

**Propuesta de un Plan de Auditoría para el Programa de Auditoría Interna al Sistema de  
Gestión de la Inocuidad basado en el Plan HACCP de la Panificadora Daniel**

**Paola Yobana Benavides**

**Alison Caroline Nieto Zendejas**

**Blanca Viviana Caez**

**Anggy Marcella Rojas**

**Karen Bianey Rios**

**Universidad Nacional Abierta y a Distancia - UNAD**

**Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería - ECBTI**

**Programa de Ingeniería de Alimentos**

**Bogotá, D.C.**

**2020**

**Propuesta de un Plan de Auditoría para el Programa de Auditoría Interna al Sistema de  
Gestión de la Inocuidad basado en el Plan HACCP de la Panificadora Daniel**

**Paola Yobana Benavides**

**Alison Caroline Nieto Zendejas**

**Blanca Viviana Caez**

**Anggy Marcella Rojas**

**Karen Bianey Rios**

**Diplomado de Profundización en Sistemas de Gestión de la Inocuidad y del Ambiente para  
el Sector Alimentario para Optar el Título de  
Ingeniero de Alimentos**

**Ing. Clemencia Alava Viteri**

**Directora del curso**

**Universidad Nacional Abierta y a Distancia - UNAD**

**Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería - ECBTI**

**Programa de Ingeniería de Alimentos**

**Bogotá, D.C.**

**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.

## Tabla de Contenido

Introducción .....	7
1. Objetivos.....	9
1.1. Objetivo General .....	9
1.2. Objetivos Específicos.....	9
2. Marco Teórico (Antecedentes) .....	10
2.1. Normatividad.....	10
2.1.1. Resolución 2674 del 2013.....	10
2.1.2. Decreto 60 del 2002.....	11
2.2. Sistema HACCP.....	12
2.2.1. Aplicación del Sistema HACCP.....	13
2.2.2. Principios del Sistema HACCP.....	14
2.3. Norma ISO 19011:2018.....	17
2.3.1. Auditoría.....	18
2.3.2. Programa de Auditoría.....	18
2.3.3. Plan de Auditoría .....	19
3. Contenido.....	21
3.1. Plan de Auditoría.....	21

4. Conclusiones .....	44
5. Referencias Bibliográficas .....	45
ANEXOS .....	48
ANEXO 1: Programa de Auditoria Interna Plan HACCP .....	48

## Lista de tablas

Tabla No. 1. Plan de Auditoría Hallazgo No.1. Registros.....	21
Tabla No. 2. Plan de Auditoría Hallazgo No.2. Descripción del producto.....	24
Tabla No. 3. Plan de Auditoría Hallazgo No.3. Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).....	27
Tabla No. 4. Plan de Auditoría Hallazgo No.4. Equipo HACCP.....	30
Tabla No. 5. Plan de Auditoría Hallazgo No.5. Organización Empresarial.....	32
Tabla No. 6. Plan de Auditoría Hallazgo No.6. Análisis de Peligros y Medidas Preventivas.....	35
Tabla No. 7. Plan de Auditoría Hallazgo No.7. Identificación de Puntos Críticos de Control (PCC).....	39

## Introducción

La auditoría es un instrumento que sirve para la verificación y seguimiento a los diferentes Sistemas de Gestión. Según el Codex Alimentarius, la definición de Auditoría es un examen sistemático e independiente para determinar que las actividades y sus resultados se ajusten a los objetivos planificados”. (OMS/OPS, 2015). Según la Norma ISO 19011 de 2018 define Auditoría, Programa de Auditoría y Plan de Auditoría como: *Auditoría*: Proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias objetivas y evaluarlas objetivamente para determinar en qué medida se cumplen los criterios de auditoría. *Programa de Auditoría*: Conjunto de una o más auditorías planificadas para un periodo de tiempo determinado y dirigidas hacia un propósito específico. *Plan de Auditoría*: Descripción de las actividades y de los detalles acordados de una auditoría.

La realización de este proyecto tiene la finalidad y la importancia de llevar a cabo un control mediante la recolección de información necesaria para analizar el cumplimiento y la eficiencia del Plan HACCP; efectuar el seguimiento y la evaluación del control interno de la organización basado en la aplicación de criterios y requisitos legales y específicos como el Decreto 60, 2002 y Resolución 2674, 2013. Con este plan se presenta el procedimiento de ejecución de la auditoría de manera clara, concisa y organizada, identificando las no conformidades del sistema con el fin de formular planes de acción; de esta manera se lleve a cabo el mejoramiento continuo de su sistema, permitiendo el aseguramiento y control de la calidad de los productos mediante el sistema HACCP. Es de suma importancia adquirir los conocimientos necesarios y la capacidad de auditar para solucionar problemas y asumir la planificación y ejecución de planes de auditoría para el Plan HACCP, Sistemas de Gestión de la

Calidad e Inocuidad en el segmento de la cadena alimentaria, con el propósito de garantizar productos seguros e inocuos que generen confianza en los consumidores; generando garantía y confiabilidad en el sector alimentario para satisfacer las necesidades de los clientes y consumidores. En la industria de alimentos es importante adoptar normas y estándares que garanticen la entrega de productos con calidad y contar con sistemas que permitan ofrecer productos inocuos al consumidor.

En el presente trabajo se plantea y se desarrolla una propuesta de un plan de auditoría interna al sistema HACCP para cada uno de los hallazgos que se trabajaron en el programa de auditoría del Sistema de Gestión de Calidad basado en el Plan HACCP presentado en la Panificadora Daniel planteado en la fase 1 del desarrollo del diplomado. Se pretende evaluar minuciosamente los siete (7) hallazgos identificados no conformes durante la verificación de su plan HACCP para la producción de pan artesanal de las dos líneas pan tipo hamburguesa y pan perro, donde se indica la necesidad de establecer e implementar acciones correctivas y/o oportunidades de mejora, para lograr la eficiencia del Sistema HACCP, desarrollándose de forma sistemática para evaluar si se están cumpliendo las acciones planificadas y minimizar los riesgos asociados a la inocuidad.

## **1. Objetivos**

### **1.1.Objetivo General**

Estructurar un plan de auditoría para la Panificadora Daniel en sus dos líneas de producción pan artesanal, basado en la Norma ISO 19011:2018, con el fin de examinar la eficacia del Sistema del Plan HACCP.

### **1.2.Objetivos Específicos**

- Diseñar un modelo de formato para planificar el plan de auditoría, con información relevante que permita alcanzar el objetivo de la auditoría y realizar un seguimiento para cada una de las no conformidades presentadas y evidenciadas en la verificación del plan HACCP.
- Establecer y desarrollar la metodología para realizar un plan de auditoría para cada uno de los hallazgos identificados en el acta de verificación del Plan HACCP, teniendo en cuenta los lineamientos de la Norma ISO 19011:2018, con el fin de realizar un acertado seguimiento a los hallazgos encontrados en el programa de auditoría.
- Establecer criterios de verificación para cada una de las no conformidades basados en la normatividad aplicable y vigente, asegurando el correcto funcionamiento en cada uno de los aspectos a evaluar.

## **2. Marco Teórico (Antecedentes)**

### **2.1. Normatividad**

#### **2.1.1. Resolución 2674 del 2013**

La Resolución 2674 de 2013 tiene como objeto de 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. Son los requisitos sanitarios y BPM. (Ministerio de Salud y Protección Social, 2013).

El ambiente en el cual se obtiene el producto lo crean las instalaciones, los equipos, las actividades de producción y las personas. Para lograr un ambiente sanitario todas las superficies deben cumplir con unos requisitos de diseño.

BPM para el sector de alimentos: Resolución 2674 de 2013. Se compone de las condiciones básicas de higiene en la fabricación de alimentos tales como:

- Edificaciones e Instalaciones.
- Equipos y Utensilios.
- Personal Manipulador de alimentos.
- Requisitos Higiénicos de Fabricación.
- Aseguramiento y Control de Calidad e Inocuidad.

- Saneamiento.
- Almacenamiento, distribución, transporte y comercialización de alimentos y materias primas para alimentos.

### **2.1.2. Decreto 60 del 2002.**

El Decreto 60 del 2002 tiene como objeto de promover la aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico - HACCP, en las fábricas de alimentos como Sistema o Método de Aseguramiento de la Inocuidad de los Alimentos y establecer el procedimiento de certificación al respecto. (Ministerio de Salud, 2002).

El Decreto 60 del 2002 se compone:

- Principios del Sistema HACCP.
- Prerrequisitos del Plan HACCP.
- Contenido del Plan HACCP.
- Implementación del Sistema HACCP.
- Auditorias y Procedimiento para la obtención de la certificación.
- Visita de Verificación del Plan HACCP y Vigencia de la Certificación.
- Cancelación de la Certificación e Incentivos.
- Utilización Indevida del Sello de Certificación.
- Integración de las Actividades de Vigilancia y Control en el Plan de Atención Básica.
- Apoyo y Capacitación, Vigilancia y Control.
- Modificación de Requisitos y Notificación.

