

**Plan de auditoria para el programa de auditoria interna al sistema de gestión de calidad de
la compañía panificadora Daniel.**

Astrid Lorena Gómez Giraldo

Pedro Antonio Castro Ramírez

Judith Adriana Sabogal Ramírez

Anderson Edilson Linares Rubio

Leidy Carolina Vargas Ramos

Universidad nacional abierta y a distancia UNAD

Escuela de ciencias básicas, tecnología e ingeniería -ECBTI

Programa de ingeniería de alimentos.

Medellín

2020

**Plan de auditoria para el programa de auditoria interna al sistema de gestión de calidad de
la compañía panificadora Daniel.**

Astrid Lorena Gómez Giraldo

Pedro Antonio Castro Ramírez

Judith Adriana Sabogal Ramírez

Anderson Edilson Linares Rubio

Leidy Carolina Vargas Ramos

Diplomado de profundización sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el
sector alimentario para optar el título de ingeniero de alimentos.

Director:

Clemencia Álava Viteri

Universidad nacional abierta y a distancia UNAD

Escuela de ciencias básicas, tecnología e ingeniería -ECBTI

Programa de ingeniería de alimentos.

Medellín- 2020

Página de Aceptación

Clemencia Álava Viteri
Director Trabajo de Grado

Jurado

Jurado

Medellin-2020

Nota aclaratoria: Para el desarrollo del presente trabajo se utilizó información que no corresponde a la realidad, tomada con el fin de desarrollar las actividades propuestas en el diplomado; que, para efectos de la evaluación final, corresponde a la propuesta de un Plan de Auditoría para el Programa De Auditoría Interna Al Sistema De Gestión De la Inocuidad basado en el Plan HACCP en un contexto imaginario relacionado con la producción de alimentos.

Resumen

Se realiza auditoria a la compañía Panificadora Daniel, verificando los requisitos establecidos en el plan HACCP, cuyo resultado presenta observaciones y aspectos que necesitan correcciones, acciones correctivas y/o oportunidades de mejora, para esta mejora se ha optado por realizar el plan de auditoría interna al sistema de gestión de la calidad, bajo las directrices de la Norma ISO 19011:2018, en el cual se describe las actividades que se llevarán a cabo en la auditoria donde se verificará si se completaron las acciones, su eficacia y el grado de cumplimiento del plan HACCP.

Palabras clave: Plan HACCP, Auditoría interna, Plan de Auditoria, Acciones Correctivas, ISO 19011:2018.

Abstract

The company Panificadora Daniel is audited, verifying the requirements established in the HACCP plan, the result of which presents observations and aspects that need corrections, corrective actions and/or opportunities for improvement. For this improvement, the company has chosen to carry out the internal audit plan for the quality management system, under the guidelines of the ISO 19011:2018 standard, which describes the activities that will be carried out in the audit where it will be verified if the actions were completed, their effectiveness and the degree of compliance with the HACCP plan.

Keywords: HACCP Plan, Internal Audit, Audit Plan, Corrective Actions, ISO 19011:2018

Tabla de contenido

Resumen.....	5
Objetivos	12
Objetivo general	12
Objetivos específicos	12
Antecedentes teóricos.....	13
Auditorias	13
Plan de auditoria.....	14
Programa de auditoria	15
Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control	16
Norma ISO 19011:2018	16
Resolución 2674 de 2013	17
Plan de auditoria.....	17
Conclusiones	42
Referencias.....	44
Anexos.....	47

LISTA DE TABLAS.

TABLA 1 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	18
TABLA 2 REGISTROS	21
TABLA 3 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	24
TABLA 4 EQUIPO HACCP.....	27
TABLA 5 ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS	30
TABLA 6 IDENTIFICACIÓN DE PCC	33
TABLA 7 ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL	37

Lista de Anexos

ANEXO 1 LISTA DE CHEQUEO.....	47
ANEXO 2 PROGRAMA DE AUDITORIA.	52

Introducción.

La ejecución del plan de auditoría interna dentro de una organización sirve como instrumento para la verificación del cumplimiento del sistema de gestión de calidad, además de contribuir a la mejora continua. Es así como el plan de auditoría cuenta con una serie de procesos que entran a ser evaluados mediante la auditoría interna, cuyo proceso es “sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias objetivas y deben ser evaluadas de manera asertiva con el fin de determinar el grado en que se cumplen los criterios de auditoría, los hallazgos encontrados de la auditoría son resultados de la evaluación de la evidencia de la auditoría recopilada frente a los criterios, estos hallazgos indican conformidad o no conformidad y pueden conducir a la identificación de riesgos, oportunidades para la mejora o el registro de buenas prácticas” (ISO 19011:2018 pág. 8), de acuerdo a la norma para poder llevar a cabo el plan de auditoría, se debe ejecutar mediante la estructura de un programa de auditoría 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 y los planes de acción que documenten los procedimientos para validar que cumple con los requisitos conforme a la norma auditable, la auditoría emite un informe final donde se debe recopilar la información adecuada y suficiente de carácter sistemático, esto nos indica que debe realizarse de una manera lógica y organizada.

Dentro de las líneas de producción de la cadena alimentaria, la importancia de la ejecución del plan de auditoría es evaluar de forma permanente el funcionamiento de los controles internos establecidos por la administración y realizar las recomendaciones apropiadas para mejorar el proceso en el SGI, en el cumplimiento de los objetivos.

El propósito de una auditoria es evaluar el cumplimiento de una organización frente a los requisitos tanto legales como internos definidos por la compañía, el cual arroja un informe con las respectivas conclusiones sobre las cuales se levanta un plan de acción enfocado en el mejoramiento continuo de la organización.

Objetivos

Objetivo general

- Realizar un plan de auditoria que permita un desarrollo sistemático del plan de auditoria contribuyendo al cumplimiento del sistema de gestión de calidad e inocuidad de la panificadora Daniel

Objetivos específicos

- Determinar que el Sistema de Gestión de la Panificadora Daniel, cumple a cabalidad con los requisitos legales, reglamentarios aplicables según Normatividad y si el alcance es aplicable al Sistema de Gestión según HACCP.
- Establecer la metodología para el desarrollo del plan de auditoria tomando como referencia la norma ISO 19011:2018, con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos de la Panificadora Daniel.
- Desarrollar el plan de auditoria conforme a lo establecido en los cronogramas para cada proceso en base a los lineamientos del plan HACCP que proporcionen mejoramiento del sistema de gestión de calidad.

