
 Revisión: 0.0	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 1 de 12

---

MANUAL DEL INSPECTOR  
UNIDAD DE INOCUIDAD ALIMENTARIA  
(basado en el Programa de Aseguramiento de la Inocuidad)  
**SENASAG**

---



	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 3 de 12

## MANUAL DEL INSPECTOR

**Objetivo:** Este Manual tiene como objetivo el servir de guía para la realización de las tareas de inspección y de ayuda memoria para el cumplimiento eficaz de las mismas, tanto en la etapa de preparación de la inspección como en el desarrollo puntual de la misma.

**Contenido:** Este Manual está estructurado de acuerdo a las etapas relacionadas con la inspección,

1. Etapa previa a la inspección
2. Desarrollo de la inspección
3. Etapa post- inspección

### 1. Etapas previas a la inspección

#### 1.1. Planificación de la Inspección

En cuanto a la planificación:


El inspector deberá asegurarse de

- (a) Contar con el Acta de Inspección correspondiente
- (b) Tener conocimiento de los procesos tecnológicos de la empresa y características de los productos relacionadas con la inocuidad
- (c) Revisar el historial de la empresa en cuanto a previas inspecciones y posibles no conformidades y particularmente la última inspección
- (d) Contar con los instrumentos básicos para la inspección
- (e) Confirmar la fecha y hora de inspección, si es necesario (e.g. para inspección *in situ*)
- (f) Preparar el cronograma de inspección adecuado

Otros aspectos de los cuales el inspector debe tener conocimiento previo a la realización de toda inspección incluyen:

- Las frecuencias de inspección y toma de muestras establecidas
- Procedimientos de revisión de documentación
- Procedimientos de inspección
- Materiales para la inspección
- Profesionalismo y prácticas recomendadas
- Coordinación con personeros de otras instituciones, e.g. para labores de vigilancia con el MSPS o de otras áreas del SENASAG, e.g. Area de Sanidad Animal
- Coordinación con el laboratorio para tareas de muestreo si fuera el caso y tipo de análisis aplicado a las muestras

La Importancia de una buena preparación no puede ser subestimada pues no solo proveerá mayor confianza al inspector en el desarrollo de su trabajo sino que lo hará efectivamente mas sencillo .

 Revisión: 0.0	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 4 de 12

En cuanto a la empresa:

- Identificar al gerente general, gerente de producción o responsable
- Revisar los informes técnicos previos, planes de acción e inspecciones de seguimiento si las hubiera
- Identificar los productos, procesos, tamaño de la empresa y antigüedad de la misma.
- Consultar el diagrama de flujo en caso de estar disponible y de no estarlo es conveniente solicitarlo a la empresa con anterioridad con el fin de revisar los flujos de materias primas, proceso, personal identificando posibles particularidades en cuanto a equipo, turnos, horarios de trabajo, líneas de productos, tercerización, etc.
- Decidir el punto de inicio de la inspección, en sentido de las áreas mas limpias hacia las más sucias, revisar si ésta incluirá un ciclo de trabajo que es lo recomendable y un procedimiento de limpieza y desinfección.

En cuanto a regulaciones:

- Revisar Resoluciones o normas vigentes para los productos considerados
- Revisar, fotocopiar y ordenar el Acta de Inspección correspondiente y documentos conexos
- Otros documentos:
- Cualquier otra información disponible acerca de los productos considerados (manuales, memorias de proceso, información sobre formulación, proceso, aditivos, tecnologías, etc.)
- Información sobre los procesos relacionados con la seguridad del producto, e.g. deshidratación, tratamiento térmico, acidificación, fermentación, etc y los equipos utilizados para estos procesos.

**1.2. Materiales para la inspección**


Cada inspector contará con los siguientes materiales, uniforme e instrumentos y usarlos en las situaciones apropiadas.

(a) Identificación

Siendo una función oficial la que cumple deberá presentar su Credencial de Inspector del SENASAG u organismo sanitario competente.

