

**Plan de auditoría para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de calidad de
la panificadora Daniel**

Natalia Gómez Buriticá

Luz Mary Padilla Grey

Robinson Morales Gaviria

Adriana Ortiz Herrera

Universidad Nacional Abierta Y A Distancia - UNAD

Escuela De Ciencias Básicas Tecnología E Ingeniería - ECBTI

Programa De Ingeniería De Alimentos

Medellín

2020

**Plan de auditoría para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de calidad de
la panificadora Daniel**

Natalia Gómez Buriticá

Luz Mary Padilla Grey

Robinson Morales Gaviria

Adriana Ortiz Herrera

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

Medellín - 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 basada en el Plan HACCP en un contexto imaginario relacionado con la producción de alimentos.

Resumen

Las funcionalidades de los sistemas de aseguramiento de la calidad alimentaria se fundamentan en entregar productos al consumidor que estén bajo los criterios de inocuidad donde la salud humana no se vea afectada. Uno de los sistemas que ayuda a este cumplimiento es el sistema HACCP el cual incide en la determinación de los peligros que afecte la inocuidad del producto en su etapa de fabricación.

En este documento se pretendió dar a conocer partiendo de la implementación del sistema HACCP para la panificadora Daniel, la importancia que tiene éste para asegurar la calidad de los productos fabricados en la organización y como evidencia de lo anterior se realizó en el marco de la planificación de un plan de auditoria que interviene a partir de evidencia y hallazgos de no cumplimiento a ciertos aspectos relevantes. Para alcanzar el objetivo planteado en el presente trabajo fue necesario formular actividades específicas que permitieron obtener un plan de auditorías funcional, específico y que está acorde con las necesidades del programa de auditorías; dichas actividades están relacionadas con la aplicación de los aspectos relevantes de la norma ISO 19011.

Luego de haber cumplido con los lineamientos específicos para el presente trabajo según las evidencias antes dispuestas se concluye de manera satisfactoria el diseño del plan de auditoria para la panificadora Daniel, partiendo de los antecedentes evidenciados como los hallazgos el cual cumple para ser aplicado no solo en nuestro caso de la panificadora Daniel.

Palabras Claves

Auditoría de gestión, producción alimentaria, ISO 19011:2018, plan HACCP, criterio de evaluación

Abstract

The functionalities of systems about food quality, are based on delivering products to the consumer. They are done under safety criteria where human health is not affected. One of the systems that helps this compliance is the HACCP system. It affects the determination of the dangers that influence the safety of the product in its manufacturing stage.

The scope of this document is to make known the implementation of the HACCP system for the Daniel's bakery. The importance this system has to ensure the quality of the products manufactured in the organization. As evidence of the above, it was carried out within the framework of planning of an audit plan. Its interventions are in accordance to evidence and findings of non-compliance with certain relevant aspects. In order to achieve the objective, set forth in this work, it was necessary to formulate specific activities that allowed obtaining a functional specific audit plan that followed the needed guidelines; These activities are related to the application of the relevant aspects of the ISO 19011 standard.

After having complied with the specific guidelines for this work, according to the evidence set forth above, the design of the audit plan for Daniel's bakery was satisfactorily concluded. Based on the finding such a process can be applied not only in our case at Daniel's bakery but in other places.

Keywords

Management audit, food production, ISO 19011: 2018, HACCP plan, evaluation criteria

Tabla De Contenido

Lista De Tablas	8
Lista de Anexos	9
Introducción.....	10
Objetivos.....	11
Objetivo General.....	11
Objetivos Específicos	11
Antecedentes Teóricos	12
Sistema (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP.).....	13
Decreto 60 de 2002	14
Resolución 2674 de 2013	14
Norma ISO 19011:2018.....	15
Desarrollo Del Plan De Auditoria Para El Programa De Auditoria Para El Plan HACCP De La Panificadora Daniel.....	16
Conclusiones.....	30
Referencias Bibliográficas	31
Anexos.....	34

Lista De Tablas

Tabla N°1. Plan De Auditoria Buenas Prácticas De Manufactura – BPM.	16
Tabla N°2. Plan De Auditoria Proceso De Rotulado-.....	18
Tabla N°3. Plan De Auditoria Control A Proveedores.....	20
Tabla N°4. Plan De Auditoria Equipo HACCP.....	22
Tabla N°5. Plan De Auditoria Plan HACCP.	24
Tabla N°6. Plan De Auditoria De Equipo HACCP.....	26
Tabla N°7. Plan De Auditoria Identificación De PCC.....	28

Lista de Anexos

Programa De Auditoría Interna Al Sistema De Gestión De La Calidad De La Panificadora Daniel.....	34
Lista De Verificación Del Plan HACCP	39
Informe De Verificación Del Plan HACCP	50

Introducción

En la industria alimentaria existen diversos procesos sistemáticos que tiene como finalidad asegurar la calidad e inocuidad alimentaria de los productos, dentro de estos se encuentra el sistema HACCP el cual permite identificar peligros y medidas de control cuyo objetivo es prevenir que el producto final se vea afectado en términos de inocuidad y afecte la salud humana. Para la verificación y cumplimiento de los lineamientos del sistema se pretende obtener evidencia objetiva mediante un plan de auditoria que se encuentra definido dentro del programa de auditoria de la panificadora Daniel y cuyo propósito es verificar el cumplimiento del sistema. (Comisión Codex Alimentarius, 1999)

El desarrollo de un plan de auditoria toma importancia dentro del compromiso de inocuidad de la organización, debido a que especifica las acciones e intervenciones que ejecuta un auditor con el objetivo de verificar el cumplimiento del sistema de interés, en este caso el sistema HACCP; dichas acciones pueden ser antecedidas por resultados obtenidos previamente o hallazgos que no son los esperados por la organización o que están precedidos por el compromiso de la mejora continua de la organización. El plan de auditoria luego de su ejecución será el suministro para la toma de decisión, las acciones a implementar, los cambios y correcciones que se estimen pertinentes a ejecutarse.

El presente trabajo pretende planificar un plan de auditorías del programa de auditoria de la panificadora Daniel; cuyo antecedente procede de la ejecución de un listado de verificación de los requisitos del sistema HACCP implementado. En la estructura del plan se describen las actividades a realizar, los objetivos, criterios y alcance de la auditoria ajustándose a los requisitos propuestos por la norma ISO 19011:2018.