Antecedentes teóricos.

En este documento se presenta una propuesta de plan de auditoría interna para la empresa Panificadora Daniel con base al desarrollo del programa de auditoría (Anexo 2), el cual presenta siete observaciones al sistema de gestión de calidad e inocuidad identificadas en el Anexo 1: lista de chequeo con enfoque en el plan HACCP y la norma ISO 19011:2018: las directrices para la auditoría de los sistemas de gestión.

Auditorías

El proceso de auditoría en un sistema de gestión de calidad es una parte meramente importante no solo en cuanto a la realización, sino también debe influenciar en las recomendaciones de mejora que se detecten para la mejora de los procesos organizacionales y por ende la mejora de las organizaciones en cuanto a la homogenización de los procesos de acuerdo con lo analizado en las mismas (Sotelo, 2016).

La auditoría existe desde tiempos muy remotos, aunque no como tal, debido a que no existían relaciones económicas complejas con sistemas contables. Desde los tiempos medievales hasta la Revolución Industrial, el desarrollo de la auditoría estuvo estrechamente vinculado a la actividad puramente práctica y desde el carácter artesanal de la producción el auditor se limitaba a hacer simples revisiones de cuentas por compra y venta, cobros y pagos y otras funciones similares con el objetivo de descubrir operaciones fraudulentas, así como determinar si las personas que ocupaban puestos de responsabilidad fiscal en el gobierno y en el comercio actuaban e informaban de modo honesto, que se hacía con un estudio exhaustivo de cada una de las evidencias existentes. Esta etapa se caracterizó por un lento desarrollo y evolución de la auditoría (Murillo, 2011).

El vocablo auditoría es sinónimo de examinar, verificar, investigar, consultar, revisar, comprobar y obtener evidencias sobre informaciones, registros, procesos, circuitos, etc. Hoy en día, la palabra auditoría se encuentra relacionada con diversos procesos de revisión o verificación que, aunque todos ellos tienen en común el estar de una u de otra forma vinculados a la empresa, pueden diferenciarse en función de su finalidad económica inmediata, de tal manera que según este criterio podemos establecer una primera gran clasificación de la auditoría diferenciando entre la auditoría económica y auditorías especiales (De la Peña, 2014).

La auditoría en el sistema de gestión de calidad el proceso implica la revisión de cada uno de sus procesos en cuanto a la gestión que se lleva a cabo dentro de las organizaciones.

De conformidad con la norma ISO 19011:2002, auditoría es un "proceso sistemático, independiente y grado de cumplimiento de los criterios de la misma".

El Codex Alimentarius (PAHO/WHO), por medio del Comité sobre Sistemas de Inspección y Certificación de Importaciones y Exportaciones de Alimentos, define auditoría como "Examen sistemático y funcionalmente independiente, cuyo objetivo es determinar si las actividades y sus resultados se ajustan a los objetivos previstos".

Plan de auditoría.

Es la descripción de las actividades y de los detalles que se van a examinar en una auditoría.

En el plan de auditoría se establecen aspectos tales como:

- a. qué se va a auditar.
- b. alcance de la auditoría.
- c. procesos a examinar.
- d. duración de la auditoría: hora de comienzo y hora de finalización.

e. quiénes serán los auditores

El plan de auditoria es la guía de lo que se va a hacer en una auditoría interna o externa y deberá de hacer referencia contra qué norma se va a auditar. Se trata de una agenda cerrada en dónde se detalla qué requisitos de la norma se auditarán a lo largo de la jornada de auditoria, Con el plan de auditoria sabrás que requisitos se examinarán y podrás comprobar previamente si lo cumples o no lo cumples (Torres, I. 2019, agosto 13).

Programa de auditoria

Según la norma ISO 19011 se debe establecer un programa de auditoría que pueda incluir todas las auditorías que traten una o más normas de sistemas de gestión u otros requisitos, llevadas a cabo por separado o en combinación, dando lugar a una auditoría combinada. La extensión de un programa de auditoría debe basarse en el tamaño y la naturaleza del auditado, así como en la naturaleza, funcionalidad, complejidad, tipo de riesgo y oportunidades, y el nivel de madurez de los sistemas de gestión que se deberán auditar.

Programa de auditoria: Es el conjunto de una o más auditorias planificadas para un período de tiempo determinado. En el programa de auditoria establece una agenda de las diferentes auditorias que se realizarán en un tiempo determinado (Torres, I. 2019, agosto 13).

Los propósitos que tiene el programa y plan de auditoria dentro del sistema de gestión de cualquier organización van enfocados a la mejora continua de los procesos, mediante la evaluación de las diferentes áreas de la compañía que finalmente implementa un plan de acción para las observaciones y los hallazgos dando cumplimiento ya sea normativo o el definido por cada empresa en su alcance.

Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control

De acuerdo al decreto 60 de 2002, el plan HACCP es el 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.

El sistema HACCP está basado en el control de puntos críticos. El Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control, también conocido como sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), es un sistema de inocuidad alimentaria basado en la identificación de todos los peligros potenciales en los ingredientes y los distintos procesos de producción de los alimentos, además contribuye a un uso más eficaz de los recursos y una respuesta más oportuna con la implantación de medidas de seguridad alimentaria (Ingenieros Asesores, E. 2018, agosto 21).

Norma ISO 19011:2018

Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión de la calidad y/o ambiental, la ISO 19011:2018 proporciona orientación sobre la auditoría de los sistemas de gestión. Esto incluye los principios de auditoría, la gestión de un programa de auditoría y su realización en sistemas de gestión. Además, proporciona orientación sobre la evaluación de la competencia de los individuos que participan en el proceso, incluyendo a la persona que gestiona el programa, los auditores y sus equipos. De esta forma, se trata de una norma aplicable a todas las organizaciones que necesitan realizar auditorías internas o externas de sistemas de gestión o gestionar un programa de auditoría (Business School, E. 2018, agosto 20).

Resolución 2674 de 2013

Tiene por objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas. (INVIMA, 2013).

Según la resolución 2674 de 2013 las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) “Son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de los 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” (Ministerio de Salud y Protección Social, 1997).