(b) Vestimenta

- Una gorra limpia blanca
- Redecilla de pelo y barbijo si son necesarios
- Uniforme de laboratorio limpio blanco de preferencia con cierres de velcro (scratch) y sin bolsillos, arriba de la cintura (o semejante)
- Ausencia de anillos, joyas, reloj u otros durante la inspección
- Botas de seguridad
- Guantes descartables para toma de muestras

 Revisión: 0.0	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 5 de 12

(c) Equipo adicional (según el caso)

- Linterna de focalización
- Grabador de voz
- Cámara fotográfica digital
- Agenda
- Ropa protectora
- Termómetro e hisopos de algodón
- Cinta de medición
- Material de muestreo (marcador indeleble, bolsas de muestreo estériles con cierre zip, pinzas, bisturí, tijeras, mechero, placas de superficie, lámpara de luz negra para investigar actividad de roedores)
- Termómetro de punción

Otros materiales convenientes incluyen: luxómetro, medidor de cloro residual, papel pH, medidor de ATP, sustancias para atraer insectos, etc.

(d) Documentos y referencias


- Actas de inspección y Guías de Inspección
- Documentación conexas con la inspección, certificados, autorizaciones, resultados analíticos, etc.
- Tablilla de Soporte y bolígrafo
- Copia de las regulaciones pertinentes
- Copia del manual de Inspección y Control (UIA-INSPCTRL-MAN-002) con referencia de la categorización de las no conformidades según riesgo.
- Copia del Manual de Ensayo y Muestreo (UIA – INSPCTRL – MAN – 004) con referencia a los procedimientos de toma de muestras y parámetros analíticos por tipo de productos.

### **1.3. Practicas seguras y profesionalismo**

Todos los inspectores deben permanecer alerta respecto a posibles problemas de seguridad. Un chequeo pre-operacional del área de trabajo podrá permitir identificar situaciones de riesgo.

Condiciones no seguras deben ser corregidas antes de iniciar la inspección.

Realizar practicas seguras al momento de manipular materiales, ascender a plataformas elevadas, levantar objetos pesados, transitar en zonas de trabajo y áreas húmedas, tomar muestras, etc.,

	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 6 de 12

juntamente con el entrenamiento requerido para los inspectores reducirán las posibilidades de posibles daños.

En caso de llevar a cabo muestreo de productos u otras comprobaciones, un representante de la empresa deberá asistir en la selección y toma de muestras, recepción de la contramuestra así como en el envío de las mismas al laboratorio respectivo si es necesario.

#### Profesionalismo

Es importante que el inspector muestre una imagen profesional, imparcial, y este provisto de todo el material necesario, pues su presencia, actitudes y profesionalismo exhibido a lo largo de la inspección ejemplifican el profesionalismo esperado por el SENASAG y los organismos de control sanitario.

El inspector es el representante oficial y debe practicar lo que predica en toda circunstancia. Su profesionalismo también incluye respeto por las políticas de la empresa y buenas habilidades interpersonales así como la seriedad y ética en toda circunstancia e.g. al no solicitar o aceptar muestras de productos para su consumo o que no sean destinadas estrictamente a ensayos de productos y consignadas como tales.

Igualmente, la información obtenida y discutida debe permanecer confidencial en el marco de las regulaciones correspondientes.


En el *Anexo 1* se adjunta el perfil profesional y personal del Auditor , extractado del documento "HACCP: Instrumento Esencial para la Inocuidad de Alimentos", OPS/OMS.

#### **1.4. Designación de Inspectores**

Una actividad importante de la etapa previa la inspección es la elección de los inspectores, cuyo perfil personal y profesional sea el más acertado para la inspección específica. Podrán ser designados uno o mas inspectores en función al alcance establecido, tipo y tamaño de empresa, clase de productos que procesa y periodo de inspección disponible.

