

**Plan de auditoría interna al sistema de gestión de calidad e inocuidad de la  
empresa panadería artesanal don Josué**

William Alfonso Barrero Hernández

German Francisco Murcia Martínez

Neifer leonardo Nieto Saldaña

Nancy Elizabeth Parra Torres

Cristian David Triana Niño

Universidad Nacional Abierta y a Distancia – UNAD

Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería, Programa Ingeniería de Alimentos

Diplomado De Profundización En Sistemas De Gestión De La Inocuidad Y Del medio

Ambiente Para El Sector Alimentario.

Ingeniera Clemencia Álava Viteri

Mayo de 2021

**Plan de auditoría interna al sistema de gestión de calidad e inocuidad de la  
empresa panadería artesanal don Josué**

Autores

William Alfonso Barrero Hernández

German Francisco Murcia Martínez

Neifer leonardo Nieto Saldaña

Nancy Elizabeth Parra Torres

Cristian David Triana Niño

Presentado como opción de grado para obtener el título de ingeniería de Alimentos

Directora del curso

Clemencia Álava Viteri

Universidad Nacional Abierta y a distancia –UNAD

Escuela de Ciencias Básicas Tecnología e Ingeniería

Programa de Ingeniería de Alimentos

Diplomado de profundización en sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el  
sector alimentario.

Mayo del 2021

***Nota aclaratoria:***

*Para el desarrollo del presente trabajo se utilizó información que no corresponde a la realidad, utilizada 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 Auditoria para el Programa De Auditoría Interna Al Sistema De Gestión De la Inocuidad basado en la norma ISO 22000:2018 en un contexto imaginario relacionado con la producción de alimentos.*

## TABLA DE CONTENIDO

Introducción .....	6
Objetivos .....	7
Contenido .....	8
Antecedentes teóricos.....	8
Auditoría .....	8
Sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points).....	8
Programa de auditoría .....	9
Plan de auditoría.....	9
Resolución 2674/2013.....	9
Decreto 60/2002.....	9
Plan de Auditoría.....	10
Plan de auditoría para el hallazgo numero 1 relacionado con los programas prerrequisito del SGI. .....	10
Plan de auditoría para el hallazgo numero 2 relacionado con el control de peligros del SGI- Características de las materias primas en contacto con el producto.....	12
Plan de auditoría para el hallazgo numero 3 relacionado con la identificación de peligros del SGI- registros de monitoreo PPRO.....	15
Plan de auditoría para el hallazgo numero 4 relacionado con el análisis de puntos críticos de control. ....	18
Plan de auditoría para el hallazgo numero 5 relacionado con programas prerrequisitos operativos- registros de monitoreo PPRO.....	21
Plan de auditoría para el hallazgo numero 6 relacionado con el Plan de control de peligros del SGI- registros de monitoreo PPRO .....	23
Plan de auditoría para el hallazgo numero7 relacionado con la Evaluación del desempeño del SGIA .....	25
Plan de auditoría para el hallazgo numero 8 relacionado con operación - Evaluación para la liberación de productos potencialmente no inocuos.....	27
Conclusiones .....	30
Bibliografía .....	31
Trabajos citados .....	31
Anexos.....	33
Lista de chequeo ISO 22000:2018 panadería artesanal don Josué.....	33

## Índice de Tablas

Tabla 1- Plan de auditoria para el hallazgo número 1 .....	10
Tabla 2-Plan de auditoria para el hallazgo número 2.....	12
Tabla 3- Plan de auditoria para el hallazgo número 3 .....	15
Tabla 4-Plan de auditoria para el hallazgo número 4.....	18
Tabla 5-Plan de Auditoria para el hallazgo número 5 .....	21
Tabla 6- Plan de auditoria para el hallazgo número 6.....	23
Tabla 7- Plan de auditoria para el hallazgo número 7 .....	25
Tabla 8 - Plan de auditoria para el hallazgo número 8 .....	27

## Introducción

Una auditoría es un proceso sistemático, que permite mediante la recolección de evidencias, determinar la confiabilidad y calidad de la ejecución de las actividades realizadas, en congruencia a los criterios de auditoría, requisitos, políticas y procedimientos establecidos en la organización, para la toma de decisiones. ISO19011 (2018) describe que la auditoría interna es un mecanismo mediante el cual se realiza la medición referente al cumplimiento de los requisitos de un sistema de inocuidad. (ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas, 2018) Para un ejercicio de auditoría es necesario apoyarse en una serie de criterios de auditoría, de manera separada o combinada incluyendo: los requisitos especificados en las normas del sistemas de gestión, las políticas y los requisitos especificados por las partes interesadas pertinentes, los requisitos legales y reglamentarios, uno o más procesos del sistema de gestión definidos por la organización o por otras partes, los planes de sistemas de gestión relacionados con la provisión de salidas específicas de un sistema de gestión (por ejemplo, el plan de la calidad, el plan de proyecto). (SERVICIO ECUATORIANO DE NORMATIZACIÓN , 2020) Las auditorías internas tienen por objetivo verificar la implantación, operación, mantenimiento y conformidad de los sistemas de gestión de cualquier tipo de organización sin importar su tamaño. Mediante un ejercicio de auditoría interna una organización da respuesta a la mejora continua exigida en la mayoría de las normas del sistema ISO. Las auditorías tanto internas como externas deben contar con un plan, este es un documento que soporta el ejercicio de observación que realizará el equipo de auditores y muestra a una organización las actividades que serán foco de evaluación por el auditor. De esta manera una organización obtiene un diagnóstico veraz que permite la definición de planes de acción enfocados a la mejora de los sistemas. Con el propósito de identificar áreas potenciales de mejora del sistema de gestión de la inocuidad de la panadería artesanal don Josué en alineación con el ciclo PHVA (Planear-Hacer-Verificar-Actuar), se realiza una propuesta de planes de auditoría por procesos y con enfoque de riesgos, teniendo en cuentas los hallazgos de una auditoría previa y su respectivo programa de auditoría, se da prioridad a los temas de mayor significancia y que tienen mayor impacto por peligros relacionados con la inocuidad. Como resultado de la aplicación de los planes de auditoría propuestos se podrá cuantificar la madurez del sistema de gestión de la inocuidad.

## Objetivos

### Objetivo general

Proponer un plan de auditoría interna de primera parte para el Sistema de Gestión de la Inocuidad ISO 22000:2018 de la organización Panadería Artesanal don Josué bajo las directrices de la norma ISO 19011:2018, teniendo como referente los hallazgos de una auditoría previa presentados en el programa de auditorías.

### Objetivos específicos

Diseñar un plan de auditoría que permita priorizar el tratamiento de los peligros relacionados con el impacto en la inocuidad teniendo en cuenta el enfoque basado en riesgos.

Plantear un plan de auditoría soportado bajo los principios de independencia, imparcialidad, presentación ecuánime, confidencialidad, debido cuidado profesional y un enfoque basado en evidencia.

Trazar planes de auditoría con una secuencia lógica aplicando la técnica de pirámide de calidad, con la intención de abarcar aspectos técnicos que van desde lo básico (BPM) hasta lo más complejo (ISO 22000) en la aplicación de sistemas de gestión de inocuidad y calidad y que brinden la posibilidad de evaluar el cumplimiento de estos

Plantear los requisitos de insumos como materias primas en contacto con el producto cumplan con los requisitos legales y reglamentario de inocuidad para el aseguramiento de la calidad

## Contenido

Antecedentes teóricos

Auditoría

Auditoría es el proceso mediante el cual se lleva a cabo una verificación o validación del cumplimiento de un sistema de gestión según lo planeado y las directrices establecidas. Teniendo en cuenta la ISO (Organización Internacional de Normalización) es un proceso sistemático independiente y documentado que permite obtener evidencia de auditoría y realizar una evaluación objetiva para determinar en qué medida son alcanzados los criterios de auditoría. (GRUPO VIDAWA S.A.S KAWAK®, s.f.)

El propósito de una auditoría es diagnosticar; identificar el grado de conformidad de actividades se desarrollan dentro de un sistema de Gestión, las oportunidades de mejora que se promueven a través de la revisión periódica de SGIA.

Sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)

Sistema en el que se aborda la seguridad alimentaria a través de la identificación, análisis y control de los peligros físicos, químicos, biológicos y últimamente radiológicos, que abarcan desde las materias primas y las etapas del proceso de elaboración, hasta la distribución y consumo del producto terminado.

Está diseñado para ser implementado en cualquier segmento de la industria alimentaria, como: cultivo, cosecha, transformación o elaboración y distribución de alimentos para su consumo. Los programas de prerrequisitos como las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son la base fundamental para el desarrollo e implementación exitosa de los sistemas HAC CP. El sistema de seguridad alimentaria basado en los principios de HACCP ha sido exitosamente implementado en procesadoras, tiendas minoristas y operaciones relacionadas con el servicio de alimentos, así como en procesos de la industria farmacéutica (GLOBAL STD CERTIFICACIÓN, 2021)



## Programa de auditoría

Es el procedimiento enfocados de manera lógica y ordenada que deben seguir el auditor y su equipo para la ejecución adecuada de la auditoría. Documento estructurado en donde se programan las auditorías que se van a desarrollar en el tiempo para determinada dependencia o área de la compañía (proceso). Es el punto de referencia para desarrollar un plan de auditoría. Los programas de auditorías deben incluir información e identificar recursos con el fin de garantizar su ejecución de manera efectiva y eficaz, el programa de auditoría debe contemplar riesgos y oportunidades, objetivos y alcance de la auditoría (ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas, 2018)

## Plan de auditoría

Es un plan de acción que menciona el que hacer, los procedimientos o pasos a seguir durante la auditoría, mediante el cual se puede verificar que una organización cumple o no con las regulaciones de cumplimiento. El auditor líder a través de este documento describe información estructurada en mutuo acuerdo con el auditado como, fecha, hora de apertura y reunión de cierre, este documento también describe la complejidad de la auditoría, los riesgos de no alcanzar los objetivos propuestos (Publicado por la Secretaría Central de ISO, 2018)

## Resolución 2674/2013

Resolución 2674 establece los requisitos sanitarios que debe 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. (MINISTERIO DE SALUD Y PROTECCIÓN SOCIAL, 2013)

## Decreto 60/2002


Por medio de este decreto se promueve la aplicación del sistema de análisis de peligros y puntos críticos, - HACCP en la fábrica de alimentos, y se reglamenta el proceso de certificación. Este decreto recomienda la aplicación de un sistema de aseguramiento de calidad, mediante el análisis del peligro y el control de puntos críticos o de otro sistema que garantice resultados similares, el cual deberá ser sustentado y estar disponible para la consulta por la autoridad sanitaria competente. El sistema HACCP es reconocido y utilizado en el ámbito internacional para asegurar la inocuidad de los alimentos, la comisión de la

Organización Mundial de la Salud propuso a los países miembros de la adopción de un sistema de análisis. (Ministerio de Salud y protección Social , 2002)

### Plan de Auditoria.

Plan de auditoría para el hallazgo numero 1 relacionado con los programas prerrequisito del SGI.