Plan de auditoría

A continuación, se presenta una propuesta de Plan de auditoría para el programa de auditoría al sistema de Gestión de la inocuidad de la compañía panificadora Daniel a cada uno de los hallazgos encontrados con enfoque en el plan HACCP y la aplicación de directrices de la Norma ISO 19011:2018 la cual se presenta a continuación:

Tabla 1

Buenas Prácticas de Manufactura

PANIFICADORA DANIEL 	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL		Código: PLA-001
			Version:01
			Fecha: 13 de mayo 2020
Aspecto a evaluar	Buenas prácticas de manufactura		
Proceso a auditar	Producción: Utensilios y herramientas de trabajo		
Hallazgo	Debido a que el lema de la compañía está basado en su producción artesanal, algunas de las herramientas de trabajo como rodillos y paletas para sacar el pan horneado son de madera.		
Fecha	14 de mayo de 2020		
Auditor	Líder HACCP	Auditado	Coordinador y operarios de producción
Objetivo de la auditoria	Verificar el cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura enfocado en las herramientas de trabajo, de tal forma que se minimicen los riesgos de contaminación cruzada dando cumplimiento a la resolución 2674 de 2013.		
Alcance de la auditoria	Aplica para el material de las herramientas de trabajo del área de producción de la panificadora Daniel		
Criterios de auditoria	Resolución 2674 de 2013		

<p>Descripción de la auditoria</p>	<p>Se inicia con la planificación de la auditoria el cual es comunicado al área a auditar, en este caso producción, se les informa el horario y fecha de auditoria.</p> <p>Se da inicio a la auditoria programada con la reunión de apertura en la cual se pone en contexto al equipo auditor y auditado.</p> <p>Se inicia la auditoria solicitando la información documental de hoja de vida y ficha técnica de los equipos y materiales de trabajo.</p> <p>Seguidamente se realiza recorrido por el área de producción en la cual se verificaran las condiciones y material de las herramientas y equipos empleados para la elaboración del pan perro y pan hamburguesa, en la cual se entrevista el personal.</p> <p>Luego el auditor organiza sus notas y observaciones para realizar un resumen de auditoria y realizar la reunión de cierre, haciendo un pequeño resumen sobre los hallazgos, observaciones y oportunidades de mejora encontradas para implementar un plan de acción según corresponda.</p>		
<p>Evidencias</p>	<p>Verificación del material de las herramientas de trabajo</p> <p>Manual y hoja de vida de los equipos</p>		
<p>Recursos</p>	<p>Disponibilidad de tiempo para la auditoria.</p> <p>Disponibilidad de la información documentada</p> <p>Personal operativo y coordinador de producción</p>		
<p>Cronograma de auditoria</p>			
<p>N</p>	<p>Actividad</p>	<p>Programación</p>	<p>Evidencias</p>

		Lugar	Hora inicio	Hora fin	
1	Reunión de apertura	Sala de reuniones	08:00 a.m.	09:00 a.m.	Acta de apertura y asistencia
2	Revisión de información documentada	Oficina- Archivo	09:00 a.m.	10:00 a.m.	Hoja de vida y ficha técnica de los equipos y materiales de trabajo.
3	Verificación de las herramientas y equipos de trabajo	Área de producción	10:00 a.m.	12:00 pm	Verificación visual del material y estado de las herramientas de trabajo
4	Almuerzo	NA	12:00 p.m.	01:00 pm	NA
5	Revisión de notas y observaciones	Sala de reuniones	03:00 p.m.	03:30 p.m.	Notas y observaciones de la auditoria
6	Reunión de cierre	Sala de reuniones	03:30 p.m.	04:30 p.m.	Hallazgos y conclusiones
Firma del auditor					
Firma del auditado					

Tabla 2

Registros

PANIFICADORA DANIEL 	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL			Código: PLA-001
				Version:01
	Fecha: 13 de mayo 2020			
Aspecto a evaluar	Registros			
Proceso a auditar	PLAN HACCP Control de Proveedores			
Hallazgo	No se evidenció que existen registros que soporten el cumplimiento del programa de proveedores. Se observa kardex con recibo de materias primas, pero, no hay evidencia de registro para información como número de lote, fecha de vencimiento y tampoco información sobre el proveedor			
Fecha	14 de mayo de 2020			
Auditor	Jefe de calidad	Auditado	Coordinador de almacén	
Objetivo de la auditoria	Determinar el cumplimiento de los requisitos legales de los insumos con el fin de garantizar la confiabilidad y la inocuidad de los materiales y servicios.			
Alcance de la auditoria	Aplica para todos los proveedores de materias primas, materiales y servicios de Panificadora Daniel			
Criterios de auditoria	Decreto 60 de 2002			
Descripción de la auditoria	Comunicado interno con fecha, hora de la auditoria y programa a auditar. Reunión de apertura			

	Revisión del material documental Entrevista al líder de calidad Recorrido por el almacén Entrevista a Coordinador de almacén Entrevista al auxiliar de almacén				
Evidencias	Manual de control de proveedores Orden de compra Registro de ingreso de ingreso proveedor Registro de ingreso de insumos Traslado de insumos				
Recursos	Sala de reuniones Oficina de calidad Oficina de coordinador de almacén Servicio de Restaurante Televisor Video beam Servicio de cafetería				
Cronograma de auditoria					
N	Actividad	Programación			Evidencias
		Lugar	Hora inicio	Hora fin	
1	Reunión de	Oficina líder de	08:00 a.m.	09:00 a.m.	Acta de apertura,

	apertura	calidad			programación y asistencia.
2	Revisión plan HACCP	Oficina líder de calidad	09:00 a.m.	11:00 a.m.	Manual de control de proveedores. Selección de proveedores Evaluación de proveedores
3	Control de ingreso y traslado de materias primas.	Oficina de Gestión Humana	11:00 p.m.	13:00 p.m.	Formatos Registros Inventarios
4	Receso Almuerzo	Restaurante	13:00 p.m.	14:00 p.m.	N.A
5	Recorrido en el almacén	Oficina de Gestión Humana	14:00 a.m.	15:00 p.m.	Almacenamiento de materias primas y materiales. Cumplimiento de las PEPS Revisión de rotulado y etiquetado de las materias primas y materiales.
6	Resumen de auditoria	Sala de reuniones	15:00 p.m.	15.30 p.m.	Notas y observaciones
7	Reunión de cierre y fin de	Sala de reuniones	15:30 p.m.	16:00 p.m.	Hallazgos y conclusiones