En general el enfoque de grupo de inspección es conveniente por las siguientes razones:

- a) Cuando la inspección es completa programada y cubre todas las áreas de Buenas Practicas de Manufactura BPM's. Óptimamente, la duración de la inspección debería cubrir un ciclo de trabajo en caso de producción por lotes a cargo de uno de los inspectores. Sin embargo, ambos pueden intercambiar actividades con el fin de enriquecer la perspectiva con respecto a actividades específicas.
- b) Permite que dos o mas inspectores con diferente experiencia y conocimiento provean una base técnica sólida para la discusión de posibles falencias ante la empresa.
- c) Permite mayor uniformidad en la identificación de posibles problemas y categorización de no conformidades, es decir deficiencias en el cumplimiento de los principios estipulados en el Reglamento y evaluados mediante el Acta de Inspección con ayuda de las Guías de Inspección.
- d) El inspector mas experimentado será designado como inspector guía aunque ambos realicen las tareas de inspección excepto en los casos en que sea dispuesto de otra manera e.g. cuando se persigue evaluar el desempeño de un inspector.

 Revisión: 0.0	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 7 de 12

### 1.5. Atribuciones del inspector

Durante el desarrollo de sus actividades como inspectores de SENASAG, los inspectores están facultados a:

- Evaluar la infraestructura de la empresa.
- Evaluar las condiciones higiénico sanitarias del proceso.
- Exigir rectificación en las prácticas realizadas en el recinto, que hayan sido observadas inadecuadas
- Disponer la exclusión de los manipuladores de alimentos de la planta de procesamiento o fraccionamiento/envase o almacén, cuando su estado de salud constituya un riesgo de contaminación para los alimentos.
- Inmovilizar, precintar, decomisar o incautar el producto que presente defectos de calidad sanitaria, contaminados o alterados.
- Ingresar e inspeccionar cualquier lugar en la empresa en el cual el inspector considera razonablemente que existen materias primas, insumos o productos alimenticios terminados u otros relacionados con la inspección realizada.
- Abrir cualquier contenedor en el cual cree se encuentran materias primas, insumos o productos alimenticios terminados, que deban ser inspeccionados.
- Inspeccionar los productos y tomar muestras.
- Solicitar la impresión o copia de registros, documentos o planes que el inspector considera contienen información relevante a su trabajo, con la autorización del representante de la empresa.
- Ingresar en cualquier área en la cual el inspector considera se producen, conservan, empacan o almacenan alimentos.
- En el marco del ejercicio de sus funciones, el inspector también podrá tomar fotografías de recintos de procesamiento, empaque, almacenamiento de productos alimenticios con la autorización del representante de la empresa.


Durante el desarrollo de inspecciones a recintos de almacenes o empresas importadoras, los inspectores están facultados adicionalmente a:

- Ingresar en cualquier área en la cual el inspector considera existen productos pre-envasados y que son propiedad del importador.
- Abrir y examinar productos pre-envasados encontrados.
- Examinar registros, boletas de venta y documentos comerciales o cualquier dato ingresado electrónicamente o por otro medio de almacenamiento de información que el inspector considere sea relevante a la inspección realizada.

En el ejercicio de sus funciones, los inspectores pueden requerir sus credenciales o certificaciones de designación (si la inspección es en otro país), por lo cual deberán obtenerlas si es necesario.

Como resultado del ejercicio de sus funciones, los inspectores están facultados a:

- Recomendar las acciones correctivas adecuadas
- Recomendar a la Unidad Nacional de Inocuidad Alimentaria-UNIA la suspensión o retiro del Registro Sanitario
- Recomendar a la UNIA el cierre de importaciones en determinadas situaciones
- Ordenar la re-exportación, decomiso o destrucción de productos en determinadas situaciones y de acuerdo con otros manuales y reglamentos desarrollados para este fin.
- Recomendar a la UNIA el inicio de una Red de Alerta activa para determinado producto

 Revisión: 0.0	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 8 de 12

## 2. Desarrollo de la inspección

Incluye tres sub-etapas:

**Pre - inspección**  
**Desarrollo de la inspección propiamente dicha**  
**Cierre de la inspección**

### 2.1. Pre-inspección

#### 2.1.1. Presentación y reunión introductoria

Al llegar a la empresa los inspectores deberán presentarse y realizar una reunión introductoria, informar de la planificación puntual de la inspección y revisar la vestimenta y materiales para la inspección misma.