Objetivos

Objetivo General

Planificar el plan de auditoría para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de calidad de la panificadora Daniel, con el fin de verificar metódicamente la eficacia del sistema integrado de gestión.

Objetivos Específicos

- Definir el objetivo, alcance y criterio para cada uno de los hallazgos evidenciados en el programa de auditoría interna.
- Establecer una metodología para realizar un plan de auditoría al sistema HACCP, siguiendo los lineamientos establecidos en la ISO 19011:2018
- Especificar los planes de auditoría para cada uno de los hallazgos relacionados en el programa de auditoría interna de acuerdo a lo establecido en la ISO 19011:2018
- Realizar seguimiento al sistema de aseguramiento de la inocuidad alimentaria de la panificadora para verificar los puntos concernientes a la norma de requisitos de gestión HACCP

Antecedentes Teóricos

Los sistemas de gestión han permitido desarrollar la tecnología y la productividad de las organizaciones en forma ordenada y metódica, así como el lenguaje de los negocios común y la optimización en el uso de los recursos. Esto ha conducido a países y entidades internacionales a impulsar y apoyar programas de implementación en sistemas de gestión de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional (Pardo, 2008)

Actualmente, la integración de los sistemas de gestión es una realidad que las organizaciones comienzan a ver como una forma de optimizar sus procesos con una visión multidisciplinar para potencializar sus resultados y garantizar su viabilidad en el mercado a mediano y largo plazo (Pardo, 2008)

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, 2018)

Según la ISO 19011:2018, define la auditoría como los principios que deberían ayudar a hacer de la auditoría una herramienta eficaz y fiable en apoyo de las políticas y controles de gestión, proporcionando información sobre la cual una organización puede actuar para mejorar su desempeño. La adhesión a estos principios es un requisito previo para proporcionar conclusiones de la auditoría que sean pertinentes y suficientes.

Al iniciar la implementación de un SGC ISO 9001, las organizaciones deben reestructurarse hacia un enfoque por procesos y estos deben ser administrados adecuadamente, midiendo su

desempeño por medio de indicadores claves, con el fin de tomar las acciones correctivas apropiadas y la consecuente mejora de los mismos y de toda la empresa (Valencia & Parraga, 2013)

El cumplimiento a los requisitos que establece la Norma de Calidad ISO-9001 obliga a las organizaciones a mantener una supervisión constante y oportuna durante el desarrollo de sus procesos administrativos, obligándolas a mantener la mejora continua de los mismos; en la actualidad las organizaciones deben buscar la calidad total cuando se habla de satisfacción de clientes y permanencia en los mercados competitivos. (Sotelo, 2018)

Los principios de auditoria permiten que esta sea una herramienta confiable para apoyar las políticas y controles de gestión, suministrando información sobre cómo puede actuar una organización para mejorar su desempeño. La adhesión a estos principios es un prerrequisito para suministrar conclusiones de la auditoria que sean pertinentes y suficientes, para asegurar que los auditores que trabajan independientemente entre si llegan a conclusiones similares y circunstancias similares (Pardo, 2008)

Sistema (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP.)

El sistema HACCP es un procedimiento que tiene como propósito mejorar la inocuidad de los alimentos ayudando a evitar que peligros microbiológicos o de cualquier otro tipo pongan en riesgo la salud del consumidor, lo que configura un propósito muy específico que tiene que ver con la salud de la población. La versatilidad del sistema al permitir aplicar sus principios a diversas condiciones que pueden ir desde un proceso industrial hasta uno artesanal, marca otra de las diferencias con los sistemas de aseguramiento de la calidad. (Paz & Gonzalez, 2012)

La finalidad del sistema HACCP es lograr que el control se concentre en los puntos críticos de control. En el caso de que se identifique un peligro que debe controlarse, pero si no se encuentra

ningún punto crítico de control, deberá considerarse la posibilidad de formular de nuevo la operación (Paz & Gonzalez, 2012)

El plan de auditoria representa para las organizaciones una herramienta que ayudará a determinar la importancia de la planificación de las auditorías a los sistemas de Gestión de calidad, ya que estas se pueden tomar como una función de apoyo a la organización en su totalidad, pues su objetivo es generar productos con calidad mediante la eficiencia de los procesos, minimizando los riesgos y promoviendo la mejora continua, logrando con ello obtener resultados satisfactorios. (Sotelo, 2018)

Decreto 60 de 2002

Según el decreto 60 de 2002 el documento tiene como objeto promover la aplicación del sistema HACCP en las fábricas de alimentos y se reglamenta el proceso de certificación. Asimismo, establece los parámetros para implementar los programas prerrequisitos y como se debe desarrollar el Plan HACCP. (Pedraza, 2019)

Resolución 2674 de 2013

El artículo 5° del decreto 60 establece la implementación de programas prerrequisito para el cumplimiento de los criterios de inocuidad alimentaria en una planta productora; dentro de estos programas se encuentra la implementación de buenas prácticas de manufactura. Para Colombia rigen diferentes lineamientos generados por los entes gubernamentales y dentro de ellos se encuentra la resolución 2674 del 2013 la cual establece dichos requisitos. Sin embargo, no es el único prerrequisito que deba de implementarse para garantizar la funcionalidad del sistema HACCP, entre otras están los programas de capacitación, programas de mantenimiento preventivo, planes de saneamiento, etc. (Martinez, Arguelles, Castro, & Aguirre, 2019)

Norma ISO 19011:2018


La norma ISO 19011:2018 incluye los principios de auditoría, gestión de un programa de auditorías y conducción de auditorías del sistema de gestión, así como la orientación sobre la evaluación de la competencia de los empleados involucrados en el proceso de auditoría. Estas actividades incluyen los profesionales que administran el programa de auditoría, los auditores, y el equipo de trabajo en general.

Es aplicable a todas las organizaciones que necesitan planear y llevar a cabo auditorías internas o externas de sistemas de gestión o administrar un programa de auditoría, ya sea para mantenimiento o para certificación. (Escuela Europea De Excelencia, 2018)

Desarrollo Del Plan De Auditoria Para El Programa De Auditoria Para El Plan HACCP De La Panificadora Daniel.