auditoria				
Firma del auditor				
Firma del auditado				

Tabla 3

Descripción del producto

PANIFICADORA DANIEL 	PLAN DE AUDITORIA		Código: PLA-001
	PANIFICADORA DANIEL		Version:01
			Fecha: 13 de mayo 2020
Aspecto a evaluar	Descripción del producto		
Proceso a auditar	Investigación y desarrollo		
Hallazgo	Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria		
Fecha	16 de mayo de 2020		
Auditor	Líder de Calidad	Auditado	Coordinador de investigación y desarrollo
Objetivo de la auditoria	Verificar el cumplimiento legal en cuanto a etiquetado y rotulado de producto mediante la información obtenida y validada tanto física como documentalmente.		
Alcance de la auditoria	El alcance de la auditoría interna aplica para el programa de desarrollo de producto, etiquetado y rotulado y programa de retirada de producto		

	establecido en la documentación de la panificadora Daniel.
Criterios de auditoria	Resolución 5109 de 2005 Resolución 2674 de 2013 Plan HACCP- Decreto 60 de 2002
Descripción de la auditoria	Planificación de la auditoria Comunicar la logística y cronograma de auditoria a las partes interesadas. Desarrollo del plan de auditoria iniciando con la reunión d apertura. Solicitud de información documentada a operarios de empaque y al área de investigación y desarrollo. Desarrollo de auditoría interna en el área empaque y rotulado de producto. Reunión de balance para consolidar la información como hallazgos, observaciones y conclusiones de la auditoria. Reunión de cierre.
Evidencias	Manual de empaque-etiquetado y rotulado. Fichas técnicas del material de empaque. Estado del arte de las etiquetas.
Recursos	Sala de reuniones. Oficina de investigación y desarrollo. Zona de empaque y etiquetado. Fichas técnicas de material de empaque. Procedimiento de etiquetado y rotulado.

		Video beam.			
Cronograma de auditoria					
N	Actividad	Programación			Evidencias
		Lugar	Hora inicio	Hora fin	
1	Reunión de apertura	Sala de reuniones	8:00 a.m.	9:00 a.m.	Acta de apertura
2	Verificación de la información documentada: verificación del estado del arte de las etiquetas	Oficina	09:00 a.m.	11:00 a.m.	Fichas técnicas de material de empaque, estado del arte.
3	Verificación de etiquetado y rotulado de producto	Sala de empaque	11:00 a.m.	12:30 p.m.	Manual de etiquetado y rotulado, listado de Ingredientes, información Nutricional, lote, fecha de vencimiento de la etiqueta, registro fotográfico del etiquetado.
4	Almuerzo	NA	12:30 p.m.	02:00 p.m.	NA
5	Reunión de balance	Sala de reuniones	02:00 p.m.	3:30 p.m.	Sala de reuniones

6	Reunión de cierre	Sala de reuniones	03:30 p.m.	04:30 p.m.	Sala de reuniones
----------	-------------------	-------------------	------------	------------	-------------------

Tabla 4

Equipo HACCP

PANIFICADORA DANIEL 	PLAN DE AUDITORIA		Código: PLA-001
	PANIFICADORA DANIEL		Version:01
			Fecha: 13 de mayo 2020
Aspecto a evaluar	Equipo HACCP		
Proceso a auditar	Plan HACCP Competencia		
Hallazgo	El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía		
Fecha	15 de mayo de 2020		
Auditor	Jefe de Producción	Auditado	Coordinador de Calidad Coordinado de Gestión Humana
Objetivo de la auditoria	Determinar los conocimientos y la competencia del equipo multidisciplinario que permita implementar y mantener un plan HACCP eficaz y enfocado a la mejora.		
Alcance de la	Aplica a todos los integrantes del Equipo de Inocuidad de Panificadora		

auditoria	Daniel
Criterios de auditoria	Decreto 60 de 2002
Descripción de la auditoria	Comunicado interno con fecha y hora de la auditoria Reunión de apertura Entrevista al líder de calidad Entrevista a integrantes del Equipo de Inocuidad Entrevista al Coordinador de Gestión Humana Recorrido en producción
Evidencias	Manual HACCP Hojas de vida de los integrantes del Equipo de Inocuidad Perfil de cargo Evaluación de desempeño Actas de Comité Planes de Mejora
Recursos	Sala de reuniones Oficina de calidad Oficina de gestión humana Servicio de Restaurante Televisor Video beam

	Servicio de cafetería				
Cronograma de auditoria					
N	Actividad	Programación			Evidencias
		Lugar	Hora inicio	Hora fin	
1	Reunión de apertura	Oficina líder de calidad	08:00 a.m.	09:00 a.m.	Acta de apertura, programación y asistencia.
2	Revisión plan HACCP	Oficina líder de calidad	09:00 a.m.	11:00 a.m.	Organigrama Manual HACCP Plan de mejora
3	Plan de capacitaciones para el Equipo de Inocuidad	Oficina de Gestión Humana	11:00 a.m.	12:00 m.	Registros de asistencia y evaluaciones. Cronograma de capacitaciones. Acta de capacitación.
4	Receso Almuerzo	Restaurante	12:00 m.	13:30 p.m.	N. A
5	Revisión de documentos de competencia del Equipo de inocuidad	Oficina de Gestión Humana	13:30 p.m.	15:00 p.m.	Hojas de vida Perfil de Cargo Evaluación de desempeño

6	Resumen de auditoria	Sala de reuniones	15:00 p.m.	15.30 p.m.	Notas y observaciones
7	Reunión de cierre y fin de auditoria	Sala de reuniones	15:30 p.m.	16:00 p.m.	Hallazgos y conclusiones
Firma del auditor					
Firma del auditado					

Tabla 5

Análisis de peligros y medidas preventivas

PANIFICADORA DANIEL 	PLAN DE AUDITORIA		Código: PLA-001
	PANIFICADORA DANIEL		Version:01
			Fecha: 13 de mayo 2020
Aspecto a evaluar	Análisis de peligros y medidas preventivas		
Proceso a auditar	PLAN HACCP IDENTIFICACIÓN YANALISIS DE PELIGROS		
Hallazgo	La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que, en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente.		
Fecha	18 de mayo de 2020		
Auditor	Líder HACCP	Auditado	Coordinador de producción