*Tabla 1- Plan de auditoria para el hallazgo número 1*

<b>LOGO EMPRESARIAL</b>		<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA SGIA</b>			<b>Código:</b> SGI-1
					<b>Versión:</b> 001
		<b>PANADERÍA ARTESANAL DON JOSUÉ</b>			<b>Fecha aprobación:</b> 10/05/2021
<b>PROCESO /REQUISITOS POR AUDITAR:</b>		Programas Prerrequisitos PPR.			
<b>OBJETIVOS DE LA AUDITORIA</b>		Analizar e implementar los PPR en toda la línea de producción y asegurar que se socialicen en todas las áreas de la organización.			
<b>ALCANCE DE LA AUDITORIA</b>		Panadería artesanal Don Josué dentro del alcance del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos (SGIA) Iso 22000 deberá cumplir con un sistema de gestión de seguridad alimentaria para garantizar la inocuidad de los alimentos en todo el proceso de la cadena alimentaria, minimizando los riesgos de seguridad alimentaria de los productos fabricados por la panadería.			
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORIA</b>		Cumplimiento con los Requisitos Norma ISO 22000:2018			
<b>ASPECTO EVALUADO</b>		Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar los niveles de peligros biológicos y físicos relacionados con la inocuidad de los alimentos, pero no abarcan la totalidad de la línea de producción.			
<b>METODO DE AUDITORIA (DESCRIPCION)</b>		Auditoria in situ, inspección en proceso de los PPR definidos asociados a cada uno de los peligros identificados en la línea.			
<b>RESPONSABLE DE ATENDER LA AUDITORIA</b>		Equipo de Producción			
<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Auditor líder mantenimiento.			
<b>FECHA Y DURACIÓN DE LA AUDITORIA</b>		Mayo 12 2021 8 horas			
<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>PROCESO / ACTIVIDAD DE AUDITORIA</b>	<b>AUDITADO RESPONSABLE</b>	<b>AUDITOR (ES)</b>	<b>EVIDENCIAS</b>


12-mayo-2021	07:00 - 08:00 am	Reunión de apertura. Presentación equipo auditor. Socialización plan de auditoria.	Equipo de Producción. Equipo de inocuidad. Responsable alta dirección.	Auditor líder mantenimiento.	Acta Reunión de apertura. Registro Asistencia.
12-mayo-2021	08:00 - 09:00 am	Revisión de la información documentada de los PPR.	Equipo de inocuidad.	Auditor líder mantenimiento.	Registros Información documentada y monitoreo sobre la implementación de los PPR en la línea.
12-mayo-2021	09:00 - 09:30 am	Receso			
12-mayo-2021	09:30 - 10:30 am	Observación in situ y monitoreo de PPR.	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder mantenimiento.	Lista de verificación. Registro de monitoreo según la norma ISO 2200:2018. Procedimientos de verificación, registros de monitoreo, registros de seguimientos de los planes de acción, acciones correctivas.
12-mayo-2021	10:30 - 11:00 am	Entrevista con los operarios en proceso y monitoreo de PPR	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder mantenimiento.	Registro documentado de la entrevista (Preguntas formuladas al de calidad)
12-mayo-2021	11:00 - 12:40 pm	Recorrido en planta (Inspección por todas las áreas de planta)	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder mantenimiento.	Formato de hallazgos y observaciones
12-mayo-2021	12:40 - 13:30 pm	Almuerzo			
12-mayo-2021	13:30 - 15:00 pm	Cierre de auditoria y retroalimentación de los hallazgos identificados durante el	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder mantenimiento.	Acta de cierre.

	ejercicio de auditoria.			
<b>Elaborado Por:</b>	Líder Auditor	<b>Aprobado por:</b>	Gerente de calidad	
<b>Recomendaciones:</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Puntualidad para poder realizar las actividades programadas sin tener retrasos en el cronograma.</li> <li>- Mantener la documentación disponible para la auditoria, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.</li> <li>- suministrar los EPP necesarios para el equipo auditor.</li> <li>- La información deberá ser será tratada confidencialmente, por parte del equipo auditor.</li> <li>- Se requiere equipos de cómputo a la mano para agilizar proceso de búsqueda de documentos e impresiones de estos.</li> </ul>				
<b>Observaciones:</b>				
<b>Fecha de Elaboración:</b>	Mayo 2021	<b>Fecha de Revisión:</b>	Mayo 2021	

(ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas, 2018)

Plan de auditoría para el hallazgo numero 2 relacionado con el control de peligros del SGI-  
Características de las materias primas en contacto con el producto

*Tabla 2-Plan de auditoria para el hallazgo número 2*

<b>LOGO EMPRESARIAL</b>		<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA SGIA</b>	<b>Código:</b> SGI-1
			<b>Versión:</b> 001
		<b>PANADERÍA ARTESANAL DON JOSUÉ</b>	<b>Fecha aprobación:</b> 10/05/2021
<b>PROCESO /REQUISITOS POR AUDITAR:</b>	<b>Control de Peligros /</b> Características de las materias primas en contacto con el producto (ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas, 2018)		
<b>OBJETIVOS DE LA AUDITORIA</b>	<p>Asegurar que las materias primas ingredientes y materiales en contacto con el producto cumplan con los requisitos legales y reglamentario de inocuidad</p> <p>Verificar que la organización recopila y mantiene la información documentada, características y especificaciones de las materias primas e ingredientes en la medida necesaria para realizar el análisis de peligros</p>		

<b>ALCANCE DE LA AUDITORIA</b>		La auditoría cubrirá todos los requisitos aplicables de la norma ISO 22000 de 2018 durante toda la cadena de producción y abastecimiento de la Panadería artesanal Don Josué			
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORIA</b>		Cumplimiento con los Requisitos Norma <b>ISO 22000:2018</b> Capítulo 8 Operación Numeral 8.5 Control de peligros 8.5.1.2 Características de las materias primas en contacto con el producto (ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas, 2018)			
<b>ASPECTO EVALUADO</b>		El almacén contiene fichas técnicas que describen las características y especificaciones de materias primas e insumos; sin embargo, al momento del ingreso, no se contrasta las especificaciones establecidas en estas con las características de lo que se recibe; por tanto, la ficha de recibo no menciona si cumple o no con las especificaciones.			
<b>METODO DE AUDITORIA (DESCRIPCION)</b>		Revisión documental Revisión in situ			
<b>RESPONSABLE DE ATENDER LA AUDITORIA</b>		Jefe producción			
<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Auditor líder del Sistema de gestión de la organización			
<b>FECHA Y DURACIÓN DE LA AUDITORIA</b>		13 mayo 2021			
<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>PROCESO / ACTIVIDAD DE AUDITORIA</b>	<b>AUDITADO RESPONSABLE</b>	<b>AUDITOR (ES)</b>	<b>EVIDENCIAS</b>
13 mayo 2021	08:00 - 09:00 am	Reunión de apertura. Presentación equipo auditor. Socialización plan de auditoria.	Jefe Producción. Responsable alta información y el cumplimiento de los procesos	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Acta Reunión de apertura. Registro Asistencia.

13 mayo 2021	09:05 - 10:30 am	Revisión de la información documentada	Jefe de producción Analista de calidad		Información documentada, fichas técnicas de materias primas e ingredientes, procesos, instructivos y registros, diagrama del proceso de recepción. criterios de aceptación y rechazado de las materias involucradas en el proceso, formato de recepción de materias primas e ingredientes	
13 mayo 2021	10:30 - 11:30	<b>Receso.</b>				
13 mayo 2021	11:40 - 12:40 pm	Observación in situ y verificación	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Lista de chequeo de verificación. Procedimientos de verificación, registros de monitoreo e inspección de mp	
13 de mayo 2021	11:00 - 12:40	Recorrido en planta (Inspección por las áreas de recepción y almacén)	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Formato de hallazgos y observaciones	
13 de mayo 2021	12:40 - 13:30	Almuerzo				
13 de mayo 2021	13:30 - 15:00	Cierre de auditoria Socialización de los hallazgos identificados Conclusiones	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Acta de cierre.	
<b>Elaborado Por:</b>		Líder Auditor		<b>Aprobado por:</b>		Gerente de calidad
<b>Recomendaciones:</b>						
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Puntualidad para poder realizar las actividades programadas sin tener retrasos en el cronograma.</li> <li>- Mantener la documentación disponible para la auditoria, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.</li> <li>- suministrar los EPP necesarios para el equipo auditor.</li> </ul>						


- La información deberá ser tratada confidencialmente, por parte del equipo auditor.
- Se requiere equipos de cómputo a la mano para agilizar proceso de búsqueda de documentos e impresiones de estos.

<b>Fecha de Elaboración:</b>	14 mayo 2021	<b>Fecha de Revisión:</b>	14 mayo 2021
------------------------------	--------------	---------------------------	--------------

(ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas, 2018)

Plan de auditoría para el hallazgo numero 3 relacionado con la identificación de peligros del SGI- registros de monitoreo PPRO

*Tabla 3- Plan de auditoria para el hallazgo número 3*

<b>LOGO EMPRESARIAL</b>		<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA SGIA</b>	<b>Código:</b> SGIA-1
			<b>Versión:</b> 001
		<b>PANADERÍA ARTESANAL DON JOSUÉ</b>	<b>Fecha aprobación:</b> 10/05/2021
<b>PROCESO /REQUISITOS POR AUDITAR:</b>	<b>Control de Peligros / identificación de Peligros</b>		
<b>OBJETIVOS DE LA AUDITORIA</b>	<p>Verificar el la correcta identificación de los peligros en cada etapa de la producción Permitirá establecer las medidas de control y la evaluación de los peligros identificados</p> <p>Realizar seguimiento para detectar cualquier falla y permanecer dentro de los limites críticos de acción medibles y observables</p>		
<b>ALCANCE DE LA AUDITORIA</b>	La auditoría cubrirá Análisis, identificación y evaluación de peligros de la cadena de producción de la pandearía artesanal don Josué		
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORIA</b>	<p>Cumplimiento con los Requisitos Norma <b>ISO 22000:2018</b></p> <p>Capítulo 8 Operación</p> <p>Numeral 8.5.2 análisis de peligros</p> <p>8.5.2.2 identificación de peligros y determinación de los niveles aceptables</p> <p>8.5.2.3 Evaluación de peligros</p>		
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	Se evidencia que se ha realizado el análisis de peligros; sin embargo, no se tiene plenamente establecido si el peligro identificado es de tipo físico, químico o biológico.		
<b>METODO DE AUDITORIA (DESCRIPCION)</b>	<p>La auditoría se realizará por medio de análisis documental y verificación In situ.</p> <p>Plan de control de peligros (Plan HACCP/PPRO) en línea de producción de pan artesanal</p>		

