendencias en los resultados del seguimiento que pueden indicar una pérdida de control.
c. La determinación de las causas de las no conformidades.
d. La determinación e implementación de acciones para asegurar que las no conformidades no vuelvan a ocurrir.
e. La documentación de los resultados de las acciones correctivas tomadas.
f. La verificación de las acciones correctivas tomadas para asegurar que sean eficaces.

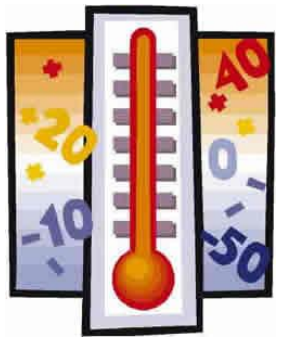


CONTROL DE NO CONFORMIDADES

8.9.4. Manipulación de productos potencialmente no inocuos

Prevenir la entrada de PN en la cadena alimentaria, a menos que los peligros potenciales:

a. Han sido reducidos a niveles aceptables.
b. Se pueden ser reducidos a niveles aceptables antes de su incorporación a la cadena alimentaria.
c. Los niveles de peligro detectados, son inferiores a los establecidos para ese peligro.



Proceso térmico



Reproceso



Cocción

CONTROL DE NO CONFORMIDADES

8.9.5 Retirada/recuperación

La organización debe poder garantizar la retirada/recuperación oportuna de lotes de productos terminados que se han identificado como potencialmente no inocuos, mediante la asignación de personas competentes que tengan la autoridad para iniciar y llevar a cabo la retirada/recuperación.

La organización debe establecer y mantener información documentada para:

a) Notificar a las partes interesadas pertinentes (por ejemplo, autoridades legales y reglamentarias, clientes y/o consumidores).

b) Manipulación de productos retirados/recuperados, así como productos que todavía están en stock.

c) Realizar la secuencia de acciones a tomar.

9. EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO

9.1. SEGUIMIENTO, MEDICIÓN, ANÁLISIS Y EVALUACIÓN

La organización debe determinar:

- a) qué necesita seguimiento y medición;
- b) los métodos de seguimiento, medición, análisis y evaluación necesarios, según corresponda, para asegurar resultados válidos;
- c) cuándo se deben llevar a cabo el seguimiento y la medición;
- d) cuándo se deben analizar y evaluar los resultados del seguimiento y la medición.
- e) quién debe analizar y evaluar los resultados del seguimiento y la medición.

La organización debe conservar la información documentada apropiada como evidencia de los resultados.

La organización debe evaluar el desempeño y la eficacia del SGIA.

9.1.1. GENERALIDADES

9.1.2 Análisis y evaluación

La organización debe analizar y evaluar los datos y la información apropiados que surgen del seguimiento y la medición, incluyendo los resultados de las actividades de verificación relacionadas con los PPR y el plan de control de peligros, las auditorías internas y externas.

Los análisis deben llevarse a cabo para:

a) Confirmar que el desempeño global del sistema cumple con las disposiciones planificadas y los requisitos del SGIA establecidos por la organización;

b) Identificar la necesidad para la actualización y mejora del SGIA;

c) Identificar las tendencias que indican una mayor incidencia de productos potencialmente no inocuos o fallas en los procesos;

d) Establecer información para la planificación del programa de auditoría interna relacionada con el estado y la importancia de las áreas a ser auditadas;

e) Proporcionar evidencia de que las correcciones y acciones correctivas son eficaces.

9.3. REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN

9.3.2 Entradas de la revisión por la dirección

La revisión por la dirección debe considerar:

a) El estado de las acciones de las revisiones por la dirección previas.
b) Los cambios en las cuestiones externas e internas que sean pertinentes al SGIA, incluyendo cambios en la organización y su contexto.
c) La información sobre el desempeño y la eficacia del SGIA, incluidas las tendencias relativas a*
d)La adecuación de los recurso.
e) Toda situación de emergencia, incidente o retirada/recuperación que hayan ocurrido.
f) La información pertinente obtenida mediante comunicación externa e interna, incluidas las solicitudes y quejas de las partes interesadas.
g) Las oportunidades de mejora continua.



1) Los resultados de las actividades de actualización.

2) Los resultados del seguimiento y medición.

3) El análisis de los resultados de las actividades de verificación relacionadas con los PPR y el plan de control de peligros.

4) Las no conformidades y acciones correctivas.

5) Los resultados de las auditorías (internas y externas).

6) Las inspecciones (por ejemplo regulatorias o de los clientes).

7) El desempeño de los proveedores externos.

8) La revisión de los riesgos y oportunidades y de la eficacia de las acciones tomadas para abordarlos.

9) La medida en que se han cumplido los objetivos del SGIA.



9.3.3 Salidas de la revisión por la dirección
Las salidas de la revisión por la dirección deben incluir:

a) las decisiones y acciones relacionadas con las oportunidades de mejora continua;
b) toda necesidad de actualización y cambio al SGIA, incluida la necesidad de recursos y la revisión de la política y los objetivos de inocuidad de los alimentos del SGIA.

La organización debe conservar la información documentada como evidencia de los resultados de las revisiones por la dirección.

10. MEJORA

10.1. NO CONFORMIDAD Y ACCIÓN CORRECTIVA

10.1.1 Cuando ocurra una no conformidad, la organización debe:

a) Reaccionar ante la no conformidad y, según corresponda:

- 1) Tomar acción para controlarla y corregirla
- 2) Hacer frente a las consecuencias.

b) Evaluar la necesidad de tomar acción para eliminar las causas de la no conformidad, con la finalidad de que no vuelva a ocurrir ni ocurra en otra parte, mediante:

- 1) La revisión de la no conformidad.
- 2) La determinación de las causas de la no conformidad.
- 3) La determinación de la existencia de no conformidades similares, o que potencialmente podrían ocurrir.

c) Implementar toda acción necesaria
d) Revisar la eficacia de toda acción correctiva tomada;
e) si fuera necesario, realizar cambios en el SGIA.

Las acciones correctivas deben ser apropiadas a los efectos de las no conformidades encontradas

10.3 Actualización del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos

La alta dirección debe asegurarse que el SGIA se actualiza continuamente. Para lograr esto, el equipo de la inocuidad de los alimentos debe evaluar al SGIA a intervalos planificados.

El equipo debe considerar si es necesario revisar el análisis de peligros, el plan de control de peligros establecido y los PPR establecidos.

Las actividades de actualización se deben basar en:

a) Los elementos de entrada de la comunicación, tanto externa como interna;

b) Los elementos de entrada de cualquier otra información relativa a la pertinencia, adecuación y eficacia del SGIA;

c) Los elementos de salida del análisis de los resultados de las actividades de verificación;

d) Los elementos de salida de la revisión por la dirección.

VALIDACIÓN, VERIFICACIÓN Y MEJORA DEL SGIA



¡Gracias!

Centro de
Especializaciones
Noeder

Conéctate con nuestra comunidad

© 2026 | CENTRO DE ESPECIALIZACIONES NOEDER | R.U.C. 20604924236 | Todos los derechos reservados