			Jefe de calidad
Objetivo de la auditoria	Evaluar la identificación de peligros en todas las etapas de proceso y realizar la documentación clara y precisa en el plan HACCP		
Alcance de la auditoria	Aplica al Plan HACCP implementado en las actividades de Panificadora Daniel Línea de pastelería, galletería y panadería		
Criterios de auditoria	Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013		
Descripción de la auditoria	Se realiza con antelación el comunicado interno con fecha y hora de la auditoria a desarrollar, el día de inicio de la auditoria se realiza la reunión de apertura, luego se entrevista al líder o equipo del proceso a auditar, luego se efectúa la revisión documental, después el recorrido en la planta de producción (revisión In-situ), luego un balance de auditoria y finalmente se procede a realizar el cierre.		
Evidencias	Manual o plan HACCP (Principio 1) Matriz de peligros y riesgos alimentario Procedimientos y registro de medidas preventivas Diagrama de flujo Registros de vigilancia y monitoreo		
Recursos	Reunión de apertura, de balance y de cierre (sala de reunión, video beam, conexión a Internet, PC)		

	Recorrido por las instalaciones (elementos de protección individual según SG-SST y los requisitos de la organización)				
Cronograma de auditoria					
N	Actividad	Programación			Evidencias
		Lugar	Hora inicio	Hora fin	
1	Reunión de apertura	Sala de reuniones	08:00 a.m.	09:00 a.m.	Acta de apertura y asistencia
2	Entrevista líder del proceso	Oficina de Calidad	09:00 a.m.	10:00 a.m.	Ninguna
3	Revisión documental	Oficina de Calidad	10:00 a.m.	12:00 a.m.	Manual o plan HACCP (principio 1) Matriz de peligros y riesgos alimentario Procedimientos y registro de medidas preventivas Diagrama de flujo Registros de vigilancia y monitoreo
4	Verificación de diagrama de flujo In-situ.	Planta de producción	12:00 m.	13:00 p.m.	Recorrido en la planta
5	Receso	Restaurante	13:00 p.m.	14:00 p.m.	N.A

	Almuerzo				
6	Verificación In-situ	Almacén	14:00 p.m.	16:00 p.m.	Manual o plan HACCP (principio 1) Matriz de peligros y riesgos alimentario Procedimientos y registro de medidas preventivas Registros de vigilancia y monitoreo
7	Resumen de auditoria y balance	Sala de reuniones	16:00 p.m.	17:15 p.m.	Notas y observaciones
8	Reunión de cierre y fin de auditoria	Sala de reuniones	17:15 p.m.	18:00 p.m.	Hallazgos y conclusiones
Firma del auditor					
Firma del auditado					

Tabla 6

Identificación de PCC

PANIFICADORA	PLAN DE AUDITORIA	Código: PLA-001
---------------------	--------------------------	------------------------

DANIEL 	PANIFICADORA DANIEL		Version:01
			Fecha: 13-05-2020
Aspecto a evaluar	Identificación de PCC		
Proceso a auditar	PLAN HACCP ANÁLISIS DE PELIGROS Y PCC		
Hallazgo	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		
Fecha	18 mayo de 2020		
Auditor	Líder HACCP	Auditado	Coordinador de calidad Equipo de Inocuidad
Objetivo de la auditoria	Analizar la identificación de PCC en cada fase, desde la producción primaria, la elaboración, la fabricación y la distribución hasta el punto de consumo.		
Alcance de la auditoria	Aplica a todos los procesos y actividades de producción, elaboración, fabricación y distribución de Panificadora Daniel		
Criterios de auditoria	Resolución 2674 de 2013 Decreto 60 de 2002		
Descripción de la auditoria	Comunicado interno con fecha y hora de la auditoria Reunión de apertura Entrevista al líder de calidad Entrevista a integrantes del Equipo de Inocuidad Revisión de Diagrama de Flujo		

	Recorrido en producción Confirmación in situ del diagrama de flujo				
Evidencias	Manual HACCP Plan de capacitación del Equipo de Inocuidad Diagramas de proceso Confirmación de Diagrama de flujo in situ. Identificación de peligros Análisis de peligros				
Recursos	Sala de reuniones Oficina de calidad Oficina de gestión humana Servicio de Restaurante Televisor Video beam Servicio de cafetería.				
Cronograma de auditoria					
N	Actividad	Programación			Evidencias
		Lugar	Hora inicio	Hora fin	
1	Reunión de apertura	Oficina líder de calidad	08:00 a.m.	09:00 a.m.	Acta de apertura, programación y asistencia.

2	Revisión plan HACCP	Oficina líder de calidad	09:00 a.m.	11:00 a.m.	Plan HACCP Mapa de proceso Caracterización de peligros
3	Plan de capacitación Equipo de inocuidad	Oficina de Gestión Humana	11:00 a.m.	12:00 m.	Registros de asistencia y evaluación. Cronograma de capacitaciones. Acta de capacitaciones. Reevaluaciones del plan HACCP y de las modificaciones.
4	Receso Almuerzo	Restaurante	12:00 m.	13:30 p.m.	N. A
5	Identificación de peligros	Oficina líder de calidad	13:30 p.m.	15:00 p.m.	Análisis de peligros de materias primas y material de empaque. Actividades de monitoreo de los PCC. Desviaciones y las acciones correctivas correspondientes
6	Identificación	Planta de			Análisis de peligros de

	de peligros	producción			proceso productivo. Procedimientos de verificación aplicados
7	Resumen de auditoria	Sala de reuniones	15:00 p.m.	15.30 p.m.	Notas y observaciones
8	Reunión de cierre y fin de auditoria	Sala de reuniones	15:30 p.m.	16:00 p.m.	Hallazgos y conclusiones
Firma del auditor					
Firma del auditado					