			Información documentada de los PPR y Matriz de identificación de peligros Diagrama de Flujo de proceso productivo Validación medidas de control		
<b>RESPONSABLE DE ATENDER LA AUDITORIA</b>			Equipo de Inocuidad		
<b>EQUIPO AUDITOR</b>			Auditor líder del Sistema de gestión de la organización		
<b>FECHA Y DURACIÓN DE LA AUDITORIA</b>			14 de mayo 2021		
<b>FECHA</b>	<b>HOR A</b>	<b>PROCESO / ACTIVIDAD DE AUDITORIA</b>	<b>AUDITADO RESPONSABLE</b>	<b>AUDITOR (ES)</b>	<b>EVIDENCIAS</b>
14 de mayo 2021	08:00 -09:00 am	<b>Reunión de apertura.</b> Presentación equipo auditor. Socialización plan de auditoria. -Objetivo, alcance y criterios -Verificar plan de auditoria -Metodología de la auditoria	Equipo de Inocuidad	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Acta Reunión de apertura. Registro Asistencia.
14 de mayo 2021	09:05 -10:30 am	Revisión de la información documentada	Equipo de Inocuidad	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Plan de control de peligros HACCP/ PPRO línea de producción Programas PPR Sabana de Peligros Controles establecidos PPR Procedimientos, Instructivos y Registros
14 de mayo 2021	10:30 -11:30	<b>Receso</b>			
14 de mayo 2021	11:40 -12:40 pm		Equipo de Inocuidad	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	<b>Verificación en Planta</b> Diagrama de flujo con todas las etapas de producción  Descripción de los procesos



		Observación in situ y verificación	Jefe de producción		identificación de los equipos del proceso, instalaciones, servicios y entorno del proceso  Verificación de las medidas de control establecidas y su eficacia
14 de mayo 2021	11:00 -12:40	Recorrido en planta por todo el proceso productivo	Jefe de Producción.  Equipo de inocuidad.	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Formato de hallazgos y observaciones
14 de mayo 2021	12:40 -13:30	<b>Almuerzo</b>			
14 de mayo 2021	13:30 -15:00	Cierre de auditoria Socialización de los hallazgos identificados Conclusiones	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Acta de cierre.
<b>Elaborado Por:</b>		Líder Auditor		<b>Aprobado por:</b>	Gerente de calidad
<b>Recomendaciones:</b>					
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Puntualidad para poder realizar las actividades programadas sin tener retrasos en el cronograma.</li> <li>- Mantener la documentación disponible para la auditoria, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.</li> <li>- suministrar los EPP necesarios para el equipo auditor.</li> <li>- La información deberá ser será tratada confidencialmente, por parte del equipo auditor.</li> <li>- Se requiere equipos de cómputo a la mano para agilizar proceso de búsqueda de documentos e impresiones de estos.</li> </ul>					
<b>Fecha de Elaboración:</b>		mayo 2021		<b>Fecha de Revisión:</b>	mayo 2021

(ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas, 2018)

Plan de auditoría para el hallazgo numero 4 relacionado con el análisis de puntos críticos de control.

Tabla 4-Plan de auditoria para el hallazgo número 4

<b>LOGO EMPRESARIAL</b>				<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA SGIA</b>		<b>Código: SGI-1</b>	
						<b>Versión: 001</b>	
				<b>PANADERÍA ARTESANAL DON JOSUÉ</b>		<b>Fecha aprobación: 10/05/2021</b>	
<b>PROCESO /REQUISITOS POR AUDITAR:</b>		<b>Sistema HACCP “análisis de puntos críticos de control” “Elección límites Críticos de Control”</b>					
<b>OBJETIVOS DE LA AUDITORIA</b>		Evaluar la justificación de los criterios de elección de los límites Críticos de control junto con sus respectivos métodos de medición y verificación					
<b>ALCANCE DE LA AUDITORIA</b>		La auditoría cubrirá todos los requisitos aplicables de la norma ISO 22000 de 2018 durante toda la cadena de producción y abastecimiento de la Panadería artesanal Don Josué					
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORIA</b>		Cumplimiento con los Requisitos Norma <b>ISO 22000:2018</b> Capítulo 8 Operación Numeral 8.5 Control de peligros 8.5 Control de peligros					
<b>ASPECTO EVALUADO</b>		Se tiene establecido los límites críticos para cada PCC identificado, pero, no se tienen plenamente justificados los criterios por los cuales se asignaron estos LCC; por esto, algunos de ellos se consideran subjetivos sin que sean fácilmente medibles y verificables					
<b>METODO DE AUDITORIA (DESCRIPCION)</b>		Revisión documental Revisión in situ					
<b>RESPONSABLE DE ATENDER LA AUDITORIA</b>		Líder HACCP					
<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Auditor líder del Sistema de gestión de la organización					
<b>FECHA Y DURACIÓN DE LA AUDITORIA</b>		18 de mayo 2021					
<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>PROCESO / ACTIVIDAD DE AUDITORIA</b>	<b>AUDITADO RESPONSABL E</b>	<b>AUDITOR (ES)</b>	<b>EVIDENCIAS</b>		
18 de mayo de 2021	08:00 - 09:00 am	Reunión de apertura.	Equipo HACCP // Inocuidad	Auditor líder del Sistema de gestión	Acta Reunión de apertura con alcance		

		Presentación equipo auditor. Socialización plan de auditoria.		de la organización	especificado para la auditoria.  Registro Asistencia
18 de mayo de 2021	09:05 - 10:30 am	Revisión de la peligros y medidas preventivas identificadas y controladas en el proceso productivo	Líder equipo HACCP // INOCUIDAD		Diagramas o flujogramas de los procesos productivos de pan con masa madre que incluyan variables de control  Matriz de identificación de peligros físicos, químicos y biológicos del proceso de panadería  Documento matriz de las posibles medidas preventivas para los peligros identificados.
18 de mayo de 2021	10:30 - 11:00	<b>Receso.</b>			
18 de mayo de 2021	11:00 - 12:00 pm	Demostrar que los peligros identificados son concernientes y medibles para el aseguramiento de la inocuidad del producto	Líder equipo HACCP // INOCUIDAD en compañía con el jefe de producción	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Método o recurso aplicado para la delimitación de puntos críticos de control como informe o análisis con soporte valido o analítico para determinar los límites de control admisibles al proceso y que garanticen la inocuidad del producto  Resultados de laboratorio Textos científicos Leyes, decretos, resoluciones o cualquier otro aplicable.

18 de mayo de 2021	12:00 - 13:00	Revisión de los monitoreo de control en visita a planta	Jefe de Producción.	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Formato propios del proceso operativo y/o aplicado para la elaboración del producto con los puntos de control y puntos de control crítico los cuales deben ser llenados o diligenciados en el momento de producción
18 de mayo de 2021	13:00 - 13:30	<b>Almuerzo</b>			
18 de mayo de 2021	13:30 - 14:30	Revisar las acciones correctivas para controlar un PCC fuera de control	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Instructivo diseñado para controlar un PCC fuera de los límites establecidos
18 de mayo de 2021	14:30 – 15:30	Chequear que el sistema se encuentra documentado y verificado	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Documentos elaborados para cada etapa del proceso productivo
18 de mayo de 2021	15:30 – 16:00	Elaboración informe basado en la observación y hallazgos encontrados	N/A	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	
18 de mayo de 2021	16:00 – 16:40	Presentación acta final y posibles observaciones	Equipo HACCP // inocuidad y demás participantes activos de la auditoria	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Acta de hallazgos y observaciones objetadas por la parte auditada o por el auditor
18 de mayo de 2021	16:40 – 17:00	Firma de acta y cierre de la auditoria	Equipo HACCP // Inocuidad	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Acta firmada
<b>Elaborado Por:</b>		Líder Auditor		<b>Aprobado por:</b>	Gerente de calidad
<b>Recomendaciones:</b>					


- Puntualidad para poder realizar las actividades programadas sin tener retrasos en el cronograma.
- Mantener la documentación disponible para la auditoria, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.
- suministrar los EPP necesarios para el equipo auditor.
- La información deberá ser será tratada confidencialmente, por parte del equipo auditor.
- Se requiere equipos de cómputo a la mano para agilizar proceso de búsqueda de documentos e impresiones de estos.

<b>Fecha de Elaboración:</b>	Mayo 2021	<b>Fecha de Revisión:</b>	Mayo 2021
------------------------------	-----------	---------------------------	-----------

(ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas, 2018)

Plan de auditoría para el hallazgo número 5 relacionado con programas prerequisites operativos-registros de monitoreo PPRO

*Tabla 5-Plan de Auditoria para el hallazgo número 5*


<b>LOGO EMPRESARIAL</b>		<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA SGIA</b>	<b>Código:</b> SGI-1
		<b>PANADERÍA ARTESANAL DON JOSUÉ</b>	<b>Versión:</b> 001
			<b>Fecha aprobación:</b> 10/05/2021
<b>PROCESO /REQUISITOS POR AUDITAR:</b>	Programas Prerrequisitos PPRO		
<b>OBJETIVOS DE LA AUDITORIA</b>	Verificar que los PPRO en toda la línea de producción estén identificados en todas las áreas de la organización y revisar el apoyo al fortalecimiento del sistema HACCP		
<b>ALCANCE DE LA AUDITORIA</b>	Panadería artesanal Don Josué en todo el proceso de la cadena alimentaria, todas las actividades realizadas en el último año.		
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORIA</b>	Cumplimiento con los Requisitos Norma ISO 22000:2018, programa PPRO		
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	No se evidencia una plena identificación de lo que podrían ser los programas prerequisite operativos que fortalecerían el sistema HACCP implementado		
<b>METODO DE AUDITORIA (DESCRIPCION)</b>	Auditoria in situ, inspección en proceso de los PPR definidos asociados a cada uno de los peligros identificados en la línea, revisión de documentos, Entrevistas		

<b>RESPONSABLE DE ATENDER LA AUDITORIA</b>		Equipo de Producción/Calidad.			
<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Auditor líder/ líder de inocuidad.			
<b>FECHA Y DURACIÓN DE LA AUDITORIA</b>		19 de mayo de 2021			
<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>PROCESO / ACTIVIDAD DE AUDITORIA</b>	<b>AUDITADO RESPONSABLE</b>	<b>AUDITOR (ES)</b>	<b>EVIDENCIAS</b>
19 de mayo de 2021	07:00 - 07:30	Reunión de apertura.	Equipo de Producción. /calidad	Auditor líder /líder de inocuidad.	Acta Reunión de apertura. Registro Asistencia.
19 de mayo de 2021	07:30- 08:00	Revisión de los compromisos de la dirección	Gerencia de planta.	Auditor líder /líder de inocuidad	Revisar el plan de inversión y plan de desarrollo relacionado con los PPRO.
19 de mayo de 2021	08:00 - 09:00	Revisión de la documentación donde se identifican los PPRO.	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder /líder de inocuidad	Lista de verificación. Registro de monitoreo según la norma ISO 2200:2018. Procedimientos de verificación, registros de monitoreo, de los PPRO
19 de mayo de 2021	10:30 - 11:00	Entrevista personal de proceso encargado de monitoreo de PPRO	Jefe de Producción. Supervisora.	Auditor líder /líder de inocuidad	Registro documentado de la entrevista (Preguntas formuladas al de calidad)
19 de mayo de 2021	10:30 - 11:00	Receso			
19 de mayo de 2021	11:00 - 12:30	Recorrido en planta área de producción.	Jefe de Producción. Supervisor de producción.	Auditor líder /líder de inocuidad	Formato de hallazgos y observaciones, controles de los PPRO
19 de mayo de 2021	12:30 - 13:30	Almuerzo			
19 de mayo de 2021	13:30 - 15:00	Reunión de Cierre de auditoria, informe de los hallazgos durante el ejercicio de auditoria.	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder /líder de inocuidad	Acta de cierre.