Tabla N°1

Plan De Auditoria Buenas Prácticas De Manufactura – BPM.


	PANIFICADORA DANIEL			CODIGO	HACCP- PDA- 01
	PLAN DE AUDITORIA			VERSION	001
ANTECEDENTES	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				
PROCESO A AUDITAR	Buenas Prácticas De Manufactura – BPM	AREA A AUDITAR	Producción	LIDER DEL PROCESO	Jefe de producción
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Establecer las actividades de verificación del buen estado de las herramientas de trabajo del área de producción y de operaciones de la empresa panificadora Daniel para que cumplan con lo estipulado a la Resolución 2674 del 2013 en el capítulo 2 (Equipos y utensilios)			EQUIPO AUDITOR	Auditor HACCP
ALCANCE DE LA AUDITORIA	Este plan de auditoria aplica al área de producción de la panificadora Daniel, donde se involucra la línea de fabricación de pan artesanal	CRITERIO DE AUDITORIA	HACCP según los principios y criterios del Codex Alimentarius CAP/RCP 1-19, Rev. 4 (2003) Decreto 60 de 2002 (Artículo VI) NTC 5830 y Resolución 2674 del 2013		
DESCRIPCION DE LA AUDITORIA	La auditoría consiste en la revisión del cumplimiento del capítulo 2 de la Resolución 2674 del 2013, empezando con la revisión de formatos, para conocer las herramientas que se emplean en la producción y un recorrido in situ para verificar el estado de los mismos, siempre teniendo en cuenta lo exigido por la norma, por último, la realización de informe y socialización con las partes interesadas.			EVIDENCIA O SOPORTE	Verificación de condiciones físicas de los elementos, equipos y superficies Inventario físico de equipos y

				utensilios Hoja de vida de equipos
Nº	ACTIVIDADES	HORA INICIO	HORA FINAL	RECURSOS
1	Reunión de apertura	8:00 a. m.	8:20 a. m.	Portátil, video beam, papelería
2	Revisión del cumplimiento de la Resolución 2674, en cuanto a que el material debe resistente al uso y a la corrosión.	8:20 a. m.	9:30 a. m.	Portátil, papelería
3	Revisión de formatos e inventario	9:30 a. m.	10:15 a. m.	Portátil, papelería
4	Verificación <i>in situ</i> del material con el cual se encuentran diseñadas las herramientas que están en contacto con el alimento	10:30 a. m.	12:30 p. m.	Papelería, Implementos de seguridad
5	Receso / Almuerzo	12:30 p. m.	2:00 p. m.	
6	Revisión de las observaciones y notas tomadas en el cronograma de la auditoria	2:00 p. m.	2:40 p. m.	Portátil, Papelería
7	Recopilación y análisis de la información obtenida	2:40 p. m.	3:40 p. m.	Portátil, Papelería
8	Reunión de cierre	3:40 p. m.	4:20 p. m.	Portátil, Papelería
OBSERVACIONES				

Firma Auditor Líder		Fecha	Firma Del Auditado	

Tabla N°2

Plan De Auditoria Proceso De Rotulado.

	PANIFICADORA DANIEL			CODIGO	HACCP-PDA-001
	PLAN DE AUDITORIA			VERSION	002
ANTECEDENTES	Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria				
PROCESO A AUDITAR	Proceso de rotulado	AREA A AUDITAR	Almacén - Control calidad	LIDER DEL PROCESO	Jefe de bodega
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar el cumplimiento del sistema HACCP, mediante actividades de inspección, vigilancia y control del rotulado de los alimentos y materias primas en las áreas de la panificadora Daniel			EQUIPO AUDITOR	Auditor HACCP
ALCANCE DE LA AUDITORIA	Este plan de auditoria aplica a los procesos de trazabilidad, etiquetado, rotulado, control de proveedores y materias primas de la panificadora Daniel		CRITERIO DE LA AUDITORIA	Resolución 2652 DE 2004 Resolución 5109 de 2005 Resolución 333 de 2011 HACCP según los principios y criterios del Codex Alimentarius CAP/RCP 1-19, Rev. 4 (2003)	
DESCRIPCION DE LA AUDITORIA	El día programado se da inicio a la auditoria con una reunión de apertura donde se explica el procedimiento a tener en el día, luego se realizará una verificación de la información documentada y del área de bodega revisando que cumpla con lo establecido en la norma y este de acuerdo a los registros entregados, al finalizar se socializa la auditoria con las artes interesadas y una reunión de cierre		EVIDENCIA O SOPORTE	Certificados de calidad de materias primas Formatos de recepción de material de empaque Formato de rotulado y declaración de alérgenos Procedimiento para la evaluación de proveedores Procedimiento de etiquetado y rotulado Fichas técnicas de material de empaque Procedimiento para la selección de proveedores	

N°	ACTIVIDADES	HORA INICIO	HORA FINAL	RECURSOS
1	Reunión de apertura	8:00 a. m.	8:30 a. m.	Portátil
2	Verificación de certificados de calidad al material de empaque donde se dé cumplimiento con los requerimientos establecidos por la panificadora Daniel y declaren sus ingredientes, lote, fecha de vencimiento, condiciones de conservación e información nutricional	8:30 a. m.	9:15 a. m.	Portátil, papelería
3	Verificación documentada a cerca de los alérgenos que puede contener el producto terminado	9:15 a. m.	11:00 a. m.	Portátil, papelería
4	Verificación documentada de etiquetado, rotulado y declaración de ingredientes	11:00 a. m.	11:40 a. m.	Portátil, papelería
5	Verificación de los criterios de control calidad para el cumplimiento de las especificaciones en el etiquetado	11:40 a. m.	12:30 m.	Portátil, papelería
6	Receso/Almuerzo	12:30 m	2:00 p. m.	
7	Análisis de la información obtenida en el proceso de auditoria	2:00 p. m.	2:30 p. m.	Portátil, papelería
8	Reunión de cierre	2:30 p. m.	3:30 p. m.	Portátil, papelería, video Beam
Observaciones 				
Firma Auditor Líder		Fecha	Firma Del Auditado	

Tabla N°3

Plan De Auditoria Control A Proveedores.


