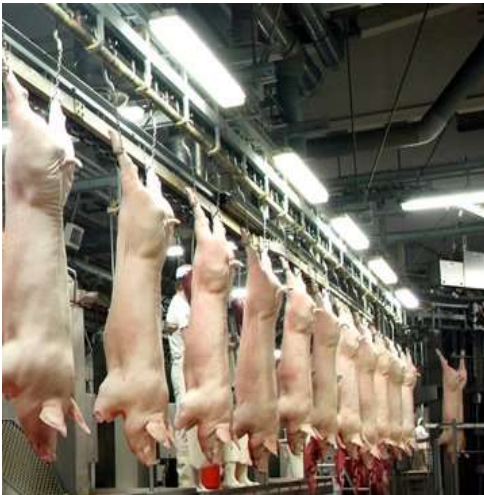




PROGRAMA AUDITORÍA ESTABLECIMIENTOS EXPORTADORES



19 de Septiembre de 2023



PROCEDIMIENTO
AUDITORIA
(Se encuentra en fase de borrador)

PRINCIPIOS GENERALES ESTABLECIMIENTOS
EXPORTADORES

ANALISIS DE RIESGO/PROGRAMACIÓN SGSE

NOTIFICACIÓN PREVIA
ESQUEMA BÁSICO AUDITORIA SGSE

ESTRUCTURA DEL INFORME
EJEMPLOS APARTADOS EVALUACIÓN INFORME
LISTAS DE CHEQUEO

CATEGORIZACIÓN INCUMPLIMIENTOS

DICTAMEN/ACTIVIDADES DE
SEGUIMIENTO

EVALUACIÓN
PROGRAMA/INFORME ANUAL



PRINCIPIOS GENERALES ESTABLECIMIENTOS EXPORTADORES



PRINCIPIOS GENERALES ESTABLECIMIENTOS EXPORTADORES

1. Exportar mercancías en consonancia con actividades registradas RGSEAA y lista PT
2. No llevar a cabo etapas del proceso en establecimientos no incluidos en la lista del PT (principio cadena autorizada)
3. Actualizar cambios en actividades y productos cuando hubiera cambios en el procedimiento de autorización PT
4. Cambios en el sistema de autocontrol o instalaciones cuando se reevalúa procedimiento de autorización PT
5. Disponer de resultados repetitivos de cumplimiento de requisitos países terceros (fiabilidad de los autocontroles)
6. Retirar actividades que se encuentren en listas y ya no están en operación
7. Disponer y mantener las instalaciones requeridas para los SVO cuando sea exigencia del PT



CEXGAN



PRINCIPIOS GENERALES ESTABLECIMIENTOS EXPORTADORES

8. Adaptar el sistema de autocontrol al criterio sanitario más estricto (UE/PT). Adoptar acciones ante resultados insatisfactorios
 - 8.1. Desclasificar lotes de exportación para los PT implicados
 - 8.2. Adoptar acciones marco procedimientos HACCP, proceso, instalaciones, higiene, proveedores, entornos de procesamiento o una combinación de todas ellas
 - 8.3. Restricción de la exportación a PT implicados hasta completar las acciones correctoras
9. Informar SVO de los lotes desclasificados al objeto que sea tenida en cuenta en la atestación sanitaria
10. Dar respuesta a los incumplimientos documentados por los SVO en plazo. La falta de respuesta es considerada por el PT como debilidad del sistema

SOLICITUD A
SVO REGIONALES
ATESTACIÓN
SANITARIA





ANÁLISIS DE RIESGO/PROGRAMACIÓN SGSE



ANÁLISIS DE RIESGO/PROGRAMACIÓN ANUAL

SECTOR PORCINO
(600 empresas)

ANÁLISIS DE RIESGO

EXPORTADORES

- Nº autorizaciones
- Volumen de operaciones exportación
- Antigüedad del expediente de art. 11
- Resultados auditorias PT y SGSE
- Incidencias controles en destino
- Medidas cautelares

NO EXPORTADORES

- Nº autorizaciones
- Antigüedad del expediente de art. 11
- Resultados auditorias PT y SGSE
- Medidas cautelares



SELECCIÓN EMPRESAS

AUDITORIA SGSE



PREPARACIÓN PREVIA

NOTIFICACIÓN

COMUNICACIÓN CCAA



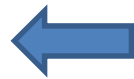


NOTIFICACIÓN PREVIA
ESQUEMA BÁSICO AUDITORIA SGSE





NOTIFICACIÓN PREVIA AUDITORÍA/RECEPCIÓN INFORMACIÓN CONTROL OFICIAL



RESULTADOS OFICIALES



- Buscar acuerdo fecha. Mínimo 10 días hábiles. Notificación a operador y CA.
- Cambios de fecha requieren ser argumentados
- No aceptación de la visita podría motivar acciones normativas

CONTENIDOS



- Duración auditoría (por regla general 2 días) (dependerá nº de autorizaciones, actividades e historial del operador)
- Esquema auditoría en planta y documental
- Criterios de auditoría (procedimientos de autorización, notas informativas, procedimientos de control oficial, legislación PT)
- Incluir principales documentos y registros que deben estar preparados para la auditoría

Antes de la auditoría hay que revisar los resultados de controles oficiales, antecedentes, revisión de los procedimientos aplicables y revisión de las listas de chequeo y exportaciones que realiza la empresa



ESCRITO DE NOTIFICACIÓN PREVIA



El próximo de (Fecha auditoria) se personarán técnicos de la SGSE para llevar a cabo la auditoría (se completaría el escrito) con los datos de la auditoría

- Objetivos y alcance** (actividades, productos, PT implicados)
- Criterios:** incluir enlaces de procedimientos de autorización, notas informativas, procedimientos de control oficial (disponibles en Web)
- Equipo de la SGSE:** (técnicos que van a realizar la auditoria)
- Esquema de la auditoría:**
 - ✓ Hora de llegada al establecimiento
 - ✓ Reunión inicial (criterios aplicables, acuerdo esquema auditoría). (Se ruega tengan preparado plano de las instalaciones, diagrama de flujo y cuadro de gestión APPCC).
 - ✓ Contacto preliminar documentación del sistema (revisión de planos, flujos de personal / producto; diagrama de flujo; cuadro gestión APPCC)
 - ✓ Auditoria en planta (primer día) (p.e. actividades a auditar)
 - ✓ Revisión documental y registros (primer día)
 - ✓ Auditoria en planta (segundo día – control preoperacional y dependencias no auditadas)
 - ✓ Finalización auditoría documental
 - ✓ Reunión con los SVO de la CA
 - ✓ Reunión de cierre



ESQUEMA AUDITORÍA PLANTA/DOCUMENTAL (Ejemplo establecimiento con actividad PP, CP y SH)



PRIMER DÍA

- Llegada a las 8.30
- **Reunión apertura** (objetivo, alcance y criterios – consolidar esquema auditoría)
- Revisión planos, información preliminar sistema
- Auditoría en planta actividad PP, actividad CP
- Comida
- Documental PP y CP

SEGUNDO DÍA

- Llegada a las 4.00 (control preoperacional CP) (CP operacional)
- Café
- SH operacional
- Documental aspectos pendientes primer día y documental SH
- Reunión SOSP (acompañamiento visita)
- **Reunión de cierre** (resultados preliminares, dictamen, actividades de seguimiento aplicables)



ESQUEMA BÁSICO AUDITORIA SGSE

CONTROL OFICIAL (CCAA)

INFORME SGSE

ASPECTOS REVISADOS PT

RESULTADOS C. OFICIAL

- Incumplimientos documentados
- Analizar que incumplimientos que están en plazo corrección (se mantiene este plazo)
- Resultados muestras oficiales

REUNIÓN DE CIERRE

AUDITORIA DOCUMENTAL
Principales documentos sistema autocontrol para verificar requerimientos PT

AUDITORIA EN PLANTA
Principales operativos a realizar. Vinculación criterios normativos PT

SGSE

Actividades UE y listas PT

Volumen exportación

Procedimiento autorización notas/fichas país/norma PT

Antecedentes auditorias PT

Incidencias en destino

PREPARACIÓN PREVIA

REUNIÓN APERTURA



© Can Stock Photo - csp3574779



PROCESO DE EVALUACIÓN

ENTENDER LA PLANTA/PROCESO procedimientos que aplica

Para evaluar tengo que conocer norma UE y PT (necesito documentación de apoyo)

Identificar en que procedimientos van a encajar los requerimientos PT (empresas referenciarán SAE, pero eso no es suficiente. Es requerido verificar las partes del sistema que auditan los PT: APPCC/PNCH/Analíticas etc..)