## **2.2.Sistema HACCP.**

El sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP, por sus siglas en inglés; *Hazard Analysis and Critical Control Points*), es un instrumento para evaluar los peligros y establecer sistemas de control que se centran en la prevención; permite identificar peligros específicos y medidas para su control con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos. El HACCP es un sistema de aseguramiento de calidad que garantiza la inocuidad del alimento. Se relaciona específicamente con la producción de alimentos inocuos y, según la FAO, un abordaje preventivo y sistemático dirigido a la prevención y control de peligros biológicos, químicos y físicos asociados al consumo de alimentos. El Sistema HACCP es una valiosa herramienta para asegurar la inocuidad, higiene y trazabilidad de los productos alimenticios. (Carro & González, 2011; OPS, 2015). Tiene como base o punto de partida la identificación de los peligros potenciales para la inocuidad del alimento y las medidas de control de dichos peligros.

La Historia HACCP desarrollado en 1959 como un método para asegurar el nivel de inocuidad para alimentos en la NASA en el programa espacial, los cuales tenían preocupaciones respecto a los alimentos por partículas o por intoxicaciones alimentarias. En la década de 1960, la Pillsbury Company, el Ejército de los Estados Unidos y la Administración Espacial y de la Aeronáutica (NASA) desarrollaron un programa para la producción de alimentos inocuos para el programa espacial americano. Así, la Pillsbury Company introdujo y adoptó el sistema HACCP para garantizar más seguridad, mientras reducía el número de pruebas e inspecciones al producto final. (Castillo & Martínez, 2002; OPS, 2015).

El sistema HACCP permitió controlar el proceso, acompañando el sistema de procesamiento de la manera más detallada posible, utilizando controles en las operaciones, y/o técnicas de monitoreo continuo en los puntos críticos de control. En 1985, la Academia Nacional de Ciencias de los EUA, contestando a las agencias de control y fiscalización de alimentos, recomendó el uso del sistema HACCP en los programas de control de alimentos. En 1988, la Comisión Internacional para Especificaciones Microbiológicas en Alimentos (ICMSF) publicó un libro que sugería el sistema HACCP como base para el control de calidad, desde el punto de vista microbiológico. (OPS, 2015).

### **2.2.1. Aplicación del Sistema HACCP.**

A efectuar el desarrollo del Sistema HACCP, la organización debe tener en cuenta una secuencia de pasos que se detallan a continuación:

- **Formación del equipo HACCP:** Definir la conformación del equipo, un grupo multidisciplinar liderado por un jefe de equipo que sea especialista en el sistema de productos, así como expertos que conozcan peligros y riesgos.
- **Descripción del producto:** Describir el producto de forma completa: Composición, estructura, condiciones de tratamiento, envasado, almacenamiento, distribución, caducidad e instrucciones de uso).
- **Intención de uso y destino:** El equipo detallará el uso normal que el consumidor hará del producto y grupo de consumidores. A qué tipo de población va dirigido el producto.
- **Elaboración de un diagrama de flujo:** Proporcionar una descripción simple y clara de todas las operaciones involucradas en el proceso del producto en cuestión. (Carro & González, 2011).

- **Confirmación sobre el terreno del diagrama de flujo:** El equipo debe comprobar que se ajuste a la realidad y efectuar las modificaciones.

### 2.2.2. Principios del Sistema HACCP.

- ✓ **Principio 1. Realizar el análisis de peligros:** Determinar para cada producto la posibilidad razonable sobre la ocurrencia de peligros biológicos, químicos o físicos, con el propósito de establecer las medidas preventivas aplicables para controlarlos. Preparar una lista de pasos en el proceso donde puedan existir peligros significativos, describir medidas de control, identificar y evaluar. Establecer una lista de peligros potenciales, después cada peligro debe ser valorizado entre la probabilidad de la ocurrencia y la severidad (gravedad) del peligro en una matriz para análisis de peligros y por último tomar las medidas de prevención. (Carro & González, 2011: Decreto 60, 2002).

#### **Peligros asociados a los alimentos.**

- **Físicos:** Astillas, fragmentos, metales, vidrio, plásticos, huesos, piedras y cabello.
- **Químicos:** Pesticidas, residuos de desinfectantes, pintura, aditivos y lubricantes.
- **Biológicos:** Bacterias patógenas, parásitos, hongos y virus.

- ✓ **Principio 2. Determinar los puntos críticos de control (PCC):** Descripción de los puntos de control crítico que puedan afectar la inocuidad, para cada uno de los peligros significativos identificados, incluyendo aquellos fijados para controlar los peligros que puedan originarse tanto al interior de la fábrica, planta o establecimiento. Es un paso o procedimiento donde se puede ejercer control para que el peligro sea prevenido,

eliminado o reducido a niveles aceptables; utilizar el árbol de decisiones para dar respuesta a cuatro preguntas para establecer si es un PCC. (FAO, 1997; Castillo & Martínez, 2002).

- ✓ **Principio 3. Establecer un límite o límites críticos:** Deben establecerse los límites críticos que aseguren el control del peligro para cada uno de los PCC, los cuales corresponderán a los límites aceptables para la seguridad del producto y señalarán el criterio de aceptabilidad o no del mismo. Estos límites se expresarán mediante parámetros observables o mensurables los cuales deberán demostrar científicamente el control del punto crítico. Criterio que debe cumplirse para cada medida en un PCC como: temperatura, tiempo, pH, humedad, concentraciones, acidez, Aw, etc. (Castillo & Martínez, 2002; OMS/OPS, 2015; Decreto 60, 2002).
  
- ✓ **Principio 4. Establecer un sistema de monitoreo o vigilancia de los PCC identificados:** Descripción de procedimientos y frecuencias de monitoreo de cada punto de control crítico, con el fin de asegurar el cumplimiento de los límites críticos. Estos procedimientos deberán permitir detectar oportunamente cualquier pérdida de control del punto crítico y proporcionar la información necesaria para que se implementen las medidas correctivas. (FAO, 1997; Decreto 60, 2002). El monitoreo es una secuencia planeada de observaciones para evaluar si un PCC se mantiene bajo control, se aplican para ajustar el proceso y mantener el control.

- ✓ **Principio 5: Establecer acciones o medidas correctivas:** Descripción de las acciones correctivas previstas frente a posibles desviaciones respecto a los límites críticos.  
Determinar cómo se dispondrá del producto que no cumple - Corregir la causa del problema para asegurar que el PCC esté bajo control - Mantener registros de las acciones correctivas que se han tomado cuando ocurre una desviación. (Castillo & Martínez, 2002). Estas medidas deberán asegurar que el PCC vuelva a estar controlado. Las medidas adoptadas deberán incluir también un sistema adecuado de eliminación del producto afectado. (FAO, 1997).
  
- ✓ **Principio 6: Establecer procedimientos de verificación o comprobación:** Asegurar que el plan HACCP esté funcionando según lo programado. Descripción del sistema de verificación del Plan HACCP para confirmar la validez de dicho Plan y su cumplimiento. Deberán establecerse procedimientos de comprobación. Para determinar si el sistema de HACCP funciona eficazmente, podrán utilizarse métodos, procedimientos y ensayos de comprobación y verificación, incluidos el muestreo aleatorio y el análisis. La frecuencia de las comprobaciones deberá ser suficiente para confirmar que el sistema de HACCP está funcionando eficazmente. (FAO, 1997).
  
- ✓ **Principio 7: Establecer un sistema de registro y documentación:** Descripción del sistema de registro de datos y documentación del monitoreo o vigilancia de los puntos de control crítico y la verificación sistemática del funcionamiento del Plan HACCP. Para aplicar un sistema de HACCP es fundamental contar con un sistema de registro eficaz y preciso. Deberán documentarse los procedimientos del sistema de HACCP, y el sistema

de documentación y registro deberá ajustarse a la naturaleza y magnitud de la operación en cuestión. (FAO, 1997).

### **2.3.Norma ISO 19011:2018.**

La norma ISO 19011:2018 permite tener una orientación y concepto más claro frente a cómo llevar a cabo un proceso de auditoría en sistemas de gestión para una organización para la gestión de un programa de auditoría. Esta guía abarca desde la planificación de una auditoría hasta la competencia y evaluación del auditor. Proporciona orientación sobre los principios de auditoría, gestión de programas de auditoría, realización de auditorías de sistemas de gestión, así como orientación sobre la competencia de los responsables en el proceso de auditoría, incluida la gestión del programa de auditoría, auditores en formación, auditores y equipos de auditoría. Esta norma es aplicable a toda organización la cual desea llevar a cabo auditorías tanto internas como externas para sus sistemas de gestión o gestionar un programa de auditorías. (Pinzón, 2018).

La norma ISO 19011:2018 ayudará a las organizaciones a optimizar la integración de sus sistemas de gestión, permitiendo una auditoría única de sus sistemas, optimizando costes, reduciendo la duplicación de esfuerzos y minimizando los impactos en las actividades de las áreas y procesos que están siendo auditados. (Escuela Europea de Excelencia, 2018).

### **2.3.1. Auditoría.**

La Auditoría es un proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias objetivas y evaluarlas objetivamente para determinar en qué medida se cumplen los criterios de auditoría. (GTC-ISO 19011, 2018). La función de una auditoría es proporcionar información sobre la cual una organización puede actuar para mejorar su desempeño.