Tabla 7

Organización empresarial

PANIFICADORA DANIEL 	PLAN DE AUDITORIA	Código: PLA-001
	PANIFICADORA DANIEL	Version:01
		Fecha: 13 de mayo 2020
Aspecto a evaluar	Organización empresarial	
Proceso a auditar	PLAN HACCP Aseguramiento de calidad - Equipo Inocuidad	
Hallazgo	El equipo HACCP está conformado por personal operativo que es experto en	

	la línea de producción de panificación; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP.		
Fecha	17 de mayo de 2020		
Auditor	Líder Equipo HACCP	Auditado	Coordinador de aseguramiento de calidad
Objetivo de la auditoria	Verificar formación y competencia de los integrantes del equipo de inocuidad.		
Alcance de la auditoria	Aplica para los integrantes del equipo multidisciplinario de Panificadora Daniel		
Criterios de auditoria	Resolución 2674 de 2013 Decreto 60 de 2002 3 ISO 19011:2018		
Descripción de la auditoria	<p>Al inicio de la auditoria se realiza una reunión de apertura donde se dará a conocer el equipo auditor, se toma asistencia, se presenta a todos los participantes el plan de auditoria como es el organigrama, manual de cargos y funciones, se socializa como se van a realizar las actividades de la auditoria, se realiza la revisión de la información documentada para determinar las no conformidades del sistema HACCP.</p> <p>Se realiza la recolección y verificación de la información hasta alcanzar el objetivo de la auditoria donde se socializará en la reunión del equipo auditor junto con los hallazgos determinados y las conclusiones de la auditoria a todos los participantes del Sistema HACCP y finaliza con la reunión de cierre.</p>		

Evidencias	<p>Registro de capacitaciones o certificaciones de formación en HACCP de los miembros del equipo HACCP.</p> <p>Hoja de vida de la persona responsable de la capacitación o entrenamiento.</p> <p>Hojas de vida del equipo HACCP.</p> <p>Registro de hallazgo.</p> <p>Manual de funciones.</p>				
Recursos	<p>Tiempo necesario para el desarrollo de las actividades de auditoría.</p> <p>Disponibilidad de la información documentada (manual de funciones) y listas de verificación.</p> <p>Financieros: presupuesto asignado por plan de acción para el proceso auditor.</p> <p>Tecnológicos: equipos de cómputo, sistemas de redes (Internet, Intranet y web de la entidad, correo electrónico).</p> <p>Equipos de protección personal.</p> <p>Humanos: Equipo Auditor.</p>				
Cronograma de auditoría					
N	Actividad	Programación			Evidencias
		Lugar	Hora inicio	Hora fin	
1	Reunión de apertura	Salón de Reuniones	08:00 a.m.	09:00 a.m.	Acta de apertura
2	Revisión del acta de	Oficina Líder de Calidad	09:00 a.m.	10:00 a.m.	Acta de conformación del equipo HACCP.

	conformación del equipo HACCP.				
3	Verificar en el manual de cargos los requisitos y funciones definidas para el área de calidad y producción.	Oficina Gestión humana	10:00 a.m.	11:00 a.m.	Información documentada Manual de cargos y funciones.
4	Verificar las capacitaciones que ha recibido los miembros del Equipo HACCP.	Oficina Líder de calidad.	11:00 a.m.	12:30 m	Registro de capacitaciones de los miembros del equipo HACCP. Certificaciones de formación en HACCP. Cronograma de capacitaciones.
5	Almuerzo	NA	12:30 m.	14:00 p.m.	N/A
6	Revisión de las hojas de vida del personal que	Oficina Gestión humana	14:00 p.m.	15:00 p.m.	Hojas de vida del equipo HACCP.

	conforman el equipo HACCP.				
7	Generación de No conformidades.	Sala de Reuniones	03:00 p.m.	04:00 p.m.	Registro de hallazgo.
8	Preparación del informe y conclusión de auditoria.	Sala de Reuniones	04:00 p.m.	05:00 p.m.	Listas de Verificación y documento del informe de Auditoria.
9	Reunión de cierre de Auditoria.	Sala de Reuniones	05:00 p.m.	06:00 p.m.	Conclusiones de la auditoria, Acta de cierre.
Firma del auditor					
Firma del auditado					

Conclusiones

- Se desarrolla el plan de auditoria realizando la descripción de actividades, detalles a revisar, analizar y verificar en la auditoria según las normas y los requisitos aplicables, esto con el fin determinar la eficacia del sistema de gestión en Panificadora Daniel.
- Con el desarrollo del plan de auditoria se adquiere el conocimiento de las actividades a auditar, la secuencia lógica de los procesos y los documentos a evaluar, este desarrollo del programa y el plan de auditoria contribuyen significativamente a la mejora continua del sistema de gestión en la organización.
- Se determinó que el sistema de Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control HACCP implementado en Panificadora Daniel presenta debilidad desde la formación del equipo de inocuidad ya que este debe contar con el conocimiento, la experiencia y la formación sobre la producción de alimentos, adicionalmente capacidad de análisis y criterio para el desarrollo del sistema de gestión.
- Se determinó en la empresa Panificadora Daniel el establecimiento, conformidad y eficacia del sistema de gestión de la calidad e inocuidad alimentaria, mediante el proceso de auditoría interna Programa de Auditoria y Plan de Auditoria con el fundamento y las directrices de las normas resolución 2674 de 2013, Decreto 60 de 2002, ISO 9001:2015, ISO 19011:2015, aplicables a el sector de la industria

alimentaria y que representan la garantía de la integridad de un producto con respecto a la salubridad, inocuidad y calidad.

Referencias

Business School, E. (2018, agosto 20). La realización de auditorías según la norma ISO 19011. Recuperado de <https://www.ealde.es/iso-19011-auditorias-gestion-de-riesgos/>.

De la Peña. (2014). Administración; Auditoría. Un enfoque práctico. España: Editorial Paraninfo

Fuente: ISO 19011:2018 Recuperado:

<https://www.cecep.edu.co/documentos/calidad/norma-iso-19011-2018.pdf>

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>

Ingenieros Asesores, E. (2018, agosto 21). ¿Qué es el sistema HACCP y para qué se aplica? Recuperado de <https://envira.es/es/que-es-el-sistema-haccp/>.

INVIMA. (2013). Resolución 2674 del 2013. Obtenido de

<https://paginaweb.invima.gov.co/resoluciones-en-alimentos/resolucion-2674-2013-pdf/detail.html>

Ministerio de Salud (2002). Decreto 60 – 2002. [Biblioteca digital del Ministerio de Salud]. Recuperado

de <https://www.minsalud.gov.co/sites/rid/Lists/BibliotecaDigital/RIDE/DE/DIJ/Decreto-0060-de-2002.pdf>

Ministerio de salud y_Salud y Protección Social. (2013, julio 22). Resolución 2674 de 2013

.Recuperadode<https://www.minsalud.gov.co/sites/rid/Lists/BibliotecaDigital/RIDE/DE/DIJ/resolucion-2674-de-2013.pdf>

Murillo V., G. (2011). Metodología de aplicación de una auditoría de gestión como herramienta para determinar los costos de la no calidad y elevar la productividad en el departamento de ahorros de la Mutualista Pichincha (Tesis para obtener grado de Ingeniero Comercial con especialización en Contabilidad y Auditoría.).