Identificar el problema:

- Estructural/instalaciones PT
- No dispone de procedimientos autocontrol para cumplir requisitos PT
- Dispone de procedimiento pero esta mal diseñado
- Dispone de un procedimiento bien diseñado pero no esta implementado
- La implementación no es correcta

Preguntas generan respuestas. Las respuestas tienen que generar otras preguntas. Los hallazgos determinan los aspectos en los que hay que reforzar la evaluación.

PREGUNTA – REPUESTA - EVIDENCIA
– SIN EVIDENCIA NO HAY CONFORMIDAD

REGLAS El procedimiento escrito y la implementación deben ser coincidentes. El cumplimiento de los requisitos de PT tienen que estar basados en resultados repetitivos (sin estos resultados no hay evidencia y por lo tanto, NO HAY CONFORMIDAD)

¿En que área de revisión o parte del informe detallo la evaluación?



AUDITORÍA PLANTA/DOCUMENTAL con actividad PP, CP y SH



EJERCICIO

PRESTAR ATENCIÓN A LAS PISTAS

AUDITORIA PLANTA (PP/CP/SH)

- Señala aspectos a revisar y operativos a realizar
- Indicar parte del sistema de autocontrol vinculado

AUDITORIA DOCUMENTAL

- Señala procedimientos y registros a revisar
- Indicar parte del sistema de autocontrol vinculado



AUDITORÍA PLANTA/DOCUMENTAL con actividad PP, CP y SH



EJERCICIO

PRESTE ATENCIÓN A LAS PISTA Y
REALICE PREGUNTAS PARA
OBTENER INFORMACIÓN

Pista 1 Esta en el muelle de expedición de la actividad CP y se están expidiendo jamones frescos para una empresa autorizada a México

- Señale aspectos a revisar y operativos en la zona de expedición/vinculación sistema de autocontrol
- Indique o señale que registros del sistema de autocontrol podría solicitar verificar en planta o verificar posteriormente en la auditoría documental



AUDITORÍA PLANTA/DOCUMENTAL con actividad PP, CP y SH



EJERCICIO

PRESTE ATENCIÓN A LAS PISTA Y
REALICE PREGUNTAS PARA
OBTENER INFORMACIÓN

Pista 2 Está en el sistema de acceso sanitario a la sala de deshuese de jamón curado. Ingresa en la sala de deshuese y observa el deshuesado y al mismo tiempo observa muestreo operacional de superficies de contacto y no contacto. Los jamones tienen como destino Corea del Sur

- Señale aspectos a revisar y operativos a realizar/vinculación sistema de autocontrol
- Indique o señale que registros del sistema de autocontrol podría solicitar verificar en planta o verificar posteriormente en la auditoría documental



AUDITORÍA PLANTA/DOCUMENTAL con actividad PP, CP y SH



EJERCICIO

PRESTE ATENCIÓN A LAS PISTA Y
REALICE PREGUNTAS PARA
OBTENER INFORMACIÓN

Pista 3 Está en el obrador de embutidos donde están realizando las operaciones de picado, aditivación y embutición. En sistema de autocontrol la empresa tiene contemplados 2 PCC (químico-nitrificantes) y (físico-elementos metálicos)

- Señale aspectos a revisar y operativos a realizar/vinculación sistema de autocontrol
- Indique o señale que registros del sistema de autocontrol podría solicitar verificar en planta o verificar posteriormente en la auditoría documental



AUDITORÍA PLANTA/DOCUMENTAL con actividad PP, CP y SH



EJERCICIO

PRESTE ATENCIÓN A LAS PISTA Y
REALICE PREGUNTAS PARA
OBTENER INFORMACIÓN

Pista 4 Está en la línea de sacrificio efectuando control operacional y viendo como la empresa asegura la ausencia de contaminación fecal e ingesta. Es un matadero autorizado para México

- Señale aspectos a revisar y operativos a realizar/vinculación sistema de autocontrol
- Indique o señale que registros del sistema de autocontrol podría solicitar verificar en planta o verificar posteriormente en la auditoría documental



AUDITORÍA PLANTA/DOCUMENTAL con actividad PP, CP y SH



EJERCICIO

PRESTE ATENCIÓN A LAS PISTA Y
REALICE PREGUNTAS PARA
OBTENER INFORMACIÓN

Pista 5 Está en la sala de envasado de despieces efectuando operacional y están preparando costillas para China y lomos frescos para México

- Señale aspectos a revisar y operativos a realizar/vinculación sistema de autocontrol
- Indique o señale que registros del sistema de autocontrol podría solicitar verificar en planta o verificar posteriormente en la auditoría documental



H
A
C
C
P
Hazard
Analysis
Critical
Control
Points



ESTRUCTURA DEL INFORME
EJEMPLOS APARTADOS DE EVALUACIÓN
INFORME
LISTAS DE CHEQUEO



AUDITORÍA PLANTA/DOCUMENTAL



HALLAZGOS



LISTAS DE CHEQUEO



Evidencias
Cumplimiento

Observaciones que
requieren atención
(comentarios)

No conformidades

INFORME DE LA SGSE



5. LISTAS DE CHEQUEO

LISTA GENERAL

Incluye apartados de evaluación comunes a todos los países

LISTA TOLERANCIA CERO *LISTERIA*

Cumplimentar para auditorías que incluyan China, Corea del Sur, Singapur, México

LISTAS PT

- Brasil
- Canadá
- Corea del Sur
- China
- Japón
- Malasia
- México
- Singapur
- Sudáfrica



© Can Stock Photo - csp3574779

Apartado de evaluación/un resultado/una categorización



ESTRUCTURA LISTA DE CHEQUEO

Area de revisión	Evaluación			Categoría			Nº conformidad	Observación que requiere atención
	C	I	NA NE	MG	G	M		
1. ACTIVIDADES REGISTRADAS/LISTAS PT/CADENA AUTORIZADA	C	I	NA NE	MG	G	M		
Actividades registradas (UE/Nacional/PT) están operación y cuentan con resultados repetitivos que avalan el sistema de autocontrol								
Las referencias exportadas están amparadas por las actividades registradas (UE/Nacional/listas PT)								
La empresa tiene establecido el sistema de autocontrol para elaborar el producto con materia prima de proveedor/es autorizado/s en aquellos casos que se exija toda la cadena autorizada								
Si se realicen operaciones en otros establecimientos, el sistema de autocontrol asegura que sólo se efectúan en empresas listadas por PT								
La empresa tiene incumplimientos documentados en auditorías de PT previas y existen planes de acción asociados a estos								
La empresa ha actualizado las actividades de registro lista UE/PT tras modificación en el procedimiento de autorización PT								

- C- correcto
- I- incorrecto
- NA- no aplica
- NE- no evaluado

MARCAR con X / numerar las no conformidades y observaciones

EJERCICIO

Se le va a indicar una situación. Piense a que pregunta correspondería y si el hallazgo podría ser correcto o incorrecto.