	PANIFICADORA DANIEL			CODIGO	HACCP- PDA- 01
	PLAN DE AUDITORIA			VERSION	003
ANTECEDENTES	No hay evidencia del cumplimiento del programa de proveedores y no se evidencian registros de trazabilidad de materias primas				
PROCESO A AUDITAR	Control a proveedores	ÁREA A AUDITAR	Almacén	LIDER DEL PROCESO	Jefe de bodega
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar la implementación y mejora del programa de control a proveedores con el fin de llevar el debido control a las materias prima y material de empaque en la panificadora Daniel.			EQUIPO AUDITOR	Auditor HACCP
ALCANCE DE LA AUDITORIA	Este plan de auditoria aplica a la gestión documental de la panificadora Daniel, en la cual se verificará los registros que se llevan a cabo en la recepción de las materias primas y control a proveedores.			CRITERIO DE LA AUDITORIA	Programas de prerrequisito APPCC/HACCP Decreto 60 de 2002
DESCRIPCION DE LA AUDITORIA	Se da inicio de la auditoria con una reunión de apertura, en el cual se expone el plan de auditoria que se va a desarrollar, se confirma la asistencia de todos los participantes convocados, a continuación, se solicita la documentación a evaluar (programa de control a proveedores y los registros que se tienen implementados). Se finaliza con la reunión de cierre donde se presentan los hallazgos identificados y conclusiones de la auditoria a todos los participantes.			EVIDENCIA O SOPORTE	Registros de control de recepción de materias primas y material de empaque Certificados de calidad de ME y MP Procedimiento para la evaluación y selección de proveedores.
N°	ACTIVIDADES	HORA INICIO		HORA FINAL	RECURSOS
1	Reunión de apertura	8:00 a. m.		8:30 a. m.	Portátil, video beam.

2	Revisión del procedimiento de acuerdo al decreto 60 del 2002 que especifica el control a los proveedores y materias primas, incluyendo los parámetros de aceptación y rechazo.	8:30 a. m.	9:30 a. m.	Portátil, papelería
3	Verificar información documentada de programa de evaluación y selección de proveedores	9:30 a. m.	10:00 a.m.	Portátil, papelería
3	Revisión de registros de verificación y control de materias primas y material de empaque.	10:00 a. m.	11:00 a.m.	Portátil, papelería
4	Recorrido por las zonas de almacenamiento para verificar condiciones en los contenedores	11:00 a. m	12:00 p. m.	Papelería
5	Receso/Almuerzo	12:00 p. m.	1:30 p. m.	N. A
6	Revisión de los criterios de control calidad para la aprobación de la materia prima.	1:30 p.m.	2:15 p.m.	Papelería.
6	Recopilación y análisis de la información obtenida	2:15 p. m.	3:00 p. m.	Portátil, papelería
7	Reunión de cierre	4:00 p. m.	4:40 p. m.	Portátil, Papelería
OBSERVACIONES				

Firma Auditor Líder		Fecha	Firma Del Auditado	

Tabla N°4

Plan De Auditoria Equipo HACCP.


		PANIFICADORA DANIEL			CODIGO	HACCP-PDA-001
		PLAN DE AUDITORIA			VERSION	004
ANTECEDENTES		El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía.				
PROCESO A AUDITAR	Equipo HACCP	AREA A AUDITAR	Aseguramiento de la calidad	LIDER DEL PROCESO	Líder equipo HACCP	
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar el estado de la implementación y mejora del sistema HACCP, específicamente analizando los registros o documentación de los miembros del equipo HACCP establecido por la panificadora Daniel con el fin de conocer si cumple o no al Decreto 60 del 2002 y a los requisitos de la norma HACCP.			EQUIPO AUDITOR	Auditor HACCP	
ALCANCE DE LA AUDITORIA	Este plan de auditoria aplica a los integrantes del equipo HACCP y a los lineamientos establecidos para su conformación.			CRITERIO DE LA AUDITORIA	HACCP según los principios y criterios del Codex Alimentarius CAP/RCP 1-19, Rev. 4 (2003) Decreto 60 de 2002 (Artículo VI) NTC 5830	
DESCRIPCION DE LA AUDITORIA	Al iniciar la auditoria se realiza una reunión de apertura y posteriormente la organización brinda información documentada como registros del equipo HACCP, revisando la misma para así determinar la conformidad del sistema HACCP. Al finalizar el equipo auditor socializa las conclusiones y hallazgos de la auditoria con los encargados y cierra con una reunión.			EVIDENCIA O SOPORTE	Documentación interna para el sistema de inocuidad HACCP Registros de los integrantes del equipo HACCP Procedimiento de formación y capacitación.	
N°	ACTIVIDADES			HORA INICIO	HORA FINAL	RECURSOS

1	Reunión de apertura	8:00 a. m.	8:30 a. m.	Portátil, video Beam
2	Revisar documentación sobre descripción de cargos del equipo HACCP definido por la empresa	8:30 a. m.	10:30 a. m.	Portátil, papelería
3	Verificar la metodología en la formación del equipo HACCP mediante la revisión de las evidencias de capacitación y resultados obtenidos	10:30 a.m.	12:30 m.	Portátil, Papelería
4	Receso/ Almuerzo	12:30 p. m.	2:00 p. m.	
5	Verificar la distribución de las actividades dentro del equipo, de acuerdo al cargo	2:00 p. m.	2:30 p. m.	Portátil, papelería
6	Verificar si el equipo HACCP tiene conocimientos del sistema de inocuidad	2:30 p. m.	3:30 a. m.	Portátil, papelería
7	Recopilación y análisis de la información obtenida	3:30 p. m.	4:00 p. m.	Portátil, papelería
9	Reunión de cierre	4:30 p. m.	5:30 p. m.	Portátil, papelería, video beam
OBSERVACIONES				

Firma Auditor Líder		Fecha		Firma Del Auditado

Tabla N°5


Plan De Auditoria Plan HACCP.