Existen auditorías internas de primera parte, auditorías externas de segunda parte realizadas por partes interesadas en la organización como clientes y tercera parte realizadas por organismos independientes a la auditoría como los que otorgan certificación/registro de conformidad.

### **2.3.2. Programa de Auditoría**

El Programa de Auditoría es un conjunto de una o más auditorías planificadas para un periodo de tiempo determinado y dirigidas hacia un propósito específico. El propósito del programa es evaluar un área o proceso en específico, la cual será el punto de partida para la creación del plan de auditoría. (Norma ISO 19011, 2018). En el programa de auditoría establece una agenda de las diferentes auditorías que se realizarán en un tiempo determinado. (Torres, 2019).

En el Programa de auditoría se pondrán fecha a las distintas auditorías que tendrán lugar en la organización, tanto las auditorías internas como externas. En el programa de auditoría se establecen aspectos tales como:

- a. Los procesos a auditar: Tener en cuenta qué procesos llevarán más tiempo de revisión que los demás.
- b. La Frecuencia: cada cuanto tiempo se realizarán las auditorias.
- c. Tipo de auditoria que se realizará: interna o externa
- d. Las fechas de cuando se realizarán las auditorias.

El Programa de auditoria debe de ser elaborado por el responsable de la calidad de la organización. (Torres, 2019).

### **2.3.3. Plan de Auditoría**

El Plan de Auditoría es la descripción de las actividades y de los detalles acordados que se van a examinar en una auditoría. Para llevar a cabo un plan de auditoría se deben tener en cuenta los siguientes aspectos como objetivos, el alcance, los criterios, recursos, duración y métodos con los que se desarrollará el plan de auditoría, el propósito de esta es contar con el paso a paso del programa de auditoría para ser implementado sobre el área o proceso establecido. (GTC-ISO 19011, 2018).

De acuerdo con la NTC ISO 19011:2018, la planificación del Plan de auditoría debería direccionar o hacer referencia a los siguientes elementos:

- Los objetivos de la auditoría.
- Los criterios de la auditoría y cualquier documento de referencia.
- El alcance, incluida la identificación de las unidades organizacionales y funcionales y los procesos por auditar.

- Las fechas y lugares donde se van a realizar las actividades de auditoría en el sitio.
- Roles y responsabilidades de los miembros del equipo auditor.
- El tiempo y duración esperados para las actividades de auditoría en el sitio, incluidas reuniones con la gerencia del auditado y las reuniones del equipo auditor.
- La asignación de los recursos apropiados a las áreas críticas de la auditoría.


El plan de auditoria es la guía de lo que se va a hacer en una auditoria 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 auditoría. (Torres, 2019).

El líder del equipo auditor es el responsable de elaborar el plan de la auditoría en el que se establece cómo se va a distribuir el tiempo para llevar a cabo las actividades de auditoría en planta. A la hora de preparar el plan de auditoría hay que intentar administrar y distribuir el tiempo disponible de la manera más efectiva posible para alcanzar los objetivos de la auditoría, teniendo siempre presente que el tiempo es un bien escaso. (Couto, 2008).

### 3. Contenido

#### 3.1. Plan de Auditoría.

**Tabla No. 1.** *Plan de Auditoría Hallazgo No.1. Registros.*


	<b>PANIFICADORA DANIEL</b>	<b>Código:</b> PA-AUD-01
		<b>Versión:</b> 1
		<b>Fecha:</b> 28/02/2020
<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE LA INOCUIDAD – BASADO EN EL PLAN HACCP</b>		
<b>PROCESO A AUDITAR</b>	<b>Registros</b>	
<b>ASPECTO EVALUADO (HALLAZGO)</b>	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.	
<b>OBJETIVO DE LA AUDITORÍA</b>	Verificar el cumplimiento de los proveedores en cuanto a las actividades que se desarrollan en la empresa para garantizar el origen y la seguridad de los productos adquiridos. Evaluar la conformidad y revisar el cumplimiento de los registros y documentación del programa de control de proveedores.	
<b>ALCANCE DE LA AUDITORÍA</b>	Aplica para la empresa Panificadora Daniel, productora de Pan artesanal para las dos líneas de producción pan hamburguesa y pan perro. Revisión de los proveedores que cumplan con todos los requerimientos generales y específicos. Estas actividades deberán aplicarse tanto sobre los propios suministros, como sobre las correspondientes empresas proveedoras que se encargan de comercializarlos.	
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORÍA</b>	* Resolución 2674 de 2013 (BPM) * Decreto 60 de 2002 (Sistema HACCP).	
<b>DESCRIPCIÓN</b>	Se planifica la auditoría y se informa al equipo de auditores, alta dirección y el Líder del equipo HACCP la fecha programada. El día programado se da inicio la auditoría que se realiza una reunión de apertura, se explicará los	

	objetivos de la auditoria, se dispondrá la documentación solicitada y se realizará una verificación de la información documentada, posteriormente se realiza la lista de Proveedores, documentos físicos con especificaciones de compra, validación de cada proveedor, sistema de registro y finalmente se darán las conclusiones y se da por cierre de la reunión de la auditoría con todos los participantes.						
<b>AUDITOR LIDER</b>	Coordinador del Equipo HACCP	<b>EQUIPO AUDITOR</b>			Departamento de Compras.		
<b>ACTIVIDADES PROGRAMADAS</b>							
No.	ACTIVIDAD DE AUDITORIA	PROGRAMACIÓN			AUDITADO RESPONSABLE	AUDITOR RESPONSABLE	EVIDENCIAS
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura de auditoría.	28/02/20	7:00 am	7:30 am	- Alta dirección - Jefe de Compras	Auditor líder	Acta de apertura.
2	Lista de proveedores actualizada con (nombre, dirección, teléfono entre otros).	28/02/20	7:30 am	8:00 am	- Compras - Jefe de almacén	Equipo Auditor	Documentación con las listas de los proveedores y su información correspondiente.
3	Solicitud de documentos físicos con especificaciones de compra.	28/02/20	8:00 am	9:00 am	- Jefe de Compras	- Auditor líder - Equipo Auditor	Facturas y órdenes de compra de materias primas.
4	Evaluación inicial de los proveedores antes de su codificación.	28/02/20	9:00 am	10:00 am	- Tecnología - Compras	Equipo Auditor	Documentación y registros de los proveedores y sus respectivas características.
5	Receso	28/02/20	10:00 am	10:15 am	Recursos Humanos	- Auditor líder - Equipo Auditor	Refrigerio y tiempo para el descanso.

<b>6</b>	Documentos que soporten la validación de cada proveedor.	28/02/20	10:15 am	11:00 am	- Compras	Equipo Auditor	Certificado de los proveedores en cuanto a temas de calidad.
<b>7</b>	Compra y control en la recepción de productos adquiridos mediante especificaciones de compra.	28/02/20	11:00 am	11:30 am	- - Jefe de Compras - Jefe de Almacén	- Auditor líder - Equipo Auditor	Registros con caracterización de los productos y sus respectivas especificaciones.
<b>8</b>	Incidencias de proveedores.	28/02/20	11:30 am	12:30 pm	- Jefe de Compras Jefe de Almacén	- Auditor líder - Equipo Auditor	Formatos de no conformidades en caso de que se deban devolver las materias primas suministradas al proveedor.
<b>9</b>	Almuerzo.	28/02/20	12:30 pm	1:30 pm	Recursos Humanos	Equipo de auditores	Alimentación y registro de tiempo para descanso.
<b>10</b>	Sistema de Registros.	28/02/20	1:30 pm	2:30 pm	- Compras	Auditor líder Equipo Auditor	Registro en el que queden detallados los resultados de las acciones realizadas, las incidencias detectadas y las medidas correctoras de ellas derivadas.
<b>11</b>	Conclusiones	28/02/20	2:30 pm	3:00 pm	- Líder equipo HACCP - Jefe de producción.	Equipo Auditor	- Listas de verificación. - Informe de auditoría.
<b>12</b>	Reunión de cierre de auditoría.	28/02/20	3:00 pm	3:30 pm	- Alta dirección - Jefe de Compras y de almacén.	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Informe de auditoría, formato con los hallazgos, entrega de conclusiones, acciones

							correctivas, planes de acción y recomendaciones de mejora. - Acta de reunión de cierre.
<b>FECHA:</b> 28 Febrero de 2020							
<b>DURACIÓN DE LA AUDITORÍA:</b> 8 ½ horas (8.5 h)							
<b>Firma Auditor Líder:</b> El Coordinador del Equipo HACCP				<b>Firma Auditado Responsable:</b> Jefe de Almacén			

