

Plan de Mejora SGIA ISO 22000:2018 en Ancestros Vega Gourmet SAS

Jazmín Andrea Acosta Castillo

Katherine Castro Beltrán

Valentina Hernández Palacio

Adriana Marcela Rizo Rodríguez

Luz Angela Gil Hernández

Asesor

Norma Beatriz Jurado Cortes

Universidad Nacional Abierta y a Distancia UNAD

Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería - ECBTI

Programa de Ingeniería de Alimentos

2024

### **Nota Aclaratoria**

Para el desarrollo del presente trabajo se utilizó información que no corresponde a la realidad y se hizo con el fin de desarrollar las actividades propuestas por el diplomado; que, para efectos de la evaluación final, corresponde a la propuesta de un plan de mejora para los hallazgos encontrados en una auditoría interna al sistema de gestión de inocuidad ISO 22000:2018 en un contexto imaginario relacionado con la producción de alimentos.

## **Dedicatoria**

A nuestros tutores, quienes nos inspiraron con su dedicación y compromiso durante todo el proceso de aprendizaje.

A nuestras familias por su apoyo incondicional y confianza en cada paso de este camino.

Y a todas las personas que creen en la importancia de la inocuidad alimentaria como pilar fundamental para una sociedad más saludable y sostenible.

## **Agradecimientos**

A Dios, por brindarnos salud, fortaleza y sabiduría para completar este proyecto.

A nuestros padres y familia, por ser nuestro soporte incondicional y motivarnos a seguir adelante incluso en los momentos más desafiantes.

A nuestra tutora de trabajo de grado, por su guía, paciencia y valiosos aportes que enriquecieron este proyecto y nuestro aprendizaje profesional.

Este logro no habría sido posible sin el esfuerzo colectivo de quienes nos acompañaron en este camino.

## Resumen

Ancestros Vega Gourmet SAS es una empresa ficticia dedicada a la producción de alimentos procesados de origen vegetal, incluyendo granola y una bebida vegana de avena, soya y quinoa endulzada con Stevia. Distribuye sus productos en diversos mercados, adaptándose a las necesidades de los consumidores, con un enfoque en la calidad e inocuidad alimentaria.

Comprometida con la norma **ISO 22000:2018**, ha implementado **BPM**, el sistema **HACCP** y el ciclo **PHVA**. Sin embargo, una auditoría interna reciente reveló áreas de mejora en el control de alérgenos, monitoreo de **PCCs**, y capacitación del personal en inocuidad. Para atender estos hallazgos, se desarrolló un plan de mejora con acciones correctivas destinadas a fortalecer controles operativos, garantizar el cumplimiento normativo y mejorar la competencia del equipo.

Estas acciones reflejan el compromiso de la empresa con la seguridad alimentaria, la satisfacción del cliente y su posicionamiento en el mercado.

**Palabras clave:** inocuidad, mejora, BPM , PCC, ISO 22000.

### **Abstract**

Ancestros Vega Gourmet SAS is a fictional company focused on the production of plant-based processed foods, including granola and a vegan beverage made from oats, soy, and quinoa, sweetened with Stevia. It distributes its products across various markets, adapting to consumer needs with a strong focus on quality and food safety.

Committed to the **ISO 22000:2018** standard, the company has implemented **GMP**, the **HACCP** system, and the **PDCA** cycle. However, a recent internal audit identified areas for improvement in allergen control, **CCP** monitoring, and staff training in food safety. To address these findings, a corrective action plan was developed to strengthen operational controls, ensure regulatory compliance, and enhance the team's competence.

These initiatives demonstrate the company's commitment to food safety, customer satisfaction, and maintaining its market competitiveness.

**Keywords:** Food safety, Improvement, PCC, ISO 22000, BPM.

## Tabla de Contenido

Introducción .....	10
Descripción del Problema .....	11
Planteamiento del Problema .....	12
Sistematización del Problema .....	13
Justificación .....	14
Objetivos .....	15
Objetivo General .....	15
Objetivos específicos .....	15
Marco de Referencia .....	16
Marco conceptual .....	17
Marco teórico .....	22
Conclusiones .....	32
Recomendaciones .....	33
Referencias bibliográficas .....	34
Apéndices .....	35
Anexo .....	36

**Lista de Tablas**

<b>Tabla 1</b> <i>Plan de mejoramiento del hallazgo 6..</i> .....	25
<b>Tabla 2</b> <i>Plan de mejoramiento del hallazgo 24...</i> .....	26
<b>Tabla 3</b> <i>Plan de meoraminto del hallazgo 45 ..</i> .....	27
<b>Tabla 4</b> <i>Plan de meoraminto del hallazgo 58 ..</i> .....	28
<b>Tabla 5</b> <i>Plan de meoraminto del hallazgo 84.</i> .....	29
<b>Tabla 6</b> <i>Plan de meoraminto del hallazgo 114 ..</i> .....	30
<b>Tabla 7</b> <i>Plan de meoraminto del hallazgo 132 ..</i> .....	31
<b>Tabla 8</b> <i>Plan de meoraminto del hallazgo 160 ..</i> .....	32

## Lista de Apéndices

<b>Apéndice A</b> <i>Programa de auditoria corregido</i> .....	8
--	---

## **Introducción**

Ancestros Vega Gourmet SAS es una empresa innovadora y comprometida con la producción de alimentos procesados de origen vegetal, con un enfoque particular en productos como granola y bebidas veganas. En un mercado que demanda opciones más saludables y sostenibles, la empresa se ha posicionado como un actor clave, distribuyendo sus productos en diversos canales, desde mercados institucionales hasta tiendas especializadas. Su compromiso con la calidad y la inocuidad alimentaria ha llevado a Ancestros Vega Gourmet SAS a trabajar activamente en la implementación de normativas internacionales como la ISO 22000:2018, centrando sus esfuerzos en garantizar la seguridad de los alimentos que ofrece.

A pesar de los avances en la adopción de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y el sistema HACCP, una auditoría interna reciente reveló la necesidad de realizar mejoras en ciertos procesos operativos, como el control de alérgenos, los registros de monitoreo de Puntos Críticos de Control (PCC) y la capacitación del personal en materia de inocuidad alimentaria. Para abordar estos hallazgos, la empresa ha desarrollado un plan de mejora que no solo busca cumplir con los estándares normativos, sino también fortalecer su sistema de gestión, reforzar los controles operativos y asegurar la capacitación continua de su equipo. Este enfoque refleja el compromiso de Ancestros Vega Gourmet SAS con la seguridad alimentaria, la satisfacción del cliente y su competitividad en el mercado.

## Descripción del Problema

Ancestros Vega Gourmet SAS es una empresa dedicada a la producción de alimentos procesados de origen vegetal, que ofrece una amplia gama de productos que se distribuyen en canales institucionales, tiendas de barrio y restaurantes. En su estrategia de diversificación, ha introducido productos innovadores como bebidas veganas y cereales, con el compromiso de cumplir los requisitos de sabor y calidad que demanda el consumidor actual.

