

**Plan de auditoría para el Programa de Auditoría Interna al Sistema de Gestión de  
inocuidad basado en el Plan HACCP.**

Katherin Andrea Arciniegas Velasco

Jhon Albeiro Gelves Heredia

Ludyn Balaguera Barón

John Arley Ruíz Blandón

Didier Alcides Blanco Sepúlveda

Universidad Nacional Abierta y a Distancia UNAD

Escuela de Ciencias Básicas, Tecnologías e Ingenierías ECBTI

Programa de Ingeniería de Alimentos

2023

**Plan de auditoría para el Programa de Auditoría Interna al Sistema de Gestión de  
inocuidad basado en el Plan HACCP.**

Katherin Andrea Arciniegas Velasco

Jhon Albeiro Gelves Heredia

Ludyn Balaguera Barón

John Arley Ruíz Blandón

Didier Alcides Blanco Sepúlveda

Trabajo para optar al Título de ingeniero de Alimentos

Director:

Norma Beatriz Jurado Cortés

Universidad Nacional Abierta y a Distancia UNAD

Escuela de Ciencias Básicas, Tecnologías e Ingenierías ECBTI

Programa de Ingeniería de Alimentos

2023

### **Nota Aclaratoria**

Mediante la presente, expresamos que el proyecto correspondiente al diplomado de profundización en sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector alimentario, en el cual desarrollamos un plan de auditoría sobre el Plan HACCP, ha sido concebido de manera ficticia. La información utilizada se aplicó con el único propósito de abordar las actividades finales del diplomado y no corresponde a la realidad

## Resumen

En este documento se presenta una propuesta de plan de auditoría para la empresa Productos Alimenticios “Carnecitas”, enfocada a fortalecer el Sistema de gestión de la inocuidad y el medio ambiente, la propuesta está fundamentada en la Norma ISO 19011: 2018, que establece las directrices para la Auditoría de Sistemas de Gestión.

La empresa Productos Alimenticios “Carnecitas” se dedica a la producción de productos cárnicos procesados, los productos se distribuyen en diferentes canales como parte de su estrategia surge la línea de jamones especiales de pescado, el objetivo de “Carnecitas” es fabricar productos que cumplan con los requerimientos de calidad e inocuidad, lo que lleva a la empresa a incorporar esfuerzos que garantice estas características en sus productos, es por eso que ha avanzado en la implementación de programas pre-requisito, buenas prácticas de manufactura, sistema HACCP (Universidad Nacional Abierta y a Distancia, Vicerrectoría Académica y de Investigación, 2023)

La metodología empleada para establecer el plan de auditoría se construyó bajo las directrices para auditar Sistemas de Gestión de la Norma ISO 19011: 2018, a través de un proceso sistemático y documentado donde se auditó el sistema de gestión; HACCP, con la evaluación específica de la línea de producción del Jamón de pescado dentro de las instalaciones de la empresa Productos Alimenticios “Carnecitas”, allí se evaluó evidencia objetiva y verificable como registros declaraciones de hecho u otro tipo de información relevante para determinar el grado en que se cumplen los criterios de la auditoría, como conclusión del plan de auditoría se identificaron ocho incumplimientos que generan impacto negativo en el sistema de gestión auditado, para los cuales se deben establecer acciones correctivas.

**Palabras clave:** Auditoría, impacto, inocuidad, requisito, evidencia.

## Abstract

This document presents a proposed audit plan for the company Productos Alimenticios “Carnecitas”, focused on strengthening the safety and environmental management system. The proposal is based on the ISO 19011:2018 Standard, which establishes the guidelines for the Audit of Management Systems.

The “Carnecitas” Food Products company is dedicated to the production of processed meat products. The products are distributed in different channels. As part of its strategy, the line of special fish hams arises. The objective of “Carnecitas” is to manufacture products that comply with quality and safety requirements, which leads the company to incorporate efforts that guarantee these characteristics in its products, which is why it has advanced in the implementation of pre-requisite programs, good manufacturing practices, HACCP system.

