

Diplomado de Profundización Sistemas de Gestión de la Inocuidad y del ambiente para el sector alimentos

Trabajo final

Plan de Auditoria para el plan HACCP en la empresa Lácteos Altagracia teniendo en cuenta el decreto 60 de 2002 y la norma ISO 19011:2018.

Claudia Liliana Ibarra Castaño  
Luz Amelia Rodríguez Parra  
Yenny Paola Martínez Bustos  
Karen Mileydi Pedroza Cuy  
José Manuel Acevedo

Trabajo presentado  
Para optar al título de  
Ingeniero de Alimentos

Director de curso  
Mtr. Clemencia Del Socorro Avala Viteri

Universidad Nacional Abierta y A Distancia  
Ingeniería de Alimentos  
Diplomado de profundización sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente  
Para el sector alimentario

### **NOTA ACLARATORIA**

Para el desarrollo del presente trabajo se presentará información que no hace parte de la realidad y que fue tomada para llevar a cabo el desarrollo del Diplomado, correspondiente a la evaluación final para la propuesta de un plan de auditoria para el sistema de Gestión de Inocuidad basado en el Plan HACCP dentro de un contexto Imaginario relacionado con la producción de Alimentos.

## **TABLA CONTENIDO**

1.	INTRODUCCIÓN	4
2.	OBJETIVOS	5
2.1.	Objetivo General	5
2.2.	Objetivos Específicos	5
3.	ANTECEDENTES TEORICOS	6
4.	TÉRMINOS Y DEFINICIONES	8
5.	ACTA DE VERIFICACION DEL PLAN HACCP	9
6.	TABLA 1. FORMATO EXCEL PROGRAMA DE AUDITORIA.	22
7.	FORMATO PLAN DE AUDITORIA	23
8.	PLAN DE AUDITORIA HACCP	23
8.1.	Plan de Auditoria – Hallazgo 1	23
8.2.	Plan de Auditoria – Hallazgo 2	27
8.3.	Plan de Auditoria – Hallazgo 3	29
8.4.	Plan de Auditoria – Hallazgo 4	32
8.5.	Plan de Auditoria - Hallazgo 5	35
8.6.	Plan de Auditoria – Hallazgo 6	37
8.7.	Plan de Auditoria – Hallazgo 7	39
9.	CONCLUSIONES	41
10.	BIBLIOGRAFIA	42

## 1. INTRODUCCIÓN

El Sistema HACCP es un enfoque preventivo y sistemático para asegurar la inocuidad de los alimentos desde la producción primaria hasta llegar al consumidor. El sistema parte de la identificación de los Peligros que pueden afectar la inocuidad de los alimentos y las etapas consideradas como Puntos Críticos de Control, donde se deben establecer las medidas necesarias para controlar estos peligros (BGS Institute Conocimiento para crear. (2019).

La implementación del plan HACCP tiene como fin el aseguramiento de los procesos productivos dentro de una empresa u organización de tal manera que se aborden todas las variables que puedan afectar o incidir de manera directa o indirecta en la inocuidad de un producto tomando como base su proceso inicial hasta su etapa final de distribución (Decreto 60 -2002. Ministerio de salud. INVIMA.).

Este proyecto se desarrolla con el fin de adquirir los conocimientos necesarios que permitirán obtener la destreza para asumir la planificación y ejecución de planes de auditoria en situaciones reales, basado en la implementación del Plan HACCP. Dado lo anterior, la estructura del plan de auditoria se lleva a cabo a partir de un programa debidamente documentado, el cual, define dentro de sus aspectos más importantes la planificación de los objetivos que se desean cumplir teniendo como insumo las evidencias objetivas. (GTC - ISO 19011: 2018).

Se llevó a cabo un plan de auditoria para la empresa Lácteos Altagracia en su línea de producción de queso campesino prensado bajo en grasa con el fin de obtener la información necesaria para determinar la efectividad en la implementación de un sistema de gestión de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) y que cumpla con los requisitos legales establecidos minimizando así los riesgos asociados a la inocuidad alimentaria, asegurando que se realicen controles para dichos riesgos e implementando acciones de mejoramiento continuo.

## **2. OBJETIVOS**

### **2.1.Objetivo General**

Diseñar un plan de auditoria interna para la empresa Lácteos Altagracia basada en la implementación del sistema HACCP, para determinar si cumple a conformidad los requisitos legales y regulatorios asegurando la calidad e inocuidad en toda su cadena de producción.

### **2.2.Objetivos Específicos**

- Realizar una auditoria interna de sistema HACCP a la empresa Lácteos Altagracia con el fin de recopilar información necesaria para evaluar su efectividad.
- Evaluar el proceso productivo (queso prensado bajo en grasa) de la empresa de Lácteos Altagracia con el fin de determinar si existen inconformidades que afecten la inocuidad alimentaria.
- Establecer un plan de auditoria para determinar oportunidades de mejora con base a las acciones preventivas / correctivas y capacidades de los operarios para actuar frente a estas eventualidades.
- Realizar una confrontación de los resultados obtenidos en la aplicación del sistema HACCP con los requisitos legales establecidos con el fin de evaluar el grado de cumplimiento y ejecución del sistema de gestión.
- Establecer un plan de auditoria para el sistema de trazabilidad que tiene implementado la empresa Lácteos Altagracia con la finalidad de determinar el cumplimiento de los requisitos legales y de los clientes.

### **3. ANTECEDENTES TEÓRICOS**

El sistema de HACCP, que tiene fundamentos científicos y carácter sistemático, permite identificar peligros específicos y medidas para su control con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos. Es un instrumento para evaluar los peligros y establecer sistemas de control que se centran en la prevención en lugar de basarse principalmente en el ensayo del producto final. Todo sistema de HACCP es susceptible de cambios que pueden derivar de los avances en el diseño del equipo, los procedimientos de elaboración o el sector tecnológico. (FAO, 1997)

Este sistema surgió como consecuencia de la globalización y de la necesidad de establecer cada vez más requisitos para el consumo de alimentos. En 1959 la NASA quería adoptar un programa para garantizar la inocuidad de los alimentos consumidos por los astronautas en el espacio y fue la empresa Pillsbury quien introdujo el este sistema de control para ofrecer dichas garantías.

En 1993 la comisión Codex Alimentarius aprobó las directrices para la aplicación del sistema HACCP y en 2005 se publicó la norma ISO 22000, que establece un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria basado en ISO 9001 y el sistema HACCP. (Envira, 2018)

El sistema de HACCP puede aplicarse a lo largo de toda la cadena alimentaria, desde el productor primario hasta el consumidor final, y su aplicación deberá basarse en pruebas científicas de peligros para la salud humana, además de mejorar la inocuidad de los alimentos, la aplicación del sistema de HACCP puede ofrecer otras ventajas significativas, facilitar asimismo la inspección por parte de las autoridades de reglamentación, y promover el comercio internacional al aumentar la confianza en la inocuidad de los alimentos. (FAO, 1997).