	PANIFICADORA DANIEL			CODIGO	HACCP- PDA- 01
	PLAN DE AUDITORIA			VERSION	005
ANTECEDENTES	La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que, en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente				
PROCESO A AUDITAR	Plan HACCP	AREA A AUDITAR	Aseguramiento de la Calidad	LIDER DEL PROCESO	Director de Calidad
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar la documentación que soporta la implementación del plan HACCP para la panificadora Daniel			EQUIPO AUDITOR	Auditor HACCP
ALCANCE DE LA AUDITORIA	Este plan de auditoria aplica para el plan HACCP de la panificadora Daniel, incluida la verificación de los principios del sistema HACCP y los prerrequisitos del plan HACCP e incluyendo los requerimientos desde la adquisición de materia prima hasta el proceso de envasado			CRITERIO DE LA AUDITORIA	HACCP según los principios y criterios del Codex Alimentarius CAP/RCP 1-19, Rev. 4 (2003) Decreto 60 de 2002 (Artículo VI) Requisitos legales NTC 5830
DESCRIPCION DE LA AUDITORIA	Se realiza auditoria presencial en las instalaciones de la panificadora Daniel con el fin de verificar la documentación que sustenta el funcionamiento del plan HACCP teniendo presente los requisitos que establece la resolución 60 del 2002			EVIDENCIA O SOPORTE	Análisis de peligros Documentación de los peligros Identificación de peligros Flujograma de proceso de elaboración Programas prerrequisito operativos

N°	ACTIVIDADES	HORA INICIO	HORA FINAL	RECURSOS
1	Reunión de apertura	8:00 a. m.	8:30 a. m.	Video beam, accedo a la red, portátil
2	Recorrido por la planta de producción para verificar cada una de las etapas del flujograma del proceso	8:30 a. m.	9:30 a. m.	Implementos de seguridad
3	Verificación <i>in situ</i> del proceso de manufactura de los productos	9:30 a. m.	11:00 p. m.	Papelería
4	Revisión de análisis de riesgos y peligros de inocuidad establecidos por la empresa	12:00 p. m.	1:00 p. m.	Acceso a la red, portátil
5	Receso / almuerzo	1:00 p. m.	2:00 p. m.	
7	Revisión de los puntos críticos de control y límites establecidos de acuerdo a los peligros evidenciados	2:00 p. m.	3:00 p. m.	Acceso a la red, portátil
8	Revisión de los programas prerrequisito operativos	3:00 p.m.	3:40 p.m.	Acceso a la red, portátil
9	Revisión de las evidencias del monitoreo y la vigilancia	3:40 p. m.	4:20 p. m.	Acceso a la red, portátil
10	Recopilación y análisis de la información obtenida	4:20 p.m.	5:00 p. m.	Video beam, accedo a la red, portátil
11	Reunión de cierre	5:00 p. m.	5:45 p. m.	Video beam, accedo a la red, portátil
OBSERVACIONES <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>				
Firma Auditor Líder		Fecha	Firma Del Auditado	

Tabla N°6


Plan De Auditoria De Equipo HACCP.

	PANIFICADORA DANIEL			CODIGO	HACCP- PDA-01
	PLAN DE AUDITORIA			VERSION	006
ANTECEDENTES	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.				
PROCESO A AUDITAR	Equipo HACCP	AREA A AUDITAR	Talento Humano	LIDER DEL PROCESO	Jefe de talento humano
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar la competencia del equipo líder de la organización asignado de implementar y ejecutar los lineamientos relacionados con el plan HACCP			EQUIPO AUDITOR	Auditor HACCP
ALCANCE DE LA AUDITORIA	Este plan de auditoria aplica al proceso de liderazgo y compromiso de la dirección, apoyo y recursos del talento humano.			CRITERIO DE LA AUDITORIA	HACCP según los principios y criterios del Codex Alimentarius CAP/RCP 1-19, Rev. 4 (2003) Decreto 60 de 2002 (Artículo VI) Requisitos legales NTC 5830
DESCRIPCION DE LA AUDITORIA	La auditoría se ejecuta con el fin de verificar el cumplimiento de la resolución de 60 del 2002, en cuanto a lo que concierne con el párrafo 1. de dicha resolución, sobre las políticas de calidad de la empresa de alimento, la cual deberá de conformar un equipo o grupo de trabajo que será responsable de la formulación, implementación, funcionamiento y ajuste del plan HACCP.			EVIDENCIA O SOPORTE	Políticas de calidad de la empresa referente al plan HACCP Organigrama Plan de capacitación y registros Procesos de selección

N°	ACTIVIDADES	HORA INICIO	HORA FINAL	RECURSOS
1	Reunión de apertura	8:00 a. m.	8:30 a. m.	Video Beam, acceso a la red, portátil
2	Revisión documentada del organigrama interno de la empresa	8:30 a. m.	9:20 a. m.	Acceso a la red, portátil
3	Revisión de los criterios de procesos de selección a cargo de gestión humana	9:20 a.m.	11:00 am	Acceso a la red, portátil
4	Revisión de hojas de vida de equipo HACCP y descripción de cargos	11:00 a.m.	11:30 a.m.	Acceso a la red, portátil
5	Revisión del programa y registros de capacitación sobre HACCP y evidencias del proceso	11:30 a. m.	12:30 a. m.	Acceso a la red, portátil
6	Receso / Almuerzo	12:30 p.m.	2:00 p.m.	
7	Recopilación y análisis de la información obtenida	2:00 p. m.	3:00 p. m.	Acceso a la red, portátil
8	Reunión de cierre	3:00 p. m.	4:00 p. m.	Video beam, acceso a la red, portátil
OBSERVACIONES <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>				
Firma Auditor Líder		Fecha	Firma Del Auditado	

Tabla N°7

Plan De Auditoria Identificación De PCC.