Universidad Politécnica Salesiana Sede Quito. Recuperada

<https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/4422/1/UPS-QT01833.pdf>

PAHO/WHO Introducción: Auditoría. (s. f.). Recuperado de

https://www.paho.org/hq/index.php?option=com_content&view=article&id=10889:2015-introduccion-auditoria&Itemid=41434&lang=en

Sotelo, J. (2016). La planeación de la auditoría en un sistema de gestión de la calidad tomando como base la norma ISO 19011. Retrieved mayo 20, 2019,

fromfile:///C:/Users/ERIKA-VANESA/Downloads/Dialnet-

LaPlaneacionDeLaAuditoriaEnUnSistemaDeGestionDeCal-6292016.pdf

Torres, I. (2019, agosto 13). Programa de auditoria y Plan de auditoria ¿Cuál es la diferencia? Recuperado de <https://iveconsultores.com/programa-auditoria-y-plan-de-auditoria/>

Anexos

Anexo 1 Lista de Chequeo.

ITEM	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACION	OBSERVACIONES
1.-	ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL		
1.6	El departamento de control o aseguramiento de la calidad está a cargo de un profesional calificado	X	El equipo HACCP está conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de panificación; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP.
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)		
2.-	EQUIPO HACCP		
2.2	Su conformación es multidisciplinaria y están representados los diferentes niveles, áreas y dependencias de la empresa	X	El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía
2.4	El equipo se reúne con la periodicidad requerida y existen	X	Las reuniones ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que

	actas o pruebas escritas de sus actuaciones		hay que tomar.
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)		
3.-	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)		
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	x	Debido a que el lema de la compañía está basado en su producción artesanal, algunas de las herramientas de trabajo como rodillos y paletas para sacar el pan horneado son de madera
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 16 puntos)		
4.-	PROGRAMA DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 14 puntos)		
5.-	DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		
5.2	El rotulado del producto contiene la siguiente información: condiciones de conservación, instrucciones de preparación, declaración de aditivos,	X	Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria

	fecha de vencimiento o vida útil, código o lote de producción, ingredientes		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)		
6.-	DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 8 puntos)		
7.-	ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS		
7.1	Los peligros están bien clasificados e identificados: biológicos, químicos y físicos	X	La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)		
8.-	IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (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
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)		
9.-	ESTABLECIMIENTO DE LÍMITES CRÍTICOS		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)		
10	MONITOREO		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)		
11	ACCIONES CORRECTIVAS		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)		
12	REGISTROS		
12.16	Existen adecuados registros que soportan el cumplimiento del programa de control de proveedores	X	No se evidenció que existen registros que soporten el cumplimiento del programa de proveedores. Se observa kardex con recibo de materias primas pero, no hay evidencia de registro para información como número de lote, fecha de vencimiento y tampoco

			información sobre el proveedor
13	PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)		

Anexo 2 Programa de auditoria.