Para demostrar cortesía y profesionalismo, los inspectores deben:

- Presentarse ante el gerente de producción o responsable,
- Detallar el propósito y alcance de la inspección, resoluciones legales que corresponden así como la duración estimada y solicitar el acceso a las instalaciones, documentos, registros y personal que considere necesario.
- Informar al responsable que los resultados serán discutidos una vez la inspección haya concluido y se haya discutido de forma privada entre los miembros del equipo y finalmente invitar a un funcionario de la empresa a acompañar la inspección.


El alcance de la inspección dependerá del tipo de la misma, es decir, inspección completa programada, inspección de seguimiento o inspección extraordinaria.

La inspección debe ser conducida mediante las Actas de inspección correspondientes e incluir todos los elementos requeridos para determinar conformidad.

Algunas de las tareas que la inspección conlleva son:

- i. observación general de la empresa
- ii. revisión de la documentación
- iii. observación de las practicas de trabajo
- iv. cuestionamiento a personal
- v. revisión de registros
- vi. muestreo
- vii. mediciones
- viii. examinación de la infraestructura e instalaciones

Es conveniente el acompañamiento de un representante de la empresa a fin de poder cuestionar dudas que se presenten, puntualizar deficiencias observadas en el momento y tomar acciones correctivas inmediatas si es necesario y factible.

 Revisión: 0.0	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 9 de 12

Sin embargo, los inspectores no deben permitir presiones para apresurar la inspección o guiarlos lejos de posibles no conformidades.

### 2.1.2. Organización de la inspección

El equipo debe determinar en que sistema de trabajo esta fijado el horario de inspección, es decir en turno normal, segundo turno, tercerización, productos especiales, etc. Para facilitar el mejor orden debe formularse un cronograma de áreas de inspección y hacer un esfuerzo por encontrar todas las áreas en condiciones operacionales.

Adicionalmente debe evitarse al máximo riesgos de contaminación cruzada, realizando la inspección en sentido de las áreas mas limpias hacia las más sucias por ejemplo de áreas de empaque de producto terminado hasta concluir en áreas de recepción de materias primas o exteriores. Igualmente los inspectores deben utilizar las estaciones de lavado de manos y accesorios de sanitización disponibles.

La inspección completa en zona de proceso debe comenzar con aquellos procesos críticos para la inocuidad del producto u otras áreas identificadas en previas inspecciones.

## 2.2. Desarrollo de la inspección propiamente dicha

### 2.2.1. Inspección completa programada

Una inspección completa programada incluye todos los aspectos de BPM's, esto es, Infraestructura, Materias Primas e Insumos, Procesos, Equipos, Personal, Producto Terminado, Servicios, Desechos, Control de Plagas y Transporte.

Al llegar a la empresa deben alistarse el Acta de Inspección y las Guías de Inspección correspondientes con una copia adicional.


Los inspectores deben realizar el recorrido según se definió previamente observando todos los aspectos de BPM's según el Acta de Inspección y siguiendo las Guías de Inspección respectivas como lineamientos para la calificación.

El equipo debe observar y registrar las deficiencias a medida que se encuentren estas, aquellas criticas deben puntualizarse al responsable de la empresa para su acción correctiva. Para mayor facilidad, los registros serán revisados al final de la inspección y anotados en el Acta correspondiente al igual que las justificaciones para la calificación de principios como deficiencias en el espacio correspondiente a Observaciones.

### 2.2.2. Inspección dirigida

Es una inspección parcial en la cual se aplica parte del Acta de Inspección, por ejemplo en caso de inspección pre operacional –en la cual se utilizaría el aspecto de Infraestructura- en caso de seguimiento a no-conformidades específicas encontradas en inspecciones anteriores, seguimiento periódico rutinario establecido en la programación anual de inspecciones o bien si existen elementos específicos a verificar por ejemplo en certificaciones de exportación, o en casos de inspección de productos en los que sea necesario inspeccionar los aspectos de BPM's.

El equipo debe observar y registrar las deficiencias a medida que se encuentren estas, aquellas criticas deben puntualizarse al responsable de la empresa para su acción correctiva. Para mayor facilidad, los registros serán revisados al final de la inspección y anotados en el Acta correspondiente

 Revisión: 0.0	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 10 de 12

al igual que las justificaciones para la calificación de principios como deficiencias en el espacio correspondiente a Observaciones.