#### 4. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

**Acción correctiva:** Cualquier tipo de acción que deba ser tomada cuando el resultado del monitoreo o vigilancia de un punto de control crítico esté por fuera de los límites establecidos. **(Decreto 60/2002)**

**Análisis de peligros:** Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros y condiciones que los originan, para decidir cuáles están relacionados con la inocuidad de los alimentos y por lo tanto deben plantearse en el Plan del Sistema HACCP. **(Decreto 60/2002)**

**Auditoria:** proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias objetivas y evaluarlas de manera objetiva con el fin de determinar el grado en el que se cumplen los criterios de la auditoria. **(ISO 19011)**

**Buenas prácticas de manufactura:** Son los principios básicos y prácticos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos en cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, de modo que se disminuyan los riesgos inherentes a la producción. **(Resolución 2674/2013)**

**HACCP:** Iniciales que en inglés significan “Hazard Analysis Critical Control Point” y en español se traduce “Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico”. **(Decreto 60/2002)**

**Hallazgos de la auditoria:** Resultados de la evaluación de la evidencia de la auditoria, recopilado frente a los criterios de auditoria. **(ISO 19011)**

**Inocuidad alimentaria:** Garantía en cuanto a que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que estén destinados. **(Decreto 60/2002)**

**Medida preventiva o de control:** Medida o actividad que se realiza con el propósito de evitar, eliminar o reducir a un nivel aceptable, cualquier peligro para la inocuidad de los alimentos. **(Decreto 60/2002)**

**Plan de auditoria:** descripción de las actividades y de los detalles acordados en una auditoria (ISO 19011)

**Plan Haccp:** Conjunto de procesos y procedimientos debidamente documentados de conformidad con los principios del Sistema Haccp, con el objeto de asegurar el control de los peligros que resulten significativos para la inocuidad de los alimentos, en el segmento de la cadena alimentaria considerada. (Decreto 60/2002)

**Punto crítico de control:** Fase en la que puede aplicarse un control esencial para prevenir, eliminar o reducir a un nivel aceptable un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos. (Decreto 60/2002).

### Informe de verificación plan HACCP Empresa Lácteos Altagracia

En La empresa de lácteos Altagracia se ha realizado una inspección utilizando el formato F65-PM02-IVC de verificación, los resultados de este informe arrojan a que la empresa debe hacer un constante seguimiento en los aspectos en los que obtuvo menor calificación, los cuales fueron resaltados con un color naranja las cuales presentan sus debidas observaciones para poder realizar las medidas correctivas pertinentes.

**CALIFICACIÓN:** Cumple completamente: 2; Cumple parcialmente: 1; No cumple: 0; No aplica: NA; No observado: --.

## 5. ACTA DE VERIFICACION DEL PLAN HACCP

	<b>VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP</b>	Código: F65-PM02-IVC
		Versión: 1
		Página 1 de 9
		Fecha de emisión: 02/10/2009

	<i>ASPECTOS A VERIFICAR</i>	<i>CALIFICACIÓN</i>	<i>OBSERVACIONES</i>
		-	



<b>1.-</b>	<b>ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL</b>		
1.1	Se evidencia compromiso y apoyo por parte de la Gerencia de la empresa		
1.2	Existen políticas de calidad documentadas		
1.3	Existe un organigrama definido de la empresa		
1.4	Existen líneas de autoridad definidas		
1.5	Existe departamento de control o aseguramiento de la calidad		
1.6	El departamento de control o aseguramiento de la calidad está a cargo de un profesional calificado	X	El equipo HACCP esta conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de queso; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP.
1.7	Existe manual de cargos con requisitos y funciones para cada uno		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)</b>		
<b>2.-</b>	<b>EQUIPO HACCP</b>		
2.1	Existe equipo HACCP		
2.2	Su conformación es multidisciplinaria y están representados los diferentes niveles, áreas y dependencias de la empresa		
2.3	Todos los miembros que conforman el equipo HACCP están debidamente capacitados en HACCP		
2.4	El equipo se reúne con la periodicidad requerida y existen actas o pruebas escritas de sus actuaciones	X	Las reuniones ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar.

2.5	Hay cumplimiento y evaluación de las tareas asignadas a los miembros del equipo		
2.6	Existe un coordinador definido, competente y adecuado		
2.7	El equipo HACCP ha impartido aprobación al plan		
2.8	El equipo HACCP estudia, aprueba y reporta las modificaciones al plan		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)</b>		
<b>3.-</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)</b>		
3.1	Se tiene un manual de Buenas Prácticas de Manufactura específico para la planta, que comprende por lo menos lo establecido en la legislación sanitaria colombiana, regulaciones de los Estados Unidos y Directivas de la Comunidad Europea		
3.2	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto al personal, dotación, control de enfermedades, limpieza, hábitos higiénicos y capacitación del personal		
3.3	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a ubicación, alrededores, infraestructura, diseño, construcción y distribución de la planta		
3.4	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a instalaciones y dotación de servicios sanitarios		
3.5	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a elementos y		

	superficies que entran en contacto con los alimentos		
3.6	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a suministro y calidad del agua, instalaciones y dotación de lavamanos en áreas de proceso	X	Se tiene un programa de control de agua potable, se llevan registros diarios de control de pH y cloro residual para las tomas de agua y para el único lavamanos que hay en el pasillo central de la zona de proceso que utilizan el personal de proceso, empaque, control de calidad y bodega.
3.7	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a rotulación, almacenamiento y manejo de sustancias tóxicas (desinfectantes, plaguicidas, detergentes, etc.)		
3.8	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a equipos y utensilios: materiales de fabricación sanitarios, diseño, ubicación, funcionamiento, mantenimiento, instrumentos y controles de medición		
3.9	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a controles en la producción y en el proceso, materias primas y aditivos utilizados y operaciones para la elaboración		
3.10	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a condiciones de almacenamiento y distribución de los productos alimenticios procesados		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 16 puntos)</b>		

<b>4.-</b>	<b>PROGRAMA DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS</b>		
4.1	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de limpieza y desinfección específico para la planta (operativo y estandarizado) y se cumple cabalmente		
4.2	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de control de plagas específico para la planta y se cumple cabalmente		
4.3	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de manejo y disposición de desechos sólidos o basuras específico para la planta y se cumple cabalmente		
4.4	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de manejo y disposición de desechos líquidos específico para la planta y se cumple cabalmente		
4.5	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de calibración de equipos e instrumentos de medición específico para la planta y se cumple cabalmente		
4.6	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones específico para la planta y se cumple cabalmente		
4.7	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de capacitación a todo el personal de la planta en higiene y protección de alimentos y en el sistema HACCP y se cumple cabalmente		
4.8	Se tiene un adecuado y completo programa de control de proveedores y se cumple cabalmente		

4.9	Se garantiza el suministro de agua potable para la planta (Cloro residual libre de 0.3 a 2.0 ppm)		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 14 puntos)</b>		
<b>5.-</b>	<b>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO</b>		
5.1	Se tiene ficha técnica del producto con la siguiente información: identificación; descripción; composición; características sensoriales; características fisicoquímicas; características microbiológicas; forma de consumo y consumidores potenciales; vida útil esperada y condiciones de manejo y conservación; empaque, etiquetado y presentaciones		
5.2	El rotulado del producto contiene la siguiente información: condiciones de conservación, instrucciones de preparación, declaración de aditivos, fecha de vencimiento o vida útil, código o lote de producción, ingredientes		
5.3	El empaque o envase son garantía de protección y conservación del producto		
5.4	El programa de trazabilidad de materias primas y producto terminado se encuentra bien formulado y debidamente implementado	X	Se evidenció que se llevan mecanismos que permiten realizar una trazabilidad de la línea de producción, pero desde la materia prima hasta el producto terminado, pero no se encuentra debidamente formulado
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)</b>		
<b>6.-</b>	<b>DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO</b>		