**Tabla No. 2.** Plan de Auditoría Hallazgo No.2. Descripción del producto.

	<b>PANIFICADORA DANIEL</b>	<b>Código:</b> PA-AUD-01
		<b>Versión:</b> 1
		<b>Fecha:</b> 02/03/2020
<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE LA INOCUIDAD – BASADO EN EL PLAN HACCP</b>		
<b>PROCESO A AUDITAR</b>	<b>Descripción del producto.</b>	
<b>ASPECTO EVALUADO (HALLAZGO)</b>	Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria.	
<b>OBJETIVO DE LA AUDITORÍA</b>	Verificar y evaluar que el rotulado del pan contenga todos los requisitos según la resolución 5109 de 2005 que debe cumplir el producto envasado y verificar el cumplimiento de la información nutricional que debe contener el rotulado del producto según la resolución 333 de 2011.	
<b>ALCANCE DE LA AUDITORÍA</b>	Aplica para el rotulado del pan artesanal pan perro y pan hamburguesa procesado y elaborado en la empresa Panificadora Daniel.	
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORÍA</b>	* Resolución 5109 de 2005 (Rotulado y etiquetado) * NTC 512 de 2007 (Rotulado o etiquetado)	

		* Resolución 333 de 2011. (Rotulado o etiquetado nutricional)					
<b>DESCRIPCIÓN</b>		Se planifica la auditoría y se informa al equipo de auditores, la fecha programada. El día programado se da inicio la auditoría que se realiza una reunión de apertura, se explicará los objetivos de la auditoría, se dispondrá la documentación solicitada y se realizará una verificación de la información documentada, posteriormente se realiza la verificación y la revisión de la descripción del producto y su identificación de rotulación y etiquetado. El rotulado del producto debe contener toda la información necesaria y reglamentaria. Se revisarán los registros de la información del producto en general y específica. Finalmente se darán la determinación de conclusiones y se da por cierre de la reunión de la auditoría con todos los participantes.					
<b>AUDITOR LIDER</b>		El Coordinador del Equipo HACCP	<b>EQUIPO AUDITOR</b>			Departamento de Producción.	
<b>ACTIVIDADES PROGRAMADAS</b>							
No.	ACTIVIDAD DE AUDITORIA	PROGRAMACIÓN			AUDITADO RESPONSABLE	AUDITOR RESPONSABLE	EVIDENCIAS
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura de auditoría.	02/03/20	7:00 am	7:30 am	- Alta dirección. - Jefe de producción.	Auditor líder	Acta de apertura.
2	Recolección y verificación de la descripción del producto.	02/03/20	7:30 am	8:00 am	- Jefe de calidad	Equipo Auditor	Información documentada de la descripción de productos.
3	Verificación del producto rotulado.	02/03/20	8:00 am	9:00 am	- Jefe de producción	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Producto rotulado y etiquetado con la información reglamentaria solicitada.
4	Receso	02/03/20	09:00 am	09:30 am	Coordinadora de bienestar	- Auditor líder - Equipo Auditor	Refrigerio y tiempo para el descanso.

5	Verificar la formación y capacitación del personal, especialmente en las características del producto e información general.	02/03/20	09:30 am	10:30 am	- Jefe de Gestión Humana	Equipo Auditor	-Información documentada de las capacitaciones realizadas al personal. - Pruebas de conocimiento.
6	Revisar y verificar el sistema de inspección del rotulado del producto.	02/03/20	10:30 am	12:00 pm	- Jefe de calidad	Equipo Auditor	Documentación y registros de la verificación del rotulado y etiquetado del producto.
7	Almuerzo.	02/03/20	12:00 pm	1:00 pm	Coordinadora de bienestar.	Equipo de auditores	Alimentación y registro de tiempo para descanso.
8	Determinación de las conclusiones y observaciones de auditoría.	02/03/20	1:00 pm	2:00 pm	- Alta dirección. - Jefe de Calidad -Jefe de producción	Equipo auditor	- Listas de verificación. - Informe de auditoría.
9	Reunión de cierre de auditoría.	02/03/20	2:00 pm	3:30 pm	- Alta dirección. - Jefe de calidad y de producción.	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Informe de auditoría, entrega de conclusiones, acciones correctivas, planes de acción y recomendaciones de mejora. - Acta de reunión de cierre.

**FECHA:** 02 Marzo de 2020

**DURACIÓN DE LA AUDITORÍA:** 8 ½ horas (8.5 h)

**Firma Auditor Líder:** El Coordinador del Equipo HACCP

**Firma Auditado Responsable:** Jefe de Producción

**Tabla No. 3. Plan de Auditoría Hallazgo No.3. Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).**

	<b>PANIFICADORA DANIEL</b>	<b>Código:</b> PA-AUD-01
		<b>Versión:</b> 1
		<b>Fecha:</b> 15/05/2020
	<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE LA INOCUIDAD – BASADO EN EL PLAN HACCP</b>	
<b>PROCESO A AUDITAR</b>	<b>Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).</b>	
<b>ASPECTO EVALUADO (HALLAZGO)</b>	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.	
<b>OBJETIVO DE LA AUDITORÍA</b>	Verificar el cumplimiento de BPM según la Resolución 2674:2013 y Resolución 683, 4142,4143 de 2012, específicamente relacionado con Equipos y utensilios.	
<b>ALCANCE DE LA AUDITORÍA</b>	Aplica para la Panificadora Daniel, productora de pan artesanal para las dos líneas de producción pan hamburguesa y pan perro a la que se le verificará los equipos y utensilios utilizados en la producción de pan artesanal.	
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORÍA</b>	* Resolución 2674 de 2013(BPM) * Resolución 683,4142, 4143 de 2012.	
<b>DESCRIPCIÓN</b>	Se planifica la auditoría y se informa al líder y equipo de auditores, la fecha programada. Se inicia con una apertura donde se muestran los objetivos y el plan a seguir en la auditoria, se prosigue con una revisión de todas las instalaciones, seguido de la inspección de equipos y utensilios, se verifica información documentada de las compras de los equipos y utensilios, revisión documentada de capacitaciones sobre las normas vigentes y el cumplimiento, al finalizar se generarán los hallazgos encontrados y se darán la determinación de correcciones, planteamientos de mejora, conclusiones y finalmente se da por cierre de la reunión de la auditoría con todos los participantes.	

<b>AUDITOR LIDER</b>		El Coordinador del Equipo HACCP			<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Departamento de Producción.	
<b>ACTIVIDADES PROGRAMADAS</b>								
<b>No.</b>	<b>ACTIVIDAD DE AUDITORIA</b>	<b>PROGRAMACIÓN</b>			<b>AUDITADO RESPONSABLE</b>	<b>AUDITOR RESPONSABLE</b>	<b>EVIDENCIAS</b>	
		<b>FECHA</b>	<b>HORA INICIO</b>	<b>HORA FINAL</b>				
<b>1</b>	Reunión de apertura	15-05-20	8:00am	9:00am	Jefe de producción, jefe de calidad.	Líder del equipo auditor y equipo auditor	Acta de apertura	
<b>2</b>	Recorrido de todas las instalaciones.	15-05-20	9:00am	9:30am	Jefe de producción, jefe de	Líder del equipo auditor y equipo auditor	Instalaciones de toda la planta de producción.	
<b>3</b>	Inspección de los equipos y utensilios.	15-05-20	9:30am	10:00am	Jefe de producción - Jefe de control y calidad	Líder del equipo auditor	Material en el que están fabricados los equipos y utensilios.	
<b>4</b>	Receso	15-05-20	10:00am	10:30am	Coordinadora de bienestar	- Líder equipo auditor- -Equipo Auditor	Refrigerio-descanso.	
<b>5</b>	Verificación de equipos y utensilios.	15-05-20	10:30am	11:00am	Jefe de almacén, Jefe de control y calidad	Líder del equipo auditor	Información documentada del material de equipos y utensilios.	
<b>6</b>	Verificación de capacitaciones referente a la compra	15-05-20	1:00am	12:00	Jefe de almacén, jefe control y calidad	Líder del equipo auditor	Verificación de capacitaciones equipos y utensilios resolución 2674 capitulo II, 683,4142, 4143 de 2012.	


	de equipos y utensilios.						
<b>7</b>	Almuerzo	15-05-20	12:00m	1:00pm			
<b>8</b>	Reunión de balance.	15-05-20	1:00pm	2:00pm	Alta dirección-jefe de compras, jefe de producción, jefe de control y calidad	Líder del equipo auditor- equipo auditor	- Listas de chequeo - Listas de verificación
<b>9</b>	Reunión de cierre.	15-05-20	2:00pm	3:00pm	Alta dirección-jefe de compras y jefe de producción.	Líder del equipo auditor- equipo auditor	Informe de auditoría, formato con los hallazgos, evidencias encontradas-correcciones-planes de mejora. - Acta de reunión de cierre
<b>FECHA:</b> 15 Mayo de 2020							
<b>DURACIÓN DE LA AUDITORÍA:</b> 7 horas							
<b>Firma Auditor Líder:</b> El Coordinador del Equipo HACCP					<b>Firma Auditado Responsable:</b> Jefe de Producción		