La empresa ha implementado programas de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y el sistema HACCP como parte de su sistema de gestión de calidad e inocuidad. Sin embargo, con el objetivo de fortalecer su sistema de gestión de inocuidad y mantenerse competitivo en el mercado, Ancestros Vega Gourmet SAS está en proceso de implementación de la norma ISO 22000:2018, específicamente en lo relativo a la planificación y obtención de productos inocuos (capítulo 8 de la norma).

En este contexto, una verificación interna realizada utilizando una lista de chequeo adaptada del capítulo 7 de la norma ISO 22000:2005 reveló la necesidad de realizar un seguimiento en aspectos específicos donde la evaluación no fue satisfactoria, con el fin de garantizar que la empresa cumpla con todos los requisitos de la norma y continúe fortaleciendo su reputación de confianza e inocuidad.

## **Planteamiento del Problema**

Ancestros Vega Gourmet SAS enfrenta el reto de implementar de manera efectiva la norma ISO 22000:2018 para garantizar que sus productos sigan cumpliendo con los estándares de calidad e inocuidad requeridos en el mercado. A pesar de los avances en la implementación de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y el sistema HACCP, la verificación interna realizada en el capítulo 8 de la norma revela debilidades en la planificación y obtención de productos inocuos.

Estas deficiencias requieren atención urgente, ya que impactan la capacidad de la empresa para mantener su competitividad y la confianza de los consumidores. La empresa debe corregir estas áreas problemáticas para cumplir con los requisitos de la norma ISO 22000:2018, asegurando la calidad e inocuidad de sus productos, así como el cumplimiento de las normativas vigentes.

## **Sistematización del problema**

La sistematización del problema en Ancestros Vega Gourmet SAS se centra en identificar las áreas que, a pesar de los avances en Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y el sistema HACCP, aún requieren atención para cumplir completamente con los estándares de la norma ISO 22000:2018. Esto implica un análisis de las causas subyacentes de las deficiencias encontradas, como procesos operativos ineficientes, falta de capacitación del personal, limitaciones en los recursos y el incumplimiento de procedimientos establecidos. Las deficiencias afectan la inocuidad alimentaria, la calidad de los productos, la satisfacción del cliente y la reputación de la empresa. Para abordarlas, se desarrollarán soluciones como la actualización de procedimientos, la capacitación del personal y la mejora de procesos operativos. La implementación de un plan de mejora, con seguimiento y ajustes, permitirá asegurar el cumplimiento de la norma ISO 22000:2018, fortalecer la inocuidad alimentaria y garantizar la confianza de los clientes.

## Justificación

El plan de mejora que se presenta y se implementa por Ancestros Vega Gourmet SAS, responde a la necesidad como industria de alimentos a asegurar la calidad e inocuidad alimentaria, es fundamental garantizar productos libres de contaminación, dando cumplimiento a los requisitos de seguridad alimentaria, donde intervienen la normatividad vigente como ISO 22000:2018, Buenas prácticas de manufactura (BPM), sistema y el ciclo PHVA (Planificar, Hacer, Verificar y Actuar) HACCP, produciendo y entregando alimentos que no causaran daño al consumidor y asegurando la calidad e inocuidad del mismo.

Es importante resaltar que la empresa cuenta con altos estándares internacionales como ISO 22000:2018, Buenas Prácticas de Manufactura, Sistema HACCP, y el ciclo PHVA(Planificar, Hacer, Verificar y Actuar), sin embargo, realizando una auditoria interna se identifico oportunidades de mejora, las cuales son importantes para el proceso, ya que de no tenerse en cuenta pueden afectar la seguridad alimentaria.

El beneficio de atender estos hallazgos y dar cierre a los mismos, son muchos ya que inicialmente robustece el sistema de calidad e inocuidad, minimizando los riesgos para los consumidores e inclusive para la empresa, se da cumpliendo a la normativa vigente, en especial la ISO 22000:2018, que es la que se esta evaluando, así mismo se asegura el cumplimiento de otras normativas con las cuales cuenta la empresa, esto permite que Ancestro Vega sea mas competitiva y demuestre su compromiso con la calidad e inocuidad de los alimentos.

## **Objetivos**

### **Objetivo General**

Diseñar un plan de mejora que permita corregir los hallazgos identificados en la auditoría al sistema de gestión ISO 22000:2018 de Ancestros Vega Gourmet SAS, fortaleciendo la inocuidad alimentaria y el cumplimiento normativo.

### **Objetivos Específicos**

Evaluar el estado actual de cumplimiento de los procesos asociados a los hallazgos detectados en el capítulo 8 el cual habla de operaciones de la norma ISO 22000:2018, priorizando aquellos que representen mayor impacto en la inocuidad alimentaria y la gestión operativa.

Diseñar estrategias de mejora y acciones correctivas específicas para abordar las no conformidades, priorizando soluciones prácticas y sostenibles.

Establecer indicadores clave de desempeño (KPIs) y metodologías de monitoreo para medir el avance y efectividad de las acciones correctivas diseñadas.

Implementar métodos de verificación para validar la efectividad de las acciones correctivas y garantizar la alineación con los estándares de la norma.

## Marco de Referencia

En el plan de auditoria se basa en la verificación y cumplimiento de la norma ISO 22000:2018, normatividad que establece los requisitos que deben cumplir todas las empresas de la industria alimentaria para garantizar la inocuidad de los alimentos.

La norma ISO 22000:2018 se basa en el sistema de gestión ISO, con un enfoque de liderazgo, satisfacción del cliente, enfoque de procesos, mejora continua, toma de decisiones y gestión de las relaciones. Los beneficios que puede obtener una organización al implementar un sistema SGI basado en documentación.

Tiene como objetivo reforzar la seguridad alimentaria, fomentar la cooperación entre las dos partes involucradas en la cadena alimentaria, gobiernos nacionales. Asegurar la protección del consumidor y fortalecer su confianza. Establecer los requisitos de referencia “elementos claves” para los sistemas de gestión de la seguridad alimentaria.

ISO 22000 (2018) Indica que algunos de los beneficios de implementar la norma son:

- Mejora en la gestión de Riesgo: Riesgos operativos y estratégicos que permite una gestión eficaz.
- Mayor eficiencia Operativa: Estructura de alto nivel simplifica la integración con otras normas aumentando así la eficiencia.
- Confianza del Consumidor: Garantizar la seguridad de los alimentos -fortalecer la confianza de los consumidores.
- Cumplimiento normativo: se asegura el cumplimiento con regulaciones legales y estándares de la industria.

## **Marco Conceptual**

### **Inocuidad Alimentaria**

La inocuidad alimentaria se define como la garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman según las condiciones de uso previstas (Organización Internacional de Normalización [ISO], 2018). La norma ISO 22000:2018 establece un sistema de gestión integral para asegurar que todas las actividades, desde la producción hasta la distribución, estén diseñadas para mantener la seguridad alimentaria en cada etapa (ISO, 2018).

### **Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria (SGIA)**

Según la ISO 22000:2018, un SGIA es un sistema de gestión basado en el ciclo PHVA (Planificar-Hacer-Verificar-Actuar) que busca identificar, evaluar y controlar los peligros relacionados con la seguridad alimentaria a lo largo de la cadena de suministro (ISO, 2018). La norma enfatiza la importancia de mantener una comunicación efectiva con los proveedores y una adecuada documentación de las operaciones, esenciales para lograr la trazabilidad, reducir los riesgos y asegurar la calidad en la producción de alimentos (ISO, 2018).