(Universidad Nacional Abierta y a Distancia, Vicerrectoría Académica y de Investigación, 2023)

The methodology used to establish the audit plan was built under the guidelines for auditing Management Systems of the ISO 19011: 2018 Standard, through a systematic and documented process where the management system was audited; HACCP, with the specific evaluation of the fish ham production line within the facilities of the Productos Alimenticios “Carnecitas” company, there objective and verifiable evidence was evaluated such as records, statements of fact or other types of relevant information to determine the degree in which the audit criteria are met, as a conclusion of the audit plan, eight non-compliances were identified that generate a negative impact on the audited management system, for which corrective actions must be established

**Keywords:** Audit, impact, safety, requirement, evidence

**Tabla de contenido.**

Introducción .....	9
Problema.....	10
Descripción del problema.....	10
Planteamiento del problema .....	10
Sistematización del problema.....	10
Justificación.....	12
Objetivos .....	13
Objetivo General .....	13
Objetivos Específicos .....	13
Contenido del Trabajo.....	14
Antecedentes teóricos HACCP .....	14
Antecedentes teóricos ISO 19011:2018 .....	16
Desarrollo del plan de auditoria del sistema de gestión HACCP de productos alimenticios “Carnecitas” .....	17
Conclusiones .....	35
Recomendaciones.....	36
Referencias Bibliográficas .....	37
Apéndices .....	39

## Lista de Tablas

<b>Tabla 1.</b> <i>Plan de auditoría: Programa de saneamiento y complementarios</i> .....	19
<b>Tabla 2.</b> <i>Plan de auditoría: Equipo BPM</i> .....	21
<b>Tabla 3.</b> <i>Plan de auditoría: Registros</i> .....	23
<b>Tabla 4.</b> <i>Plan de auditoría: Descripción de producto</i> .....	25
<b>Tabla 5.</b> <i>Plan de auditoría: Organización empresarial</i> .....	27
<b>Tabla 6.</b> <i>Plan de auditoría: Equipo HACCP</i> .....	29
<b>Tabla 7.</b> <i>Plan de auditoría: Análisis de peligros y medidas preventivas</i> .....	31
<b>Tabla 8.</b> <i>Plan de auditoría: Identificación de puntos críticos de control PCC</i> .....	33

**Lista de Apéndices**

**Apéndice A** *Programa de auditoría de la fase 2*.....37



## **Introducción**

En el presente trabajo académico se expone un contexto imaginario de empresa que procesa Alimentos Cárnicos llamada “Carnecitas” con el fin de construir un Plan de auditoría para el Sistema de Gestión de Calidad e inocuidad, donde se toma como referencia la Norma ISO 19011:2018 para establecer los lineamientos del mismo.

La identificación de los hallazgos se obtiene del Plan de verificación realizado en la Fase 2- del curso Diplomado de Profundización Sistemas de Gestión de la Inocuidad y del ambiente para el Sector Alimentario relacionado en el Apéndice1, además de la propuesta de auditoria de la misma fase.

El plan de auditoria que se relaciona en este documento está enfocado en la verificación del cumplimiento del Plan HACCP, con criterios de auditoria basados en el decreto 60 de 2002 y Resolución 2674 de 2013, se relacionan ocho hallazgos referentes a programa de saneamiento y complementarios, equipo BPM, registros, descripción del producto, organización empresarial, equipo HACCP, análisis de peligros y medidas preventivas e identificación de puntos críticos de control, para cada uno de los hallazgos, se establecen aspectos como; objetivo, alcance, criterios, actividades de la auditoria, evidencias, los responsables del proceso y los auditores responsables, lo cual establece un orden y un Plan riguroso a la hora de auditar los diferentes procesos.

## **Problema**

Productos Alimenticios “Carnecitas” no cuenta con un Plan de auditoría para el Programa de Auditoría Interna al Sistema de Gestión de inocuidad basado en el Plan HACCP que le permita identificar la eficacia de implementación del Sistema y las oportunidades de mejora.

### **Descripción del problema**

La ausencia de un Plan de Auditoría no permite identificar cuáles son los aspectos en los que Productos Alimenticios “Carnecitas” debe trabajar como oportunidades de mejora para garantizar la eficacia del Plan HACCP.

### **Planteamiento del problema**

Productos Alimenticios “Carnecitas” trabaja para garantizar productos inocuos y de calidad a través de un sistema de gestión de calidad e inocuidad, es por eso que trabaja en la implementación del sistema HACCP .