**Tabla No. 4. Plan de Auditoría Hallazgo No.4. Equipo HACCP.**

	<b>PANIFICADORA DANIEL</b>			<b>Código: PA-AUD-01</b>			
				<b>Versión: 1</b>			
	<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE LA INOCUIDAD – BASADO EN EL PLAN HACCP</b>		<b>Fecha: 11/03/2020</b>				
<b>PROCESO A AUDITAR</b>							
<b>Equipo HACCP.</b>							
<b>ASPECTO EVALUADO (HALLAZGO)</b>		El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía.					
<b>OBJETIVO DE LA AUDITORÍA</b>		Verificar que el equipo HACCP tenga el conocimiento para elaborar un plan competente de acuerdo a los procesos de la planta cumpliendo el Decreto 60 de 2002.					
<b>ALCANCE DE LA AUDITORÍA</b>		Aplica para la Panificadora Daniel, productora de pan artesanal para las dos líneas de producción pan hamburguesa y pan perro a la que se le verificara la conformación del equipo HACCP.					
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORÍA</b>		Decreto 60 de 2002 (Sistema HACCP).					
<b>DESCRIPCIÓN</b>		Se planifica la auditoría y se informa al líder y equipo de auditores, la fecha programada. Se inicia con una apertura donde se muestran los objetivos y el plan a seguir en la auditoria, se prosigue con la presentación del personal del equipo HACCP, verificación de hojas de vida, capacitaciones, al finalizar se determinará las conclusiones y se da por cierre de la reunión de la auditoría con todos los participantes.					
<b>AUDITOR LIDER</b>		Coordinador del Equipo HACCP.	<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Gerente de recursos humanos		
<b>ACTIVIDADES PROGRAMADAS</b>							
No.	ACTIVIDAD DE AUDITORIA	PROGRAMACIÓN			AUDITADO RESPONSABLE	AUDITOR RESPONSABLE	EVIDENCIAS
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			

1	Reunión de apertura	11/03/20	8:00am	9:00am	Alta dirección, líder equipo HACCP, equipo HACCP	Líder del equipo auditor y equipo auditor	Acta de apertura
2	Verificación de la conformación del equipo HACCP, cargos.	11/03/20	9:00am	9:30am	- Líder equipo HACCP - Líder Gestión humana.	Equipo Auditor	- Acta de Conformación equipo HACCP. Evidencia de reuniones - Descripción de roles del equipo HACCP.
3	Verificación de la competitividad y conocimiento del equipo de HACCP.	11/03/20	9:30am	10:30am	- Líder equipo HACCP - Líder Gestión humana.	- Equipo Auditor	Organigrama, hojas de vida de los miembros del equipo HACCP. Pruebas de conocimiento del Sistema HACCP.
4	Verificación de hojas de vida del personal perteneciente al equipo HACCP.	11/03/20	10:30am	12:00am	Talento Humano	Líder del equipo auditor y equipo auditor	- Información documentada en las hojas de vida.
5	Almuerzo	11/03/20	12:00pm	1:00pm			
6	Reunión de balance	11/03/20	1:00pm	2:00pm	Alta dirección, líder equipo HACCP, equipo HACCP	Líder del equipo auditor	- Listas de chequeo - Listas de verificación
7	Reunión de cierre	11/03/20	2:00pm	2:30pm	Alta dirección, líder equipo HACCP, equipo HACCP	Líder del equipo auditor	- Informe de auditoría, evidencias encontradas- correcciones-planes de mejora - Acta de reunión de cierre
<b>FECHA:</b> 11 Marzo de 2020							
<b>DURACIÓN DE LA AUDITORÍA:</b> 6 ½ horas (6.5 h).							
<b>Firma Auditor Líder:</b> Coordinador del Equipo HACCP.				<b>Firma Auditado Responsable:</b> Departamento de Talento Humano			


**Tabla No. 5. Plan de Auditoría Hallazgo No.5. Organización Empresarial.**

	<b>PANIFICADORA DANIEL</b>	<b>Código: PA-AUD-01</b>
		<b>Version: 1</b>
		<b>Fecha: 16/05/20</b>
<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE LA INOCUIDAD – BASADO EN EL PLAN HACCP</b>		
<b>PROCESO A AUDITAR</b>	<b>Organización Empresarial.</b>	
<b>ASPECTO EVALUADO (HALLAZGO)</b>	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.	
<b>OBJETIVO DE LA AUDITORÍA</b>	Verificar que el equipo HACCP posea un enfoque multidisciplinario (Expertos en producción, mantenimiento, talento humano, logística, microbiólogos, ingenieros de alimentos, químicos y tecnólogos entre otros) y disponga de conocimientos y competencia específicos para los productos que permitan formular un plan de HACCP.	
<b>ALCANCE DE LA AUDITORÍA</b>	Aplica para la empresa Panificadora Daniel, productora de Pan artesanal para las dos líneas de producción pan hamburguesa y pan perro y su sistema documental HACCP, referente a la conformación del equipo HACCP que permita constatar su formación, capacitación y competencia en HACCP.	
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORÍA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* CAC/RCP 1-1969, Rev.4(2003) (Principios Generales de Higiene de los Alimentos)</li> <li>* Resolución 2674 de 2013 (BPM)</li> <li>* Decreto 60 de 2002 (Sistema HACCP).</li> </ul>	
<b>DESCRIPCIÓN</b>	Se planifica la auditoría y se informa al equipo de auditores, alta dirección y el Líder del equipo HACCP la fecha y horas programadas. Se realizara reunión de apertura, se explicará los objetivos de la auditoria, soportes documentales a revisar, verificación de la información documentada, de la conformación del equipo HACCP, al finalizar se realizara una síntesis de la información, conclusiones preliminares de la auditoría y finalmente cierre de la auditoría.	

<b>Audidores</b>		<b>EQUIPO AUDITOR</b> Auditor Líder Experto técnico 1 Experto técnico 2 Observador					
<b>ACTIVIDADES PROGRAMADAS</b>							
No.	ACTIVIDAD DE AUDITORIA	PROGRAMACIÓN			AUDITADO RESPONSABLE	AUDITOR RESPONSABLE	EVIDENCIAS
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura	16/05/20	8:00 am	8:30 am	- Alta dirección - Líder del Equipo HACCP.- Jefe de aseguramiento de la calidad.	Auditor líder	Acta de apertura
2	Revisión documental de implementación del sistema HACCP.	16/05/20	8:30 am	10:00 am	- Jefe de aseguramiento de la calidad. - Líder del Equipo HACCP.	Equipo Auditor	Documento (Programas, procedimientos, guías, formatos registros del Sistema HACCP de Panificadora Daniel.
3	Receso	16/05/20	9:30 am	10:00 am			Descanso: Refrigerio
4	Acta de reuniones donde se realizó la selección y conformación del equipo HACCP, nombres completos	16/05/20	10:00 am	10:30 am	- Jefe de aseguramiento de la calidad. - Líder del Equipo HACCP	Equipo Auditor	- Acta de reunión del equipo HACCP firmada por cada uno de los integrantes y el Gerente.

	de los integrantes y cargos.						
5	Revisión documental de Hojas de vida de cada uno de los integrantes del equipo HACCP y manual de funciones.	16/05/20	10:30 am	12:00 pm	- Jefe de Talento Humano	- Equipo Auditor	Hojas de vida. Profesión Conocimientos Experiencia Funciones
6	Receso	16/05/20	12:00 pm	2:00 pm			Descanso: Almuerzo
7	Formación y capacitación en principios y funcionamiento del Sistema HACCP.	16/05/20	2:00 pm	2:30 pm	- Jefe de aseguramiento de la calidad. - Líder del Equipo HACCP	Equipo Auditor	- Evidencia del material de capacitación - Actas de asistencia de capacitaciones - Evaluaciones
8	Reunión de cierre de auditoría.	16/03/20	2:30 pm	4:30 pm	- Alta dirección - Jefe de aseguramiento de la calidad. - Líder del Equipo HACCP	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Análisis de la información y síntesis de la auditoría. - Presentación de las conclusiones preliminares de la auditoría.
<b>FECHA:</b> 16 de mayo de 2020							
<b>DURACIÓN DE LA AUDITORÍA:</b> 8 ½ horas (8.5 h)							
<b>Firma Auditor:</b> Auditor Líder					<b>Firma Auditado Responsable:</b> Jefe de aseguramiento de la calidad e inocuidad – Líder del Equipo HACCP		

**Tabla No. 6.** Plan de Auditoría Hallazgo No.6. Análisis de Peligros y Medidas Preventivas.


	<b>PANIFICADORA DANIEL</b>	<b>Código:</b> PA-AUD-01
		<b>Versión:</b> 1
		<b>Fecha:</b> 13/03/2020
<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE LA INOCUIDAD – BASADO EN EL PLAN HACCP</b>		
<b>PROCESO A AUDITAR</b>	<b>Análisis de Peligros y Medidas Preventivas</b>	
<b>ASPECTO EVALUADO (HALLAZGO)</b>	La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente.	
<b>OBJETIVO DE LA AUDITORÍA</b>	Verificar y evaluar el análisis peligros realizado en la panificadora Daniel para garantizar que se identifiquen adecuadamente los peligros reales y potenciales en el proceso de producción durante toda la cadena alimentaria.	
<b>ALCANCE DE LA AUDITORÍA</b>	Aplica para la empresa Panificadora Daniel, productora de Pan artesanal para las dos líneas de producción pan hamburguesa y pan perro. Revisión de los principios 1: análisis de peligros del Plan HACCP, y seguimiento y verificación para la identificación de peligros y evaluación del riesgo en cada etapa del proceso productivo.	
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORÍA</b>	* Decreto 60 de 2002 (Sistema HACCP). * NTC 5830 de 2010. (Requisitos para el APPCC).	
<b>DESCRIPCIÓN</b>	Se planifica la auditoría y se informa al equipo de auditores, alta dirección y el Líder del equipo HACCP la fecha programada. El día programado se da inicio la auditoría que se realiza una reunión de apertura, se explicará los objetivos de la auditoría, se dispondrá la documentación solicitada y se realizará una verificación de la información documentada, posteriormente se realiza la verificación y la revisión de la aplicación y procedimientos del plan HACCP del principio 1 análisis de peligros y evaluación de riesgos, si se está identificando todos los peligros potenciales para cada etapa de procesamiento del producto (pan artesanal). Se revisa las medidas preventivas o acciones correctivas para cada peligro. Finalmente se darán la determinación de conclusiones y se da por cierre de la reunión de la auditoría con todos los participantes.	