### **Puntos Críticos de Control (PCC)**

Los Puntos Críticos de Control son etapas en el proceso de producción donde el control es esencial para prevenir, eliminar o reducir a niveles aceptables los riesgos significativos para la inocuidad alimentaria (ISO, 2018). La ISO 22000:2018 requiere que se implementen controles en estos puntos mediante un monitoreo continuo y registros apropiados (ISO, 2018).

### **Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)**

Las Buenas Prácticas de Manufactura son procedimientos que deben seguirse en la producción de alimentos para garantizar que los productos sean seguros para el consumo (ISO, 2018). Esto incluye una correcta documentación de los procesos de producción, capacitación del personal, control de alérgenos y uso adecuado de materiales e ingredientes (ISO, 2018). La implementación adecuada de las BPM es fundamental para el cumplimiento de la normativa ISO 22000:2018 (ISO, 2018).

### **Trazabilidad**

La trazabilidad es la capacidad de rastrear un producto a lo largo de todas las fases de su cadena de suministro, desde la materia prima hasta el producto final (ISO, 2018). Esta capacidad es esencial para asegurar que los productos alimenticios cumplen con los requisitos legales y de seguridad, permitiendo identificar rápidamente el origen de cualquier problema relacionado con la seguridad alimentaria y facilitando la gestión de retiros o correcciones necesarias (ISO, 2018).

### **Auditoría Interna**

La auditoría interna es un proceso fundamental en el ciclo de mejora continua que permite verificar el cumplimiento de los estándares establecidos, identificar no conformidades y tomar decisiones basadas en hechos (ISO, 2018). Las auditorías deben ser independientes y objetivas para asegurar la transparencia y efectividad del sistema de gestión (ISO, 2018). La correcta asignación de responsabilidades y la planificación de acciones correctivas son esenciales para asegurar que el sistema de gestión sea eficaz y eficiente (ISO, 2018).

### **Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP)**

El sistema HACCP es un enfoque preventivo para garantizar la inocuidad de los alimentos mediante la identificación y control de los peligros en cada etapa del proceso de producción (ISO, 2018). Se basa en siete principios que incluyen la identificación de peligros, el establecimiento de límites críticos y la implementación de procedimientos de monitoreo (ISO, 2018). La aplicación del enfoque HACCP es esencial para garantizar que los productos sean seguros para el consumo en todas las etapas de producción (ISO, 2018).

### **Conformidad**

La conformidad se refiere al cumplimiento de los requisitos especificados en normas, regulaciones o políticas establecidas (ISO, 2018). En el contexto del SGIA, la conformidad asegura que las prácticas y procesos de la organización se alinean con los estándares internacionales, como la norma ISO 22000:2018, garantizando así la inocuidad y calidad de los productos alimenticios procesados (ISO, 2018). El cumplimiento de estos requisitos es esencial para mantener la integridad y la confianza en el sistema de gestión de la empresa (ISO, 2018).

### **Equipo Auditor**

El equipo auditor está compuesto por personas encargadas de realizar la auditoría de la organización (ISO, 2018). Este equipo puede incluir auditores internos, con conocimiento detallado de la empresa, o auditores externos, contratados para aportar una visión imparcial y objetiva (ISO, 2018). Los auditores trabajan conjuntamente para evaluar la efectividad del SGIA,

identificando áreas de mejora y asegurando que los procesos cumplen con los requisitos establecidos por la norma ISO 22000:2018 (ISO, 2018).

### **Hallazgo**

Un hallazgo es el resultado de la evaluación realizada durante una auditoría, que señala una condición específica observada y su cumplimiento o no con un criterio normativo (ISO, 2018). Los hallazgos pueden incluir conformidades y no conformidades, proporcionando información crítica sobre el desempeño del sistema de gestión y destacando áreas que necesitan corrección o mejora (ISO, 2018). En el contexto de la norma ISO 22000:2018, los hallazgos son fundamentales para identificar y resolver posibles riesgos que puedan comprometer la seguridad alimentaria (ISO, 2018).

### **Plan de Auditoría**

El plan de auditoría es un documento detallado que define los objetivos, el alcance, los criterios y los métodos a seguir durante una auditoría específica (ISO, 2018). Este plan orienta el proceso de auditoría y establece las áreas que se deben evaluar, permitiendo a los auditores enfocarse en los aspectos clave del sistema de gestión, como la seguridad alimentaria, la documentación y la trazabilidad (ISO, 2018). El desarrollo de un plan de auditoría adecuado es esencial para garantizar que todos los aspectos relevantes del sistema de gestión sean cubiertos, proporcionando información precisa sobre el estado de cumplimiento con la norma ISO 22000:2018 (ISO, 2018).

### **Programa de Auditoría**

El programa de auditoría se refiere a un conjunto de auditorías planificadas que se llevan a cabo en un período determinado (ISO, 2018).

El programa de auditoría se refiere a un conjunto de auditorías planificadas que se llevan a cabo en un período determinado. Este programa incluye varias auditorías individuales que permiten a la organización evaluar el rendimiento del sistema de gestión en diferentes áreas. El programa de auditoría es fundamental para proporcionar una evaluación integral de todos los procesos dentro del SGIA y asegurar que la empresa cumple con los requisitos establecidos en la norma ISO 22000:2018, con el objetivo de mejorar continuamente la seguridad alimentaria.

### **No Conformidad**

La no conformidad se refiere a cualquier desviación o incumplimiento respecto a los requisitos especificados, ya sea por parte de la organización, los proveedores o los procesos. Las no conformidades se identifican durante las auditorías y pueden abarcar aspectos como la falta de documentación adecuada, procedimientos ineficaces o incumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura. Es esencial que la organización implemente acciones correctivas para abordar estas no conformidades y prevenir su recurrencia, garantizando así la eficacia del Sistema de Gestión de la Inocuidad Alimentaria (SGIA) y el cumplimiento de la norma ISO 22000:2018. (Organización Internacional de Normalización [ISO], 2018)

## Marco Teórico

El Plan de Mejora para **Ancestros Vega Gourmet SAS**, basado en el Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria (SGIA) bajo la norma **ISO 22000:2018**, aborda los principios y conceptos clave que guían la implementación de sistemas de seguridad alimentaria y la mejora continua, se explica los conceptos fundamentales relacionados con la norma ISO 22000:2018, la importancia de los controles operativos, el sistema HACCP, las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y el ciclo PHVA en el contexto de la mejora continua.

La **ISO 22000:2018** es una norma internacional que establece los requisitos para un sistema de gestión de inocuidad alimentaria efectivo. Esta norma está dirigida a todas las organizaciones dentro de la cadena de suministro de alimentos, independientemente de su tamaño o tipo de actividad. El objetivo principal de la **ISO 22000:2018** es garantizar que los productos alimenticios sean seguros para el consumo humano a lo largo de todo el proceso de producción, desde la obtención de materias primas hasta la distribución al consumidor final.