<b>Elaborado Por:</b>	Líder Auditor	<b>Aprobado por:</b>	Gerente de calidad
<b>Recomendaciones:</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Puntualidad para poder realizar las actividades programadas sin tener retrasos en el cronograma.</li> <li>- Mantener la documentación disponible para la auditoria, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.</li> <li>- suministrar los EPP necesarios para el equipo auditor.</li> <li>- La información deberá ser será tratada confidencialmente, por parte del equipo auditor.</li> <li>- Se requiere equipos de cómputo a la mano para agilizar proceso de búsqueda de documentos e impresiones de estos.</li> </ul>			
<b>Fecha de Elaboración:</b>	Mayo 2021	<b>Fecha de Revisión:</b>	Mayo 2021

Plan de auditoría para el hallazgo numero 6 relacionado con el Plan de control de peligros del SGI- registros de monitoreo PPRO

*Tabla 6- Plan de auditoria para el hallazgo número 6*

<b>LOGO EMPRESARIAL</b>	<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA SGIA</b>	<b>Código: SGI-1</b>
	<b>PANADERÍA ARTESANAL DON JOSUÉ</b>	<b>Versión: 001</b>
		<b>Fecha aprobación: 10/05/2021</b>
<b>PROCESO / REQUISITOS POR AUDITAR</b>	Plan de control de peligros (Plan HACCP / PPRO).	
<b>OBJETIVOS DE LA AUDITORIA</b>	Determinar los registros necesarios para monitoreo para los PPRO. Inserción de un monitoreo con control de registros para asegurar las características finales del producto. Documentar todo análisis realizado.	
<b>ALCANCE DE LA AUDITORIA</b>	Panadería artesanal Don Josué dentro del alcance del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos (SGIA) Iso 22000 deberá cumplir con un de gestión de seguridad alimentaria para garantizar la inocuidad de los alimentos en todo el proceso de la cadena alimentaria, minimizando los riesgos de seguridad alimentaria de los productos fabricados por la panadería. sistema	
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORIA</b>	Cumplimiento con los Requisitos Norma ISO 22000:2018	
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	No se evidenció que se tengan registros de monitoreo sobre los PPRO operativos.	

<b>METODO DE AUDITORIA (DESCRIPCION)</b>		verificar si se encuentran creados los respectivos formatos de registro para los PPR operativos con una frecuencia de revisión para poder hacer seguimiento a estos.			
<b>RESPONSABLE DE ATENDER LA AUDITORIA</b>		Líder del Equipo de Inocuidad.			
<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Líder de Metrología			
<b>FECHA Y DURACIÓN DE LA AUDITORIA</b>		24 mayo 2021 8 horas y 30 min			
<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>PROCESO / ACTIVIDAD DE AUDITORIA</b>	<b>AUDITADO RESPONSABLE</b>	<b>AUDITOR (ES)</b>	<b>EVIDENCIAS</b>
24-mayo-2021	08:00 - 08:40 am	Reunión de apertura. Presentación equipo auditor. Socialización plan de auditoria.	Líder del equipo de inocuidad. Responsable alta dirección.	Líder de Metrología.	Acta reunión de apertura. Registro Asistencia.
24-mayo-2021	08:40 - 11:00 am	Revisión Plan de control de peligros.	Líder del equipo de inocuidad.		Registros de monitoreo sobre los PPRO operativos.
24-mayo-2021	11:00 - 12:00 pm	Observación in situ y monitoreo de PPRO.	Operarios de los sistemas de monitoreo.		Lista de verificación con base a los requisitos de la norma ISO 22000:2018 Numeral 8.5.4. f.
24-mayo-2021	12:00 - 13:00 pm	<b>Receso para almuerzo.</b>			
24-mayo-2021	13:00 - 14:00 pm	Entrevista con el operador encargado de los monitoreos los PPRO.	Operador capacitado.	Líder de Metrología.	Registro documentado de la entrevista.
24-mayo-2021	14:00 - 15:00 pm	Muestreo de los registros de monitoreo de los PPRO.	Jefe de calidad.		Análisis de las muestras de los registros de monitoreo.
24-mayo-2021	15:00 - 15:30 pm	<b>Receso</b>			
24-mayo-2021	15:30 - 16:30 pm	Cierre de auditoria y retroalimentación de los hallazgos identificados durante el ejercicio de auditoria.	Líder del equipo de inocuidad. Responsable alta dirección.	Líder de Metrología.	Acta de cierre.
<b>Elaborado Por:</b>		Líder Auditor	<b>Aprobado por:</b>		Gerente de calidad
<b>Recomendaciones:</b>					



- Puntualidad para poder realizar las actividades programadas sin tener retrasos en el cronograma.
- Mantener la documentación disponible para la auditoria, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.
- suministrar los EPP necesarios para el equipo auditor.
- La información deberá ser será tratada confidencialmente, por parte del equipo auditor.
- Se requiere equipos de cómputo a la mano para agilizar proceso de búsqueda de documentos e impresiones de estos.

**Observaciones:****Fecha de Elaboración:**

mayo 2021

**Fecha de Revisión:**

mayo 2021

(ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas, 2018)

Plan de auditoría para el hallazgo numero7 relacionado con la Evaluación del desempeño del SGIA

*Tabla 7- Plan de auditoria para el hallazgo número 7*

<b>LOGO EMPRESARIAL</b>	<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA SGIA</b>	<b>Código: SGI-1</b>
	<b>PANADERÍA ARTESANAL DON JOSUÉ</b>	<b>Versión: 001</b>
		<b>Fecha aprobación: 10/05/2021</b>
<b>PROCESO /REQUISITOS POR AUDITAR:</b>	<b>Evaluación del desempeño del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos</b>	
<b>OBJETIVOS DE LA AUDITORIA</b>	Evaluar el nivel de comunicación asertiva con respecto a las decisiones y toma de acciones concernientes a los diversos métodos de actualización basadas en auditorías internas o externas	
<b>ALCANCE DE LA AUDITORIA</b>	Panadería artesanal Don Josué en todo el proceso de la cadena alimentaria, todas las actividades realizadas en el último año.	
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORIA</b>	Cumplimiento con los Requisitos Norma ISO 22000:2018, evaluación al sistema de gestión	
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	El sistema de gestión se está alimentando y actualizando constantemente de acuerdo con la ejecución del plan de mejora; sin embargo, no existe una comunicación asertiva entre los diferentes actores involucrados; de manera que se pierde el tiempo y esfuerzos	


		repetiendo acciones ya ejecutadas o en algunos casos se producen contraordenes por debilidades en los canales de comunicación.			
<b>METODO DE AUDITORIA (DESCRIPCION)</b>		Auditoria in situ, inspección en proceso de comunicación asociados a cada uno de los planes de acción, revisión de documentos, Entrevistas			
<b>RESPONSABLE DE ATENDER LA AUDITORIA</b>		Jefe de calidad.			
<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Auditor líder/ líder de inocuidad.			
<b>FECHA Y DURACIÓN DE LA AUDITORIA</b>		01 de junio 2021.			
<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>PROCESO / ACTIVIDAD DE AUDITORIA</b>	<b>AUDITADO RESPONSABLE</b>	<b>AUDITOR (ES)</b>	<b>EVIDENCIAS</b>
01/junio /2021	07:00 - 07:30	Reunión de apertura.	Equipo de Producción. /calidad	Auditor líder /líder de inocuidad.	Acta Reunión de apertura. Registro Asistencia.
01/junio /2021	07:30- 08:00	Revisión de los compromisos de la dirección	Gerencia de planta.	Auditor líder /líder de inocuidad	Revisar el compromiso de la gerencia en mejorar la comunicación del sistema de gestión
01/junio /2021	08:00 - 09:00	Revisión de la documentación donde se deja constancia de reuniones y capacitaciones del equipo de trabajo	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder /líder de inocuidad	Lista de verificación. Registro de reuniones del equipo de SGI Procedimientos y herramientas de comunicación
01/junio /2021	10:30 - 11:00	Entrevista a personal de del equipo del SGI	Jefe de Producción. Supervisora.	Auditor líder /líder de inocuidad	Registro documentado de la entrevista (Preguntas formuladas a sobre herramientas de comunicación)
01/junio /2021	10:30 - 11:00	<b>Receso</b>			
01/junio /2021	11:00 - 12:30	Recorrido en áreas de producción, calidad, logística.	Jefe de Producción. Supervisor de producción.	Auditor líder /líder de inocuidad	Verificar herramientas de comunicación y estrategias del SGI para informar al equipo involucrado.
01/junio /2021	12:30 - 13:30	<b>Almuerzo</b>			

01/junio /2021	13:30 - 15:00	Reunión de Cierre de auditoria, informe de los hallazgos durante el ejercicio de auditoria.	Jefe de Producción. Equipo de inocuidad.	Auditor líder /líder de inocuidad	Acta de cierre.
<b>Elaborado Por:</b>		Líder Auditor	<b>Aprobado por:</b>		Gerente de calidad
<b>Recomendaciones:</b>					
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Puntualidad para poder realizar las actividades programadas sin tener retrasos en el cronograma.</li> <li>- Mantener la documentación disponible para la auditoria, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.</li> <li>- suministrar los EPP necesarios para el equipo auditor.</li> <li>- La información deberá ser será tratada confidencialmente, por parte del equipo auditor.</li> <li>- Se requiere equipos de cómputo a la mano para agilizar proceso de búsqueda de documentos e impresiones de estos.</li> </ul>					
<b>Fecha de Elaboración:</b>		Junio 2021	<b>Fecha de Revisión:</b>		Junio 2021

(ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas, 2018)

Plan de auditoría para el hallazgo numero 8 relacionado con operación - Evaluación para la liberación de productos potencialmente no inocuos

*Tabla 8 - Plan de auditoria para el hallazgo número 8*

<b>LOGO EMPRESARIAL</b>	<b>PLAN DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA SGIA</b>	<b>Código: SGI-1</b>
		<b>Versión: 001</b>
	<b>PANADERÍA ARTESANAL DON JOSUÉ</b>	<b>Fecha aprobación: 10/05/2021</b>
<b>PROCESO /REQUISITOS POR AUDITAR:</b>	<b>Producción / Evaluación para la liberación de productos potencialmente no inocuos</b>	

<b>OBJETIVOS DE LA AUDITORIA</b>		<p>Verificar que la organización cuente con un procedimiento o protocolo donde se fijen lineamientos o pasos a seguir para la identificación y tratamiento de los productos no conformes dentro de los procesos que integran el sistema de gestión de la inocuidad (SGIA).</p> <p>Verificar que la organización establece los criterios de evaluación para los productos no conformes que describan los elementos o requisitos que debe cumplir el producto para su liberación o rechazo.</p>			
<b>ALCANCE DE LA AUDITORIA</b>		La auditoría cubrirá todos los requisitos aplicables de la norma ISO 22000 de 2018 en toda la cadena de producción de la Panadería artesanal Don Josué.			
<b>CRITERIOS DE LA AUDITORIA</b>		Cumplimiento de los Requisitos de la Norma ISO 22000:2018 descritos en el Capítulo 8 Operación, 8.9.4 Manipulación de productos potencialmente no inocuos, 8.9.4.2 Evaluación para la liberación.			
<b>ASPECTO EVALUADO</b>		Una vez evaluado el producto no conforme este es liberado para proceso - de baja - reempaque - reproceso o de baja, sin embargo, no se ha establecido la documentación que establezca los criterios para la toma de decisiones y el protocolo para liberar el producto no conforme			
<b>METODO DE AUDITORIA (DESCRIPCION)</b>		Revisión documental Revisión in situ Entrevista			
<b>RESPONSABLE DE ATENDER LA AUDITORIA</b>		Jefe producción			
<b>EQUIPO AUDITOR</b>		Auditor líder del Sistema de gestión de la organización			
<b>FECHA Y DURACIÓN DE LA AUDITORIA</b>		02 de junio de 2021, 7.5 Horas			
<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>PROCESO / ACTIVIDAD DE AUDITORIA</b>	<b>AUDITADO RESPONSABLE</b>	<b>AUDITOR (ES)</b>	<b>EVIDENCIAS</b>
02-junio -2021	08:00 - 09:00 am	*Reunión de apertura. *Presentación equipo auditor. *Socialización plan de auditoria.	*jefe de Producción. *jefe de calidad *Alta dirección *Equipo Haccp	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	Acta Reunión de apertura. Registro Asistencia.