<b>AUDITOR LIDER</b>		Coordinador del Equipo HACCP.		<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Equipo del Sistema HACCP- Departamento de Producción.	
<b>ACTIVIDADES PROGRAMADAS</b>							
No.	ACTIVIDAD DE AUDITORIA	PROGRAMACIÓN			AUDITADO RESPONSABLE	AUDITOR RESPONSABLE	EVIDENCIAS
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura de auditoría.	13/03/20	7:00 am	7:30 am	- Alta dirección. - Líder equipo HACCP - Jefe de calidad y de producción.	Auditor líder	Acta de apertura.
2	Verificación de la conformación del equipo HACCP.	13/03/20	7:30 am	8:00 am	- Líder equipo HACCP - Líder Gestión humana.	Equipo Auditor	- Acta de Conformación equipo HACCP. Evidencia de reuniones - Descripción de roles del equipo HACCP.
3	Verificación de la competitividad y conocimiento del equipo de HACCP.	13/03/20	8:00 am	8:30 am	- Líder equipo HACCP - Líder Gestión humana.	- Auditor líder - Equipo Auditor	Organigrama, hojas de vida de los miembros del equipo HACCP. Pruebas de conocimiento del Sistema HACCP.
4	Evaluar y revisar la información en el formulario de descripción de productos y especificaciones de	13/03/20	8:30 am	9:30 am	- Líder equipo HACCP - Jefe de calidad y jefe de producción.	- Auditor líder - Equipo Auditor	Información documental de Ficha técnica del producto terminado y de materias primas relacionadas con el producto.

	las fichas técnicas de materias primas.						
<b>5</b>	Receso	13/03/20	9:30 am	9:45 am	Coordinadora de bienestar	- Auditor líder - Equipo Auditor	Refrigerio y tiempo para el descanso.
<b>6</b>	Recopilación y evaluación de la información documentada sobre el análisis de la identificación de posibles peligros para cada etapa del proceso de producción de cada producto.	13/03/20	09:45 am	12:00 pm	- Líder equipo HACCP - Jefe aseguramiento de la calidad.	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Lista de los peligros potenciales para cada paso operacional. - Formato y análisis de peligros y planes de acción (medidas de control).
<b>7</b>	Almuerzo	13/03/20	12:00 pm	1:00 pm	Coordinadora de bienestar.	- Auditor líder - Equipo Auditor.	Alimentación y registro de tiempo para descanso.
<b>8</b>	Revisar y verificar la matriz de peligros o evaluación del riesgo para cada etapa de procesamiento de producto. Evaluar la importancia de cada peligro.	13/03/20	1:00 pm	2:30 pm	- Líder equipo HACCP - Jefe aseguramiento de la calidad.	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Formato y matriz de peligros. - Matriz con evaluación de peligros evaluando probabilidad de ocurrencia / gravedad (severidad).

9	Verificar el diagrama de flujo del producto identificando límites críticos, PC y PCC.	13/03/20	2:30 pm	03:30 pm	- Líder equipo HACCP. - Jefe de calidad y jefe de producción.	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Diagrama de flujo del proceso identificando las variables PC y PCC documentado. - Diagrama de flujo in situ.
10	Revisión del desarrollo del análisis de medidas preventivas o acciones correctivas para cada peligro.	13/03/20	3:30 pm	4:00 pm	- Líder equipo HACCP - Jefe de calidad y jefe de producción.	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Registros de medidas preventivas o acciones correctivas tomadas para controlarlo. - Manual de medidas correctivas y de control específicas para cada peligro.
11	Determinación de las conclusiones y observaciones de auditoría.	13/03/20	4:00 pm	4:30 pm	- Alta dirección. - Líder equipo HACCP.	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Listas de verificación. - Informe de auditoría.
12	Reunión de cierre de auditoría.	13/03/20	4:30 pm	5:00 pm	- Alta dirección. - Líder equipo HACCP - Jefe de calidad y de producción.	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Informe de auditoría, entrega de conclusiones, acciones correctivas, planes de acción y recomendaciones de mejora. - Acta de reunión de cierre.
<b>FECHA:</b> 13 marzo de 2020							
<b>DURACIÓN DE LA AUDITORÍA:</b> 10 horas (10 h)							
<b>Firma Auditor Líder:</b> Coordinador del Equipo HACCP					<b>Firma Auditado Responsable:</b> Jefe de Producción		

**Tabla No. 7. Plan de Auditoría Hallazgo No.7. Identificación de Puntos Críticos de Control (PCC).**

	<b>PANIFICADORA DANIEL</b>	<b>Código: PA-AUD-01</b>
		<b>Versión: 1</b>
		<b>Fecha: 20/05/2020</b>
<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE LA INOCUIDAD – BASADO EN EL PLAN HACCP</b>		
<b>PROCESO A AUDITAR</b>	<b>Identificación de Puntos Críticos de Control (PCC)</b>	
<b>ASPECTO EVALUADO (HALLAZGO)</b>	Se evidenció que existen PCC identificados, pero se han identificado 6 PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM.	
<b>OBJETIVO DE LA AUDITORÍA</b>	Verificar el cumplimiento de los principios del Sistema HACCP. Evaluar el análisis de peligros establecidos para cada PCC identificados en las líneas de procesos de pan artesanal y validar que el sistema HACCP y las medidas de control establecidas sean eficaces.	
<b>ALCANCE DE LA AUDITORÍA</b>	Aplica para la empresa Panificadora Daniel, productora de Pan artesanal para las dos líneas de producción pan hamburguesa y pan perro. Revisión de los principios 1 y 2 del Plan HACCP, y seguimiento y verificación para la identificación de Puntos Críticos de Control (PCC) en las líneas de producción.	
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORÍA</b>	* Resolución 2674 de 2013 (BPM) * Decreto 60 de 2002 (Sistema HACCP)	
<b>DESCRIPCIÓN</b>	Se planifica la auditoría y se informa al equipo de auditores, alta dirección y el Líder del equipo HACCP y Jefe de Producción, la fecha programada. El día programado se da inicio la auditoría que se realiza una reunión de apertura, se explicará los objetivos de la auditoría, se dispondrá la documentación solicitada y se realizará una verificación de la información documentada, posteriormente se realiza la revisión de los procedimientos del plan HACCP, principios del plan HACCP; se revisa los registros y documentos diligenciados relacionados con la vigilancia de los PCC y medidas correctivas específicas para cada PCC del plan HACCP; al finalizar se generarán	

		los hallazgos encontrados y se darán la determinación de conclusiones y finalmente se da por cierre de la reunión de la auditoría con todos los participantes.					
<b>AUDITOR LIDER</b>		Coordinador del Equipo HACCP.	<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Equipo del Sistema HACCP- Departamento de Producción.		
<b>ACTIVIDADES PROGRAMADAS</b>							
No.	ACTIVIDAD DE AUDITORIA	PROGRAMACIÓN			AUDITADO RESPONSABLE	AUDITOR RESPONSABLE	EVIDENCIAS
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura de auditoría.	20/05/20	7:00 am	7:30 am	- Alta dirección. - Líder equipo HACCP - Jefe de calidad y de producción.	Auditor líder	Acta de apertura.
2	Verificación de programas prerequisites establecidos en la panificadora (Programas de saneamiento básico y otros establecidos)	20/05/20	7:30 am	8:30 am	- Alta dirección. - Líder equipo HACCP - Jefe de calidad y de producción.	Auditor líder	Programas prerequisites Procedimientos
3	Formación del equipo HACCP	20/05/20	8:30 am	9:00 am	- Líder equipo HACCP - Líder Gestión humana.	Equipo Auditor	Organigrama, Hojas de vida de los miembros del equipo HACCP. Pruebas de conocimiento del Sistema HACCP.