La norma se basa en varios principios clave, que incluyen:

- **Enfoque basado en riesgos:** La identificación, evaluación y control de los riesgos relacionados con la inocuidad alimentaria.
- **Mejora continua:** Asegurar la eficacia y eficiencia del sistema de gestión mediante la revisión periódica y la implementación de acciones correctivas y preventivas.
- **Comunicación en la cadena de suministro:** La comunicación continua entre todas las partes interesadas (proveedores, fabricantes, distribuidores, etc.) para garantizar la seguridad alimentaria.

- **Compromiso de la alta dirección:** El liderazgo y la toma de decisiones de la alta dirección son fundamentales para la implementación efectiva del SGIA.

El cumplimiento con la **ISO 22000:2018** permite a las organizaciones no solo asegurar la calidad e inocuidad de sus productos, sino también mejorar la satisfacción del cliente y fortalecer su posicionamiento en el mercado.

## PLAN DE MEJORA

**Tabla 1**

*Actualización de Registros y Cronograma de Revisión del Sistema*

Aspecto	Diagnóstico inicial	Alternativas de solución	Actividades	Metas	Recursos	Indicador	Ejecución	Responsable Dependencia	Medio de verificación
Numeral 4.4	Se ha identificado que los registros del Sistema de Gestión de la Inocuidad Alimentaria (SGIA) están desactualizados y no existe un cronograma establecido para la revisión periódica de estos registros. Esto afecta la capacidad de la empresa para mantener el cumplimiento continuo con los requisitos de la norma ISO 22000:2018.	<p>1. Establecer un cronograma anual de revisión de los registros del SGIA, especificando fechas y responsables.</p> <p>2. Implementar un procedimiento de actualización continua para asegurar que los registros se mantengan siempre al día, conforme a los cambios en los procesos y normativas.</p> <p>3. Desarrollar un sistema de alertas automáticas para garantizar que se cumpla con las fechas de revisión y actualización de registros.</p>	<p>1. Crear el cronograma de revisión de registros, detallando las fechas y las áreas responsables de cada revisión.</p> <p>2. Implementar un sistema de alertas para la actualización de registros y control del cronograma (calendarios electrónicos, software de gestión documental).</p> <p>3. Capacitar al personal sobre la importancia de la actualización de registros y el uso adecuado del cronograma de revisión. 4. Realizar auditorías internas trimestrales para verificar el cumplimiento del cronograma y la actualización de los registros.</p>	<p>1. Lograr que el 100% de los registros del SGIA estén actualizados de acuerdo con el cronograma de revisión anual.</p> <p>2. Asegurar el cumplimiento del 100% de las revisiones programadas durante el primer semestre.</p>	Personal para la actualización de registros, software de gestión documental para la gestión del cronograma y alertas automáticas, materiales para capacitación, y auditorías internas.	<p>1. Porcentaje de registros actualizados (meta: 100%).</p> <p>2. Cumplimiento del cronograma de revisión (número de revisiones realizadas vs. las programadas).</p>	El cronograma de revisión debe ejecutarse durante el primer semestre del año, con revisiones trimestrales para evaluar el cumplimiento.	Coordinador de Calidad	<p>1. Cronograma de revisión documentado y aprobado.</p> <p>2. Registros actualizados y conformes con las normativas.</p> <p>3. Informes de auditoría interna que verifiquen el cumplimiento del cronograma de revisión.</p> <p>4. Reportes de alertas automáticas y evidencia de capacitación realizada.</p>

*Nota: hallazgo 6. Fuente: Propia*

**Tabla 2***Alineación de objetivos de gestión con la inocuidad alimentaria*

Aspecto	Diagnóstico inicial	Alternativas de solución	Actividades	Metas	Recursos	Indicador	Ejecución	Responsable Dependencia	Medio de verificación
6.2.1. a	Se ha identificado que, aunque la empresa cuenta con objetivos de gestión, estos no están claramente alineados con el Sistema de Gestión de la Inocuidad Alimentaria (SGIA), lo que podría afectar la eficacia en la gestión de la inocuidad alimentaria.	1. Revisar y rediseñar los objetivos de gestión para alinearlos con los requisitos del SGIA. 2. Establecer indicadores específicos de inocuidad alimentaria para cada objetivo de gestión. 3. Integrar la gestión de riesgos alimentarios en los objetivos generales de la empresa.	1. Rediseñar los objetivos de gestión conforme a los lineamientos del SGIA y las normativas aplicables.  2. Implementar un proceso de validación interna para asegurar la alineación de los objetivos con la inocuidad alimentaria.  3. Asignar responsabilidades específicas a cada área para el cumplimiento de los objetivos alineados con la inocuidad alimentaria  . 4. Establecer un proceso de seguimiento trimestral para garantizar la implementación efectiva de los objetivos de gestión alineados con el SGIA	1. Lograr que el 100% de los objetivos de gestión estén alineados con el SGIA antes de finalizar el primer semestre. 2. Implementar un proceso de evaluación trimestral que garantice el cumplimiento del 100% de los indicadores de inocuidad alimentaria en los plazos establecidos.	Personal del área de gestión, personal de auditoría interna, materiales de capacitación, software de gestión de proyectos y documentos.	.Porcentaje de objetivos de gestión alineados con el SGIA (meta: 100%). 2. Porcentaje de cumplimiento de los indicadores de inocuidad alimentaria (meta: 100%).	La alineación de los objetivos debe completarse en el primer semestre, con seguimiento y evaluación trimestral de los indicadores	Coordinador de Calidad	Documentos que evidencien la revisión y rediseño de los objetivos de gestión.  Informes de auditoría interna que verifiquen la alineación de los objetivos con la inocuidad alimentaria  Registros de capacitación del personal en los nuevos objetivos y responsabilidades.  Informes de seguimiento que demuestren el cumplimiento de los indicadores establecidos.

*Nota: Hallazgo 24. Fuente: propia*

Tabla 3

## Coherencia en fichas técnicas y comunicación con proveedores

Aspecto	Diagnóstico inicial	Alternativas de solución	Actividades	Metas	Recursos	Indicador	Ejecución	Responsable Dependencia	Medio de verificación
7.4.2	Se evidencia incoherencia entre las materias primas recibidas y las especificaciones detalladas en la ficha técnica proporcionada por la empresa. Este problema sugiere que las M.P. no están cumpliendo con los parámetros establecidos, lo que podría comprometer la calidad del producto final y generar retrabajos o pérdidas en el proceso productivo. Además, al verificar los parámetros con el proveedor, no se encontraron los soportes documentados que respalden dicha socialización, lo que indica falta de formalización y documentación en la comunicación entre la empresa y el proveedor	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Realizar una socialización formal y documentada.</li> <li>2. Revisión y ajuste de fichas técnicas.</li> <li>3. Implementar un Sistema de verificación y control de validez en la Recepción de M.P.</li> <li>4. Auditoría de seguimiento a proveedores.</li> <li>5. Capacitar tanto al personal que recibe las M.P. y todo personal involucrado sobre la importancia de la correcta interpretación y ejecución de las fichas técnicas. Además, asegurar que los proveedores estén bien informados sobre las especificaciones y requisitos técnicos.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Realizar una revisión y actualización de Fichas Técnicas con el personal de calidad y producción.</li> <li>2. Reunión de socialización con el proveedor sobre los parámetros establecidos en la ficha técnica.</li> <li>3. Establecer un proceso de seguimiento continuo sobre el cumplimiento de los requisitos de las fichas técnicas por parte de los proveedores.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Revisar y actualizar las fichas técnicas para asegurar que estén completa/ y alineadas con las necesidades del proceso de producción, en un plazo de 1 semana.</li> <li>2.Socializar los parámetros de las fichas técnicas con al menos un 90% de los proveedores con un plazo de 1 mes mediante reuniones, capacitaciones y comunicación documentada.</li> <li>3.Capacitar al 100% del personal involucrado en la recepción de M.P. y control de calidad.</li> </ol>	Personal involucrado como:(proveedor es, personal encargado de la recepción de M.P., calidad, producción, compras. Cronograma de capacitación para el personal interno y los proveedores y un software de gestión de calidad que permita llevar un seguimiento detallado	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Porcentaje de fichas técnicas actualizadas y revisadas.</li> <li>2.Porcentaje de personal capacitado</li> </ol>	Asegurar que las actividades se realicen de manera organizada y dentro de los plazos establecidos.	Jefe de Compras.	<p>Registros de capacitaciones.</p> <p>Registros de auditorías realizadas</p> <p>Actas de reuniones, registros de seguimiento.</p> <p>Registro de cambios realizados a las Fichas técnicas.</p>