	PANIFICADORA DANIEL			CODIGO	HACCP-PDA-001
	PLAN DE AUDITORIA			VERSION	007
ANTECEDENTES	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				
PROCESO A AUDITAR	Identificación de PCC	AREA A AUDITAR	Líneas de producción	LIDER DEL PROCESO	Jefe de producción, Calidad
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar el cumplimiento del sistema HACCP, mediante la aplicación de los principios del mismo para evitar o eliminar un peligro relacionado a la inocuidad de los alimentos fabricados en la panificadora Daniel a un nivel aceptable.			EQUIPO AUDITOR	Auditor HACCP
ALCANCE DE LA AUDITORIA	Este plan de auditoria aplica a las áreas y procesos realizados en la panificadora Daniel, incluyendo los puntos críticos de control en las líneas de pan artesanal.		CRITERIO DE LA AUDITORIA	HACCP según los principios y criterios del Codex Alimentarius CAP/RCP 1-19, Rev. 4 (2003) Decreto 60 de 2002 (Artículo VI) Requisitos legales NTC 5830	
DESCRIPCION DE LA AUDITORIA	Luego de planificar e informar a la empresa, se da inicio a la auditoria el día establecido con una reunión de apertura y la revisión de la documentación interna presentada por la Panificadora Daniel, posteriormente se da hace el recorrido por las líneas de producción realizando la verificación <i>in situ</i> , todos estos pasos son plasmados en los apuntes para generar los hallazgos y socializar el informe de la auditoria y reunión de cierre.		EVIDENCIA O SOPORTE	Documentación interna para el sistema de inocuidad HACCP Flujogramas de los procesos Instructivos para la elaboración del pan Formato de identificación de peligros Formatos de determinación de los PCC Formatos de peligros no controlados Procedimientos de calidad e inocuidad	
N°	ACTIVIDADES		HORA INICIO	HORA FINAL	RECURSOS

1	Reunión de apertura	8:00 a. m.	8:30 a. m.	Portátil, video beam
2	Verificación de la información documentada a cerca de los PCC hallados en los procesos	8:30 a. m.	9:30 a. m.	Portátil, papelería
3	Verificación <i>in situ</i> del cumplimiento del flujograma del proceso	9:30 a. m.	10:15 a. m.	Papelería, Implementos de seguridad
4	Revisión del análisis de peligros para el sistema HACCP	10:15 a.m.	11:00 am.	Portátil, Papelería
5	Revisión de los programas prerequisite	11:00 a. m.	11:30 a. m.	Papelería, Implementos de seguridad
6	Verificación <i>in situ</i> para comprobar si los peligros han sido debidamente controlados	11:30 a. m.	12:30 p. m.	Papelería, Implementos de seguridad
7	Receso/ Almuerzo	12:30 p. m.	2:00 p. m.	
8	Revisión del aseguramiento y control de la calidad e inocuidad como soporte a las BPM	2:00 p. m.	2:40 p. m.	Papelería
9	Recopilación y análisis de la información obtenida	2:40 p. m.	3:30 p. m.	Portátil, Papelería
10	Reunión de cierre	3:30 p. m.	4:30 p. m.	Portátil, Papelería
OBSERVACIONES				
<hr/>				
<hr/>				
Firma Auditor Líder		Fecha	Firma Del Auditado	

Conclusiones

Por medio del estudio de la norma ISO 19011:2018, se elaboró el plan de auditoria a la panificadora Daniel, tomando de allí los lineamientos establecidos para el cumplimiento del sistema de gestión de la calidad y la correcta realización de las auditorias dentro de la empresa.

Se realizó la propuesta a los planes de auditoria en la panificadora Daniel para garantizar la inocuidad y calidad en los servicios, y a la vez establecer un plan eficaz de gestión de la inocuidad.

Para el cumplimiento de todas las actividades dentro del plan de auditoria, es necesario revisar la documentación interna, procedimientos, formatos, instructivos y reglamentación para ser garantes de los buenos procesos dentro de la panificadora y garantizando que cada hallazgo estuviera debidamente soportado.

Para un correcto seguimiento a las acciones correctivas incluidas en el programa de auditoria es necesario tener en cuenta los lineamientos de la ISO 19011:2018, en donde indica que el plan de auditoria se convierte en la carta de navegación para el cumplimiento de los lineamientos del sistema HACCP.

Referencias Bibliográficas

Comisión Codex Alimentarius. (1999). *Código Internacional Recomendado De Prácticas Principios Generales De Higiene De Los Alimentos*. Obtenido de http://www.fao.org/ag/agn/CDfruits_es/others/docs/CAC-RCP1-1969.PDF

Escuela Europea De Excelencia. (14 de Agosto de 2018). *Publicada La Nueva Norma ISO 19011:2018 – Directrices Para La Auditoría De Sistemas De Gestión*. Obtenido de <https://www.escuelaeuropeaexcelencia.com/2018/08/publicada-la-nueva-norma-iso-19011-2018-directrices-para-la-auditoria-de-sistemas-de-gestion/>

ICONTEC. (2018). *ISO 19011:2018*. Obtenido de <https://e-collection-icontec-org.bibliotecavirtual.unad.edu.co/pdfview/viewer.aspx?locale=es-MX&Q=AC41B04169B52B5C9C537586BFE5314BC57A07157EFAAE34&Req=>

Martinez, J., Arguelles, L., Castro, J., & Aguirre, J. (22 de 05 de 2019). *Trabajo Final: Plan de Auditoria Para el Sistema de Gestion de la Inocuidad Basado en el Plan HACCP a la Empresa Productos Alimenticios San Simeon* . Obtenido de Repositorio unad: <https://repository.unad.edu.co/bitstream/handle/10596/27158/jcaguirrei.pdf?sequence=1&isAllowed=y>

Ministerio de Salud . (18 de Enero de 2002). *Decreto Numero 60 De 2002*. Obtenido de https://www.minsalud.gov.co/Normatividad_Nuevo/DECRETO%200060%20DE%202002.pdf

Ministerio de Salud . (22 de Julio de 2013). *Resolucion 2674 de 2013*. Obtenido de <https://www.minsalud.gov.co/sites/rid/Lists/BibliotecaDigital/RIDE/DE/DIJ/resolucion-2674-de-2013.pdf>

Pardo, C. I. (2008). *Los Sistemas y Las Auditorias de Festion Ambiental*. Bogota, Colombia: Universidad de la salle. Obtenido de <https://books.google.com.co/books?id=IpjGDwAAQBAJ&pg=PT6&lpg=PT6&dq=Los+ sistemas+de+gesti%C3%B3n+han+permitido+desarrollar+la+tecnolog%C3%ADa+y+la +productividad+de+las+organizaciones+en+forma+ordenada+y+met%C3%B3dica,+as%C3%AD+como+el+lenguaje+de+los+nego>

Paz, R. C., & Gonzalez, D. (2012). *Normas HACCP. Sistema de Analisis De Riesgos y Puntos Criticos De Control*. Obtenido de http://nulan.mdp.edu.ar/1616/1/11_normas_haccp.pdf

Pedraza, A. (2019). *Propuesta Para La Implementación De Un Sistema De Gestión De La Inocuidad De Los Alimentos Según La NTC ISO 22000:2018 En Una Panificadora*. Obtenido de Repositorio Universidad de America: <https://repository.uamerica.edu.co/bitstream/20.500.11839/7501/1/261966-2019-II-GC.pdf>

Sotelo, J. G. (Junio de 2018). *La Planeación De La Auditoría En Un Sistema De Gestión De Calidad Tomando Como Base La Norma ISO 19011:2011*. *Scielo*, 8(16), 5. Obtenido de http://www.scielo.org.mx/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S2007-74672018000100097


Valencia, R., & Parraga, M. d. (2013). *Sistema ISO 9001:2008*. Experiencia de implementación en una pyme de confección de ropa industrial en el Perú, con énfasis en producción.