6.1	Existe diagrama de flujo del producto o productos		
6.2	Incluye la descripción completa de todas las etapas del proceso		
6.3	Se incluyen todas las materias primas e insumos utilizados		
6.4	El flujo presenta una secuencia lógica de la operación		
6.5	Se tiene plano general de la planta que señala claramente las diferentes áreas, secciones, equipos, instalaciones, flujo del proceso, etc.		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 8 puntos)</b>		
7.-	<b>ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS</b>		
7.1	Los peligros están bien clasificados e identificados: biológicos, químicos y físicos		
7.2	Los Peligros identificados están asociados con la inocuidad		
7.3	Los peligros identificados tienen una probabilidad razonable de ocurrencia		
7.4	Se contemplan medidas preventivas para cada peligro identificado		
7.5	Las medidas preventivas señaladas previenen, eliminan o reducen los peligros identificados		
7.6	Conoce el personal de la empresa las medidas preventivas	x	El personal de producción esta más entrenado a atender medidas correctivas que preventivas. No se tienen

			protocolos establecidos para realizar medidas preventivas
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)</b>		
<b>8.-</b>	<b>IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC)</b>		
8.1	La etapa definida como PCC controla, elimina o reduce los peligros a niveles aceptables		
8.2	No existen etapas posteriores a cada PCC identificado que controlen, reduzcan o eliminen los peligros señalados en los PCC		
8.3	Están correctamente identificados los PCC	X	Se evidenció que existen PCC identificados, pero se han identificado 6 PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM
8.4	Con los PCC identificados se garantiza la inocuidad del producto procesado		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)</b>		
<b>9.-</b>	<b>ESTABLECIMIENTO DE LÍMITES CRÍTICOS</b>		
9.1	Todas las medidas preventivas asociadas a PCC (que no correspondan a BPM o programas prerequisites) tienen definidos los correspondientes límites críticos		
9.2	Los límites críticos establecidos tienen respaldo o sustentación científica o técnica		

9.3	Los límites críticos se pueden medir fácilmente y en tiempo real, de tal manera que es posible adoptar acciones correctivas inmediatas y oportunas		
9.4	Se tienen establecidos límites operacionales y están bien definidos		
9.5	Cuando es requerido, el laboratorio apoya la determinación de los límites críticos		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)</b>		
<b>10</b>	<b>MONITOREO</b>		
10.1	Está claramente definido <b>qué</b> se va a monitorear en cada límite crítico		
10.2	Está claramente definido <b>cómo</b> se va a monitorear cada límite crítico		
10.3	Está claramente definido <b>cuándo</b> se va a monitorear cada límite crítico		
10.4	Está claramente definido <b>quién</b> es el responsable de monitorear cada límite crítico		
10.5	El monitoreo permite detectar oportunamente las desviaciones de los límites críticos		
10.6	La información recolectada durante el monitoreo permite producir registros precisos y confiables		
10.7	Los formatos o formularios utilizados para el monitoreo son completos y permiten recoger la información necesaria (Formatos bien diseñados)		
10.8	Los equipos e instrumentos de medición son adecuados		



10.9	Los equipos e instrumentos de medición están calibrados		
10.10	Las técnicas o pruebas para el monitoreo (el cómo) están homologadas o aceptadas oficialmente		
10.11	Las acciones de monitoreo que lo requieren tienen el apoyo del laboratorio		
10.12	El personal responsable del monitoreo tiene la capacitación y competencia requerida		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)</b>		
<b>11</b>	<b>ACCIONES CORRECTIVAS</b>		
11.1	Existen acciones correctivas para cada límite crítico		
11.2	Se actúa rápida, eficaz y oportunamente en la aplicación de las acciones correctivas		
11.3	Se tienen identificadas y descritas acciones correctivas específicas para las desviaciones de cada uno de los límites críticos		
11.4	Se toman las acciones correctivas necesarias frente a la reiterada desviación de los límites críticos		
11.5	Las acciones correctivas permiten restablecer el control del proceso		
11.6	Las acciones correctivas permiten restablecer el control del producto y su destino		
11.7	Apoya el laboratorio decisiones relacionadas con la aplicación de acciones correctivas		

11.8	El responsable de aplicar la acción correctiva está suficientemente capacitado y tiene la competencia y autoridad requerida		
	<b><i>Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)</i></b>		
<b>12</b>	<b>REGISTROS</b>		
12.1	Los formularios y registros son suficientes para tener una completa información sobre los PCC identificados		
12.2	Los registros se encuentran debidamente diligenciados y firmados por el responsable		
12.3	Los registros se conservan durante el tiempo establecido (mín. dos años)		
12.4	No hay evidencia de fraudes o adulteraciones en los registros (registros muy limpios, datos muy uniformes, no hay desviaciones en los datos, no hay correlación en los datos, frecuencias muy constantes, horas muy regulares, etc.)		
12.5	Los registros computarizados o sistematizados tienen los controles o protección necesaria para evitar cambios no autorizados o adulteraciones		
12.6	Las mediciones y análisis realizados por el laboratorio para la ejecución del plan HACCP están soportados en registros		
12.7	Los registros están actualizados y se archivan en forma adecuada y organizada		
12.8	Existen suficientes y adecuados registros del monitoreo de cada límite crítico en cuanto al qué, cómo, cuándo y quién		

12.9	Existen adecuados registros que soporten la aplicación de las acciones correctivas y destino de los productos objeto de tales acciones		
12.10	Existen adecuados registros de los procedimientos de verificación		
12.11	Los datos se consignan en los formatos de registro en el momento de la observación		
12.12	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento de los procedimientos de limpieza y desinfección, según el programa respectivo		
12.13	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de control de plagas		
12.14	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de capacitación		
12.15	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones	x	No se evidenció que existen registros que soporten el cumplimiento del programa de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones
12.16	Existen adecuados registros que soportan el cumplimiento del programa de control de proveedores		
12.17	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de calibración de equipos e instrumentos de medición		
12.18	Existen registros de quejas, reclamos y devoluciones		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 28 puntos)</b>		

<b>13</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN</b>		
13.1	Se tiene definido un plan de verificación del sistema HACCP y se llevan registros		
13.2	Se realizan actividades de verificación a través de pruebas de laboratorio		
13.3	Se realizan actividades de validación de cada uno de los límites críticos establecidos, de los procedimientos operativos y del plan HACCP		
13.4	Se realizan actividades de verificación para determinar que cada uno de los PCC establecidos están bajo control y se cumplen los prerrequisitos		
13.5	Se realizan actividades de verificación de las desviaciones de los límites críticos y destino de los productos		
13.6	Se evalúa la efectividad de las acciones correctivas		
13.7	Se aplican las medidas preventivas en todas las etapas del proceso donde fueron identificadas		
13.8	Se realizan auditorías internas como procedimientos de verificación y validación		
13.9	Los registros de monitoreo y acciones correctivas son revisados por un supervisor en forma regular y oportuna conforme el plan respectivo		
13.10	Hay consistencia entre lo formulado en los planes establecidos (HACCP, BPM, SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS), las actividades que se realizan y los registros existentes		


13.1 1	Las quejas, reclamos y devoluciones se atienden adecuadamente y son tenidas en cuenta para los ajustes al plan HACCP		
	<b><i>Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)</i></b>		

**NOTA:** Para la aprobación oficial de los planes HACCP, se deberán aprobar la totalidad de los trece (13) aspectos sanitarios evaluados con base en los puntajes mínimos establecidos. Sin embargo, no podrán aprobarse planes cuando alcanzando el puntaje mínimo establecido, la planta o fábrica presente alguna deficiencia que pueda afectar la inocuidad del producto procesado o viole normas sanitarias. Asimismo, podrán aprobarse planes cuando sin alcanzar el citado puntaje no presente deficiencias que puedan afectar la inocuidad del alimento.