Nota: Hallazgo 45. Fuente: Propia

TABLA 4

## Registro de situaciones de emergencia en contramuestras

Aspecto	Diagnóstico Inicial	Alternativas de solución	Actividades	Metas	Recursos	Indicador	Ejecución	Responsable Dependencia	Medio de verificación
8.9.2.1	Al realizar un seguimiento de las contramuestras del producto terminado, se evidencia que no se están registrando adecuadamente las situaciones que motivaron la retirada del producto del mercado. Esto implica una falta de documentación o información sobre los motivos específicos que llevaron a retirar el producto de circulación, lo cual puede generar varios riesgos y problemas en el control de calidad y la trazabilidad de los productos.	Implementar un software que permita registrar incidencias y retiradas de productos, integrando alertas, asignación de responsables y seguimiento. Establecer informes automáticos para el monitoreo de retiradas y análisis de tendencias de calidad. Capacitar al personal en la importancia del registro y reporte de incidencias. Implementar auditorías regulares sobre los procesos de gestión de retiradas, verificando si los registros de retiradas son completos y precisos. Realizar auditorías sorpresa para evaluar la efectividad del procedimiento de registro en situaciones reales.	Realizar cronograma de capacitaciones periódicas sobre la importancia de documentar correctamente todas las incidencias relacionadas con los productos retirados del mercado y cómo llevar a cabo un seguimiento adecuado. Evaluar y seleccionar un software de calidad que permita registrar y hacer seguimiento de las retiradas de productos. Implementar canales de comunicación interna para asegurar que cualquier incidencia de retirada de producto sea registrada y comunicada rápidamente.	Reducir el número de retiradas debido a causas recurrentes en un 30% en el siguiente trimestre. Generar informes periódicos sobre las retiradas de productos y la trazabilidad de las acciones tomadas para garantizar el cumplimiento. Realizar auditorías internas trimestrales sobre la correcta implementación y ejecución de los registros.	Herramientas para diseñar y ejecutar programas de formación, incluidos materiales didácticos, contratación de formadores externos si es necesario. Personal de calidad, producción y logística.	Indicador de implementación de Sistema Electrónico para registro. Porcentaje de retiradas de producto, realizado y documentado dentro de un plazo establecido. Porcentaje de incidencias de retiro de productos que se comunican dentro de las 24 horas a todos los departamentos involucrados.	La ejecución debe ser cuidadosa/monitoreada y registrada para asegurar su efectividad. Es fundamental que cada paso se ejecute según el plan y se verifique constantemente el cumplimiento de las metas establecidas.	Jefe calidad	Registros de comunicación. Registros de capacitación. Documentos aprobados (procedimientos, informes de análisis, actas). Evaluaciones de impacto y desempeño

Nota: Hallazgo 58 Fuente: Propia

**Tabla 5***Documentación del manejo de residuos líquidos*

Aspecto	Diagnóstico inicial	Alternativas de solución	Actividades	Metas	Recursos	Indicador	Ejecución	Responsable Dependencia	Medio de verificación
8.2.4	Aunque la empresa tiene un proceso operativo relacionado con la gestión de los residuos líquidos, carece de la documentación adecuada para respaldar dicho proceso.	<p>Desarrollar y documentar un conjunto de procedimientos estandarizados para la gestión de residuos líquidos y disposición final de los mismos.</p> <p>Implementar un sistema formal de registros que documente todas las actividades relacionadas con el manejo de residuos líquidos.</p> <p>Capacitar a todo el personal involucrado en el manejo de residuos líquidos sobre la importancia de seguir los procedimientos documentados y registrar todas las actividades</p>	<p>Realizar una revisión detallada del proceso actual de manejo de residuos líquidos (recolección, transporte, tratamiento, disposición final, etc.) para identificar debilidades, áreas de mejora y oportunidades de optimización.</p> <p>Redactar y formalizar procedimientos operativos estandarizados que describan paso a paso el manejo de los residuos líquidos, incluyendo la identificación de responsabilidades.</p> <p>Capacitar a todo el personal</p>	<p>Capacitar al 100% del personal involucrado en el manejo de residuos líquidos sobre los procedimientos y normativas aplicables, dentro de los próximos 2 meses.</p> <p>Implementar una herramienta tecnológica para automatizar el seguimiento y registro de residuos líquidos dentro de los próximos 9 meses.</p> <p>Realizar una auditoría interna cada 6 meses para evaluar el cumplimiento.</p>	<p>Programas especializados en la gestión de residuos.</p> <p>Materiales y canales de comunicación como: folletos, plataformas internas de comunicación, carteles, personal, etc.</p>	<p>Porcentaje de personal capacitado en los procedimientos documentados de residuos líquidos</p> <p>Porcentaje de procedimientos documentados y formalizados</p>	<p>Formalizar el proceso de manejo de residuos líquidos, asegurando que cada actividad esté claramente definida y se esté cumpliendo.</p>	Encargado del área Ambiental	<p>Informes de auditoría interna.</p> <p>Registros de capacitación del personal.</p> <p>Formatos de registro automatizados/manuales que evidencien el manejo adecuado de los residuos líquidos.</p>