ESTRUCTURA LISTA DE CHEQUEO

Area de revisión	Evaluación			Categoría			Nº conformidad	Observación que requiere atención
	C	I	NA NE	MG	G	M		
1. ACTIVIDADES REGISTRADAS/LISTAS PT/CADENA AUTORIZADA								
Actividades registradas (UE/Nacional/PT) están operación y cuentan con resultados repetitivos que avalan el sistema de autocontrol								
Las referencias exportadas están amparadas por las actividades registradas (UE/Nacional/listas PT)								
La empresa tiene establecido el sistema de autocontrol para elaborar el producto con materia prima en casos de cadena autorizada								
Si se realicen operaciones en otros establecimientos, el sistema de autocontrol asegura que sólo se efectúan en empresas listadas por PT								
Incumplimientos documentados en auditorías de PT previas y existen antecedentes de acción normativa por estos hallazgos								
La empresa no ha actualizado las actividades de registro lista UE/PT tras modificación en el procedimiento de autorización PT								

Supuesto 1- En el marco de una auditoría de Corea del Sur del 2020 se retiró la empresa por exportar tripa fresca cuando tenía sólo la actividad PP (ST). En el marco de la auditoría se comprueba que tras esta auditoría ha habido una ampliación de las actividades con el alta de una actividad RW



ESTRUCTURA LISTA DE CHEQUEO

Area de revisión	Evaluación			Categoría			Nº conformidad	Observación que requiere atención
	C	I	NA NE	MG	G	M		
1. ACTIVIDADES REGISTRADAS/LISTAS PT/CADENA AUTORIZADA								
Actividades registradas (UE/Nacional/PT) están operación y cuentan con resultados repetitivos que avalan el sistema de autocontrol								
Las referencias exportadas están amparadas por las actividades registradas (UE/Nacional/listas PT)								
La empresa tiene establecido el sistema de autocontrol para elaborar el producto con materia prima en casos de cadena autorizada								
Si se realicen operaciones en otros establecimientos, el sistema de autocontrol asegura que sólo se efectúan en empresas listadas por PT								
La empresa tiene incumplimientos documentados en auditorías de PT previas y existen planes de acción asociados a estos								
La empresa ha actualizado las actividades de registro lista UE/PT tras modificación en el procedimiento de autorización PT								

Supuesto 2- En el marco de la auditoría comprobamos que la empresa dispone de un procedimiento escrito en el que señala las autorizaciones que dispone para PT y detalla claramente los casos en los que debe emplear como materia prima de establecimiento autorizado.



ESTRUCTURA LISTA DE CHEQUEO

Area de revisión	Evaluación			Categoría			Nº conformidad	Observación que requiere atención
	C	I	NA NE	MG	G	M		
1. ACTIVIDADES REGISTRADAS/LISTAS PT/CADENA AUTORIZADA	C	I	NA NE	MG	G	M		
Actividades registradas (UE/Nacional/PT) están operación y cuentan con resultados repetitivos que avalan el sistema de autocontrol								
Las referencias exportadas están amparadas por las actividades registradas (UE/Nacional/listas PT)								
La empresa tiene establecido el sistema de autocontrol para elaborar el producto con materia prima en casos de cadena autorizada								
Si se realicen operaciones en otros establecimientos, el sistema de autocontrol asegura que sólo se efectúan en empresas listadas por PT								
La empresa tiene incumplimientos documentados en auditorías de PT previas y existen planes de acción asociados a estos								
La empresa ha actualizado las actividades de registro lista UE/PT tras modificación en el procedimiento de autorización PT								

Supuesto 3 – La empresa tiene la actividad CP en listas de la UE/PT) y en la reunión de apertura nos indican que esa sala se arrendaba a terceros y que lleva 3 años sin funcionar. No se ha dado de baja en RGSEAA ni se ha efectuado comunicación para proceder a la baja en listas de PT



AUDITORÍA PLANTA/DOCUMENTAL



HALLAZGOS



LISTAS DE CHEQUEO



Evidencias
Cumplimiento

Observaciones que
requieren atención
(comentarios)

No conformidades

INFORME DE LA SGSE



ESTRUCTURA INFORME SGSE

1. DATOS DE AUDITORIA

- ✓ **Razón Matadero Sorpresa**
- ✓ **Dirección:** c. Imaginaria
- ✓ **Nº de RGSEAA:** 10.00000/M
- ✓ **Objetivos** Supervisión
- ✓ **Alcance**
 - **actividades** (SH/CP/PP)
 - **Productos:** carne y productos cárnicos porcino
 - **PT:** Canadá, China, Corea del Sur, México, República Dominicana (incluimos todas las que dispone)
- ✓ **Criterios:**
 - Operadores
 - <https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecificica/canada.htm>
 - <https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecificica/china.htm>
 - <https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecificica/mexico.htm>
 - https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecificica/docs/Corea_Proced_abril22.pdf
 - Control oficial
 - <https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/controlOficial/paisesTerceros/china.htm>
 - <https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/controlOficial/paisesTerceros/mexico.htm>
- ✓ **Técnicos designados:** (nombre de los técnicos)





ESTRUCTURA INFORME SGSE

2. ANTECEDENTES REVISIÓN CONTROLES OFICIALES

EJERCICIO



¿Qué aspectos destacarías de esta información?

¿Qué importancia tienen para el resto del contenido del informe?

- ✓ **Datos generales de exportación a PT (CEXGAN)** En el año 2023 se han realizado exportaciones directas a México (carne y productos cárnicos) China de carne y despojos. Corea del Sur (sólo carne fresca y jamón curado). Actúa como matadero proveedor los establecimientos Embutidos Sorpresa 2 (con actividad PP) y Embutido Sorpresa 3 con actividad (RW) incluidos en la lista de México. Embutidos Sorpresa 2 con actividad PP (no está en la lista de Corea del Sur). La empresa no exporta a Canadá
- ✓ **Antecedentes/historial en el marco de exportación a PT** En el año 2021 (octubre) tuvo una incidencia en los controles en destino por detección de *Listeria monocytogenes* en Corea del Sur que motivó una medida cautelar de suspensión de emisión de certificados sanitarios de exportación que fue levantada en el año 2022 (enero). El establecimiento ha sido auditado por R. Dominicana en mayo de 2023 que determinó la inclusión del establecimiento tras la aplicación de un plan de acciones correctoras por diferentes deficiencias en requisitos SPS/principios generales de higiene (equipos, instalaciones, ventilación).
- ✓ **Revisión controles oficiales.** El último informe de evaluación de la CA data mayo 2022 en relación con el expediente CEXGAN LXXXXX para la autorización a la República Dominicana. La CA ha documentado 5 incumplimientos en el año 2023 relacionados con el control de la higiene y hasta la fecha en el año 2023 no se han tomado muestras oficiales, estando pendientes las muestras de México.