## 6. TABLA 1. FORMATO EXCEL PROGRAMA DE AUDITORIA.


LÁCTEOS ALTAGRACIA		PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD		Código: AI-0001	Versión: 1	Fecha: 10-sep-19												
OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA		ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA																
<p>Realizar la verificación mediante la aplicación de métodos, procedimientos, pruebas y evaluaciones, además del monitoreo, para determinar la conformidad del plan HACCP. Evaluar si los principios del sistema se aplican correctamente, y si el plan se implementa de manera adecuada y consistente, identificar la compatibilidad de las normas dentro de los diferentes procesos y personal de planta, observar puntos críticos y preparar su organización, y corrección según los posibles hallazgos si o no encontrados para mejorar los procesos de la empresa y mitigar a una posible certificación.</p>		<p>Inicia desde la programación de la auditoría hasta el seguimiento de la ejecución y la verificación de las actividades ejecutadas por el auditor interno, con el propósito de fortalecer y optimizar los procesos y los recursos para la realización de la evaluación independiente y objetiva. El programa de auditorías se aplicará al mapa de procesos de la empresa así como a las áreas funcionales que los conforman.</p>																
CRITERIOS DE AUDITORIA		DOCUMENTO RELACIONADO	RECURSOS NECESARIOS															
<p>El programa de auditorías debe basarse en objetivos, alcances y criterios documentados, siendo los objetivos de la auditoría los que define lo que se pretende alcanzar.</p> <p>• Sistema integrado de gestión: verifica la aplicabilidad, efectividad, eficiencia y efectividad del sistema integrado de gestión de la entidad. De igual manera comprobar la gestión en cada una de las direcciones dentro del SGC con sus respectivos registros físicos de control.</p> <p>• Gestión del riesgo: comprueba la implementación y desarrollo de una eficiente, eficaz y efectiva gestión del riesgo, desde la identificación hasta el seguimiento. Incluye la evaluación del riesgo, la selección de medidas para prevenir o reducir el riesgo y garantizar un nivel alto de protección de la salud.</p> <p>• Planes de acción establecidos: identifica si se cuenta con planes de acción debidamente estructurados como parte del planeamiento estratégico de la empresa, que materialice los objetivos estratégicos previamente establecidos, que sean cuantificables y verificables de tal manera que beneficie la administración de los recursos y el mejoramiento continuo de los procesos. Esto con el fin de comprobar las acciones a tomar si se superan los límites críticos en cualquiera de los procesos.</p> <p>• Normatividad aplicable: identifica si las actuaciones se han desarrollado conforme a las normas internas, políticas, procedimientos, planes, programas, proyectos y metas que le son aplicables.</p> <p>• Control de gestión: determina la eficiencia, eficacia y efectividad en la administración de los recursos, mediante la evaluación de los procesos y procedimientos y la utilización de indicadores.</p> <p>• Proyectos: identifica los proyectos que tiene a cargo la empresa y verifica la adecuada ejecución de acuerdo con los planes de acción formulados.</p> <p>• Evaluaciones anteriores: realiza seguimiento a las observaciones, no conformidades, hallazgos y recomendaciones de auditorías realizadas ya sea por órganos de control, partes interesadas, por auditorías internas de gestión o procesos.</p> <p>• Planes de mejoramiento: se analiza el cumplimiento a cargo de la dependencia y responsables de su ejecución, verificar acciones e indicadores formulados para subsanar las no conformidades y hallazgos producto de la auditoría.</p> <p>• Auto-control: verifica que los controles definidos para los procesos y actividades, sean adecuados y se mejoren permanentemente, así mismo que se cumpla por los responsables de su ejecución y que estén asociados con todas y cada una de las actividades.</p> <p>• Mejoramiento continuo: analiza las debilidades y fortalezas del control, así como el desvío de los avances de las metas y objetivos trazados, influyentes en los resultados y operaciones propuestas en la empresa.</p> <p>• Compromiso de la dirección: establece el grado de compromiso de los directivos o responsables del proceso con el desarrollo, implementación y mejora continua del sistema de control interno y sistema integrado de gestión.</p>		<p>anexo 2 Acta de verificación plan HACCP</p>	<p>Sistema hardware, software, listas de chequeo, Elementos de protección personal, equipos de verificación, protocolos y planes de Auditoría.</p>															
Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por ello la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoría	Coordinador de la Auditoría/Acción	Equipo Auditor/responsable de la acción	Método de Auditoría: Indique cuál 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
Buenas practicas de manufactura: Se tiene un programa de control de agua potable, se llevan registros diarios de control de pH y cloro residual para las tomas de agua y para el único lavamanos que hay en el pasillo central de la zona de proceso que utilizan el personal de proceso, empaque, control de calidad y bolega.	Se debe contar con lavamanos en cantidad suficiente en las áreas que se requieran, los lavamanos deben de estar bien dotados de jabón, desinfectante y un método para secado de manos, esto esta estipulado en la resolución 2674 de 2013, artículo 6, numeral 6.3. De tal manera la norma ISO 22000 declara que todo trabajador sin excepción esta en la obligación de lavarse las manos y desinfectarlas antes de iniciar el trabajo, después de cada asistencia del mismo y en cualquier momento cuando las manos puedan estar sucias o contaminadas, o cuando exista el riesgo de contaminación en las diversas operaciones del proceso de elaboración, de aquí la necesidad en aumentar la cantidad de lavamanos y desinfección según el área y cantidad de operarios.	Verificar el programa de Calidad de agua potable documentado e implementado dentro del establecimiento. Aumentar la disponibilidad de puntos de agua en las diferentes áreas del proceso que permitan garantizar el lavado de las manos de todo el personal en las diferentes áreas, estos lavamanos deben de ser de accionamiento no manual y estar dotados de jabón y desinfectante en cantidad suficiente, tambien se debe contar con un método para secado de manos	Auditor Interno /	Jefe Control de Calidad /Gerencia	Inspección, Verificación, análisis documental													líder del proceso
Registros programa de mantenimiento y calibración de equipos utilizados en el proceso: Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones	Todas todas las fabricas de alimentos deben contar con un sistema de control y aseguramiento de la calidad, el cual debe ser preventivo y debe cubrir todas las etapas de procesamiento del alimento. La evidencia de que un programa se cumple son los registros, esto teniendo en cuenta la resolución 2674 de 2013 artículo 22 numeral 2 -Decreto 60 del 2002: Artículo 5: Prerrequisitos del plan HACCP: numeral c: las fabricas de alimentos deberán contar con un programa de mantenimiento preventivo de áreas, equipos e instalaciones.	Verificar la existencia de un programa de mantenimiento y su debida implementación, teniendo en cuenta tipo de mantenimiento, estado de funcionamiento de la maquina, medios de la intervención, tareas a realizar y objetivo de la intervención, el mantenimiento preventivo debe estar registrado en un respectivo cronograma, el cual se debe cumplir puntualmente. los equipos deben contar con sus respectivos hojas de vida y fichas tecnicas del equipo	Auditor interno	Jefe de Mantenimiento de Equipos / Jefe de Calidad	Análisis documental, Verificación, Confirmación de la información real versus los registros existentes.													Jefe de calidad
Descripcion del producto: Se evidencio que se llevan mecanismos que permiten realizar una trazabilidad de la línea de producción, pero desde la materia prima hasta el producto terminado, pero no se encuentra debidamente formulado	De acuerdo a la NTC 22000 especifica los requisitos básicos para el diseño y la implementación de un sistema de trazabilidad de la cadena de alimentos para consumo humano necesario determinar la historia o la ubicación de un producto o sus componentes pertinentes.(BONICCI, 2009) Decreto 60 del 2002 Artículo 5: Prerrequisitos del plan HACCP, letra (h) Trazabilidad de materias primas y producto terminado.	Implementar una nueva version de registro de trazabilidad donde se anote la información sobre la formulación de la materia prima e insumos, obteniendo así la información completa como codificación, lote, registros, e implementación de controles.	Auditor interno	Gerencia / Jefe de Producción / Jefe de Calidad	Inspección, observación													Jefe de Calidad / Jefe de producción
Equipo HACCP: El equipo HACCP esta conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de queso; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP.	Elderreto 60 de 2002, artículo 5, numeral b, que establece se debe contar con un programa de capacitación dirigido a los responsables de la aplicación del sistema HACCP, que contenga aspectos relacionados con la higiene de los alimentos, de conformidad con la resolución 2674 de 2013. Este equipo normalmente esta integrado por personal de distintas áreas y coordinado por un ingeniero tecnologo o tecnico capacitado en el tema.	Garantizar que el departamento de calidad cuente con la capacitación necesaria del personal para diligi la documentación e implementación del sistema HACCP,	Auditor interno	Gerencia / Jefe de Calidad / Jefe de producción / Líderes de proceso / Supervisor	observación, análisis documental, entrevistas													Jefe de Calidad
Equipo HACCP: reuniones del equipo HACCP ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar	Es responsabilidad del equipo de la inocuidad de alimentos asegurar que se establezca, implemente, mantenga y actualiza el sistema de HACCP y el SGIA (como lo estipula el numeral 5.3.2 letra a. Sistema de Gestión de la inocuidad de los alimentos NTC NO 22000 - 2018. Decreto 60 parágrafo 1. La fabrica de alimentos en desarrollo de sus políticas de calidad deberá conformar un equipo o grupo de trabajo que será el responsable de la formulación, implementación, funcionamiento y ajustes del plan HACCP, el cual deberá llevar registro de sus actuaciones.	Verificar el enfoque de las reuniones del equipo HACCP, comprender el motivo, tema o prioridad de la reunion sea comprendido y aplicado por todos y cada uno de los operarios realizando seguimiento de su gestion.	Auditor interno	Gerencia / supervisor	Entrevistas, Evaluaciones Pruebas de conocimiento.													Jefe de Calidad
Identificación de los Puntos críticos de control (PCC): Se evidencio que existen PCC identificados, pero se han requerido un PCC que hace completo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente reportado en las BPM	El sistema HACCP permite identificar peligros específicos y medidas de control que asegura la inocuidad del alimento, en la etapa de identificación de PCC, Se utiliza un proceso lógico para determinar si la etapa requiere un tipo de control para eliminarlo o reducirlo hasta niveles aceptables. Decreto 60 de 2002, artículo 6 contenido del plan HACCP Númerosales 5.6.7.	Verificar la matriz de identificación de peligros, deben evaluarse cada una de las fases operacionales y determinar en ellas los PCC que surjan de las fases donde se aplican medidas de control que puedan eliminar o reducir los peligros a niveles aceptables.	Auditor interno	Jefe de Calidad / Jefe de Producción / Supervisor / Operarios.	Entrevistas, Evaluaciones Pruebas de conocimiento.													Jefe de Calidad
Análisis de peligros y Medidas preventivas: El personal de producción esta más enterado a tomar medidas correctivas que preventivas. No se tienen protocolos establecidos para realizar medidas preventivas	Según el artículo 6. Contenido del Plan HACCP. Numeral 5. Análisis de peligros, determinando para cada producto la posibilidad razonable sobre la ocurrencia de peligros biológicos, químicos y físicos, con el propósito de establecer las medidas PREVENTIVAS aplicables para los controles.	Verificar el plan de capacitación del personal y los conocimientos previos para la toma de acciones frente a los procesos. Revisar el diagrama de flujo del proceso en donde se identifiquen los peligros potenciales para cada paso operacional valorizado desde el punto de vista de la severidad del riesgo.	Auditor interno	Equipo HACCP	Análisis documental, Verificación, Confirmación plan HACCP.													Jefe de Calidad