02-junio -2021	09:00 - 10:30 am	*Revisión de la información documentada	*jefe de Producción.  *jefe de calidad.		Revisión de los Protocolos o criterios establecidos para evaluar la liberación de los productos denominados como no conformes que permitan tomar decisiones objetivas para su tratamiento.
02-junio -2021	10:30 - 11:30	<b>Receso.</b>			
02-junio -2021	11:30 - 12:30	Recorrido áreas de producción / almacén	*jefe de Producción.  *jefe de calidad.  *Equipo Haccp	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	*Registro fotográfico. *Formato control de ingreso y salida de producto no conforme
02-junio -2021	12:40 - 14:00	<b>Almuerzo</b>			
02-junio -2021	14:05 - 15:30	Cierre de auditoria Socialización de los hallazgos identificados Conclusiones	*jefe de Producción.  *jefe de calidad  *Alta dirección	Auditor líder del Sistema de gestión de la organización	* Informe preliminar de auditoria (Conclusiones, no conformidades, observaciones y acciones correctivas) * Registro de asistencia.
<b>Elaborado Por:</b>		Líder Auditor	<b>Aprobado por:</b>		Gerente de calidad
<b>Recomendaciones:</b>					
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Puntualidad para poder realizar las actividades programadas sin tener retrasos en el cronograma.</li> <li>- Mantener la documentación disponible para la auditoria, esto aumentará la fluidez de tiempo y facilitará el proceso de auditoría.</li> <li>- suministrar los EPP necesarios para el equipo auditor.</li> <li>- La información deberá ser será tratada confidencialmente, por parte del equipo auditor.</li> <li>- Se requiere equipos de cómputo a la mano para agilizar proceso de búsqueda de documentos e impresiones de estos.</li> </ul>					
<b>Observaciones:</b>					
<b>Fecha de Elaboración:</b>		Junio 2021	<b>Fecha de Revisión:</b>		Junio 2021

## Conclusiones

Durante el desarrollo de este trabajo se logró diseñar y presentar unas propuestas para los planes de auditoria teniendo como referente los parámetros normativos de la norma ISO 19011:2018 presentados bajo el programa de auditoria de la empresa Panadería Artesanal Don Josué, lo que permitió planificar de una manera más practica y contundente la ejecución de cada auditoria en los diferentes procesos de la organización.

Los elementos que forman la estructura de los planes de auditoria interna socializados, realizados y presentados en este documento cumplen a cabalidad los principios de auditoria los cuales son la independendencia, integridad, evidencia, el debido cuidado profesional y la confidencialidad.

En la propuesta de los planes de auditoria, se tienen en cuenta los principios de auditoria, la independendencia y la integridad, de tal manera, que cada auditor se desempeña en área diferente a la auditada y toda la información documentada según la propuesta se debe manejar con total confidencialidad que permita la viabilidad del proceso de auditoría de acuerdo a lo planeado, cabe resaltar que este plan de auditoria no fue aplicado a ninguna empresa, Panadería Artesanal Don Josué es una empresa imaginaria en la cual se trabajó de manera pedagógica y la información mencionada no tiene relación con ninguna organización.

El plan de auditoria propuesto para la empresa imaginaria “Panadería Artesanal don Josué” permitió verificar el cumplimiento y eficacia del sistema de gestión de la inocuidad teniendo en cuenta los hallazgos planteados, bajo la norma ISO 22000 de 2018.

El plan de auditoria permite conocer el estado completo de las actividades propuestas dentro de una organización evaluando los niveles de desempeño y productividad de las diferentes áreas para la planificación y obtención de productos inocuos.

## Bibliografía

### Trabajos citados

*Documentos diplomado de profundización de sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector alimentario* . (Febrero de 2021) . Obtenido de Documentos diplomado de profundización de sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector alimentario: <https://campus125.unad.edu.co/ecbti88/mod/folder/view.php?id=2523>

GLOBAL STD CERTIFICACIÓN. (Mayo de 2021). *GLOBAL STD CERTIFICACIÓN - SISTEMA HACCP*. Obtenido de GLOBAL STD CERTIFICACIÓN - SISTEMA HACCP: <https://www.globalstd.com/auditorias/sistema-haccp/>

GRUPO VIDAWA S.A.S KAWAK®. (s.f.). *AUDITORIAS conceptos y definiciones clave* . Obtenido de AUDITORIAS : [https://f.hubspotusercontent30.net/hubfs/4444632/Ebook%20KAWAK-%20Auditorias%20conceptos%20y%20definiciones%20clave.pdf?\\_\\_hstc=47452152.b9ca4605f0f68e13fd5be6d27a53b0ff.1621720622438.1621720622438.1621720622438.1&\\_\\_hssc=47452152.1.1621720622443&\\_\\_hsfp=1559](https://f.hubspotusercontent30.net/hubfs/4444632/Ebook%20KAWAK-%20Auditorias%20conceptos%20y%20definiciones%20clave.pdf?__hstc=47452152.b9ca4605f0f68e13fd5be6d27a53b0ff.1621720622438.1621720622438.1621720622438.1&__hssc=47452152.1.1621720622443&__hsfp=1559)

ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas. (17 de octubre de 2018). *GTC-ISO 19011:2018*. Obtenido de GTC-ISO 19011:2018: <https://ecollection-icontec-org.bibliotecavirtual.unad.edu.co/pdfview/viewer.aspx?locale=es&Q=AC41B04169B52B5C671A9087095CD720D19FE7E2C105D26E&Req=>

ICONTEC - Instituto Colombiano de Normas Técnicas. (28 de noviembre de 2018). *NTC-ISO 22000:2018*. Obtenido de NTC-ISO 22000:2018 Sistemas de gestión de la inocuidad Alimentaria : <https://ecollection-icontec-org.bibliotecavirtual.unad.edu.co/pdfview/viewer.aspx?locale=es-ES&Q=AC41B04169B52B5C97D1B96AD1DC1EC74B65F4EB9F89FC3A&Req=>

Ministerio de Salud y protección Social . (18 de enero de 2002). *DECRETO NUMERO 60 DE 2002*. Obtenido de DECRETO NUMERO 60 DE 2002/ aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico - Haccp: [https://www.minsalud.gov.co/Normatividad\\_Nuevo/DECRETO%200060%20DE%202002.pdf](https://www.minsalud.gov.co/Normatividad_Nuevo/DECRETO%200060%20DE%202002.pdf)

MINISTERIO DE SALUD Y PROTECCIÓN SOCIAL . (22 de JULIO de 2013). *RESOLUCIÓN NÚMERO 2674 DE 2013* . Obtenido de RESOLUCIÓN NÚMERO 2674 DE 2013 : <https://www.minsalud.gov.co/sites/rid/Lists/BibliotecaDigital/RIDE/DE/DIJ/resolucion-2674-de-2013.pdf>

Publicado por la Secretaría Central de ISO. (Julio de 2018). *NTC ISO 19011 DE 2018 / Directrices para la auditoría de los sistemas de Gestión* . Obtenido de NTC ISO 19011 DE 2018 /

Directrices para la auditoría de los sistemas de Gestión :

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

SERVICIO ECUATERIANO DE NORMATIZACIÓN . (1 de abril de 2020). *Conoce acerca de la Norma ISO 19011:2018 “Norma para Auditorías”*. Obtenido de Conoce acerca de la Norma ISO 19011:2018 “Norma para Auditorías”:

<https://inennormalizacion.blogspot.com/2020/04/conoce-acerca-de-la-norma-iso-190112018.html>

Universidad Nacional abierta y a distancia UNAD . (Febrero de 2021). *Documento Trabajo diplomado de profundización en sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector alimentario*. Obtenido de Documento Trabajo diplomado de profundización en sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector alimentario Documento Trabajo diplomado de profundización en sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector alimentario:

<https://campus125.unad.edu.co/ecbti88/mod/folder/view.php?id=2523>



## Anexos

## Anexo 1

## Lista de chequeo ISO 22000:2018 panadería artesanal don Josué

<b>PANADERIA ARTESANAL DON JOSUE</b>			
<b>Lista de chequeo ISO 22000:2018 (Adaptada de la norma ISO 22000:2005)</b>			
<b>Línea de producción: Línea de producción pan artesanal baguette</b>			
<b>Entrevistado:</b>			
<b>Elaborado por:</b>		<b>Fecha:</b>	
<b>4. SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS</b>			
<b>Preguntas</b>			
<b>1</b>	Se tiene definido el alcance del SGIA		
<b>2</b>	Se especifica los productos o categoría de productos, los procesos y lugares de producción cubiertos por el SGIA		
<b>3</b>	Se identifican, evalúan y controlan los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos para asegurarse que no dañen al consumidor		
<b>4</b>	La organización se comunica a través de toda la cadena alimentaria, relativa a temas de inocuidad relacionados con sus productos		
<b>5</b>	La organización comunica la información concerniente al desarrollo, la implementación y la actualización del SGIA a través de la organización,		
<b>6</b>	La organización evalúa el SGIA		
<b>7</b>	Se controlan los procesos contratados externamente para asegurarse que están conforme al SGIA		
<b>8</b>	Se tiene identificado y documentado el control de procesos contratados externamente dentro del SGIA		

<b>9</b>	¿La empresa cuenta con documentos ya sean registros, procedimientos o declaraciones documentados que ayuden al control y el desarrollo de las actividades diarias de la organización?
<b>10</b>	¿Se cuenta con los procedimientos documentados y registros requeridos por la norma? ¿cuáles?
<b>11</b>	Se cuenta con los documentos necesarios para asegurarse el eficaz desarrollo, implementación y actualización del SGIA
<b>12</b>	Se tiene implementado un control de documentos
<b>13</b>	Se asegura que los cambios propuestos se revisan para determinar sus efectos sobre la inocuidad de los alimentos y su impacto sobre el sistema
<b>14</b>	Se tiene un procedimiento documentado (o cualquier procedimiento así no esté documentado) para control de documentos
<b>15</b>	(Dentro del procedimiento se incluye) Se aprueban los documentos antes de su emisión? ¿cómo?
<b>16</b>	(Dentro del procedimiento se incluye) Se revisan y actualizan los documentos? ¿cómo?
<b>17</b>	(Dentro del procedimiento se incluye) Los cambios y las revisiones en los documentos actuales están identificados?
<b>18</b>	(Dentro del procedimiento se incluye) Se aseguran de que las versiones adecuadas están disponibles en el punto de uso?
<b>19</b>	(Dentro del procedimiento se incluye) Se identifican los documentos externos y se controla su distribución
<b>20</b>	(Dentro del procedimiento se incluye) se previene el uso de documentos obsoletos y cómo se identifican
<b>21</b>	¿Se mantiene los registros como evidencia del funcionamiento del SGIA o de la empresa?
<b>22</b>	¿Se cuenta con un procedimiento documentado para definir los controles necesarios para la identificación, el almacenamiento, la protección, la recuperación, el tiempo de retención y disposición de los registros?