<b>4</b>	Documentos que definan y describan los productos elaborados en Panificador Daniel. Destino y usos de los mismos	20/05/20	9:00 am	9:30 am	- Líder equipo HACCP - Líder Gestión humana.	Equipo Auditor	Documentación, manuales, programas, procedimientos, Fichas Técnicas
<b>5</b>	Diagrama de flujo y verificación realizadas en situ por el equipo HACCP.	20/05/20	9:30 am	10:00 am	- Líder equipo HACCP. - Jefe de calidad y jefe de producción.	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Revisión de los diagramas de flujo de los productos. - Verificación in situ de los Diagramas de flujo.
<b>6</b>	Análisis de peligros reales y potenciales asociados durante todo el proceso productivo de elaboración de pan tipo artesanal	20/05/20	10:00 am	11:00 pm	- Líder equipo HACCP - Jefe aseguramiento de la calidad.	- Auditor líder - Equipo Auditor	Documentación referente al análisis realizado por parte de todo el equipo HACCP, para la identificación de peligros en las líneas de producción de pan Artesanal de Panificadora Daniel.
<b>7</b>	Identificación de los PCC en las líneas de producción de pan Artesanal de Panificador Daniel	20/05/20	11:00 pm	12:00 pm	Líder equipo HACCP - Jefe aseguramiento de la calidad.	Auditor líder - Equipo Auditor	Documentación y proceso que se realizó para la identificación de los PCC. Matriz de peligros identificados
<b>8</b>	Receso	20/05/20	12:00 pm	1:00 pm	-	-	Almuerzo.

9	Revisión de los de los límites críticos establecidos para el control de los PCC en las líneas de producción de pan artesanal	20/05/20	1:00 pm	2:00 pm	Líder equipo HACCP - Jefe aseguramiento de la calidad.	Auditor líder - Equipo Auditor	Programas prerequisites establecidos Revisión de la documentación establecida y protocolos a seguir para el control de cada uno de los PCC. Registros de control en cada PCC en proceso de las dos líneas de pan artesanal Verificación del cumplimiento de los LCC.
10	Revisión del sistema de monitoreo y vigilancia del PCC identificados	20/05/20	2:00 pm	3:00 pm	- Líder equipo HACCP - Jefe aseguramiento de la calidad.	- Auditor líder - Equipo Auditor	-Matriz de peligros. - Procedimientos para la vigilancia de los PCC Registros del monitoreo en proceso
11	Revisión del desarrollo del análisis de medidas preventivas o acciones correctivas para cada peligro.	20/05/20	3:00 pm	3:00 pm	- Líder equipo HACCP - Jefe de aseguramiento de la calidad	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Manual de medidas correctivas y de control específicas para cada peligro. Registros de medidas preventivas o acciones correctivas tomadas para su control
12	Revisión de los procedimientos y seguimientos	20/05/20	3:30 pm	4:00 pm	- Líder equipo HACCP - Jefe aseguramiento de la calidad.	- Auditor líder - Equipo Auditor	Procedimientos de verificación y seguimiento Soportes estadísticos,

	realizados por cada PCC identificado en las dos líneas de pan artesanal						medibles de los seguimientos a cada uno del PCC.
<b>13</b>	Visita a la planta de proceso de proceso de	20/05/20	4:00 pm	5:00 pm	- Líder equipo HACCP - Jefe aseguramiento de la calidad. Jefe de Producción	- Auditor líder - Equipo Auditor	Instalaciones de la planta donde se lleva a cabo los procesos de producción de las dos líneas de pan artesanal de panificadora Daniel.
<b>14</b>	Reunión de cierre de auditoría.	20/05/20	5:00 pm	6:00 pm	- Alta dirección. - Líder equipo HACCP - Jefe aseguramiento de la calidad. - Jefe de producción y mantenimiento	- Auditor líder - Equipo Auditor	- Análisis de la información y síntesis de la auditoría. - Presentación de las conclusiones preliminares de la auditoría.
<b>FECHA:</b> 20/05/2020							
<b>DURACIÓN DE LA AUDITORÍA:</b> 11 horas (11 h)							
<b>Firma Auditor Líder:</b> Coordinador del Equipo HACCP.					<b>Firma Auditado Responsable:</b> Jefe de aseguramiento de la calidad y jefe de producción		

#### 4. Conclusiones

Siguiendo el estándar de la norma 19011:2018 se logra estructurar el plan de auditoría del sistema de gestión de la calidad en la Panificadora Daniel para sus procesos productivos promoviendo la producción de alimentos inocuos y la garantía del cumplimiento del sistema de gestión de la calidad.

Se diseña un plan de auditoría con los hallazgos encontrados proponiendo acciones correctivas que conlleven a un plan de mejoramiento continuo para el Sistema de Gestión de Calidad y así garantizar la inocuidad de los alimentos de la Panificadora Daniel.

Se diseñó e implementó un Plan de auditoría interna para la empresa Panificadora Daniel en las dos líneas de producción de pan artesanal tipo hamburguesa y pan perro, para la evaluación de los diferentes hallazgos encontrados no conformes en el programa de auditoría, que permite analizar la eficacia del Sistema de Gestión de Calidad de la inocuidad basado en el Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) y establecer oportunidades, la cual tiene como propósito de prevenir, eliminar o reducir a un nivel aceptable un peligro relacionado o asociado a la inocuidad del producto.

De acuerdo a la propuesta del diseño del Plan de auditoría interna para la empresa Panificadora Daniel, se describió las actividades detalladas que se llevaron a cabo en la realización de la auditoría, con el fin de verificar el grado de cumplimiento de las acciones correctivas y/o oportunidades de mejora que se determinaron en el programa de auditoría a los 7 hallazgos no conformes establecidos inicialmente en el acta de verificación del plan HACCP.

## 5. Referencias Bibliográficas

- Carro, R., & González, D. (2011). *Normas HACCP Sistema de Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control*. Universidad Nacional de Mar del Plata. Sitio web. Recuperado de [http://nulan.mdp.edu.ar/1616/1/11\\_normas\\_haccp.pdf](http://nulan.mdp.edu.ar/1616/1/11_normas_haccp.pdf)
- Castillo, A., & Martínez, M. (2002). *HACCP*. FAO. Recuperado de [http://www.fao.org/tempref/GI/Reserved/FTP\\_FaoRlc/old/prior/comagric/codex/pdf/04pan.pdf](http://www.fao.org/tempref/GI/Reserved/FTP_FaoRlc/old/prior/comagric/codex/pdf/04pan.pdf)
- Couto, L. L. (2008). *Auditoría del sistema APPCC: Cómo verificar los sistemas de gestión de inocuidad alimentaria HACCP*. Madrid, ES: Ediciones Díaz de Santos. Recuperado de <https://ebookcentral-proquest-com.bibliotecavirtual.unad.edu.co/lib/unadsp/detail.action?docID=3189307>
- Escuela Europea de Excelencia. (2018). *Publicada la nueva norma ISO 19011:2018 – Directrices para la auditoría de sistemas de gestión*. Recuperado de <https://www.escuelaeuropeaexcelencia.com/2018/08/publicada-la-nueva-norma-iso-19011-2018-directrices-para-la-auditoria-de-sistemas-de-gestion/>
- FAO. (1997). *SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP) Y DIRECTRICES PARA SU APLICACIÓN*. Recuperado de <http://www.fao.org/3/y1579s/y1579s03.htm>

Guía Técnica Colombiana. (2018). GTC-ISO 19011:2018. *Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión*. Recuperado de

<https://bibliotecavirtual.unad.edu.co:3034/colecao.aspx>.

Ministerio de Salud y Protección Social. (2013). Resolución 2476 de 2013. *Por la cual se reglamenta el artículo 126 del Decreto-ley 019 de 2012 y se dictan otras disposiciones. Establece que los alimentos que se fabriquen, envasen o importen para su comercialización en el territorio nacional, requerirán de notificación sanitaria, permiso sanitario o registro sanitario, según el riesgo de estos productos en salud pública.*

Recuperado de

<https://www.invima.gov.co/images/pdf/normatividad/alimentos/resoluciones/resoluciones/2013/2674.pdf>

Ministerio de Protección Social. (2005). Resolución 5109 de 2005. *Por la cual se establece el reglamento técnico sobre los requisitos de rotulado o etiquetado que deben cumplir los alimentos envasados y materias primas de alimentos para consumo humano*. Recuperado de [https://foman.com.co/wp-content/uploads/2016/11/resolucion\\_5109\\_de\\_2005.pdf](https://foman.com.co/wp-content/uploads/2016/11/resolucion_5109_de_2005.pdf)

Ministerio de Salud. (2002). Decreto 60 de 2002. *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*. [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>

OPS. (2015). *Historia del Sistema HACCP*. Recuperado de

[https://www.paho.org/hq/index.php?option=com\\_content&view=article&id=10833:2015-historiasistema-haccp&Itemid=41432&lang=es](https://www.paho.org/hq/index.php?option=com_content&view=article&id=10833:2015-historiasistema-haccp&Itemid=41432&lang=es)

OMS/OPS. (2015). *Capítulo 4. AUDITORÍA DE LAS BPA/BPM Y DEL PLAN HACCP*.