## 7. FORMATO PLAN DE AUDITORIA

	<b>PLAN DE AUDITORIA LÁCTEOS ALTAGRACIA</b>		<b>Versión :</b>	<b>Código:</b>	
			<b>Fecha:</b>		
<b>AUDITOR:</b>		<b>AUDITADO:</b>			
<b>OBJETIVO:</b>		<b>ALCANCE :</b>			
<b>Criterios a evaluar:</b>					
<b>Aspecto evaluado:</b>					
<b>Descripción del hallazgo:</b>	<b>Pasos a seguir</b>	<b>Evidencia o soporte de verificación</b>	<b>Fecha y hora de inicio</b>	<b>Fecha y hora de finalización</b>	
<b>Observaciones:</b>			<b>Firma ejecutor:</b>		

## 8. PLAN DE AUDITORIA HACCP

### 8.1. Plan de Auditoria – Hallazgo 1


	<b>PLAN DE AUDITORIA LÁCTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Versión : 1</b>		<b>Código: PLA-001</b>	
		<b>Fecha: 05-12-2019</b>			
<b>AUDITOR:</b> Equipo Auditor		<b>AUDITADO:</b> Jefe de Aseguramiento de calidad			
<b>OBJETIVO:</b>  Determinar el cumplimiento por parte de la organización con relación a los estándares de Ejecución Sanitaria (Instalaciones Sanitarias)		<b>ALCANCE:</b>  Aplica para el programa de Calidad de Agua y la disponibilidad de lavamanos en las diferentes áreas de proceso de la empresa Lácteos Altigracia para el proceso de queso campesino prensado bajo en grasa			
<b>Criterios a evaluar</b> La Empresa Lácteos Altigracia permite realizar el proceso de auditoría para la documentación correspondiente a BMP y su debido cumplimiento durante las actividades del proceso; condiciones necesarias para el aseguramiento de la calidad e inocuidad y la adecuada implementación del plan HACCP.					
<b>Aspecto evaluado:</b>  * <b>Resolución 2674 Capítulo 2 Art. 6 Numeral 3.1.</b> El agua que se utilice debe ser de calidad potable y cumplir con las normas vigentes establecidas por el Ministerio de Salud y Protección Social. * <b>Resolución 2674 Capítulo 2 Artículo 6 Numeral 6.3.</b> Se deben instalar lavamanos con grifos de accionamiento no manual dotados con dispensador de jabón desinfectante, implementos desechables o equipos automáticos para el secado de manos, en las áreas de elaboración o próximos a éstas para la higiene del personal que participe en la Manipulación de los alimentos y para facilitar la supervisión de estas prácticas. Estas áreas deben ser de uso exclusivo para este propósito					
<b>Descripción del hallazgo:</b>	<b>Pasos a seguir</b>	<b>Evidencia o soporte de verificación</b>	<b>Fecha y hora de inicio</b>	<b>Fecha y hora de finalización</b>	
Se tiene un programa de control de agua potable, se llevan registros diarios de control de pH y cloro residual	Reunión de apertura	Plan de auditoria – Acta de reunión	<b>08:00 am</b> 05-12-2019	<b>08:30 am</b> 05-12-2019	
	Verificación de la existencia del programa de control de calidad de agua	Documento escrito donde se evidencie el contenido del programa, sus	<b>8:30 am</b> 05-12-2019	<b>09:00 am</b> 05-12-2019	



<p>para la toma de agua y para el único lavamanos que hay en el pasillo central de la zona de proceso que utilizan el personal de proceso, empaque, control de calidad y bodega.</p>	<p>potable y su respectiva implementación</p>	<p>objetivos, el alcance, los procedimientos y los anexos del programa.</p> <p>Registros establecidos en programa, por ejemplo: Control de medición de cloro residual y pH en el agua.</p>		
	<p>Verificación de la existencia de un manual de BPM donde se encuentre establecido los estándares de ejecución sanitaria con los cuales cuenta la empresa.</p>	<p>Manual de BPM</p>	<p><b>09:00 am</b> 05-12-2019</p>	<p><b>12:00 pm</b> 05-12-2019</p>
	<p>Ingreso y recorrido por las instalaciones de la planta para la identificación a la implementación del programa de control de calidad de agua en las Diferentes áreas de proceso y el cumplimiento de los estándares de ejecución sanitaria (Disponibilidad de lavamanos en cada área de proceso) para el respectivo cumplimiento de las prácticas higiénicas por parte del personal.</p>	<p>Elementos utilizados dentro de las áreas para garantizar la calidad del agua.</p> <p>Existencia de tanques de almacenamiento de Agua potable.</p> <p>Procedimientos para el control de pH y cloro residual en el agua con la determinada frecuencia (Ver registros que soporten la frecuencia y el cumplimiento de los controles)</p>	<p><b>10:15 am</b> 05-12-2019</p>	<p><b>12:00 pm</b> 05-12-2019</p>