ESTRUCTURA INFORME SGSE

3. RESUMEN ACTIVIDADES AUDITORIA

- ✓ **Reunión de apertura** se explicó el objetivo, alcance y criterios de auditoría. Teniendo en cuenta los horarios operacionales del establecimiento se determinó mantener sin cambios el esquema de auditoría comunicado en la notificación previa. Ante la cuestión de remodelaciones efectuadas en los últimos años, la empresa informó que la última reforma fue la remodelación de los secaderos de post-salado entre enero y febrero de 2021
- ✓ **Relación asistentes** Se anexa listado al informe
- ✓ **Declaración de muestreo.** Las actividades fueron auditadas conforme al esquema comunicado en la notificación previa. En relación con la actividad PP (expedición, loncheado, deshuesado, obrador, cámaras y dependencias anexas fueron observados en operación) la actividad CP (fue evaluada en operación primer y segundo día, incluyendo en el segundo día un control preoperacional) SH fue evaluada en operacional concluyendo la auditoría en planta con un control perimetral con inclusión de los depósitos intermedios cloración del agua. La auditoría documental incluyó PNCH, APPCC, protocolo de producción de México, protocolos despojos China, programa específico de Listeria y registros asociados, programa de residuos Canadá. La evaluación se centró en los 2 últimos meses, a excepción de los ejercicios de trazabilidad en los que se revisaron los datos del sistema de autocontrol de las mercancías (certificados XXXXXXXXXX, XXXXXXXXXX, XXXXXX.....). En relación a los programas analíticos se revisaron los resúmenes y resultados analíticos del año 2023.
- ✓ **Reunión de cierre** Se trasladó la evaluación preliminar señalando las no conformidades. El dictamen que se va a proponer es favorable con plan de acción para todas las autorizaciones que dispone salvo Corea del Sur, que es desfavorable con una propuesta de aviso de retirada de la lista.



ESTRUCTURA INFORME SGSE

4. RESUMEN RESULTADOS

Breve resumen
en cada apartado
de evaluación
que aplique al
establecimiento

Incluir
comentarios que
permitan
entender el
proceso de
evaluación y la
toma de
decisiones

- A. ACTIVIDADES REGISTRADAS (NACIONAL/UE)/LISTAS DE EXPORTACIÓN A PT/ MERCANCÍAS EXPORTADAS/ REQUERIMIENTO CADENA AUTORIZADA
- B. PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE (R 852/2004)/PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS/SPS
- C. PROGRAMA NORMALIZADO DE CONTROL DE LA HIGIENE (PNCH/SSOP)
- D. APPCC/HACCP
- E. HIGIENE PROCESO DE SACRIFICIO (SH)
- F. BIENESTAR ANIMAL (SH)
- G. RESIDUOS (SH/PP/RW/CS)
- H. CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS
- I. ADITIVOS/ETIQUETADO
- J. EJECUCIÓN CONTROLES OFICIALES

VEREMOS ALGUNOS
EJEMPLOS



ESTRUCTURA INFORME SGSE

4. RESUMEN RESULTADOS

Aspecto clave

CONECTAR
CON
ESCENARIO
DE
AUDITORIA
PT

Argumentar
toma de
decisiones

A. ACTIVIDADES REGISTRADAS (NACIONAL/UE)/LISTAS DE EXPORTACIÓN A PT/ MERCANCÍAS EXPORTADAS/ REQUERIMIENTO CADENA AUTORIZADA

*El establecimiento tiene actualmente en listas UE las actividades de SH, CP y PP que se corresponden con las actividades incluidas en las listas de exportación a PT auditadas. En relación a las mercancías exportadas no se han encontrado referencias que no estén amparadas por las actividades registradas en las lista UE y las del PT. El establecimiento al tener la actividad de SH y CP abastece de materia prima a otros establecimientos para la elaboración de productos cárnicos destinados a exportación. En el procedimiento escrito detalla que es el proveedor exclusivo de materia prima de 2 establecimientos del grupo, Embutidos Sorpresa 2 (PP) y Sorpresa 3 (RW). En la auditoría se han obtenido evidencias del principio de cadena autorizada respecto al empleo de materia prima de establecimiento autorizado, sin embargo se ha encontrado un **incumplimiento muy grave** respecto al principio de elaborar el producto en todo momento en un establecimiento incluido en listas. En los ejercicios de trazabilidad efectuados sobre los certificados de exportación de Corea del Sur, la empresa aportó los registros del PCC de aditivos en la salazón y se comprobó correspondían al nº RGSEAA de Embutidos Sorpresa 2 que aún no está autorizado para Corea, su expediente se encuentra en curso (**no conformidad 1**). La empresa adoptó esta medida por la reforma de sus instalaciones. Se trata de un incumplimiento que determinaría una acción normativa por parte de Corea del Sur y, en consecuencia se van a proponer acciones normativas a las que adoptaría un país tercero si hubiera adoptado este hallazgo.*



ESTRUCTURA INFORME SGSE

6. LISTA DE NO CONFORMIDADES OBSERVACIONES

NO CONFORMIDADES

1. Numerarlas en cada lista de chequeo empleada
2. Cada no conformidad debe indicar los PT implicados



EXTRACTO LISTA DE CHEQUEO GENERAL

1. ACTIVIDADES REGISTRADAS/LISTAS PT/CADENA AUTORIZADA	C	I	NA NE	M G	M	NC
Actividades registradas (UE/Nacional/PT) están operación y cuentan con resultados repetitivos que avalan el sistema de autocontrol	X					
Las referencias exportadas están amparadas por las actividades registradas (UE/Nacional/listas PT)	X					
La empresa tiene establecido el sistema de autocontrol para elaborar el producto con materia prima en casos de cadena autorizada	X					
Si se realizan operaciones en otros establecimientos, el sistema de autocontrol asegura que sólo se efectúan en empresas listadas por PT		X		X		1
La empresa tiene incumplimientos documentados en auditorías de PT previas y existen planes de acción asociados a estos			X			
La empresa ha actualizado las actividades de registro lista UE/PT tras modificación en el procedimiento de autorización PT			X			

NO CONFORMIDAD

R

E

N

Nº	ACTIVIDADES REGISTRADAS LISTAS PT CADENA AUTORIZADA	Si se realizan operaciones en otros establecimientos, el sistema de autocontrol asegura que sólo se efectúan en empresas listadas por PT
1	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; background-color: #f4a460; padding: 5px; margin: 2px;">F</div> <div style="border: 1px solid black; background-color: #f4a460; padding: 5px; margin: 2px;">E</div> </div>	Revisados los registros de producción de los meses de enero y febrero se ha comprobado que la empresa que dispone en la lista de Corea del Sur la actividad PP sin embargo llevó a cabo la salazón de jamones en el establecimiento Embutidos Sorpresa 2 con actividad PP que aún no ha sido incluida en la lista de Corea del Sur. Se detallan como evidencias los lotes producidos en las fechas del 10/01,....., al 30/02 de 2022 que fueron salados por la remodelación de las instalaciones de Embutidos Sorpresa 1. Estos productos completaron proceso de maduración y retornaron a Embutidos Sorpresa 1 siendo exportados a Corea del Sur certificados XXXXXXXX
CATEGORIZACIÓN		MUY GRAVE



ESTRUCTURA INFORME SGSE

4. RESUMEN RESULTADOS

Aspecto clave

CONECTAR
CON
ESCENARIO
DE
AUDITORIA
PT

Redactar que
la observación
no parezca un
incumplimiento

B. PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE (R 852/2004)/PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS/SPS