Recuperado de <https://www.paho.org/hq/dmdocuments/2015/cha-auditoria-bpa-bpm-plan-haccp.pdf>

OPS/OMS. (2015). *El Sistema HACCP: Los siete principios*. Recuperado de

[https://www.paho.org/hq/index.php?option=com\\_content&view=article&id=10913:2015-sistema-haccp-siete-principios&Itemid=41452&lang=es](https://www.paho.org/hq/index.php?option=com_content&view=article&id=10913:2015-sistema-haccp-siete-principios&Itemid=41452&lang=es)

Pinzón, J. (2018). *ISO 19011:2018. DIRECTRICES PARA LA AUDITORÍA DE SISTEMAS DE*

*GESTIÓN*. ICONTEC. Recuperado de [https://siga.unal.edu.co/images/informes-presentaciones/ISO\\_19011\\_2018\\_Directrices\\_auditoria\\_sistemas\\_gestion.pdf](https://siga.unal.edu.co/images/informes-presentaciones/ISO_19011_2018_Directrices_auditoria_sistemas_gestion.pdf)

Torres, I. (2019). *Enfrentados cara a cara programa de auditoría vs plan de auditoría, dos conceptos parecidos pero no iguales*. IVECOLSUTORES. Recuperado de

<https://iveconsultores.com/programa-auditoria-y-plan-de-auditoria/>



<p><b>1. Organización Empresarial:</b> El equipo HACCP está conformado por personal operativo que se ocupa en la fase de producción de pulperías, pero no tiene conocimiento sobre el sistema HACCP.</p>	<p>El equipo HACCP debe tener conocimiento y capacidades específicas sobre la producción de alimentos y sobre el sistema HACCP. Tal como se indica en el artículo 7, Parágrafo III del Plan HACCP, literal d), del Decreto 50 de 2002, la organización debe proporcionar a los personal competente los recursos para operar y mantener en óptimas condiciones la aplicación del Sistema HACCP, que contenga aspectos relacionados con su implementación y de legítimos o los alimentos, de conformidad con el Decreto 3075 de 1997 (Anexo 10, Resolución 2574 de 2003). Se debe garantizar la capacitación y entrenamiento continuo en temas relacionados con la calidad, Buenas Prácticas de Manufactura, higiene y gestión de la inocuidad.</p> <p>La aplicación adecuada del plan HACCP requiere especialistas con un alto grado de conocimiento, lo cual el sistema HACCP está diseñado para personal y reducir los peligros, por tal se requiere que los operarios puedan poseer medidas preventivas que reduzcan el riesgo en el proceso o los riesgos.</p> <p>Es necesario tener un equipo multidisciplinario integrado por personal calificado, por jefes o gerentes de planta, de producción con capacidad de decisión y disponibilidad para tomar acciones. Además de los conocimientos técnicos, la capacidad de pensar con creatividad y pensamiento crítico es esencial para la aplicación del sistema de gerenciamiento de modo integral y eficaz en el área referente al sistema HACCP. (Caso 4 Gestión, c.1.)</p> <p>Asignar: de que el equipo HACCP, además el equipo de inocuidad de los alimentos y los responsables de la operación del plan de control de pulperías, sean competentes y calificados para operar y reducir los peligros.</p>	<p>*Verificar el cumplimiento del programa de capacitación del plan HACCP del personal de la Planta de Dado.</p> <p>*Evaluar si el personal responsable conoce las medidas preventivas establecidas en el plan HACCP, y si utiliza la capacidad de proponer medidas preventivas que ayuden a reducir los peligros.</p> <p>*Verificar si el equipo HACCP de la Planta de Dado cumple con las competencias técnicas y la capacitación sobre el sistema HACCP.</p>	<p>Jefe de Asesoramiento de la Calidad</p>	<p>Gerente de recursos Humanos/Gerente de producción y calidad/ Coordinador del Equipo HACCP</p>	<p>*Entrevistas internas a fin de verificar como medio de verificación si el personal de producción conoce que debe tener la organización, así como el *Realizar documental como la verificación de hojas de vida del personal perteneciente al equipo HACCP.</p> <p>*Revisión documental como registros de capacitación y entrenamiento previo de conocimiento realizado a los operarios y los integrantes del equipo HACCP.</p>	<p>X</p> <p>X</p> <p>X</p> <p>X</p>	<p>Gerente de producción y calidad</p>
<p><b>7. Análisis de Peligros y Medidas Preventivas:</b> La identificación de peligros se está debidamente documentada lo que muestra que se siguen etapas del proceso, la identificación de peligros es adecuada.</p>	<p>Debe evaluarse todos los peligros asociados (biológicos, químicos o físicos) a cada etapa y establecer las medidas preventivas aplicables para controlarlo. En etapa del estudio de riesgos se debe documentar y clasificar para que el plan HACCP, describa el objetivo de asegurar la producción de alimentos seguros. Cualquier error u omisión cometida en esta fase, crea un trascendental indeseable y todo el desarrollo posterior del plan HACCP, se puede tener como documental sin sentido biológico para la aplicación de cada uno de los peligros documentados.</p> <p>Según el Decreto 60 de 2002, en este proceso de identificación y evaluación de información sobre los peligros y condiciones que los origina, se debe incluir información con bioseguridad de los alimentos y por lo tanto debe plantearse en el Plan del Sistema HACCP. (Decreto 60, 2002).</p> <p>El equipo HACCP debe llevar un registro de los peligros documentados que peligros con de bioseguridad que en alimentación, reducción de control hasta niveles aceptables es esencial para la seguridad de los productos, este registro debe ser documentado y se debe de tener los datos epidemiológicos, información de bioseguridad disponible, reportes y literatura profesional.</p>	<p>*Comprobar y verificar si que medida las decisiones tomadas por el equipo HACCP están validadas por especialistas calificados científicos y actualizados.</p> <p>*Realizar y crear un registro de peligros tales y parámetros asociados durante todos los alimentos fuera del punto de consumo y documentados.</p> <p>*Identificar y registrar todos los peligros potenciales en diversos productos.</p> <p>*Pagar una lista de todos los riesgos de procesos desde los peligros significativos pueden ser evaluados y documentados preventivos.</p>	<p>Jefe del Sistema HACCP</p>	<p>El Coordinador del Equipo HACCP</p>	<p>Confirmación de la información y registro documental, formatos y documentos que contenga información del estudio realizado por el equipo HACCP.</p>	<p>X</p> <p>X</p> <p>X</p> <p>X</p>	<p>Jefe de Asesoramiento de la Calidad</p>
<p><b>8. Identificación de Puntos Críticos de Control (PCC):</b> Se reducen que sobre PCC identificadas, pero se ha identificado 6 PCC lo que hace cumplir el cumplimiento a el plan HACCP no se encuentra debidamente reportado en la BPM.</p>	<p>Es importante identificar los Puntos Críticos de Control (PCC) que surgen de los hechos desde se aplica medidas de control que pueden afectar o reducir los peligros y poder garantizar la inocuidad del producto.</p> <p>Debido a la presencia de tantos PCC establecidos en la fase de producción, se debe de evaluar fenomenológicamente el análisis de riesgo de decisión y cumplimiento de requisitos biológicos, se dice, que el análisis de peligros está reportado en la producción, es probable que la práctica de control se haya controlado los procesos desde los Programas de Prevención y la aplicación de la BPM, por lo tanto se debe de tener un registro de los peligros que se debe de implementar en sistema de análisis de peligros debe tener implementado la BPM. (Decreto 60, 2002).</p> <p>Los peligros se pueden controlar durante los Programas de Prevención BPM y en consecuencia a la aplicación del Sistema HACCP. Se debe evaluar el funcionamiento de los programas preventivos e identificar desde que punto crítico medidas de control que garantiza el cumplimiento de la calidad y garantiza reducir los PCC. En el Decreto 60 de 2002 y la RDC 3830 de 2000 se establece los requisitos que el sistema HACCP debe identificar y describir los PCC que puede afectar la inocuidad del producto.</p>	<p>*Revisar cada PCC y verificar si un PCC identificado se puede conseguir primero con la implementación de la BPM.</p> <p>*Revisar los hallazgos de los PCC, si se encuentran debidamente reportados en la BPM y el plan HACCP.</p> <p>*Revisar y corregir el libro de decisiones y el plan HACCP identificado en la producción de pulperías.</p> <p>*Verificar el comportamiento y el reporte de los PCC identificados en el proceso de producción, de acuerdo al análisis de bioseguridad de los peligros.</p>	<p>Jefe del Sistema HACCP</p>	<p>El Coordinador del Equipo HACCP</p>	<p>*Revisión: Formato de verificación y seguimiento de los planes de Acción, matriz para el análisis de peligros, el libro de decisiones que utilizan para identificar los PCC y el diagrama de flujo del proceso identificado PCC y POC.</p> <p>*Realizar seguimiento y verificación mediante un matriz de acciones correctivas de software garantizar la inocuidad del producto terminado.</p> <p>*Registros, Políticas y calidad documental, planes, programas y procedimientos.</p>	<p>X</p> <p>X</p> <p>X</p> <p>X</p>	<p>Jefe de Asesoramiento de la Calidad</p>

Fuente: Los Autores.