Revista de la Facultad de Ingeniería Industrial, 10. Obtenido de

http://sisbib.unmsm.edu.pe/bibvirtual/Publicaciones/indata/v16_n1/pdf/a02v16n1.pdf

Anexos

Programa De Auditoría Interna Al Sistema De Gestión De La Calidad De La Panificadora Daniel

	PANIFICADORA DANIEL		Código:	
	PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD		Versión:	1
			Fecha:	feb-20
Objetivo Del Programa De Auditoria Interna		Alcance Del Programa De Auditoria Interna		
Establecer la realización de las auto inspecciones en la Panificadora Daniel, como un mecanismo para la verificación y cumplimiento de las normativas aplicadas, garantizando que cada área cumpla según lo establecido por la normatividad y posteriormente evaluar los resultados obtenidos para crear y ejecutar los planes de acción pertinentes.		Este programa de auditoría interna aplica a todas las áreas y procesos realizados en la panificadora Daniel, e involucran las diferentes líneas de producción fabricados en la panificadora.		
Criterios De Auditoría	Documento Relacionado	Recursos Necesarios		
<ul style="list-style-type: none"> En el presente programa de auditoría interna se tomarán como referencias los siguientes decretos para comparar las evidencias e implementar nuevos cambios basados en la regulación: <ul style="list-style-type: none"> - Resolución 2674 de 2013. - Resolución 5109 de 2005 y 333 de 2011 - Decreto 60 de 2002 - NTC 267: Harina de trigo. Referencias de buenas prácticas que evalúen el cumplimiento de los requisitos del plan HACCP, Cumplimiento de BPM 	Manual de Calidad Verificación de condiciones de elementos, equipos y superficies. Registros de inspección y análisis a producto terminado Certificado de análisis de Proveedor de MP y ME Análisis documental (manual de producción, diagrama de flujo de cada una de las etapas del proceso) Procesos de mantenimiento y limpieza y desinfección Fichas técnicas de materias primas, producto terminado, desinfectantes y detergentes	Humanos: equipo de Auditores Internos, Tiempo necesario para el desarrollo de las actividades de auditoria. Financieros: presupuesto asignado por plan de acción para el proceso auditor. (1 mes de capacitaciones y otro mes de monitoreo). Tecnológicos: equipos de cómputo, sistemas de información, sistemas de redes (Intranet y web de la entidad y entidades proveedoras o usuarias de servicios), correo electrónico y la disponibilidad de la información proporcionada: procedimientos verificación, registros de monitoreos, programa de capacitación, planes de acción, matriz de acciones correctoras y/o correctivas		

Proceso	Justificación del impacto del hallazgo	Objetivo de la auditoría	Coordinador Auditoría	Equipo Auditor	Método de Auditoría	E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D	Responsable	
						n	e	a	b	a	u	l	g	e	c	t	i	c	
						e.	b.	r.	r.	y.	n.	.	o.	p.	.	v.	.		
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	De acuerdo a la resolución 2674 de 2013, en el capítulo II (Equipos y utensilios), todos los utensilios en el área de producción deben estar diseñados y contruidos de manera que se evite la contaminación del alimento, estos deben estar fabricados con materiales resistentes al uso y corrosión.	Regular la utilización de implementos de producción y elaboración de alimentos que no cumplan con las buenas prácticas de manufactura, con el fin de producir alimentos inocuos para el consumo humano.	Auditor HACCP	Producción	Cambiar todos los utensilios por otro material que no sea madera y cumpla la norma. Inspección in situ de todas las líneas de producción para verificar el estado de los implementos utilizados													X	Jefe de producción
Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria	Según la resolución 2652 DE 2004, resolución 5109 de 2005 y resolución 333 de 2011 El rotulado del producto deberá tener nombre del alimento, lista de ingredientes, cantidad, lote, fecha de vencimiento, condiciones de conservación, instrucciones de preparación, declaración de aditivos.	Incentivar buenas prácticas dentro de la empresa en el momento del empaclado y rotulado, de manera que se puedan evidenciar los procesos, numero de lote, fecha de vencimiento, de acuerdo al alimento.	Auditor HACCP	Almacén / Control de calidad	Observaciones (documentadas) al personal sobre los requisitos de rotulado, etiquetado en alimentos y materias primas de consumo humano, teniendo en cuenta las normas establecidas.													X	Jefe de bodega / Líder de control de calidad

<p>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.</p>	<p>Según HACCP Una vez que la autoridad máxima de la empresa ha decidido y comprometido por escrito su determinación de implementar el Sistema HACCP, debe definir la conformación del equipo que será responsable de elaborar y ejecutar el programa y de efectuar su implementación y seguimiento. Este equipo debe estar integrado por personal de distintas áreas y coordinado por un técnico capacitado en el tema.</p>	<p>Adelantar iniciativas que promuevan la cualificación del personal con el fin de integrar un equipo con personal calificado para garantizar procesos de calidad.</p>	<p>Auditor HACCP</p>	<p>Aseguramiento de la calidad / Producción</p>	<p>Formación y capacitación al equipo HACCP por parte del agente externo, con un tiempo total de 1 semana de capacitaciones de 8 horas diarias. Evaluar con Pruebas de Conocimiento lo aprendido.</p>														<p>X</p>	<p>Jefe de aseguramiento de la calidad / jefe de producción</p>
<p>El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía</p>	<p>Según HACCP el equipo debe ser integrado por personal de distintas áreas y/o profesiones que conozcan del proceso, multidisciplinario y responsable.</p>	<p>Realizar la respectiva calificación del talento humano con el fin de elegir los integrantes idóneos para conformar el equipo HACCP, y donde no existan conflictos de interés a la hora de realizar las autoinspecciones</p>	<p>Auditor HACCP</p>	<p>Gerencia</p>	<p>Evaluaciones (Pruebas de Conocimiento) al personal de la compañía de conocimientos y experiencia adquiridos en cuanto a panificación. Realizar convocatorias internas para la formación del equipo HACCP.</p>														<p>X</p>	<p>Gerente</p>