*En el marco de la auditoría no se han encontrado hallazgos que cuestionen las condiciones de procesado de los productos. En el itinerario realizado las desviaciones que fueron detectadas en relación a equipos (óxido en equipos de galvanizado), instalaciones (desperfectos en suelos sala de despiece de carne) y ventilación (cámaras de estabilización) en la última auditoría de PT (R. Dominicana) son consistentes. La sustitución de las jaulas de colgado por material inoxidable, el recubrimiento de resina del suelo de la sala despiece y la disposición de un equipo de aire transversal en la cámara de estabilización para minimizar las condensaciones han sido efectivas. En relación a esta última medida, se ha podido comprobar en la auditoría documental un cambio significativo en el nº de desviaciones documentadas en los registros a partir de la dotación y ajuste en el equipo. Respecto a los indicadores plagas, aguas, higiene personal, control de temperaturas, vestuarios, sandach, transporte, proveedores no se encontraron hallazgos que requieran ser documentados. El único aspecto que requiere la atención del establecimiento y que podría motivar incumplimiento en la continuidad de los controles hace referencia a los equipos, dado que en la sala deshuese se debe efectuar un seguimiento a la cinta central donde se disponen los jamones y que aún, se encuentra en condiciones de uso. Si no es reemplazada podría perder la condición de equipo de fácil limpieza (**observación 1**)*



ESTRUCTURA INFORME SGSE

4. RESUMEN RESULTADOS

Aspecto clave

Aportar información relativa a los motivos que determinan la categorización de la no conformidad

Enlazar con controles previos

C. PROGRAMA NORMALIZADO DE CONTROL DE LA HIGIENE (PNCH/SSOP)

*En la evaluación del establecimiento se observaron tal y como se detalla en la declaración de muestreo varias etapas en operación en las actividades PP, CP y SH. La ejecución de los procedimientos operacionales fue satisfactoria salvo en el control operacional durante la parada intermedia en la sala de despiece. En este caso, no se monitorizó el control operacional de cambio de cuchillos tal y como está descrito en el procedimiento de autocontrol (**no conformidad 2**). Esta no conformidad se ha documentado como menor dado que la condición higiénica de los cuchillos fue satisfactoria y la desviación está relacionada con la correcta ejecución del procedimiento establecido en el sistemas de autocontrol. En relación a los controles preoperacionales se determinó efectuarlo en despiece teniendo en cuenta los resultados controles oficiales previos. El resultado fue satisfactorio dado que la empresa detectó los problemas y fueron corregidos antes de la ejecución del preoperacional por el equipo de auditoría. Esta evaluación satisfactoria enlaza con los cambios que la empresa adoptó tras los incumplimientos documentados por los SOSP que motivaron una reevaluación del PNCH. La empresa incluyó la evaluación de los monitorizadores una vez al mes por el responsable de calidad. En relación con la auditoría documental en el periodo revisado se han obtenido evidencias de control preoperacional y operacional siempre que hay operación, los registros evidencian la condición higiénica observada y las acciones correctoras incluyen las acciones adoptadas para la restitución de la higiene, detallan si hubo producto implicado o no y recogen las medidas preventivas para evitar la recurrencia. Los resultados del programa de muestreo de superficies son satisfactorios y la empresa documenta el análisis de tendencias*



ESTRUCTURA INFORME SGSE

DIFERENCIAS ENTRE NO CONFORMIDAD Y OBSERVACIÓN.

Las observaciones en la LISTA DE CHEQUEO SE MARCARAN COMO CORRECTO, pero llevan implícita una debilidad potencial del establecimiento que requiere seguimiento y de no ser corregida podría dar lugar a un incumplimiento. Las observaciones al ser evaluadas como correcto no tienen categorización

NO CONFORMIDAD



OBSERVACIÓN

Nº	PROGRAMA NORMALIZADO DE CONTROL DE LA HIGIENE (PNCH)/POES/SSOP	La aplicación y monitorización, control preoperativo y control operativo se realiza diariamente o siempre que vaya a haber operación conforme están tipificadas en el procedimiento
2	En la auditoría en planta en el marco del control operacional la persona encargada de llevar a cabo el control operacional de las cuchilleras tras la parada intermedia revisó 5 equipos cuando el procedimiento escrito (página 54) señala 10	
CATEGORIA	MENOR	PT implicados Todas las autorizaciones

Nº	PRINCIPIOS DE HIGIENE/PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS	Equipos/Utensilios
1	En el marco de la auditoría se observó que la cinta central de deshuese de jamones curados se está empezando a deshilar en el lado derecho.	
PT implicados	Todas las autorizaciones	

PROGRAMA NORMALIZADO DE CONTROL DE LA HIGIENE (PNCH)/POES/SSOP	C	I	NA NE	M G	G	M	NC
La aplicación y monitorización, control preoperativo y control operativo se realiza diariamente o siempre que vaya a haber operación conforme están tipificadas en el procedimiento		X				X	2

1. PRINCIPIOS DE HIGIENE/PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS	C	I	NA NE	M G	G	M	Observación
Equipos/utensilios	X						1



ESTRUCTURA INFORME SGSE

4. RESUMEN RESULTADOS

Aspecto clave

ENLAZAR
CON
REQUISITOS
DEL PT

Vincular con la
lista de
chequeo de
PT

D. APPCC/HACCP

*El establecimiento dispone de varias autorizaciones para PT (Canadá, China, Corea del Sur y México). Los diagramas de flujo fueron verificados en planta no encontrando aspectos que requieran ser comentados. Esta misma correspondencia se encontró en el muestreo realizado en la revisión documental del análisis de peligros. En relación a la implementación en planta se verificaron los PCC de nitrificación (actividad PP) detector de metales (actividad CP) y PCC contaminación fecal e ingesta comprobando que las actividades de monitorización y verificación se llevaron a cabo conforme a las frecuencias recogidas en el cuadro de gestión. En relación a la auditoría documental no se encontraron deficiencias salvo en el cumplimiento de los requisitos de México en el PCC de contaminación fecal e ingesta dado que en varios registros no se documentaron ni las causas, ni las medidas preventivas para evitar la recurrencia (**no conformidad 3**). Se trata de un problema de implementación porque el registro contempla los apartados requeridos para cumplir los requisitos y se observaron varios registros donde las acciones correctoras han sido documentadas de forma completa. En la auditoría documental se comprobó las actividades de verificación asociadas a la calibración de las básculas relacionadas con el PCC de nitrificación y asimismo, se comprobó que la empresa dispone de registro preenvío no encontrando deficiencias en la implementación. Respecto a las actividades de verificación relacionadas con los requerimientos de alimentos listos para consumo los resultados analíticos de Listeria monocytogenes son satisfactorios tanto en las referencias de mercado interior como en las destinados a la exportación, aspecto que desarrollaremos con más detalle en el apartado de criterios microbiológicos.*



ESTRUCTURA INFORME SGSE

6. LISTA DE NO CONFORMIDADES OBSERVACIONES

ESPECIFICAS DE PAÍSES TERCEROS



EXTRACTO LISTA DE CHEQUEO MÉXICO

4. PROCEDIMIENTOS APPCC/HACCP	C	I	N A NE	M G	G	M	NC
4.1. Los PCCs deberán estar identificados en planta y en diagramas de flujo.	X						
4.2. El cuadro de gestión y los registros de PCC disponen de las cuatro partes de las acciones correctoras y se registra el valor real observado. (417 CFR Manuales TIF)		X				X	3
4.3. El cuadro de gestión y los registros de implementación de las actividades de verificación incluyen la observación directa diaria de las actividades de monitorización y la revisión de registros.(417 CFR Manuales TIF)	X						
4.4. Los mataderos autorizados para la exportación a México deben contemplar la contaminación fecal en sus procedimientos HACCP aplicando el principio de "tolerancia cero" a la contaminación fecal, ingesta y leche. En este sentido los mataderos diseñarán e implementarán un PCC que, además de los aspectos propios, cumpla con los siguientes principios: - El PCC estará ubicado después del puesto de inspección postmortem. - De forma previa al PCC se ubicarán PC para pequeñas actuaciones (pequeños expurgos que no condicionen la IPM) y/o marcar canales contaminadas que deben desviarse en el bucle.	X						