### 2.2.3. Inspección extraordinaria.

Una inspección extraordinaria aplica cuando se realiza fuera de la programación normal y por razones de recepción de quejas, denuncias o por solicitud del interesado. El uso del acta de inspección puede variar según la necesidad.


### 2.2.4. Vestimenta y accesorios de ayuda a la inspección

Antes de ingresar a áreas de proceso, deben asegurarse de vestir la ropa adecuada y mostrar hábitos higiénicos en todo momento (ausencia de joyas, objetos en bolsillos, masticación de chicle o dulces, etc.) y portar los instrumentos adecuados.

### 2.2.5. Consideraciones generales de inspección

Deben seguirse los lineamientos establecidos en el Manual de Inspección y Control (UIA-INSPCTRL-MAN-002) que incluyen la categorización de empresas según riesgo, las frecuencias establecidas de inspección y muestreo y la modalidad de calificación de las no conformidades con el fin de generar un informe significativo que refleje con precisión las condiciones del establecimiento.

- (a) Cada miembro del equipo realizara sus propias observaciones en el Acta de Inspección y la calificación de no conformidades.
  - (b) Si el responsable esta presente, las deficiencias le serán comentadas y registradas en un Libro de Inspección que se asigne a cada empresa y en el cual toda inspección sea consignada. Asimismo, todas las deficiencias deben ser consideradas en el informe aunque se solucionen en ese momento, indicando que así fue.
  - (c) Los inspectores realizarán preguntas preferiblemente al responsable y no así al operario a menos que se quiera determinar el grado de comprensión del mismo de los procedimientos sanitarios o procesos involucrados en la inocuidad o en caso de un problema o desviación.
  - (d) Los inspectores deben dar buen ejemplo realizando actividades como por ejemplo lavándose las manos en las estaciones de lavado de manos, usando las estaciones de lavado de botas y pediluvios, usando la ropa de trabajo de personal de la empresa o la que lleven consigo, etc., en todos los casos que consideren necesarios.
  - (e) Los inspectores deben observar al menos un procedimiento de limpieza y desinfección ya sea pre-operacional o preferiblemente post-operacional.
  - (f) Si existe mas de un turno de proceso, deben observarse los posibles cambios entre turnos.
  - (g) En las áreas de almacenamiento, mezclado, deben revisarse las fichas técnicas de todos los ingredientes, aditivos, coadyuvantes tecnológicos o bien tomar nota de ellos con el fin de verificarlos posteriormente.
  - (h) En áreas de etiquetado y empaçado deben obtener una muestra de las etiquetas y revisarlas según la normativa vigente.
  - (i) En la sala de caldero, tomar nota de los aditivos utilizados especialmente si se utiliza vapor en contacto directo para algún proceso.
  - (j) Igualmente, localizar el área de almacenamiento de productos químicos y revisar sus fichas técnicas, o bien tomar nota de los productos de limpieza utilizados.
- Deben estar almacenados lejos de trafico central y de materias primas y envases. Otros químicos peligrosos como pesticidas deben estar almacenados en áreas separadas, restringidas.

	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 11 de 12

(k) En caso de realizar operaciones de toma de muestras, es necesario notificar al responsable del número preciso de muestras requeridas y el propósito del muestreo y obtener las muestras según procedimiento y planes de muestreo.

En cuanto sea posible, deben incluirse análisis que reflejen las deficiencias encontradas.

### 2.3. Cierre de la inspección

Incluye las siguientes tareas:

- Coordinación del equipo
- Preparación y emisión del informe técnico
- Plan de acción y elaboración de un Convenio si es necesario
- Seguimiento a no conformidades encontradas
- Seguimiento general

#### Coordinación del equipo de inspección

Al concluir la inspección, el equipo debe reunirse de forma privada para discutir los resultados ya sea en una sala de reuniones o de capacitación de forma que sea confidencial a fin de llegar al consenso de un informe a priori.