PANIFICADOR DANIEL		PANIFICADORA DANIEL												Código:	SGC-HACCP-01			
		PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD												Version:	1			
														Fecha:	24/02/2020			
OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA												ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA						
Verificar la conformidad del sistema de gestión de la Calidad y el cumplimiento del plan HACCP conforme a las normas ISO 9001:2008 y el Decreto 60 de 2002, con el fin de Propiciar el mejoramiento del sistema de gestión a partir de los hallazgos identificados en la auditoria, Informando al Comité de Gerencia el desempeño, implementación y mejora del sistema de gestión de la Calidad.												Aplica para todos los procesos de panadería Daniel, con el fin de comprobar la implementación del Sistema de Calidad, ejecutando Auditorías Internas para la verificación, cumplimiento y ejecución de la gestión documental HACCP y BPM.						
CRITERIOS DE AUDITORIA				DOCUMENTO RELACIONADO				RECURSOS NECESARIOS										
Resolución 2674 de 2013	Establece los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, almacenamiento, transporte y distribución.	Manual de calidad	Política interna, alcance y objetivos de la organización	Recursos Humanos: Profesionales de control interno Auditores de calidad.														
ISO 9001: 2015.	Sistema de gestión de la calidad	Manual de procedimientos, guías, instructivos	Requisitos y normalidad.	Financieros: Viajes, papelería y útiles.														
NTC 1363	Pan- Requisitos generales	Documentación interna establecida para HACCP y BPM.	Registros	Tecnológicos: Equipos de cómputo, Internet, correo electrónico.														
Decreto 60 de 2002 HACCP	Por el cual se promueve la aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico - Haccp en las fábricas de alimentos y se reglamenta el proceso de certificación	Fichas técnicas de los productos y materias primas	Registros	Infraestructura: Instalaciones locales apropiadas para desarrollar dicho trabajo.														
Resolución 5109 de 2005	Establece el reglamento técnico sobre los requisitos de rotulado y etiquetado en alimentos y materias primas de consumo humano.	Certificados de calidad de materias primas y producto terminado																
Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por ello la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoria	Coordinador de la Auditoria/acción	Equipo Auditor/responsable de la acción	Método de Auditoria: Indique cual será el insumo que se utilizará como medio de verificación en la auditoria	Ene	Feb	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Responsable: Líder de proceso auditado
1	Debido a que el tema de la compañía está basado en su producción artesanal, algunas de las herramientas de trabajo como rodillos y paletas para sacar el pan horneado son de madera	El plan HACCP presuntamente nos acerca a los controles preventivos y correctivos para tener un sistema de calidad y garantizar la inocuidad del producto a los consumidores, por ello las herramientas de madera constituyen un buen foco de contaminación por microorganismos ya que guardan humedad y las bacterias se reproducen fácilmente, no es apto para realizar las condiciones de limpieza y se convierten en puntos muertos, lo que finalmente afecta la calidad del producto final como lo es el pan horneado ya que posterior a esta etapa no hay más controles que mitigan este proceso.	Coordinador de calidad: es el encargado de planear la auditoria	Coordinador de producción, jefe de mantenimiento, Almacén	Inspección de las áreas de producción para verificar el material adecuado de los equipos y utensilios dando cumplimiento a las normas de BPM				x									Coordinador de producción.
2	No se evidenció que existen registros que soporten el cumplimiento del programa de proveedores. Se observa kartex con recibo de materias primas pero, no hay evidencia de registro para información como número de lote, fecha de vencimiento y tiempo información sobre el proveedor	El hallazgo muestra la falta de la implementación de un programa de prerrequisitos que es el cumplimiento de este programas es un requisito imprescindible para la implantación del sistema HACCP y permite la simplificación del mismo al reducir de manera significativa los peligros a controlar en el proceso, además este programa tiene como objetivo garantizar que las materias primas e insumos suministrados por los proveedores cumplan con los parámetros de inocuidad, higiene y calidad exigidos por la empresa, para disminuir con el riesgo de contaminación y deficiencias de calidad en el producto terminado.	Coordinador de calidad: es el encargado de planear la auditoria	Coordinador de producción, jefe de mantenimiento, Almacén	Revisión documental programa de proveedores y materias primas, desde su diseño, su manual de procedimientos y los registros llevados, además se lleva inspección periódica de los procedimientos llevados en el almacén vigilando el cumplimiento de todos los parámetros propuestos en el programa.					x								Líder del equipo de inocuidad
3	Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información registriada	De acuerdo a la resolución 5009 de 2005 en el capítulo II, rotulado o etiquetado de alimentos, dice que en el rótulo o etiqueta de los alimentos envasados o empaquetados deberá aparecer la siguiente información: nombre del alimento, lista de ingredientes, contenido neto y peso escrito, nombre y dirección, identificación del lote, marcado de la fecha e instrucciones para la conservación.	Coordinador de calidad: es el encargado de planear la auditoria	Coordinador de producción, jefe de mantenimiento, Almacén	Revisión documental de la normalidad de rotulado para implementar su etiquetado adecuado.													Líder del equipo de inocuidad
4	El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía	El coordinador de calidad con el líder de investigación y desarrollo deberán revisar el rotulado del producto de acuerdo a la normalidad para ajustar todos los items requeridos y dar cumplimiento total, ya que esto nos sirve como materia prima para realizar un adecuado proceso de trazabilidad del producto.	Coordinador de calidad: es el encargado de planear la auditoria	Coordinador de producción, jefe de mantenimiento, Almacén	Evaluación de los indicadores de desempeño del personal puede ser un calificativo para designar el personal de conformación del equipo HACCP por cuanto deberán tener conocimiento de la compañía y de las diferentes áreas de proceso y control de las materias con el fin de que pueden evaluar las actividades y trabajar en los puntos de control que tiene establecidos la compañía													Líder del equipo de inocuidad
5	La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente	De acuerdo al principio 1 de HACCP: Análisis de peligros en seguridad alimentaria APPCC, específico que procedimiento a seguir para realizar un correcto análisis de peligros es: identificación de riesgos, evaluación de peligros y Medidas preventivas. Además menciona que la identificación de peligros es el primer paso del análisis de peligros. Este proceso consiste en el estudio de todos los peligros efectivos o potenciales que puedan originarse tanto en cada una de materias primas utilizadas en la elaboración del producto, como en cada una de las fases de su proceso de elaboración.	Coordinador de calidad: es el encargado de planear la auditoria	Coordinador de producción, jefe de mantenimiento, Almacén	Revisión documental del diagrama de flujo el cual debe cubrir todas las fases de la operación, inspección en planta identificación de peligros, documentar las medidas de control y seguimiento y capacitar a todo el personal.													Líder del equipo de inocuidad
6	Se evidenció que existen PCC identificados, pero se han identificado 6 PCC o que hacen completo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM	De acuerdo al principio 2 de HACCP: Determinar los puntos de control crítico, en esta fase se puede aplicar un control y es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable y que además se dara prioridad a aquellos en donde, si no existe control, puede verse afectada la salud del consumidor. Su objetivo es establecer los controles en las etapas del proceso que son fundamentales para garantizar la seguridad del producto.	Coordinador de calidad: es el encargado de planear la auditoria	Coordinador de producción, jefe de mantenimiento, Almacén	Revisión documental y observación del diagrama de flujo en sitio, identificación de los PCC, revisión y validación de los límites críticos del proceso, del sistema de vigilancia de los PCC y entrevistar que acciones se toman frente a una desviación, esta revisión frente al procedimiento de comprobación y registro.													Líder del equipo de inocuidad
7	El equipo HACCP está conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de panificación, pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP.	El equipo de HACCP deberá enumerar todos los peligros que puede razonablemente preverse que se producirán en cada fase, desde la producción primaria, la elaboración, la fabricación y la distribución hasta el punto de consumo.	Coordinador de calidad: es el encargado de planear la auditoria	Coordinador de producción, jefe de mantenimiento, Almacén	Capacitación y formación del personal operativo y demás que conformen el equipo HACCP.													Líder del equipo de inocuidad
8	Las reuniones ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar.	El equipo de inocuidad es el responsable del diseño y la implementación del sistema por tanto es necesario asegurar que tenga las habilidades necesarias, se requieren conocimientos relativos a materias primas, insumos y sus proveedores, productos terminados, equipamiento industrial, procesos productivos, microbiología alimentaria, metodología HACCP, el cual será responsable de elaborar y ejecutar el programa y de realizar el seguimiento. La conformación será con personal de distintas áreas de la organización.	Coordinador de calidad: es el encargado de planear la auditoria	Coordinador de producción, jefe de mantenimiento, Almacén	Evaluación de conocimientos del personal capacitado e indicadores de desempeño del personal													Líder del equipo de inocuidad
		El líder del equipo de inocuidad debe asegurar que se establezcan reuniones sistemáticas para realizar el tratamiento y seguimiento de los temas relevantes que aseguren el éxito en la implementación del sistema de gestión de inocuidad.	Coordinador de calidad: es el encargado de planear la auditoria	Coordinador de producción, jefe de mantenimiento, Almacén	Revisión documental de las actas de las reuniones y seguimiento de las acciones para garantizar la inocuidad.													Líder del equipo de inocuidad