		Fotografías de la existencia de lavamanos completamente dotados en todas las áreas de proceso dotados.		
	Tiempo de Alimentación (Almuerzo)	Evidencia encontrada	<b>12:00 pm</b> 05-12-2019	<b>12:00 pm</b> 05-12-2019
	Reunión de cierre y observaciones	Acta de cierre - Informe de auditoria	<b>01:00 pm</b> 05-12-2019	<b>0 2:00 pm</b> 05-12-2019
<p><b>Observaciones:</b></p> <p>Se realizará reunión de apertura en las instalaciones administrativas (Gerencia) de la empresa de Lácteos Altagracia seguido se realizará revisión y verificación de documentación para su comprobación, posteriormente revisión preliminar in-situ de la infraestructura de la empresa, finalizando con la realización del informe final para su presentación en la reunión de cierre.</p> <p>Para lo anterior la planta de procesamiento deberá estar con actividades de proceso en ejecución.</p>			<p><b>Firma ejecutor:</b> Claudia Liliana Ibarra C.</p>	

## 8.2. Plan de Auditoria – Hallazgo 2

	<b>PLAN DE AUDITORIA LÁCTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Versión : 1</b>	<b>Código: PLA- 002</b>	
		<b>Fecha:05-12-2019</b>		
<b>AUDITOR:</b> Equipo Auditor		<b>AUDITADO:</b> Jefe de Mantenimiento y Aseguramiento de calidad		
<b>OBJETIVO:</b>  Determinar si en la empresa Lácteos Altigracia se está cumpliendo con lo establecido en el programa de mantenimiento con la revisión de los registros de mantenimientos preventivos de los equipos e instalaciones.		<b>ALCANCE:</b>  Este plan de auditoria interna va dirigido a la revisión de la documentación y registros de los programas prerrequisitos que tiene implementado la empresa Lácteos Altigracia.		
<b>Criterios a evaluar</b>  Lácteos Altigracia decide realizar una auditoría a los programas prerrequisitos implementados en su organización con el fin de determinar su eficiencia y tomar acciones de mejora si son necesarias.				
<b>Aspecto evaluado:</b>  Resolución 2674 de 2013 articulo 22 numeral 2 Decreto 60 del 2002: Articulo 5: Prerrequisitos del plan HACCP: numeral c				
<b>Descripción del hallazgo:</b>	<b>Pasos a seguir</b>	<b>Evidencia o soporte de verificación</b>	<b>Fecha y hora de inicio</b>	<b>Fecha y hora de finalización</b>
No se evidenció que existen registros que	Reunión de apertura	Plan de auditoria	05/12/2019 8:00am	05/12/2019 8:15am

soporten el cumplimiento del programa de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones.	Verificar el programa de mantenimiento. revisión de registros de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones	Hojas de vida de equipos, cronograma de mantenimiento. Registros de mantenimiento	05/12/2019 8:15am	05/12/2019 10:15am
	Recorrido por las instalaciones	Observación	05/12/2019 10:15am	05/12/2019 11:00am
	Break	Plan de auditoria	05/12/2019 11:00am	04/12/2019 11:30am
	Revisión de hallazgos	Evidencia encontrada	05/12/2019 11:30am	05/12/2019 12:00m
	Reunión de cierre y observaciones	Evidencia encontrada. Informe de auditoria	05/12/2019 12:00m	05/12/2019 1:00pm
<b>Observaciones:</b>  Mantener un plan de mantenimiento preventivo enfocado en equipos e instalaciones debidamente documentado que soporten cada acción realizada.			<b>Firma ejecutora:</b> Amelia Rodríguez	


### 8.3. Plan de Auditoria – Hallazgo 3

	<b>PLAN DE AUDITORIA LÁCTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Versión : 1</b>	<b>Código: PLA-003</b>		
		<b>Fecha: 05-12-2019</b>			
<b>AUDITOR:</b> Equipo Auditor		<b>AUDITADO:</b> Jefe de Calidad, jefe de producción, jefe de suministros, coordinador de logística y distribución			
<b>OBJETIVO:</b>  Evaluar la planificación, implementación y verificación del sistema de trazabilidad de la empresa Lácteos Altagracia.		<b>ALCANCE:</b>  Aplica para toda la cadena de producción desde la recepción de la materia prima hasta la entrega y venta al consumidor final.			
<b>Criterios a evaluar</b>  La alta dirección de la organización Lácteos Altagracia ha decidido realizar una revisión de su plan de trazabilidad con el propósito de determinar si se está cumpliendo de acuerdo a los requisitos legales y normatividad.					
<b>Aspecto evaluado:</b>  Decreto 60 del 2002 artículo 5: Prerrequisitos del plan HACCP, letra h					
<b>Descripción del hallazgo:</b>	<b>Pasos a seguir</b>	<b>Evidencia o soporte de verificación</b>	<b>Fecha y hora de inicio</b>	<b>Fecha y hora de finalización</b>	

Se evidenció que se llevan mecanismos que permiten realizar una trazabilidad de la línea de producción, pero desde la materia prima hasta el producto terminado, pero no se encuentra debidamente formulado	Reunión de apertura	Plan de auditoria	06/12/2019 8:00 am	06/12/2019 8:30 am
	Verificación del manual de trazabilidad	Manual de trazabilidad.	06/12/2019 8:30 am	06/12/2019 9:30 am
	Revisión de fichas técnicas de materias primas Registros de: Control de entrada de materias primas e insumos Control de materias primas e insumos almacenado.	Ficha técnica de cada materia prima Análisis fisicoquímico y microbiológico de materias primas e insumos. Análisis fisicoquímico y microbiológico de materia prima almacenada	06/12/2019 9:30 am	06/12/2019 11:00 am
	Verificación del diagrama de flujo in situ	Diagrama de flujo del proceso	06/12/2019 11:00 am	06/12/2019 12:00 am
	Almuerzo	Plan de auditoria	06/12/2019 12:00 am	06/12/2019 1:00 pm
	Revisión ficha técnica de producto terminado Control de calidad del producto terminado	Ficha técnica producto Análisis fisicoquímico y microbiológico de producto terminado Lista de ingredientes utilizados Control de pesos netos.	06/12/2019 1:00 pm	06/12/2019 4:00 pm
	Verificación salida y despacho del producto terminado	Control sellados producto terminado Soporte de despacho a primer cliente, dado de baja y flujo secundario.	07/12/2019 8:00 am	07/12/2019 11:00 am
	Verificación eficiencia del sistema de trazabilidad	Reporte de no conformidades	07/12/2019 11:00 am	07/12/2019 12:00 am

		clientes y consumidores. Acciones de mejora		
	Almuerzo	plan de auditoria	07/12/2019 12:00 am	07/12/2019 1:00 m
	Revisión de hallazgos	Evidencia obtenida	07/12/2019 1:00 m	07/12/2019 2:00 m
	Reunión de cierre y observaciones	Evidencia obtenida. Informe de auditoria	07/12/2019 2:00 m	07/12/2019 3:00 m
<b>Observaciones:</b> Para el desarrollo de la auditoria se pide tener los documentos mencionados en el momento que se soliciten para agilizar el proceso.			<b>Firma ejecutora:</b> Amelia Rodríguez	

#### 8.4. Plan de Auditoria – Hallazgo 4

	<b>PLAN DE AUDITORIA LÁCTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Versión : 1</b>	<b>Código: PLA-004</b>
<b>AUDITOR:</b> Equipo auditor		<b>AUDITADO:</b> Jefe de producción/ Jefe de Calidad e inocuidad.	
<b>OBJETIVO:</b>  Determinar las competencias y responsabilidades del equipo HACCP establecidas por la organización mediante la revisión de registros de capacitación y manual de funciones.		<b>ALCANCE:</b>  Verificar la implementación y promover los Principios de fundamentación HACCP. Diseño del plan HACCP. Artículo 6 Decreto 60 de 2002.	
<b>Criterios a evaluar</b>  La Organización empresarial LACTEOS ALTAGRACIA ha decidido auditar Su programa organizacional con el fin de evaluar los requerimientos necesarios para el cumplimiento en la implementación del sistema HACCP.			