### **5. RESPONSABILIDADES DE LA DIRECCION**

#### **Preguntas**

<b>23</b>	Se evidencia el compromiso de la dirección en el desarrollo e implementación del SGIA
<b>24</b>	La inocuidad de los alimentos es apoyada por los objetivos del negocio
<b>25</b>	La alta dirección comunica a la organización la importancia de cumplir los requisitos legales, reglamentarios y del cliente en cuanto a la inocuidad de los alimentos
<b>26</b>	Está establecida la política de inocuidad de alimentos
<b>27</b>	Se llevan a cabo revisiones por la dirección
<b>28</b>	Se aseguran la disponibilidad de los recursos para el mantenimiento del SGIA
<b>29</b>	La alta dirección ha definido, documentado y comunicado las políticas de inocuidad de alimentos de la organización.
<b>30</b>	La política es apropiada para la función que cumple la organización dentro de la cadena alimentaria
<b>31</b>	La política es conforme con los requisitos legales, reglamentarios y del cliente sobre la inocuidad de alimentos
<b>32</b>	La política se comunica, implementa y mantiene en todos los niveles de la organización
<b>33</b>	La política se revisa para su continua adecuación
<b>34</b>	La política es respaldada por objetivos medibles
<b>35</b>	La política incluye la comunicación de manera de adecuada
<b>36</b>	Se lleva a cabo la planificación del SGIA para cumplir con los requisitos de la norma y los objetivos de inocuidad
<b>37</b>	Se mantiene la integridad del SGIA cuando se planifican e implementan cambios en éste
<b>38</b>	Están definidas las responsabilidades y autoridades y son estas comunicadas dentro de SGIA
<b>39</b>	Se tiene identificado al personal designado con autoridad y responsabilidad para iniciar y registrar acciones del SGIA
<b>40</b>	Está designado un líder del equipo de inocuidad
<b>41</b>	El líder de equipo de inocuidad dirige y organizar su trabajo

<b>42</b>	El líder de equipo se asegura de la formación y educación pertinente de los miembros del equipo de inocuidad
<b>43</b>	El líder de equipo se asegura que se establezcan, implementen, mantengan y actualice el SGIA
<b>44</b>	Informa a la alta dirección sobre la eficacia y adecuación del SGIA
<b>45</b>	Se cuenta con disposiciones eficaces para comunicarse con los proveedores y contratistas, clientes y consumidores, auditorías legales y reglamentarias y otras organizaciones
<b>46</b>	Se mantienen los registros de las comunicaciones
<b>47</b>	Se tiene una persona designada con autoridad y responsabilidad para realizar estas comunicaciones
<b>48</b>	Se usa la información externa como entrada para la actualización del sistema y la revisión de la dirección
<b>49</b>	Se tiene disponibles los requisitos legales y reglamentarios y de los clientes relativos a la inocuidad de los alimentos
<b>50</b>	Se informa de manera oportuna al equipo de inocuidad los cambios
<b>51</b>	Se incluye esta información en la actualización del SGIA y es usada como información de entrada para la revisión de la dirección.
<b>52</b>	Se tiene establecido un intervalo para la revisión del SGIA por parte de la alta dirección
<b>53</b>	Se han evaluado las oportunidades de mejora y la necesidad de realizar cambios al SGIA por parte de la Alta Dirección
<b>54</b>	Se cuenta con registros de la revisión del sistema por parte de la Alta Dirección
<b>55</b>	Se tienen en cuenta las acciones de seguimiento de revisiones por la dirección previas
<b>56</b>	Se tienen en cuenta los resultados de las actividades de verificación
<b>57</b>	Se tiene en cuenta circunstancias cambiantes que pueden afectar la inocuidad de alimentos
<b>58</b>	Se tienen en cuenta situaciones de emergencia, accidentes y retirada de producto
<b>59</b>	Se tienen en cuenta la revisión de resultados de las actividades de actualización del sistema, las actividades de comunicación, auditorías externas o inspecciones, y los resultados de las revisiones

<b>Descripción del hallazgo 59</b>	El sistema de gestión se está alimentando y actualizando constantemente de acuerdo con la ejecución del plan de mejora; sin embargo, no existe una comunicación asertiva entre los diferentes actores involucrados; de manera que se pierde el tiempo y esfuerzos repitiendo acciones ya ejecutadas o en algunos casos se producen contraórdenes por debilidades en los canales de comunicación.
<b>6. GESTIÓN DE RECURSOS</b>	
60	La organización establece los recursos necesarios para establecer, implementar, mantener y actualizar el SGIA
61	Es competente el equipo de inocuidad de alimentos y demás personal relacionado con la inocuidad de alimentos.
62	Se tienen los registros de competencia de asesores externos, y se define su autoridad y responsabilidad
63	Se ha identificado la competencia del personal relacionado con la inocuidad de alimentos
64	Se proporciona formación u otra acción para asegurarse que el personal tiene la competencia necesaria
65	El personal responsable de realizar el seguimiento, las correcciones y acciones correctivas del SGIA está plenamente identificado y conformado, conoce sobre la norma y las acciones a seguir dentro de su rol de seguimiento al cumplimiento de la norma
66	Se evalúa la implementación y eficacia de la formación del personal.
67	Se aseguran de que el personal está consciente de la importancia de su trabajo dentro del SGIA (dentro de los procesos de inocuidad de los alimentos)
68	Se mantienen registros apropiados sobre la formación del personal
69	Se proporcionan los recursos adecuados para establecer y mantener la infraestructura necesaria para asegurar la inocuidad de los alimentos
70	Se proporcionan los recursos adecuados para establecer y mantener el ambiente de trabajo necesario para asegurar la inocuidad de los alimentos
<b>PLANIFICACIÓN Y OBTENCIÓN DE PRODUCTOS INOCUOS</b>	
Preguntas	
71	Se desarrollan y planifican los procesos necesarios para la realización de productos inocuos

72	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar la probabilidad de introducir peligros para la inocuidad de los alimentos a través del ambiente
73	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar la contaminación química, física o biológica de los productos, incluyendo la contaminación cruzada entre ellos
74	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar los niveles de peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos en el producto y en el ambiente de elaboración
75	Los PPR son apropiados a las necesidades de la organización con relación a la inocuidad de los alimentos
76	Los PPR son apropiados al tamaño y al tipo de operación y a la naturaleza de los productos que se elaboran y/o manipulan
77	Los PPR están implementados a través del sistema de producción en su totalidad
<b>Descripción hallazgo 77</b>	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar los niveles de peligros biológicos y físicos relacionados con la inocuidad de los alimentos, pero no abarcan la totalidad de la línea de producción.
78	Los PPR están aprobados por el equipo de inocuidad de alimentos
79	Los PPR cumplen con los requisitos legales y reglamentarios aplicable
80	Se ha considerado y utilizado toda la información apropiada para la selección y establecimiento de los PPR
81	Dentro de los PPR se han considerado la construcción y distribución de los edificios y las instalaciones relacionadas
82	Dentro de los PPR se ha considerado la distribución de los locales, incluyendo el espacio de trabajo y las instalaciones para los empleados
83	Dentro de los PPR se ha considerado el suministro de aire, agua, energía y otros servicios.
84	Dentro de los PPR se han considerado los servicios de apoyo, incluyendo la eliminación de desechos y las aguas residuales
85	El equipamiento es idóneo y accesible para limpieza reparación y mantenimiento
86	Existe programas de limpieza y desinfección
87	Existe programas de control de plagas

<b>88</b>	Existe programa de higiene personal
<b>89</b>	El personal que hace parte del equipo de inocuidad alimentaria posee el conocimiento y la experiencia requerida
<b>90</b>	Se tiene registros de la competencia del equipo de inocuidad de los alimentos
<b>91</b>	Se describen en documentos las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto
<b>92</b>	Se describen en documentos el origen de las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto
<b>93</b>	Se describen en documentos el método de producción
<b>94</b>	Se describen en documentos condiciones de almacenamiento de las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto
<b>95</b>	Se describen en documentos la preparación previa y manipulación de las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto
<b>96</b>	Se describen en documentos los criterios de aceptación o especificación de las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto
<b>Descripción hallazgo 96</b>	El almacén contiene fichas técnicas que describen las características y especificaciones de materias primas e insumos; sin embargo, al momento del ingreso, no se contrasta las especificaciones establecidas en estas con las características de lo que se recibe; por tanto, la ficha de recibo no menciona si cumple o no con las especificaciones.
<b>97</b>	Se describen las características del producto final en los documentos necesarios, para realización de análisis de peligros (nombre del producto composición, características biológicas, químicas, físicas; vida útil, embalaje, etiquetado, métodos de distribución)
<b>98</b>	Se describen en documentos el uso previsto de los productos
<b>99</b>	Se cuenta con diagramas de flujo para los productos o categorías de proceso.
<b>100</b>	Los diagramas incluyen la secuencia e interacción de todas las etapas del proceso
<b>101</b>	Los diagramas incluyen los procesos contratados externamente y el trabajo subcontratado
<b>102</b>	Los diagramas incluyen dónde se incorpora al flujo materias primas, ingredientes y productos intermedios
<b>103</b>	Los diagramas incluyen donde se reprocesa y se hace reciclado

<b>104</b>	Los diagramas incluyen donde salen o se eliminan productos finales, los productos intermedios, subproductos y los desechos.
<b>105</b>	Se ha verificado la precisión de estos diagramas y se mantienen como registros
<b>106</b>	Se tiene descritas las medidas de control y los procedimientos que puedan influir en la inocuidad de los alimentos
<b>107</b>	Se tiene descritos los requisitos externos que pueden afectar la elección de las medidas de control
<b>108</b>	Se tiene esta información actualizada
<b>109</b>	Se ha llevado a cabo un análisis de peligros para determinar los peligros que necesitan ser controlados
<b>110</b>	Se tienen identificados todos los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos indicando las etapas donde se puede introducir este peligro
<b>111</b>	Se han identificado los peligros de las etapas precedentes y siguientes a la operación especificada
<b>112</b>	Se han identificado los peligros existentes en los equipos del proceso, servicios asociados y el entorno
<b>113</b>	Se han identificado peligros existentes en los eslabones precedentes y siguientes de la cadena alimentaria
<b>114</b>	Se ha determinado el nivel aceptable de peligro en el producto final, tomando en cuenta la legislación, los requisitos del cliente y el uso previsto
<b>115</b>	Se han determinado el nivel aceptable del peligro en los productos finales
<b>116</b>	El nivel aceptable tiene en cuenta los requisitos legales y reglamentarios
<b>117</b>	Esta registrado la justificación y el resultado de la determinación del nivel aceptable del peligro en el producto final
<b>118</b>	Se realiza una evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos
<b>Descripción del hallazgo 118</b>	Se evidencia que se ha realizado el análisis de peligros; sin embargo, no se tiene plenamente establecido si el peligro identificado es de tipo físico, químico o biológico.