NO CONFORMIDAD

R

E

N

Nº	PROCEDIMIENTOS APPCC/HACCP	El cuadro de gestión y los registros de PCC disponen de las cuatro partes de las acciones correctoras y se registra el valor real observado. (417 CFR Manuales TIF)
3	F E	Revisados los registros del mes de septiembre se encontró en 5 registros de acciones correctoras, los correspondientes a los días, 10, 11, 14, 18 y 20 que no se cumplimentaron los apartados relativos a la identificación y eliminación de la causa y los relacionados con las medidas preventivas para evitar la recurrencia
CATEGORIZACIÓN	Menor PT implicado	México



ESTRUCTURA INFORME SGSE

4. RESUMEN RESULTADOS

Aspecto clave

ENLAZAR CON
REQUISITOS PT

ANTECEDENTES
DE INCIDENCIAS
DESTINO

Vincular con:

lista chequeo PT

lista chequeo
tolerancia cero

H. CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS

En el marco de la visita se ha revisado en conexión con los procedimientos APPCC/HACCP el cumplimiento de los criterios microbiológicos de países terceros. En relación a los alimentos listos para consumo (RTE) actividad PP la empresa incluye los microorganismos exigibles por México, China, Corea del Sur y Canadá. En relación con este último país tercero, aunque la empresa no está haciendo exportaciones, la empresa dispone de datos en el sistema de autocontrol (verificación continuada de la Aw) que le permiten tipificarlos en la categoría 2B (las referencias exportadas se encuentran entre valores de 0,85 y 0,90). Todos estos muestreos están acompañados de resultados satisfactorios de superficies FCS y NFC que conectan directamente con el PNCH/SSOP. El refuerzo que la empresa llevó a cabo en el aislamiento del entorno RTE mediante SAS específicos y el empleo de carros y útiles exclusivos en el área RTE tras el incidente en destino en Corea del Sur ha sido comprobado en el marco de la visita. Asimismo, la empresa tiene diseñado los escenarios de contingencia ante detección en producto, FCS y NFC. En relación a criterios de higiene de proceso la empresa cumple con los requerimientos de aerobios, enterobacterias y *Salmonella*, estando pendiente el muestreo oficial en canales por parte de los SOSP. Finalmente, cumple con el protocolo de China al aplicar un programa analítico con frecuencia semanal que, en estos momentos, incluye a las referencias que se encuentran en la lista de exportación de China



LA REVISIÓN NOS PERMITE MARCAR DIFERENTES LISTAS CHEQUEO

Area de revisión	Evaluación	Categoría	Nº conformidad	Observación que requiere atención
1. Requerimientos SPS/Proveedores	C I NA NE	MG G M		
La empresa dispone de sistema de acceso de sanitario (SAS) exclusivos para el acceso al área RTE	X			

LISTA TOLERANCIA CERO

Area de revisión	Evaluación	Categoría	Nº conformidad	Observación que requiere atención
CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS (este apartado se complementará con la lista de chequeo de tolerancia cero a Lm)	C I NA NE	MG G M		
Los establecimientos deben contar con programas que recojan los criterios microbiológicos establecidos en la norma mexicana.	X			

LISTA MÉXICO

Area de revisión	Evaluación	Categoría	Nº conformidad	Observación que requiere atención
CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS	C I NA NE	MG G M		
El establecimiento ha establecido la categoría a la que pertenece el producto RTE conforme a la normativa canadiense. Dispone de documentación o lleva a cabo actuaciones que permitan incluir al producto en esa categoría (p.e. verificación analítica de Aw y/o pH).	X			

LISTA CANADA

Area de revisión	Evaluación	Categoría	Nº conformidad	Observación que requiere atención
CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS	C I NA NE	MG G M		
Se aplica un programa de control analítico para los despojos comestibles y productos cárnicos, tal como se describe en la Nota Informativa para el procesado de carne, despojos y productos cárnicos para la exportación a China	X			

LISTA CHINA



CATEGORIZACIÓN INCUMPLIMIENTOS





CATEGORIZACIÓN INCUMPLIMIENTOS

3 CATEGORÍAS



MENORES

- Aspectos documentales
- Frecuencia observada con un alcance limitado (condiciones generales aceptables pero hay desviaciones)

GRAVES

- Diseño no cumple los requisitos PT
- Diseño sin implementación (propuesta virtual)
- Frecuencia observada es alta
- Falta de actualización ante cambios procedimientos y requisitos del PT
- Afecta a producto antes exportar

MUY GRAVES

- Exportar sin respaldo actividades en listas UE/PT
- Incumplimientos auditorias previas de PT y/o incidencias controles en destino
- Incumplimientos SOSp que no están en plazo
- Productos que no cumplían y han sido exportados

MUCHAS MENORES – GRAVE
MUCHAS GRAVES – MUY GRAVE



CATEGORIZACIÓN INCUMPLIMIENTOS

3 CATEGORÍAS

MENORES

GRAVES

MUY GRAVES

- A. ACTIVIDADES REGISTRADAS (NACIONAL/UE)/LISTAS DE EXPORTACIÓN A PT/ MERCANCÍAS EXPORTADAS/ REQUERIMIENTO CADENA AUTORIZADA
- B. PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE (R 852/2004)/PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS/SPS
- C. PROGRAMA NORMALIZADO DE CONTROL DE LA HIGIENE (PNCH/SSOP)
- D. APPCC/HACCP
- E. HIGIENE PROCESO DE SACRIFICIO (SH)
- F. BIENESTAR ANIMAL (SH)
- G. RESIDUOS (SH/PP/RW/CS)
- H. CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS
- I. ADITIVOS/ETIQUETADO
- J. EJECUCIÓN CONTROLES OFICIALES





SUPUESTO 1

Ha efectuado el itinerario y ha encontrado desperfectos en suelos y paredes en el pasillo de acceso a la actividad PP, muelle de expedición, sala de loncheado, sala de deshuese y en 7 de los 10 secaderos del establecimiento. En la auditoría documental estas deficiencias no estaban documentadas en la lista de mantenimiento o en otro registro del sistema de autocontrol

- 1º) ¿Qué área de revisión sería?
- 2º) Categorice la no conformidad

- Menor
- Grave
- Muy grave

- 3º) ¿Qué circunstancias podrían haber determinado una categorización distinta?





SUPUESTO 2

Ingresa Usted en la cámara de salazón donde se trabaja con condiciones de humedad a saturación para favorecer penetración de sal en el producto. Observa que la mayoría de contenedores de la fila superior están tapados. En concreto hay 10 filas pero en la fila 8 el último contenedor que contiene producto no tiene tapa, no hay gotas de condensación en esa zona

1º) ¿Qué área de revisión sería?

2º) Categorice la no conformidad

Menor

Grave

Muy grave

3º) ¿Qué circunstancias podrían haber determinado una categorización distinta?





SUPUESTO 3

En la cámara de almacenamiento Usted observa embutidos etiquetados para Corea del Sur y determina efectuar un ejercicio de trazabilidad sobre el lote 867890 que ya ha sido exportado (sólo queda un 10% del lote en stock). Viendo los registros de producción comprueba que la carne procede de matadero autorizado pero en cambio el tocino empleado corresponde a un proveedor que no está en listas.

1º) ¿Qué área de revisión sería?