Posteriormente, el inspector guía conducirá una reunión de cierre con el responsable de la empresa con el fin de clarificar dudas con respecto a la inspección desarrollada, proveer un resumen a priori de los resultados de la misma, y las no conformidades observadas que requieren acción correctiva, las mismas que serán posteriormente identificadas por escrito, revisadas y categorizadas según nivel de riesgo que involucran, en el Informe Técnico que se entregará a la empresa.


Asimismo, deben coordinar plazos de acciones correctivas y emisión de informes técnicos.

Es importante que el responsable de la empresa comprenda las observaciones y la razón por la cual algunas condiciones son no satisfactorias y requieren corrección o mejora.

El inspector guía tomara la palabra, explicando el propósito de la inspección, enfatizando las áreas de cumplimiento y las ventajas de contar con una observación de tercera parte del status de la empresa y sus operaciones desde la perspectiva regulatoria. La sesión debe iniciarse remarcando los aspectos positivos y explicar que el reporte usualmente se enfoca a los aspectos no conformes, detallando los mismos, su categorización y plan de acción a seguir que se enfoque a desviaciones mayores y críticas con fechas de corrección establecidas de acuerdo al grado de riesgo que involucra la no conformidad o deficiencia.

El Informe Técnico consiste en un informe de la Inspección en el cual se registran las no conformidades Críticas, Mayores y Menores encontradas y el porcentaje de cumplimiento observado, resumiendo la priorización de medidas correctivas, necesidad de re-inspección y otras actividades relacionadas con la conformidad del establecimiento.

Es importante considerar que las regulaciones, manuales y las Guías de Inspección identifican algunos de los problemas que pueden detectarse pero muchas veces problemas específicos no están especificados, por lo que será necesario emplear sentido común y juicio técnico en determinadas situaciones.

 Revisión: 0.0	Manual del Inspector Unidad de Inocuidad Alimentaria	Documento N° UNIA – INSPCTRL– MAN- 001	
		Vigente desde: Mayo 22 de 2003	Página 12 de 12

### 3. Etapa posterior a la inspección

Una vez realizada la inspección se seguirá el procedimiento consignado en Manual de Registro Sanitario de Empresas del Rubro Alimenticio UIA – REG – MAN– 001.

En caso de encontrarse deficiencias aunque las mismas no obstaculicen la otorgación del Registro Sanitario o la procedencia del trámite solicitado, la Jefatura Distrital entregará al solicitante una copia del informe elaborado con las observaciones realizadas para que la empresa se adecue a los requisitos en vigencia.

En respuesta, la empresa definirá un plan de acción escrito enfocando las observaciones encontradas y detalladas en el reporte a corto, mediano y largo plazo. Si el plan de acción está incompleto no será aceptado y se remitirá a la empresa nuevamente; en caso de no recibirlo en el plazo previsto el inspector podrá efectuar un recordatorio escrito a la empresa y posteriormente tomar las acciones correspondientes.

En caso de re- inspecciones no satisfactorias deberá considerarse la severidad y nivel de responsabilidad de la empresa y seguir las acciones pertinentes. Si el establecimiento no puede demostrar que el producto es inocuo o está bajo control, los productos serán sometidos a análisis microbiológicos, fisico-químicos o toxicológicos para determinar su inocuidad y a costo de la empresa.

Si después de realizadas las re-inspecciones, análisis y monitoreo se observa ineffectividad en alcanzar conformidad por parte de la empresa, debe organizarse una reunión con el responsable de la empresa, explicar las deficiencias y porque éstas deben ser corregidas. La reunión debe concluir con un plan de acción mutuamente concertado y el compromiso firmado para llevarlo a cabo. Si inspecciones subsecuentes dirigidas no indican que se han tomado acciones correctivas satisfactorias y que su conformidad es poco probable, los procedimientos para cancelar su Registro Sanitario u otras acciones deberán iniciarse.

En esta etapa el inspector deberá enviar la información actualizada a la Jefatura Nacional de Inocuidad Alimentaria con el fin de modificar el archivo de la empresa con los detalles de la inspección y el plan de acción definido, incluyendo copias del reporte emitido, mediciones y observaciones realizadas.