*Nota:* Hallazgo 84 *Fuente.* Propia

**Tabla 6***Etiquetado y declaración de alérgenos*

Aspecto	Diagnóstico inicial	Alternativas de solución	Actividades	Metas	Recursos	Indicador	Ejecución	Responsable Dependencia	Medio de verificación
8.5.1.3	Al realizar la verificación del rotulado de producto se evidencia que no cumple con la legislación vigente respecto a la declaración de la presencia de alérgenos en el producto	<p>Revisar la normativa legal vigente para identificar los requisitos específicos relacionados con el etiquetado de alérgenos.</p> <p>Actualizar el diseño del etiquetado para cumplir con los requisitos legales y normativos.</p> <p>Implementar un procedimiento interno de revisión y aprobación de etiquetas antes de su impresión y distribución.</p> <p>Capacitar al personal involucrado en el diseño, revisión y aprobación de etiquetas.</p>	<p>Revisar y rediseñar las etiquetas de los productos para cumplir con los requisitos legales y normativos.</p> <p>Desarrollar un Procedimiento Operativo Estandarizado (POE) para la revisión de etiquetas.</p> <p>Capacitar al personal sobre las normativas de etiquetado y su impacto en la seguridad alimentaria.</p> <p>Implementar un sistema de verificación y control de etiquetas antes de su distribución.</p>	<p>Garantizar que el 100% de las etiquetas cumplan con la normativa vigente antes de su distribución en un plazo de 3 meses.</p> <p>Implementar un procedimiento interno documentado para la revisión de etiquetas dentro de 1 mes.</p> <p>Capacitar al 100% del personal involucrado en el proceso de etiquetado en un plazo de 2 meses.</p>	<p>Normativas legales y guías oficiales sobre etiquetado de alimentos.</p> <p>Herramientas de diseño y software para rediseñar etiquetas.</p> <p>Materiales de capacitación.</p> <p>Personal especializado en normativas alimentarias y diseño.</p>	<p>Porcentaje de etiquetas revisadas y actualizadas conforme a la normativa (meta: 100%).</p> <p>Número de observaciones relacionadas con etiquetado en auditorías internas (meta: 0).</p> <p>Porcentaje de personal capacitado sobre normativas de etiquetado (meta: 100%).</p>	<p>Actualizar el diseño de las etiquetas para cumplir con las normativas.</p> <p>Implementar controles y validaciones internas antes de la impresión y distribución.</p>	Jefe del área de calidad	<p>Registro de auditorías internas que confirmen el cumplimiento del etiquetado.</p> <p>Procedimientos documentados relacionados con la revisión y aprobación de etiquetas.</p> <p>Registros de capacitación del personal.</p> <p>Ejemplares de etiquetas actualizadas conforme a la normativa.</p>

*Nota: Hallazgo 114 Fuente: Propia*

**Tabla 7**

*Monitoreo de PPR operativos*

Aspecto	Diagnóstico inicial	Alternativas de solución	Actividades	Metas	Recursos	Indicador	Ejecución	Responsable Dependencia	Medio de verificación
8.6	Se evidencia que, aunque los PPR operativos se encuentran bien definidos, están desactualizados, lo que puede comprometer la efectividad de la verificación y efectividad del seguimiento y por consiguiente poner en riesgo la seguridad alimentaria.	<p>Establecer una revisión periódica para verificar la actualización de los registros.</p> <p>Establecer un proceso para asegurar la actualización, mantenimiento y verificación de los registros de los PPR operativos.</p>	<p>Revisión de los registros de monitoreo.</p> <p>Entrenamiento y competencia del personal responsable de actualizar los registros de monitoreo.</p> <p>Desarrollo de procedimiento para la actualización de los registros.</p> <p>Llevar a cabo auditorías internas.</p> <p>Diligenciar oportunamente los formatos, sin ambigüedades.</p>	Asegurar la actualización de todos los registros a un término de 30 días.	<p>Personal capacitado y competente</p> <p>Documentos adecuados para el registro de datos</p> <p>Herramientas informáticas</p>	<p>Porcentaje de registros de monitoreo de PPR actualizados adecuadamente.</p>	<p>Implementar el proceso de actualización y de seguimiento de los registros.</p>	Jefe de calidad	<p>Auditorías internas, verificación de la implementación del procedimiento. Listado de asistencia y evaluaciones. Registros debidamente diligenciados. Soporte de auditoría realizada, como actas y registros. Registros debidamente diligenciados.</p>

*Nota: Hallazgos 132 Fuente: Propia*

**Tabla 8***Trazabilidad del producto final*

Aspecto	Diagnóstico inicial	Alternativas de solución	Actividades	Metas	Recursos	Indicador	Ejecución	Responsable/ Dependencia	Medio de verificación
<b>8.3. ítem a y c</b>	<i>Realizando el ejercicio de trazabilidad se encuentra que es factible conocer la procedencia de las materias primas, los parámetros del proceso, pero no se logra rastrear el producto final una vez sale de la etapa empaque y rotulado</i>	. Crear un sistema de identificación única para los lotes del producto final	. Integrar tecnología que capture automáticamente la información del lote en la etapa de empaque y rotulado  Capacitación del personal con respecto al software  Instalar lectores de códigos de barras o sistemas RFID que registren el lote en tiempo real.  Usar un software de trazabilidad digital o integrar los registros en el sistema ERP existente.  Generar reportes automatizados que permitan consultas rápidas en caso de incidentes.	Reducir los riesgos asociados a la falta de rastreo del producto en caso de retiros del mercado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Software de trazabilidad y gestión de lotes.</li> <li>• Etiquetas con códigos únicos (QR o de barras).</li> <li>• Tiempo del personal capacitado.</li> <li>• Manuales y protocolos actualizados.</li> </ul>	Porcentaje de productos finales rastreados exitosamente desde empaque hasta destino final	Semestral	Coordinador de logística	Ejecutar pruebas aleatorias simulando un incidente de inocuidad para rastrear un lote específico desde el empaque hasta su destino final.

*Nota.: Hallazgo 160. Fuente: Propia*

## Conclusiones

El desarrollo e implementación del plan de mejora destaca la importancia del ciclo PHVA (Planificar-Hacer-Verificar-Actuar) en el SGIA. Este enfoque asegura que las acciones correctivas sean sostenibles, medibles y ajustables, promoviendo una cultura organizacional de mejora continua y excelencia operativa.

La adopción de la norma ISO 22000:2018 no solo es una herramienta para garantizar la seguridad alimentaria, sino también una estrategia para fortalecer la sostenibilidad de la empresa.

La implementación de medidas correctivas específicas, como la actualización de registros, la mejora en la comunicación con proveedores, el monitoreo eficiente de los PCCs y la capacitación continua del personal, es esencial para mitigar riesgos y garantizar la eficacia del sistema de gestión. Estas acciones reflejan la necesidad de mantener un control estricto y dinámico sobre todos los aspectos relacionados con la producción y distribución de alimentos.

Los hallazgos principales incluyen la desactualización de registros del SGIA, la falta de alineación entre objetivos de gestión e inocuidad, deficiencias en el control de alérgenos y en la trazabilidad de productos finales, así como incoherencias en la documentación de fichas técnicas y manejo de residuos líquidos. Estas brechas tienen el potencial de impactar negativamente en la calidad, inocuidad y confianza de los consumidores si no son atendidas con prontitud.

## **Recomendaciones**

Mantener el enfoque en el ciclo PHVA (Planificar-Hacer-Verificar-Actuar) como base del SGIA.

Documentar y analizar las lecciones aprendidas durante la implementación del plan de mejora para aplicarlas en futuros proyectos.

Diseñar programas de formación específicos para el manejo de PCCs, control de alérgenos y actualización de registros.

Implementar auditorías internas trimestrales para verificar el cumplimiento del SGIA y detectar áreas de mejora.

Establecer canales de comunicación claros y efectivos con proveedores, clientes y organismos reguladores para garantizar la alineación con los requisitos de calidad e inocuidad.

## Referencias Bibliográficas

International Organization for Standardization. (2018). *ISO 22000:2018 - Sistemas de gestión de la inocuidad de los alimentos*.