2º) Categorice la no conformidad

Menor

Grave

Muy grave

3º) ¿Qué circunstancias podrían haber determinado una categorización distinta?





SUPUESTO 4

Usted está efectuando la auditoría documental del PCC de nitrificación. En relación con las actividades de verificación Usted comprueba que las actividades de calibración diaria con el patrón se han efectuado satisfactoriamente pero en cambio comprueba que la actividad de calibración anual externa se había tenido que llevar a cabo en el mes de mayo y no se ha cumplido lo establecido en el calendario.

1º) ¿Qué área de revisión sería?

2º) Categorice la no conformidad

Menor

Grave

Muy grave

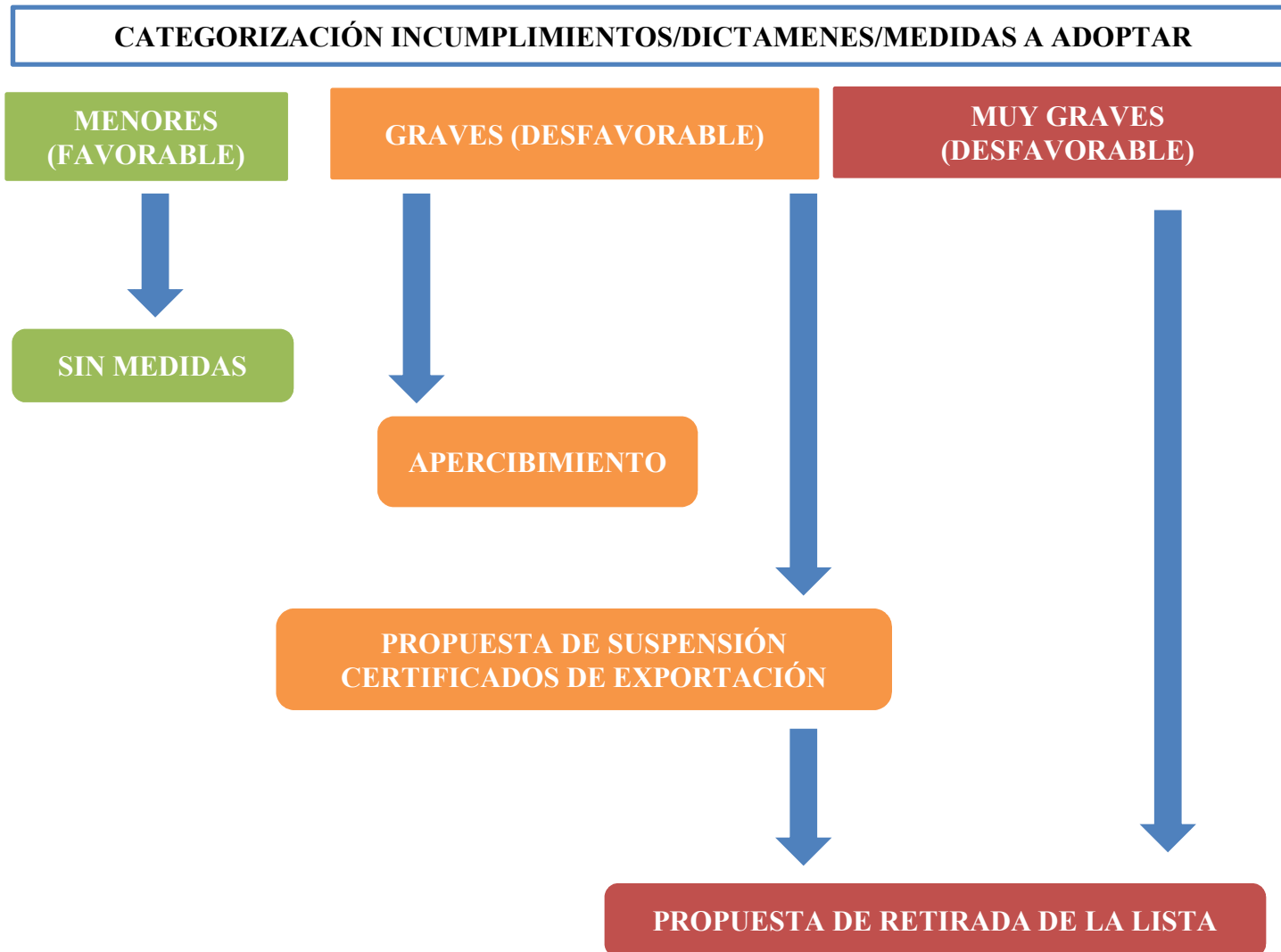
3º) ¿Qué circunstancias podrían haber determinado una categorización distinta?





DICTAMEN/ACTIVIDADES DE SEGUIMIENTO





EL DICTAMEN DE LA AUDITORÍA VA A DEPENDER DE LA CATEGORIZACIÓN DE LOS INCUMPLIMIENTOS. PUEDE INCLUIR VARIOS DICTAMENES EN FUNCIÓN DE AUTORIZACIÓN



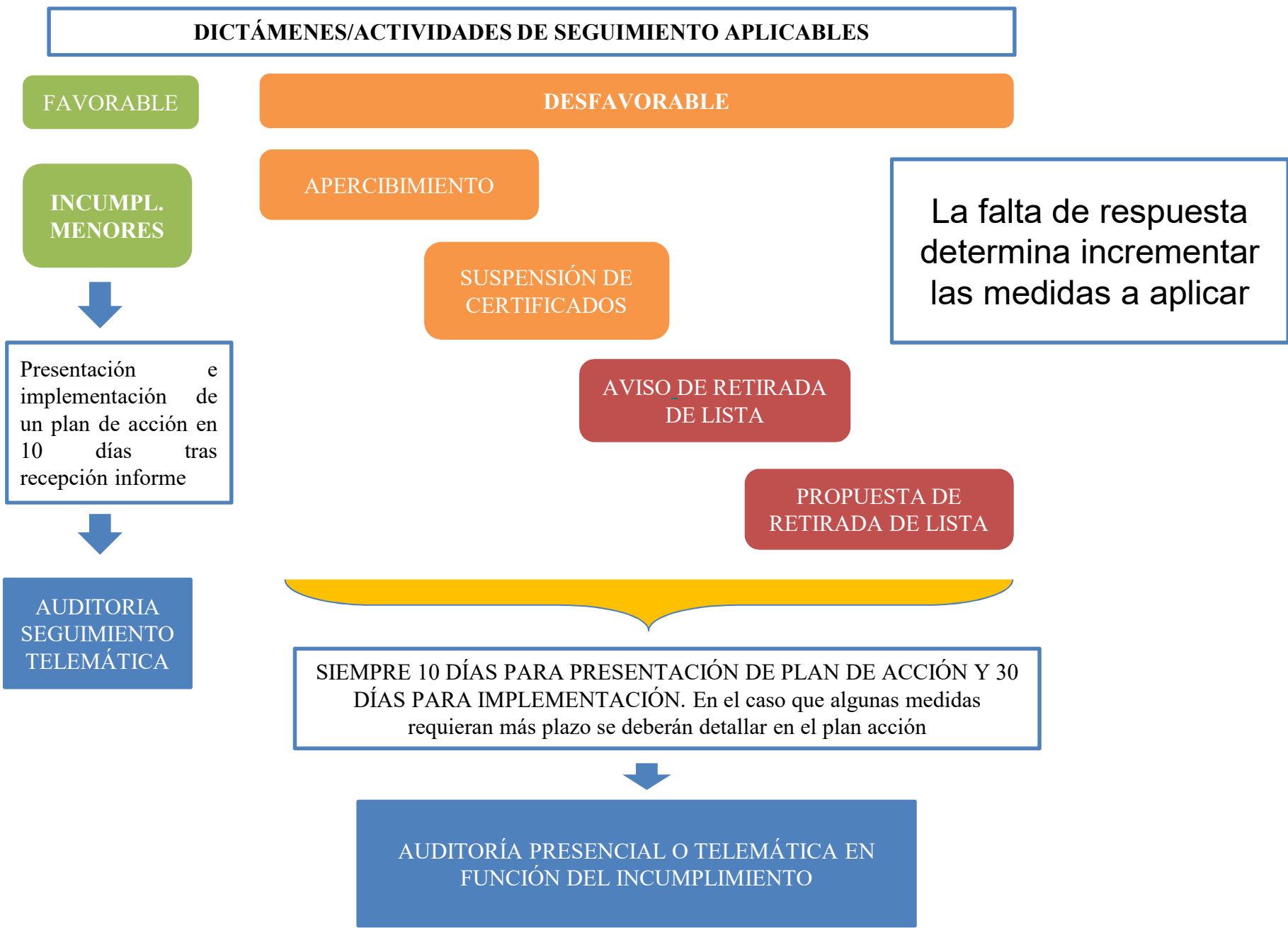
ANALICEMOS LAS NO CONFORMIDADES DE LOS EJEMPLOS