La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que, en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente	Según el principio 1 de HACCP la realización de un análisis de peligros consiste en identificar los posibles peligros en todas las fases de producción hasta el consumo evaluando la importancia, documentada en cada etapa del proceso.	Establecer metodología soportado en los requerimientos del sistema HACCP para la identificación y documentación de los peligros asociados al producto.	Auditor HACCP	Equipo HACCP / Producción	Inspección a todo el proceso productivo del pan para identificar los peligros y documentarlos (Evidencia escrita) Análisis Documental del Decreto 60 del 2002 a partir de los riesgos que pueden presentarse dentro de la empresa. Divulgar al personal operativo de los peligros identificados	X													Líder HACCP / jefe de producción
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	Según el principio 2 de HACCP deben evaluarse cada una de las fases operacionales y determinar en ellas los Puntos Críticos de Control (PPC) que surgirán de las fases donde se aplican medidas de control que puedan eliminar o reducir los peligros a niveles aceptables, dando prioridad a aquellos en donde, si no existe control, puede verse afectada la salud del consumidor.	Garantizar la identificación de los puntos críticos y el reconocimiento de la diferencia entre PCC y PC (Punto de Control) con el objeto de que sólo se clasifiquen como PCC los puntos que requieren un control eficaz para eliminar o minimizar hasta niveles aceptables un “peligro para la seguridad alimentaria” y así realizar el seguimiento adecuado.	Auditor HACCP	Producción	Confirmación de los PCC a través de análisis de las etapas del proceso. Observación del diagrama de flujo para validar los PCC	X													Jefe de producción
No se evidenció que existen registros que	Según la norma ISO 9001:2015 en la cláusula 8.4 afirma que se debe tener	Promover la implementación y uso adecuado de registros y/o	Auditor ISO 9001	Almacén / compras	Análisis documental de la información de los proveedores, como		X	X											Jefe de compr

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	registro de cumplimiento de los proveedores externos de acuerdo a lo establecido por la empresa.	formatos de recepción de materias primas, tanto en el momento de despacho como en el de recepción, con el fin de tener claridad y toda la información requerida en los certificados de calidad de materias primas.			certificados de calidad de las materias primas y fichas técnicas de los productos, implantando procedimientos de recepción de materias primas y Evaluación a proveedores														as / Jefe de Bodeg a
---	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----------------------------------

Lista De Verificación Del Plan HACCP

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

CIUDAD Y FECHA: _____

IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO: NIT: _____

RAZÓN SOCIAL: Panificadora Daniel _____

DIRECCIÓN: _____ email _____

TELÉFONOS: _____ FAX _____

CIUDAD _____ DEPARTAMENTO _____

REPRESENTANTE LEGAL _____

ACTIVIDAD INDUSTRIAL _____

PRODUCTOS QUE ELABORA BAJO EL PLAN HACCP

OBJETIVO DE LA VISITA _____

FUNCIONARIOS QUE PRACTICARON LA VISITA. NOMBRE, CARGO E INSTITUCIÓN. _____

ATENDIÓ LA VISITA POR PARTE DE LA EMPRESA - NOMBRE Y CARGO

EL FORMATO IMPRESO DE ESTE DOCUMENTO ES UNA COPIA NO CONTROLADA

	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
1.-	ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL		
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 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.
1.7	Existe manual de cargos con requisitos y funciones para cada uno		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)		
2.-	EQUIPO HACCP		
2.1	Existe 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
2.3	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		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)		
3.-	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)		
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	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
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		

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		
	<i>Puntaje total (mínimo para aprobación: 16 puntos)</i>		
4.-	PROGRAMA DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS		
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)		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 14 puntos)		
5.-	DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		
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	X	Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria
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		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)		
6.-	DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO		
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.		
	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
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		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)		
8.-	IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC)		
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		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)		

9.-	ESTABLECIMIENTO DE LÍMITES CRÍTICOS		
9.1	Todas las medidas preventivas asociadas a PCC (que no correspondan a BPM o programas prerrequisitos) 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		
	<i>Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)</i>		
10	MONITOREO		
10.1	Está claramente definido qué se va a monitorear en cada límite crítico		
10.2	Está claramente definido cómo se va a monitorear cada límite crítico		
10.3	Está claramente definido cuándo se va a monitorear cada límite crítico		
10.4	Está claramente definido quién 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		
	<i>Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)</i>		
11	ACCIONES CORRECTIVAS		
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		
	<i>Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)</i>		
12	REGISTROS		
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		

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
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		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 28 puntos)		
13	PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN		
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		
13.11	Las quejas, reclamos y devoluciones se atienden adecuadamente y son tenidas en cuenta para los ajustes al plan HACCP		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)		

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

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.

Informe De Verificación Del Plan HACCPDEFICIENCIAS OBSERVADAS (Citar numerales) _____

_____PLAZO PARA CORREGIR LAS DEFICIENCIAS: _____ DÍAS HÁBILES A
PARTIR DE LA FECHACONCEPTO PARA EFECTO DE LA APROBACIÓN DEL PLAN HACCP:FAVORABLE ___ PENDIENTE ___ DESFAVORABLE ___
DEBE CORREGIR DEFICIENCIAS _____FIRMA DE LOS FUNCIONARIOS QUE REALIZARON LA VERIFICACIÓN:

FIRMA _____ FIRMA _____

NOMBRE _____ NOMBRE _____

CARGO _____ CARGO _____

INSTITUCIÓN _____ INSTITUCIÓN _____

FIRMA POR PARTE DE LA EMPRESA

FIRMA _____ FIRMA _____

NOMBRE _____ NOMBRE _____

CARGO _____ CARGO _____

EMPRESA _____ EMPRESA _____