**Aspecto evaluado:**

Se evidencio que el equipo operativo HACCP no tiene conocimiento sobre el sistema HACCP para la inocuidad de los alimentos.

<b>Descripción del hallazgo:</b>	<b>Pasos a seguir</b>	<b>Evidencia o soporte de verificación</b>	<b>Fecha y hora de inicio</b>	<b>Fecha y hora de finalización</b>
El equipo HACCP está conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de queso; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP	Apertura de la reunión	Acta de Reunión Plan de Auditoria	09/12/2019 7am	09/12/2019 8am
	Verificación de la inocuidad alimentaria garantizando la formación y competencias pertinentes del equipo HACCP donde se encuentre establecido los estándares de cada cargo.	Documento escrito debidamente documentados sobre objetivos, componentes, cronograma de actividades firmados y fechados por el funcionario responsable del proceso. Formato de limites críticos .	09/12/2019 09:00am	09/12/2019 9:45am
	Verificación sobre información sobre equipo de gestión de la calidad e inocuidad. <ul style="list-style-type: none"> <li>● Perfiles académicos.</li> <li>● Competencia</li> <li>● Experiencia.</li> <li>● Perfiles de cargos.</li> </ul>	Manual de funciones de cada cargo. Informe de no conformidades dentro del proceso evaluación de competencia sobre normatividad vigente .	09/12/2019 9:45am	09/12/2019 10:15am
	Verificación de control de peligros	Vigilancia y monitoreo de PCC. Formato de limite crítico .	09/12/2019 10:15am	09/12/2019 10:30am

	Verificación planes de capacitaciones HACCP.	Registros de asistencia de talleres de capacitación insitu.	09/12/2019 10:30am	09/12/2019 11:15am
	Verificar el cumplimiento del ítem 5.3.1 la alta dirección garantizara que las responsabilidades y las autoridades para las funciones pertinentes sean asignadas comunicadas y entendidas dentro de la organización	Cumplimiento aplicación, mantenimiento y actualización del SGC ,gestión y organización del SGC formación y competencia e inocuidad.	09/12/2019 11:15am	09/12/2019 12:00pm
	Tiempo de Alimentación (Almuerzo)		09/12/2019 12:00am	09/12/2019 1:00pm
	Reunión de cierre y observaciones	Lista de chequeo diligenciada, Informe Final	09/12/2019 2:00pm	09/12/2019 4:00pm
<b>Observaciones:</b>  Fortalecer la capacitación del personal en todos los aspectos requerido para que la implementación del plan HACCP sea efectiva, contratar personal profesional idóneo para el manejo del plan.			<b>Firma ejecutora:</b>  Karen Pedroza.	


### 8.5. Plan de Auditoria - Hallazgo 5

	<b>PLAN DE AUDITORIA LÁCTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Versión : 1</b>	<b>Código: PLA- 005</b>
		<b>Fecha: 05-12-2019</b>	
<b>AUDITOR:</b> Equipo auditor		<b>AUDITADO:</b>	
<b>OBJETIVO:</b>  Revisar las acciones correctivas realizadas frente a las desviaciones con respecto a los límites críticos con el fin de asegurar que no salga ningún producto del mercado y determinar que la causa de la no conformidad sea corregida.		<b>ALCANCE:</b>  La Organización empresarial LACTEOS ALTAGRACIA ha decidido auditar con el fin de evaluar la necesidad de actuar para prevenir la ocurrencia de no conformidades.	

<b>Criterios a evaluar</b> Artículo 4 y 5 decreto 60 2002.				
<b>Aspecto evaluado:</b>  Se evidencia la falta de acciones apropiadas para identificar y eliminar la causa de las no conformidades detectadas.				
<b>Descripción del hallazgo:</b>	<b>Pasos a seguir</b>	<b>Evidencia o soporte de verificación</b>	<b>Fecha y hora de inicio</b>	<b>Fecha y hora de finalización</b>
<b>Equipo HACCP:</b> reuniones del equipo HACCP ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar.	Apertura de la reunión	Plan de Auditoria	09/12/2019 7:00 a.m.	09/12/2019 8:00 a.m.
	Verificación de la documentación correspondiente de las acciones correctivas que se han tomado cuando ocurre una desviación.	Control de límites críticos, acciones preventivas y correctivas	09/12/2019 8:00 am	09/12/2019 9:00 am
	Verificación de la implementación que asegura que el plan de HACCP está funcionando según lo programado.	Soporte de un sistema efectivo de registro que documente el Plan Operativo Haccp.	09/12/2019 9:00 am	09/12/2019 10:00 am
	Verificación de Corregir la causa del problema para asegurar que el PCC esté bajo control. Reunión de cierre y observaciones	Existencia de acciones correctivas con el fin de adoptarlas cuando el monitoreo o la vigilancia indiquen que un determinado PCC no está controlado  Documento escrito del procedimiento de verificación y seguimiento, para asegurar que el Plan Haccp funciona correctamente	09/12/2019 10:00 am	09/12/2019 11:00 am

	Tiempo de Alimentación (Almuerzo)		09/12/2019 12:00 am	09/12/2019 1:00 pm
	Reunión de cierre y observaciones	Lista de chequeo diligenciada Informe final	09/12/2019 2:00 pm	09/12/2019 3:00 pm
<b>Observaciones:</b>  Fortalecer la periodicidad de las reuniones o Juntas que realice la empresa para hacer seguimiento a la implementación del plan y adjuntar actas y formatos de asistencia.			<b>Firma ejecutora:</b>  Karen Pedroza.	


#### 8.6. Plan de Auditoría – Hallazgo 6

	<b>PLAN DE AUDITORIA LÁCTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Versión : 1</b>	<b>Código: PLA-006</b>
		<b>Fecha: 05-12-2019</b>	
<b>AUDITOR:</b> Equipo auditor		<b>AUDITADO:</b> Jefe de producción/ Jefe de Calidad	
<b>OBJETIVO:</b>  Realizar seguimiento a cada una de las etapas de producción de Lácteos Altagracia para poder identificar los PCC y verificar el riesgo y severidad de cada uno de ellos, para poder brindar una		<b>ALCANCE :</b>  Resolución 2674/2013 hasta decreto 60/2002, plan HACCP	

adecuada ejecución del plan HACCP soportado con BPM.				
<b>Criterios a evaluar</b>				
Lácteos Altagracia con el fin de cumplir con los requisitos y llevar a cabo el plan HACCP, decide auditar su empresa en cuanto a BPM, además de eso se enfoca en la identificación de PCC para asegurar la inocuidad de sus productos en todas las etapas de proceso.				
<b>Aspecto evaluado:</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Identificación de PCC en cada una de las etapas de proceso</li> <li>● Verificación Programa BPM cumpliendo con la resolución 2674/2013.</li> <li>● Cumplimiento decreto 60/2002.</li> </ul>				
<b>Descripción del hallazgo:</b>	<b>Pasos a seguir</b>	<b>Evidencia o soporte de verificación</b>	<b>Fecha y hora de inicio</b>	<b>Fecha y hora de finalización</b>
Se evidenció que existen PCC identificados, pero se han identificado 6 PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM.	Reunión de apertura e indicaciones generales.	Plan de auditoria	05/12/2019 8:00 a.m	05/12/2019 8:15 a.m.
	Verificación de la documentación correspondiente de las acciones correctivas que se han tomado cuando ocurre una desviación.	Control de límites críticos, acciones preventivas y correctivas	05/12/2019 8:00 a.m.	05/12/2019 8:15 a.m.
	Verificación de la documentación correspondiente a la identificación de PCC en todas las etapas del proceso productivo realizado en la planta.	Formato de metodología e identificación de PCC.	05/12/2019 8: 15 a.m.	05/12/2019 10:45 a.m.
	Diagnóstico, verificación y seguimiento in- situ de cada uno de los PCC identificados según documentación	Lista de chequeo del seguimiento de los PCC.	05/12/2019 10: 45 a.m.	05/12/2019 12:00 p.m.
	Receso		05/12/2019 12:00 p.m.	05/12/2019 1:00 p.m.