<b>119</b>	Se describe la metodología usada para la evaluación de los peligros
<b>120</b>	Se registran los resultados de la evaluación de peligros
<b>121</b>	Se ha realizado una evaluación de los peligros para determinar si su eliminación o reducción a niveles aceptables es esencial para la producción de alimentos inocuos
<b>122</b>	Se ha evaluado cada uno de los peligros de acuerdo con su posible severidad y probabilidad de ocurrencia
<b>123</b>	Se han seleccionado las medidas de control para los peligros identificados
<b>124</b>	Se ha revisado la eficacia de las medidas de control especificadas
<b>125</b>	Se han clasificado las medidas de control en PPR operativo o plan HACCP
<b>126</b>	Se ha descrito la metodología y los parámetros utilizados para describir la clasificación de las medidas de control y están descritos los resultados de la evaluación
<b>127</b>	Están los PPR operativos documentados
<b>Descripción hallazgo ítem 127</b>	No se evidencia una plena identificación de lo que podrían ser los programas prerequisite operativos que fortalecerían el sistema HACCP implementado
<b>128</b>	Existen procedimientos de seguimiento que demuestren que los PPR operativos están implementados
<b>129</b>	Existen registro del seguimiento
<b>130</b>	Existen correcciones y acciones correctivas en caso de que haya desviaciones
<b>131</b>	Está claro la asignación de responsabilidades y autoridades en los PPR operativos
<b>132</b>	Existen registros de monitoreo de los PPR operativos
<b>Descripción Hallazgo ítem 132</b>	No se evidenció que se tengan registros de monitoreo sobre los PPR operativos.
<b>133</b>	Se cuenta con un plan HACCP documentado
<b>134</b>	El plan APPCC cuenta con los Peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos a controlar en los PCC

<b>135</b>	El plan APPCC cuenta con las medidas de control
<b>136</b>	El plan APPCC cuenta con los límites críticos
<b>137</b>	El plan APPCC cuenta con los procedimientos de seguimiento
<b>138</b>	El plan APPCC cuenta con las correcciones y acciones correctivas a tomar si se superan los límites críticos
<b>139</b>	El plan APPCC cuenta con las responsabilidades y autoridades asignadas
<b>140</b>	El plan APPCC cuenta con registros del seguimiento
<b>141</b>	Se tienen identificados los puntos críticos de control para las medidas de control identificadas
<b>142</b>	Se tienen establecidos los límites críticos para cada PCC
<b>143</b>	Los límites críticos son medibles
<b>144</b>	Están documentados los motivos porque se eligieron estos límites críticos
<b>descripción del hallazgo 144</b>	Se tiene establecido los límites críticos para cada PCC identificado, pero, no se tienen plenamente justificados los criterios por los cuales se asignaron estos LCC; por esto, algunos de ellos se consideran subjetivos sin que sean fácilmente medibles y verificables
<b>145</b>	Se tiene establecido un sistema de seguimiento para cada PCC para demostrar que está bajo control.
<b>146</b>	Consta el sistema de seguimiento con procedimientos, instrucciones y registros
<b>147</b>	Acciones efectuadas cuando los resultados del seguimiento superan los límites críticos
<b>148</b>	Se especifican las correcciones planificadas y las acciones correctivas a tomar cuando se superan los límites críticos
<b>149</b>	Se identifican las causas de la no conformidad, que parámetros se ponen bajo control y que se previene para que no vuelva a ocurrir
<b>150</b>	Se cuenta con un procedimiento documentado para la correcta manipulación de los productos potencialmente no inocuos
<b>151</b>	Se actualiza cuando es necesario las características del producto, uso previsto, diagrama de flujo, etapas del proceso y medidas de control

<b>152</b>	Se modifica cuando es necesario el plan HACCP y los PPR
<b>153</b>	La planificación de la verificación define el propósito, método, frecuencia y responsabilidad para las actividades de verificación.
<b>154</b>	Se registran los resultados de la verificación y se comunica al equipo de inocuidad de alimentos
<b>155</b>	Existe un formato de planificación para los métodos de operación de la organización
<b>156</b>	Se registran los resultados de la verificación y estos son comunicados
<b>157</b>	Se verifica la inocuidad del producto terminado
<b>158</b>	Se cuenta con un sistema de trazabilidad que identifique los lotes de materia prima, registros de procesamiento y entrega.
<b>159</b>	¿Se mantienen los registros de trazabilidad durante un periodo definido?
<b>160</b>	¿Los registros de trazabilidad están de acuerdo con los requisitos legales, reglamentarios y los del cliente?
<b>161</b>	¿Se asegura la organización que cuando se superan los límites críticos los productos afectados se identifican en lo que concierne a su uso y liberación?
<b>162</b>	¿Se cuenta con un procedimiento documentado que defina la identificación y evaluación de los productos finales afectados?
<b>163</b>	¿Se cuenta con un procedimiento documentado que defina la revisión de las correcciones implementadas?
<b>164</b>	¿Todas las correcciones son aprobadas por personas responsables y son registradas?
<b>165</b>	Se tiene definido el inicio de acciones correctivas cuando se superan los límites críticos
<b>166</b>	Se cuenta con un procedimiento documentado que especifique las acciones apropiadas para identificar y eliminar las causas de las no conformidades detectadas.?
<b>167</b>	Se registran las acciones correctivas
<b>168</b>	Se asegura la organización que el producto no conforme no regresa a la cadena alimentaria
<b>169</b>	Se tiene contemplado un procedimiento de retirada del producto
<b>170</b>	Se documentan los controles y respuestas derivadas, así como la autorización para tratar los productos potencialmente no inocuos

<b>171</b>	Se libera el producto no conforme cuando se tiene la evidencia necesaria que es inocuo
<b>Descripción hallazgo 171</b>	Una vez evaluado el producto no conforme es liberado para reproceso - de baja - reempaque - reproceso o de baja. Sin embargo, no se cuenta con la documentación que establezca los criterios para tomar decisiones y el protocolo para liberar el producto no conforme.
<b>172</b>	Se reprocesa o desecha de forma adecuada el producto identificado como no conforme
<b>173</b>	La organización cuenta con una persona designada para iniciar una recolecta y el personal responsable de llevarla a cabo
<b>174</b>	Se cuenta con un procedimiento documentado para notificar a las partes interesadas, definir la manipulación de los productos retirados y la secuencia de acciones por tomar
<b>175</b>	Se registra la causa, alcance y resultado de la retirada de producto para reportarlo a la alta dirección.
<b>176</b>	Se verifica y registra la eficiencia del programa de retirada de producto
<b>VALIDACIÓN, VERIFICACIÓN Y MEJORA DEL SGIA</b>	
<b>177</b>	Se han implementado los procesos necesarios para validar las medidas de control y para verificar y mejorar el SGIA
<b>178</b>	Se ha validado que las medidas de control seleccionadas son capaces de alcanzar el control pretendido
<b>179</b>	Se ha validado que las medidas de control seleccionadas son eficaces y permiten asegurar el control de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos
<b>180</b>	Se demuestra que si los resultados de las validaciones no son satisfactorios se han modificado las medidas de control y han sido evaluadas de nuevo
<b>181</b>	Se proporciona evidencia que los métodos y los equipos de seguimiento y medición especificados son adecuados para asegurar el desempeño de los procedimientos de monitoreo y medición.
<b>182</b>	Los equipos y métodos de medición se ajustan o reajustan cuando es necesario
<b>183</b>	Los equipos y métodos de medición son calibrados a intervalos planificados comparados con patrones de medición trazables.
<b>184</b>	Los equipos y métodos de medición se protegen contra el daño, el deterioro o ajustes que pueden invalidar la medición

<b>184</b>	Se cuenta con registros de las calibraciones y verificación del equipo de medición.
<b>185</b>	Se evalúa la validez de los resultados de las mediciones anteriores cuando se detecte una desviación en los equipos.
<b>186</b>	Se toman acciones adecuadas de los equipos de medición no conforme y para el producto afectado y se cuenta con los registros de esto
<b>187</b>	La organización lleva a cabo auditorías internas en intervalos planificados
<b>188</b>	Se planifica el programa de auditorías con base en la importancia de los procesos y las áreas a auditar y los resultados de auditorías previas.
<b>188</b>	Se tienen definidos los criterios de auditoria, alcance, frecuencia y metodología.
<b>190</b>	Se asegura la imparcialidad de la auditoria
<b>191</b>	Se toman las acciones pertinentes para eliminar las no conformidades detectadas y su causa
<b>192</b>	Se tienen actividades de seguimiento adecuadas para la verificación de las acciones tomadas Se cuenta con un procedimiento documentado donde se definen las
<b>193</b>	responsabilidades y requisitos para la planificación y realización de auditorias
<b>194</b>	El equipo de inocuidad de alimentos evalúa sistemáticamente los resultados individuales de la verificación planificada
<b>195</b>	La organización toma acciones en caso la verificación no demuestra conformidad con lo planificado, incluyendo la revisión de los procedimientos existentes
<b>196</b>	El equipo de inocuidad de alimentos analiza los resultados de las actividades de verificación, incluyendo los resultados de auditorías internas y externas
<b>197</b>	Se asegura la Alta Dirección que la organización mejora continuamente la eficacia del SGIA
<b>198</b>	Se asegura la Alta Dirección que el SGIA se actualiza continuamente
<b>199</b>	El equipo de inocuidad de alimentos evalúa a intervalos planificados el SGIA basándose en los elementos de entrada de la comunicación
<b>200</b>	Se registran e informan las actividades de actualización del SGIA como entrada para la revisión por la dirección

( Documentos diplomado de profundización de sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector alimentario , 2021 )