<https://www.iso.org/standard/65464.html>

NQA. (2019). *Guía de implementación de la norma ISO*

*22000*. [https://www.nqa.com/medialibraries/NQA/NQA-Media-](https://www.nqa.com/medialibraries/NQA/NQA-Media-Library/PDFs/Spanish%20QRFs%20and%20PDFs/NQA-ISO-22000-Guia-de-implantacion.pdf)

[Library/PDFs/Spanish% 20QRFs% 20and% 20PDFs/NQA-ISO-22000-Guia-de-implantacion.pdf](https://www.nqa.com/medialibraries/NQA/NQA-Media-Library/PDFs/Spanish%20QRFs%20and%20PDFs/NQA-ISO-22000-Guia-de-implantacion.pdf)

Organización Internacional de Normalización. (2018). *ISO 22000:2018: Sistemas de gestión de la inocuidad de los alimentos: Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria*. Ginebra, Suiza: ISO.

Organización Internacional de Normalización. (2015). *ISO 9001:2015: Sistemas de gestión de calidad: Requisitos*. Ginebra, Suiza: ISO.

## **Apéndices**

### **Apéndice A**

Plan de Mejora SGIA ISO 22000:2018 en Ancestros Vega Gourmet SAS

### Anexo

OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA				ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA														
Evaluar la conformidad y eficacia del Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria conforme a la norma ISO 22000:2018, verificando específicamente que las no conformidades identificadas en la auditoría anterior hayan				El alcance de la auditoría incluye todas las áreas involucradas necesarias para la elaboración de la bebida vegana (avena, soya, quinoa, sabor natural y endulzada con stevia) de Ancestros Vega Gourmet SAS, abarcando producción, control de calidad, logística y gestión administrativa, con el objetivo de verificar la implementación del Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria y su alineación con los														
CRITERIOS DE AUDITORIA			DOCUMENTO RELACIONADO				RECURSOS NECESARIOS											
Normativa ISO 22000:2018: Cumplimiento de los requisitos establecidos en la norma. Procedimientos de Inocuidad Alimentaria: Verificación de la aplicación de los procedimientos de inocuidad alimentaria.			Manual del Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria Procedimientos Operativos Estándar (POE) Registros de Inocuidad Alimentaria				Equipo Auditor (miembros del equipo de calidad y seguridad alimentaria) Herramientas de auditoría (listas de verificación, software de gestión) Acceso a documentos y registros relevantes											
Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por ello la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoría	Coordinador de la Auditoría/Acción	Equipo de Respuesta/Acción	Método de Auditoría: Indique cual será el insumo que se utilizará como medio de verificación en la auditoría	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Responsable: Líder de proceso auditado
						Diagnóstico inicial: Se inicia con un diagnóstico	Evaluación de registros: Se realiza una	Plan de acción: Se elabora	Implementación del cronograma: Se	Seguimiento y validación: Se inicia el	Revisión de la implementación	Auditoría de seguimiento: Se realiza una	Validación final: Se lleva a cabo una validación final para confirmar	Auditoría externa preliminar: Se prepara una auditoría	Preparación final: Se realizan ajustes necesarios	Revisión final de la auditoría	Revisión final de la auditoría	
6. La organización evalúa el SGIA. <b>Hallazgo 6:</b> Existen registros desactualizados y no se cuenta con cronograma de revisión del sistema	La existencia de registros desactualizados compromete el cumplimiento de la norma ISO 22000:2018, específicamente el numeral 4.4, que establece que la organización debe establecer, implementar, mantener, actualizar y mejorar continuamente un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria (SGIA), incluyendo los procesos necesarios y sus interacciones, de acuerdo con los requisitos de este documento. Esta falta de actualización puede llevar a decisiones incorrectas basadas en información obsoleta, lo que podría impactar negativamente en la inocuidad del producto.	Verificar la implementación del cronograma de revisión de registros para asegurar la actualización periódica de los mismos conforme a los requisitos de la norma ISO 22000:2018.	Gerente de operaciones	Departamento de Gestión de Calidad.	<b>1. Revisión Documental:</b> Evaluación de registros existentes del SGIA, políticas y procedimientos relacionados. <b>2. Entrevistas:</b> Realización de entrevistas con el personal clave involucrado en la gestión de registros para entender el proceso actual. <b>3. Auditoría In</b>													Jefe de Producción y Jefe de Control de Calidad
24. La inocuidad de los alimentos es apoyada por los objetivos del negocio. <b>Hallazgo 24:</b> aunque se cuenta con objetivos de gestión, en el planteamiento de estos no se evidencia alguna orientación con el Sistema de Gestión de inocuidad alimentaria	De acuerdo con la ISO 22000:2018, Sección 6.2.1 a (Objetivos del Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria), los objetivos deben incluir aspectos relacionados con la inocuidad de los alimentos, claramente alineados con los procesos de gestión estratégica. La falta de este alineamiento afecta la implementación efectiva del SGIA, generando un impacto negativo en la capacidad de la empresa para cumplir con sus responsabilidades en la seguridad alimentaria.	Verificar que los objetivos de gestión del negocio incluyan orientaciones específicas hacia la inocuidad alimentaria, conforme a los requisitos de la ISO 22000:2018.	Gerente de operaciones	Departamento de Gestión de Calidad.	<b>1. Revisión Documental:</b> Evaluación de los objetivos de gestión actuales y su relación con la política de inocuidad alimentaria. <b>2. Entrevistas:</b> Realización de entrevistas con el personal clave para obtener información sobre la implementación de los objetivos. <b>3. Auditoría In Situ:</b> Observación directa de los procesos y prácticas en el lugar para validar la alineación de los objetivos con el SGIA. <b>4. Análisis de Datos:</b> Evaluación de métricas y													Jefe de Producción y Jefe de Control de Calidad