Nº	ACTIVIDADES REGISTRADAS LISTAS PT CADENA AUTORIZADA	Si se realicen operaciones en otros establecimientos, el sistema de autocontrol asegura que sólo se efectúan en empresas listadas por PT	
1	Revisados los registros de producción de los meses de enero y febrero se ha comprobado que la empresa que dispone en la lista de Corea del Sur la actividad PP sin embargo llevó a cabo la salazón de jamones en el establecimiento Embutidos Sorpresa 2 con actividad PP que aún no ha sido incluida en la lista de Corea del Sur. Se detallan como evidencias los lotes producidos en las fechas del 10/01,....., al 30/02 de 2022 que fueron salados por la remodelación de las instalaciones de Embutidos Sorpresa 1. Estos productos completaron proceso de maduración y retornaron a Embutidos Sorpresa 1 siendo exportados a Corea del Sur certificados XXXXXXXX		
CATEGORIA	MUY GRAVE	PT implicados	Corea del Sur

Nº	PROGRAMA NORMALIZADO DE CONTROL DE LA HIGIENE (PNCH)/POES/SSOP	La aplicación y monitorización, control preoperativo y control operativo se realiza diariamente o siempre que vaya a haber operación conforme están tipificadas en el procedimiento	
2	En la auditoría en planta en el marco del control operacional la persona encargada de llevar a cabo el control operacional de las cuchilleras tras la parada intermedia revisó 5 equipos cuando el procedimiento señala 10		
CATEGORIA	MENOR	PT implicados	Todas las autorizaciones

FAVORABLE plan de acción México y PT
Propuesta retirada de Corea del Sur

Nº	PROCEDIMIENTOS APPCC/HACCP	El cuadro de gestión y los registros de PCC disponen de las cuatro partes de las acciones correctoras y se registra el valor real observado. (417 CFR Manuales TIF)	
3	Revisados los registros del mes de septiembre se encontró en 5 registros de acciones correctoras, los correspondientes a los días, 10, 11, 14, 18 y 20 que no se cumplimentaron los apartados relativos a la identificación y eliminación de la causa y los relacionados con las medidas preventivas para evitar la recurrencia		
CATEGORIA	MENOR	PT implicado	México





DICTAMEN	ACTIVIDAD DE SEGUIMIENTO APLICABLES
FAVORABLE	No se requieren actividades de seguimiento.
FAVORABLE con incumplimientos menores	Presentación e implementación de acciones correctoras en 10 días tras recepción del informe. Seguimiento de las mismas en auditoría telemática por parte de la SGSE.
DESFAVORABLE con apercibimiento	Presentación de plan de acción 10 días. Implementación de dicho plan en 30 días. La no presentación del plan de acción o la no implementación del plan de acciones correctoras en los plazos establecidos determinará la propuesta de suspensión en la emisión de certificados sanitarios de exportación. La misma medida se adoptará si tras la implementación el resultado de la evaluación por parte de la SGSE es desfavorable al no haberse resuelto la mayoría de las no conformidades. En el caso que persista alguna no conformidad, pero la mayoría hayan sido resueltas, se mantendrá el apercibimiento.
DESFAVORABLE con suspensión en la emisión de certificados sanitarios de exportación	Presentación de plan de acción 10 días. Implementación de dicho plan en 30 días. La no presentación del plan de acción o la no implementación del plan de acciones correctoras en los plazos establecidos determinará la propuesta de aviso de retirada de la autorización. La misma medida se adoptará si tras la implementación, el resultado de la evaluación por parte de la SGSE es desfavorable al no haberse resuelto la mayoría de las no conformidades. En el caso que persista alguna no conformidad, pero la mayoría hayan sido resueltas, se mantendrá la suspensión en la emisión de certificados sanitarios de exportación.
DESFAVORABLE con aviso de retirada de la lista	Presentación de plan de acción 10 días . Implementación en 30 días. La no presentación del plan de acción o la no implementación del plan de acciones correctoras en los plazos establecidos determinará la propuesta de retirada de la autorización. La misma medida se adoptará si tras la implementación, el resultado de la evaluación por parte de la SGSE es desfavorable al no haberse resuelto la mayoría de las no conformidades. En el caso que persista alguna no conformidad, pero la mayoría hayan sido resueltas, se mantendrá el aviso de retirada de lista.
DESFAVORABLE con retirada de la lista	En relación con este dictamen, se ha procedido a modificar el procedimiento general de inclusión en listas de exportación con una cláusula que establece que las retiradas de lista que hayan sido motivadas por un informe desfavorable de la SGSE en el marco de una auditoría de supervisión o como consecuencia de una auditoría del PT, la inclusión del establecimiento en la lista de este PT será dependiente una auditoría de la SGSE. Estas actividades se contemplarán en el proceso de reincorporación a la lista del PT.



GOBIERNO
DE ESPAÑA

MINISTERIO
DE SANIDAD

DIRECCIÓN GENERAL
DE SALUD PÚBLICA



EVALUACIÓN PROGRAMA
INFORME ANUAL



EVALUACIÓN PROGRAMA INFORME ANUAL

Cumplimiento de la programación

Nº de establecimientos previstos en la programación/ Nº de establecimientos auditados,

Análisis de resultados (dictámenes y medidas adoptadas):

- a. Resultados en establecimientos exportadores.
- b. Resultados en establecimientos no exportadores.

Análisis de los principales incumplimientos observados en las auditorías realizadas.

Evaluación de las actividades de supervisión (SGSE/Áreas inspectores de sanidad exterior).

- a. Nº de establecimientos que habiendo sido supervisados por la SGSE con dictamen favorable (a) han superado una auditoría de PT y (b) no han superado una auditoría de PT. Análisis de la entidad de los incumplimientos
- b. Nº de establecimientos que habiendo sido supervisados por la SGSE con dictamen favorable han tenido incidencias en los controles en destino. Análisis de la entidad de los incumplimientos.

Propuesta de actuaciones para refuerzo del sistema.



GOBIERNO
DE ESPAÑA

MINISTERIO
DE SANIDAD

DIRECCIÓN GENERAL
DE SALUD PÚBLICA

MUCHAS GRACIAS

exportacionsanidad@sanidad.gob.es