	Verificación de los límites críticos, monitoreo, acciones preventivas y correctivas de cada uno de los PCC.	Formato de establecimiento de límites críticos, acciones preventivas y correctivas.	05/12/2019 1:10 p.m.	05/12/2019 2:30 p.m.
	Verificación de la implementación de BPM, mediante observación y registros.	Programa BPM	05/12/2019 2:10 p.m.	05/12/2019 3:30 p.m.
	Reunión de cierre e identificación de hallazgos	Lista de chequeo diligenciada, Informe Final	05/12/2019 4:00 p.m.	05/12/2019 4:30 p.m.
<b>Observaciones:</b>  Fortalecer la identificación y seguimiento de cada PCC que pueda ocurrir en cada una de las etapas productivas de lácteos Altagracia debidamente soportado con el programa BPM.			<b>Firma ejecutora:</b>  Yenny Paola Martínez	

### 8.7. Plan de Auditoria – Hallazgo 7

	<b>PLAN DE AUDITORIA LÁCTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Versión : 1</b>	<b>Código: PLA-007</b>
		<b>Fecha: 05-12-2019</b>	
<b>AUDITOR:</b> Equipo auditor		<b>AUDITADO:</b> Jefe de producción/ Jefe de Calidad	
<b>OBJETIVO:</b>  Realizar seguimiento al plan de capacitaciones de la empresa y		<b>ALCANCE:</b>  Resolución 2674/2013 hasta decreto 60/2002, plan HACCP	

verificación de los protocolos de prevención de peligros en el proceso productivo de Lácteos Altagracia para verificar la conformidad y cumplimiento de los requisitos de la resolución 2674/2013, Plan HACCP				
<b>Criterios a evaluar</b>				
Lácteos Altagracia con el fin de cumplir con los requisitos y llevar a cabo el plan HACCP, decide auditar su empresa en cuanto a BPM, específicamente plan de capacitaciones y protocolos de prevención de peligros en el proceso.				
<b>Aspecto evaluado:</b>				
Verificación plan de capacitaciones personal lácteos Altagracia Verificación Programa BPM cumpliendo con la resolución 2674/2013. Cumplimiento decreto 60/2002.				
<b>Descripción del hallazgo:</b>	<b>Pasos a seguir</b>	<b>Evidencia o soporte de verificación</b>	<b>Fecha y hora de inicio</b>	<b>Fecha y hora de finalización</b>
El personal de producción está más entrenado a atender medidas correctivas que preventivas. No se tienen protocolos establecidos para realizar medidas preventivas	Reunión de apertura e indicaciones generales	Plan de auditoria	05/12/2019 8:00 a.m.	05/12/2019 8:15 a.m.
	Verificación del programa de capacitaciones: metodología, cronograma, temas y responsables de dirigir y realizar dicho programa	Programa de capacitaciones	05/12/2019 8: 15 a.m.	05/12/2019 9:20 a.m.
	Verificación de la implementación del programa de capacitaciones mediante la realización de registros.	Formatos y registros de asistencia de capacitaciones realizadas por parte de la empresa con los temas incluidos en el plan.	05/12/2019 9.30 a.m	05/12/2019 11:50 a.m.
	Receso		05/12/2019 11.50 a.m.	05/12/2019 1.00 p.m.



	Verificación y seguimiento a los protocolos de prevención de peligros en cada etapa del proceso productivo de lácteos Altagracia	Protocolo seguimiento acciones preventivas.	05/12/2019 1: 00 p.m.	05/12/2019 2:50 p.m.
	Reunión de cierre e identificación de hallazgos	Lista de chequeo diligenciada, Informe Final	05/12/2019 2: 50 p.m.	05/12/2019 4: 00 p.m.
<p><b>Observaciones:</b></p> <p>Argumentar y mejorar el plan de capacitaciones enfocado a la prevención de peligros y toma de decisiones frente a los procedimientos realizados en el proceso productivo realizado en la empresa.</p> <p>Identificar, argumentar y mantener protocolos de acciones preventivas frente a cualquier peligro que pueda ocurrir en las etapas de producción de la empresa lácteos Altagracia</p>			<p><b>Firma ejecutora:</b></p> <p>Yenny Paola Martínez</p>	

## 9. CONCLUSIONES

- ✓ Se diseñó un plan de auditoria interna método para evaluar la eficacia del sistema de seguridad e inocuidad alimentaria basado en análisis de peligros y puntos críticos de

control que tiene implementado la empresa Lácteos Altagracia en el cual se logró determinar aspectos que interfieren en el desempeño y efectividad de éste.

- ✓ Los hallazgos que se encontraron en la planta de lácteos Altagracia según el informe de seguimiento de plan HACCP, nos permitieron observar el estado actual de la empresa y los riesgos que se presentan en cada una de las etapas del proceso productivo, con el fin de adoptar medidas preventivas y correctivas en dichos procesos para poder garantizar la inocuidad de los alimentos.
  
- ✓ La implementación de un plan de auditoria en una empresa es prescindible para identificar aspectos inconformes en las etapas de producción de los alimentos que y así contribuir con la mejora del proceso productivo en su totalidad.
  
- ✓ El plan de auditoria realizado al sistema de trazabilidad pudo determinar cuáles son los aspectos que la organización debe planificar, implementar, mantener y mejorar continuamente para asegurar que los requisitos regulatorio y de los clientes se cumpla a conformidad.
  
- ✓ Se estableció un plan de auditoria para el sistema del proceso de producción que tiene implementado la empresa Lácteos Altagracia con la finalidad de determinar el cumplimiento de los requisitos legales de los clientes.
  
- ✓ Con base a la evidencia encontrada en el plan de auditoria se pudo determinar que la compañía cuenta con mecanismos internos útiles para generar aspectos positivos en la eficiencia del sistema de calidad generando de esta manera acciones de mejoramiento continuo y disminuyendo no conformidades en el proceso.

## **10. BIBLIOGRAFIA**

Guía Técnica Colombiana GTC-ISO 19011:2018. Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión. Recuperado de <https://bibliotecavirtual.unad.edu.co:3034/colecao.aspx>

INVIMA. (2002). Decreto 60 – 2002. Artículo 4 - 5. Artículo 6. Numeral 3 – 4. [Portal web]. Recuperado de [https://www.invima.gov.co/images/stories/aliementos/decreto\\_60\\_2002.pdf](https://www.invima.gov.co/images/stories/aliementos/decreto_60_2002.pdf)

BGS Institute Conocimiento para crear. (2019). Importancia del Sistema HACCP Para la Industria de Alimentos. 2019, de BGS Institute Conocimiento para crear Sitio web: <https://bsginstitute.com/bs-campus/blog/Importancia-del-Sistema-HACCP-para-la-Industria-de-Alimentos-35>

FAO. (1997). SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP) Y DIRECTRICES PARA SU APLICACIÓN. Recuperado de: <http://www.fao.org/3/y1579s/y1579s03.htm>

Envira. (2018). ¿Qué es el sistema HACCP? Recuperado de: <https://envira.es/es/que-es-el-sistema-haccp/>