<p>45. Se cuenta con disposiciones eficaces para comunicarse con los proveedores y contratistas, clientes y consumidores, auditorías legales y reglamentarias y otras organizaciones.</p> <p><b>Hallazgo 45:</b> se evidencia incoherencia de las materias primas recibidas y la ficha técnica estipulada, al verificar la socialización de los parámetros plasmados en la ficha técnica con el proveedor no se encuentran los respectivos soportes</p>	<p>Segun con lo estipulado en la ISO 22000:2018, capítulo 7, ítem 7.4.2, la organización debe garantizar una comunicación eficaz con sus proveedores y otras partes interesadas. La ausencia de documentación que respalde dicha comunicación sobre los parámetros técnicos de las materias primas sugiere una deficiencia en el sistema de comunicación externa con los proveedores.</p>	<p>Evaluar la eficacia del sistema de comunicación externa de la organización teniendo en cuenta si esta bien gestionado y documentado para mantener la inocuidad y la calidad de las materias primas, así como la trazabilidad en el proceso de producción conforme a los requisitos de la ISO 22000:2018.</p>	<p>Gerente de operaciones</p>	<p>Jefe de Compras</p>	<p><b>Revisión Documental:</b> Fichas técnicas de materias primas: Se revisa para verificar los parámetros y especificaciones técnicas acordadas con los proveedores. <b>Contratos con proveedores:</b> Se evaluará para confirmar si los requisitos de calidad e inocuidad están claramente especificados y formalizados. <b>Registros de recepción de materias primas:</b> Documentos que muestren las inspecciones y verificaciones realizadas en el momento de la</p>												<p>Jefe de Logística, Jefe de Control de Calidad, Jefe de compras.</p>
<p>58. se tiene en cuenta situaciones de emergencia, accidentes y retirada del producto.</p> <p><b>Hallazgo 58:</b> se realiza un seguimiento de las contramuestras del producto terminado, sin embargo se encuentra que no son registradas.</p>	<p>Segun con lo estipulado en la ISO 22000:2018, capítulo 8, ítem 8.9.2.1, la organización debe estar preparada para responder a situaciones de emergencia que puedan afectar la inocuidad alimentaria, incluyendo la retirada de productos del mercado. Este apartado exige que la organización cuente con un plan documentado para gestionar situaciones como emergencias, accidentes o retiradas de productos.</p>	<p>Verificar la implementación adecuada de procedimientos para la gestión de emergencias y retirada de productos del mercado, conforme a la Sección 8.9 de la ISO 22000:2018.</p>	<p>Gerente de operaciones</p>	<p>Departamento de Gestión de Calidad, Logística.</p>	<p><b>Revisión Documental:</b> Solicitar y revisar los registros documentados de todas las retiradas de productos realizadas por la organización. Esto incluirá las fechas, las razones por las que se retiraron, los lotes afectados, y las</p>												<p>Jefe de Logística, Jefe de Control de Calidad.</p>
<p>84. Dentro de los PPR se han considerado los puntos de apoyo, incluyendo la eliminación de desechos y aguas residuales.</p> <p><b>Hallazgo 84:</b> aunque se encuentra con un proceso de manejo de los residuos líquidos en la empresa, no se encuentra documentación relacionada con el mismo</p>	<p>En la ISO 22000:2018, en el numeral 8.2.4. El manejo de residuos líquidos forma parte del sistema de gestión de seguridad alimentaria, se refiere a la gestión de residuos dentro de los programas de requisitos PPR.</p> <p>La norma enfatiza que todos los residuos, incluidos los líquidos deben gestionarse adecuadamente para no comprometer la inocuidad alimentaria, en el caso de los residuos líquidos, se deben establecer medidas de control específicas.</p>	<p>Evaluar que el SGIA, cuente con un proceso documental adecuado, completo y que se pueda hacer trazabilidad sobre el manejo de los residuos líquidos, donde no se comprometa la inocuidad alimentaria.</p>	<p>Coordinador de Seguridad y salud en el trabajo</p>	<p>Equipo de calidad y ambiental.</p>	<p><b>Revisión documental:</b> Revisión de registros de sistema de drenaje, PH y olor, lavado de trampa de grasa, certificados de lavado de tanques con sus respectivas fichas técnicas de los insumos utilizados.</p>												<p>Director de calidad</p>
<p>114. se a determinado el nivel aceptable de peligro en el producto final, tomando en cuenta la legislación, los requisitos del cliente y el uso previsto.</p> <p><b>Hallazgo 114:</b> Se evidencia que el rotulado del producto no cumple con la legislación vigente respecto a la declaración de la presencia de alérgenos en el producto</p>	<p>En el apartado 8.5.1.3 de la ISO 22000:2018 porque el producto final no identifica adecuadamente los alérgenos presentes en su composición o los que pueden estar en trazas debido al proceso productivo (por ejemplo, contaminación cruzada con esencia de maní o nueces en la planta de producción).</p>	<p>Determinar los riesgos asociados a la falta de información sobre alérgenos, tanto para la salud del consumidor como para la empresa.</p> <p>Revisar los procesos de etiquetado y control de calidad para identificar la causa raíz del incumplimiento y así mismo proponer mejoras y así evitar hallazgos futuros. Sugerir acciones correctivas y preventivas que aseguren el cumplimiento normativo en el futuro. Evaluar la necesidad si se requiere formación para el personal involucrado en el etiquetado y la gestión de alérgenos.</p>	<p>Jefe de aseguramiento de calidad</p>	<p>Jefe de Producción, Director de I&amp;D</p>	<p><b>Análisis documental:</b> se realizará análisis documental sobre la inspección que se tiene para el cumplimiento de etiquetado bajo la resolución 810 y resolución 5109 del 2005.</p> <p><b>Inspección:</b> se llevará a cabo una verificación de tabla nutricional y contenido del etiquetado y rotulado de la posible contaminación de alérgenos.</p> <p><b>Muestreo:</b> se realizará un muestreo de todas las etiquetas que hayan en inventario y así</p>												<p>Jefe Producción/Jefe de I&amp;D</p>

<p>132. existen registros de monitoreo de los PPR operativos <b>Hallazgos 132:</b> aunque han sido claramente definidos PPR operativos, los registros de los monitoreos de los mismo se encuentran desactualizados</p>	<p>Los registros segun la Norma ISO 22000:2018, 8.6. Si están desactualizados, significa que no se está documentando en tiempo real el cumplimiento de los controles establecidos. Esto puede generar incertidumbre sobre la correcta ejecución de los PPR operativos.</p>	<p>Garantizar que la organización tiene implementados controles eficaces y documentados para minimizar los peligros relacionados con la seguridad alimentaria.</p>	<p>Jefe de aseguramiento de calidad</p>	<p>Jefe de p</p>	<p><b>Analisis Documental:</b> Se realiza una revision de todos los documentos que se manejan en el area de produccion verificando su fecha de vencimiento y version.</p>												<p>Jefe de produccion</p>
<p>160. los registros de trazabilidad estan de acuerdo con los requisitos legales,reglamentarios y los del cliente? <b>Hallazgo 160:</b> Realizando el ejercicio de trazabilidad se encuentra que es factible conocer la procedencia de las materias primas, los parametros del proceso, pero no se logra rastrear el producto final una vez sale de la etapa empaque y rotulado</p>	<p>De acuerdo con la Norma ISO 22000:2018 8.3 Sistema de trazabilidad en donde la compañía debe poder identificar de manera unica el material entrante de los proveedores y la primera etapa de la ruta de distribucion del producto terminado, considerando de manera especifica el Item c. Distribucion de producto terminado. Esto implica que dadas las condiciones en un posible Recoll no se tendria la informacion necesaria en cuanto a cantidades y lugares especificos donde realizar este procedimiento.</p>	<p>Realizar un seguimiento exhaustivo de todas las partes del proceso productivo por medio de una trazabilidad para dar cumplimiento a la norma ISO 22000:2018 en donde la compañía debe garantizar los requisitos del cliente, los requisitos legales y los reglamentarios por la compañía</p>	<p>Jefe de aseguramiento de calidad</p>	<p>Jefe de produccion, Bodega.</p>	<p><b>Analisis Documental:</b> Se verifican los documentos y formatos implicados en todos los procesos de fabricacion, envasado y acondicionamiento de producto. <b>Inspeccion:</b> se realiza una inspeccion de producto terminado y la documentacion que conlleva para detreminar en que momento se pierde la trazabilidad y el porque no se diligenciaron los formatos adecuados</p>												<p>Jefe de produccion/Jefe de Bodega</p>