Panadería artesanal Don Josué		PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD		Código: MSB-AN2021-CDT														
OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA		ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA		Revisión: 2														
Elaborar, aplicar y hacer seguimiento a las acciones de mejora y/o correctivas, según corresponda, que permitan subsanar y separar de manera satisfactoria las desviaciones y/o inconformidades detectadas en el ejercicio de la auditoría interna de acuerdo a los parámetros establecidos en la norma ISO 22000: 2018 para el Sistema de Gestión de la Calidad de Pan Don Josué		Panadería artesanal Don Josué dentro del alcance del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos (SGIA) no 22000 deberá cumplir con un sistema de gestión de seguridad alimentaria para garantizar la inocuidad de los alimentos en todo el proceso de la cadena alimentaria, minimizando los riesgos de seguridad alimentaria de los productos fabricados por la panadería.		Fecha: 8/09/2021														
CUMPLIMIENTO DE LA NORMA ISO 22000:2018		CRITERIOS DE AUDITORIA		DOCUMENTO RELACIONADO		RECURSOS NECESARIOS												
Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por ello la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoría	Coordinador de la Auditoría/acción	Equipo Auditor/responsable de la acción	Método de Auditoría: Indique cuál será el ítem que se utilizará como medio de verificación en la auditoría	Fecha	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Responsable: Líder de proceso auditado	
Item 77	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar los niveles de peligros biológicos y físicos relacionados con la inocuidad de los alimentos pero no abarcan la totalidad de la línea de producción.	La organización debe determinar el cumplimiento con la cláusula 8.2 de ISO 22000:2018. De las acciones correctivas y las correcciones especificadas los productos, estos programas deben estar documentados y actualizados, identificando todas las etapas en las cuales se pueden presentar los peligros. Evaluar los peligros en cada operación (etapa) de procesamiento, cumpliendo en la totalidad con la identificación de los peligros reales relacionados con cada operación del proceso, el flujo del producto y el plan de movimiento.	Equipo de inocuidad	equipo de producción	Revisión in situ con la observación, verificación y análisis documental si están implementados los PPR en todo el proceso de la cadena productiva, donde se soporte el Sistema de Gestión de calidad de la empresa.												Líder del equipo de inocuidad alimentaria	
Item 96	El almacén contiene fichas técnicas que describen las características y especificaciones de materias primas e insumos, sin embargo, al momento del ingreso, no se contrasta las especificaciones establecidas en éstas con las características de lo que se recibe; por tanto, la ficha de recepción no menciona si cumple o no con las especificaciones.	La organización debe asegurarse que se identifiquen todos los requisitos legales y reglamentarios y de inocuidad aplicables a todas las materias primas, ingredientes, y materias en contacto con el producto. Debe mantenerse la información documentada referente a las materias primas, los ingredientes y los materiales en contacto con el producto realizando los siguientes requisitos: * Las características químicas, biológicas y físicas. * La composición de los ingredientes formulados, incluyendo los aditivos y coadyuvantes de proceso. * El origen ejemplo: animal, mineral o vegetal. * El lugar de procedencia. * Los métodos de producción. * Las condiciones de almacenamiento y vida útil. * La preparación y/o tratamiento previo a su uso o procedimiento. * Los criterios de aceptación relacionados con la inocuidad de los alimentos o las especificaciones de los materiales o ingredientes comprados apropiados para su uso previsto. ISO 22000 de 2018 Numeral 8.5.1.2 Características de las materias primas en contacto con el producto	Equipo de inocuidad	Producción/almacenista/analista de calidad	* Asegurar que las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto cumplan con los requisitos legales y reglamentarios de inocuidad. * Verificar que la organización recopila y mantiene la información documentada, características y especificaciones de las materias primas e ingredientes en la medida necesaria para realizar el análisis de peligros.  Fichas técnicas de los productos Formulario de Recepción de materias primas Programa de proveedores. Criterios de aceptación y rechazo de las materias primas												Líder del equipo de inocuidad alimentaria	
Item 118	Se evidencia que se ha realizado el análisis de peligro; sin embargo, no se tiene plenamente establecido el peligro identificado en el tipo físico, químico o biológico.	La organización debe identificar y documentar todos los peligros relacionados con la inocuidad del alimento resultante de un tipo de producto o tipo de proceso y su entorno. Capítulo # Numeral 8.5.2.2 no 22000 de 2018 La identificación de los peligros debe realizarse en base a la información preliminar y los datos Recopilados en el numeral 8.5.2.1. Información preliminar y a los datos actuales, los productos, los procesos propios de la organización, la experiencia, la información interna y externa que incluya los datos. Los peligros biológicos, químicos, la información de la cadena alimentaria sobre los peligros para la inocuidad de los alimentos y los requisitos legales, reglamentarios y de los clientes. 8.5.2.1.1 La compañía debe indicar las etapas en las que se puede presentar, introducir o aumentar un peligro 8.5.2.2 no 22000 de 2018 y para cada peligro identificado con la inocuidad del producto, determinar los niveles aceptables en el producto terminado	Líder de inocuidad	Departamento de producción	Información documentada de la identificación de peligros. * Descripción de las etapas procedentes e siguientes en la cadena de producción. * Diagrama de Flujo con todas las etapas. * Identificación de los equipos del proceso, instalaciones, servicios y entorno del proceso. * Evaluación de peligros. * Tabla de peligros.												Equipo de inocuidad	
Item 144	Se tiene establecido los límites críticos para cada PCC identificado, pero, no se tienen plenamente justificados los criterios por los cuales se asignaron estos LCC; por esta razón, algunos de ellos se consideran subjetivos sin ser sean fácilmente medibles y verificables.	El equipo de inocuidad debe tener conocimiento técnico de los procesos, para identificar los peligros y establecer las especificaciones en valores máximos y mínimos como herramienta para identificar algún tipo de desviación en los PCC y así mismo, implementar una acción correctiva para eliminar el peligro y/o llevarlo a un nivel aceptable, como se menciona en el numeral 8.5.2.2 no 22000 de 2018. Se debe dejar registros de la verificación de cada uno de los LCC, si la medición se realiza a través de la observación se debe establecer especificaciones claras que permitan diferenciar lo aceptable de lo no aceptable.	Equipo de inocuidad	Producción / Calidad	Analisis documental de la fundamentación e identificación de las PCC's. * Verificación en proceso del funcionamiento del PCC, conocimiento del operador/definición de acciones de verificación y acciones correctivas documentadas. * Inspección y validación de la implementación de LCC.												Líder del equipo de inocuidad alimentaria	
Item 127	No se evidencia una plena identificación de lo que se están haciendo los programas preventivos que fortalecieron el sistema HACCP implementado.	Artículo 3.30 programa de requisitos operacionales PPRO medida de control (3.8) o combinación de medidas de control aplicadas para prevenir o reducir un peligro significativo relacionado con la inocuidad de los alimentos (3.8) a un nivel aceptable (3.3), y donde el criterio de acción (3.2) y medición (3.28) o observación permite el control efectivo del proceso (3.38) y/o producto (3.37) 8.5.4.3 Sistema de seguimiento en los PCC's y para los PPRO's en cada PCC, se debe establecer un sistema de seguimiento para cada medida de control o combinación de medidas de control para detectar toda falla en operación dentro de los límites críticos. El sistema debe incluir todas las mediciones programadas relacionadas con los límites críticos. Para cada PPRO, se deben establecer un sistema de seguimiento para la medida de control o combinación de medidas de control para detectar el incumplimiento del criterio de acción. El sistema de seguimiento, en cada PCC y para cada PPRO, debe consistir en información documentada, incluyendo: Lítera (a) las mediciones y observaciones que proporcione resultados dentro de un período de tiempo adecuado; Lítera (b) los métodos de seguimiento o dispositivos utilizados; Lítera (c) los métodos de calibración aplicables o, para los PPRO, los métodos equivalentes para la verificación de las mediciones o observaciones confiables (ver 8.2); Lítera (d) la frecuencia del seguimiento; Lítera (e) los resultados del seguimiento; Lítera (f) la responsabilidad y autoridad relacionadas con el seguimiento; Lítera (g) la responsabilidad y autoridad relacionadas con la evaluación de los resultados del seguimiento.	Líder equipo HACCP	Departamento de aseguramiento de calidad	Revisión documental y registros y verificación in situ de los mismos de los PPRO valores para cada proceso determinado													
Item 132	No se evidenció que se tengan registros de monitoreo sobre los PPR operativos.	La organización debe determinar y proponer los recursos necesarios para que cada PPR tenga un procedimiento para verificar que éstos se están llevando a cabo correctamente, se están monitoreando y completando los registros. Norma ISO 22000:2018 como se menciona en la cláusula 8.5.2, y que todas las actividades de monitoreo establecidas demuestran que las medidas de control fueron efectivas, el efecto fortalecido de las medidas de control hace que el producto sea adecuado u otra verificación, o que las actividades pueden demostrar que el producto se ajusta a niveles aceptables de peligro de seguridad alimentaria, por lo que el monitoreo y verificación también deben documentarse y tener formato ya que las acciones a seguir dependen del monitoreo y son descritas en el programa.	Equipo de inocuidad	Departamento de producción	* Crear registros necesarios para monitoreo de los PPR.Inserción de un monitoreo con control de registros para asegurar las características finales del producto, para documentar que se hizo dicho análisis. * Verificar el cumplimiento de los registros de monitoreo de los PPR con el fin de realizar las acciones correctivas necesarias, y así detectar el incumplimiento del criterio de acción.												Líder del equipo de inocuidad alimentaria	
Item 59	El sistema de gestión se está alimentando y actualizando constantemente de acuerdo a la ejecución del plan de mejora; sin embargo, no existe una comisión operativa entre los diferentes actores involucrados, de manera que se pierde el tiempo y esfuerzos repitiendo acciones ya ejecutadas o en algunos casos se producen contradicciones por debilidades en los canales de comunicación.	Norma ISO 22000:2018 Artículo 3.2 Análisis y evaluación: La organización debe analizar y evaluar los datos y la información apropiados que surgen del seguimiento y la medición, incluyendo los resultados de las actividades de verificación relacionadas con los PPR y el plan de control de peligros (ver 8.5.2.1, 8.5.4.6, las auditorías internas (ver 9.2) y las auditorías externas. Lítera (a) identificar la necesidad para la actualización y mejora del Sistema. Artículo 3.0.3 Actualización del sistema de administración de la inocuidad de los alimentos: La alta dirección debe asegurarse que el SAA se actualiza continuamente. Para lograr esto, el equipo de la inocuidad de los alimentos debe evaluar el Sistema a intervalos planeados. Las actividades de actualización se deben basar en: Lítera (a) los elementos de entrada de la comunicación, tanto externa como interna (ver 7.4); Lítera (b) los elementos de entrada de cualquier otra información relativa a la pertinencia, adecuación y efectividad del SAA; (c) los elementos de salida del análisis de los resultados de las actividades de verificación (ver 8.2); (d) los elementos de salida de las revisiones directivas/generales (ver 9.3); Las actividades de actualización del sistema deben ser controladas como información documentada 8.5.4.2	Líderes de procesos productivos, gestión de calidad, control de calidad mantenimiento, recursos humanos	Líder equipo de seguridad alimentaria	Formato de recepción y aceptación de informes de auditorías, hallazgos y mejoras aplicadas al proceso													
Item 178	Se evidencia que el producto no conforme es liberado para reproceso o de baja / reempaque / reproceso de boga. Sin embargo, no se cuenta con la documentación que establezca los criterios para tomar decisiones y el protocolo para liberar el producto no conforme.	La organización debe evaluar cada lote de producto afectado por la no conformidad, este producto afectado por incumplimiento solamente debe ser liberado como inocuo cuando los resultados del muestreo, análisis y/o de otras actividades de verificación demuestran que ese producto es conforme con los niveles aceptables identificados para los peligros relacionados con la inocuidad del alimento. Tales resultados de la evaluación de la liberación de productos deben conservarse como información documentada, de acuerdo a lo establecido por la Norma ISO 22000:2018 en el numeral 8.5.4.2	Jeft de calidad. Jeft de producción	Equipo de seguridad alimentaria.	1. Revisión de los Protocolos o criterios establecidos para evaluar la liberación de los productos denominados como no conformes que permitan tomar decisiones objetivas para su tratamiento. 2. Definir los criterios de evaluación para los productos no conformes que describan los elementos o requisitos que debe cumplir el producto para su liberación o rechazo.												Jeft de producción Jeft de Calidad	

Anexo 2

Formato Programa de Auditoría interna al sistema de gestión de la calidad.

( Documentos diplomado de profundización de sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector alimentario , 2021 )