El decreto 60 de 2002, por el cual se promueve la aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico - HACCP en las fábricas de alimentos y se reglamenta el proceso de certificación, tiene por objeto promover la aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico HACCP, como Sistema o Método de Aseguramiento de la Inocuidad de los Alimentos y establecer el procedimiento de certificación al respecto. (p.1). (Ministerio de Salud, 2002)

¿Cómo a través de la Norma ISO 19011:2018 la empresa Productos Alimenticios “Carnecitas” puede identificar oportunidades de mejora para alcanzar la eficacia del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico - HACCP?

### **Sistematización del problema**

La empresa Productos Alimenticios “Carnecitas” debe presentar la documentación necesaria para el desarrollo del Plan de auditoria basado en la Norma ISO 19011:2018 como

soporte del cumplimiento de los requisitos del Plan HACCP esta documentación debe estar; completa, correcta, consistente y actualizada, por otra parte es preciso contar con la disponibilidad de los colaboradores para la realización de entrevistas y cuestionarios que permitan dar respuesta a los criterios evaluados, lo anterior es fundamental para recolectar evidencia objetiva de los hallazgos del Plan de Auditoria.

### **Justificación**

Este trabajo de académico se realiza con el fin de desarrollar actividades propuestas en el diplomado de profundización Sistemas de Gestión de la Inocuidad y del Ambiente para el Sector Alimentario como opción de grado para optar por el título de Ingeniero de Alimentos de la Universidad Nacional Abierta y a Distancia, que concierne a la propuesta de un plan de auditoria para el programa de auditoria interna del Sistema de Gestión de la Inocuidad basado en el Plan HACCP, en un ámbito imaginario.

El plan de auditoria es importante por qué define los objetivos, el alcance, los aspectos a evaluar, locación, horarios, responsables auditados y los responsables de auditar, además de la evidencia objetiva a recolectar, con el fin de facilitar el desarrollo de la auditoria y evaluar la eficacia del Sistema Auditado.

La elaboración del Plan de Auditoria contribuye como requisito al Programa de Auditoria interna del Sistema de Gestión de la inocuidad, permitiendo tener evidencia tangible como indicador de eficacia del Sistema HACCP y las oportunidades de mejora. La utilidad de la Norma ISO 19011:2018, como soporte para la creación del Plan de auditoria es una herramienta esencial que permite definir la linealidad del desarrollo del trabajo académico.

## **Objetivos**

### **Objetivo General**

Desarrollar un Plan de auditoría para el Programa de Auditoría Interna al Sistema de Gestión de inocuidad basado en el Plan HACCP de la empresa Productos Alimenticios “Carnecitas”, teniendo como referencia la Norma ISO 190011:2018, con el fin de evaluar el cumplimiento de los requisitos del plan y reconocer oportunidades de mejora para el Sistema de gestión de calidad.

### **Objetivos Específicos**

Establecer los criterios a evaluar en el Plan de Auditoria, que permita determinar el grado de cumplimiento del Sistema HACCP.

Recopilar la información necesaria para evaluar el manejo y los procesos de la empresa Productos Alimenticios Carnecitas basados en el Sistema de Gestión de Inocuidad y cumpliendo con el plan HACCP.

Comprobar que la información dada por la empresa productos alimenticios Carnecitas sea confiable y verídica ajustándose a las normatividades vigentes.

Comprobar el acatamiento de los requisitos del Sistema ISO 190011:2018 y HACCP, mediante la recolección de evidencia objetiva como soporte de los criterios evaluados.

## **Contenido del Trabajo**

### **Antecedentes teóricos HACCP**

El Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) es un sistema proactivo de gestión de la seguridad alimentaria diseñado para identificar, evaluar y controlar peligros significativos en la producción de alimentos. . (Hulebak & Schlosser, 2002) Indican que este enfoque se originó en la década de 1960 como resultado de la colaboración entre la NASA, la Administración de Alimentos y Medicamentos (FDA) y la industria alimentaria, destinado a garantizar la seguridad de los alimentos destinados a los astronautas

(Alimentarius, 2003) define que la implementación del HACCP se basa en siete principios fundamentales definidos por el Estos principios incluyen la realización de un análisis de peligros, la identificación de Puntos Críticos de Control (PCC), el establecimiento de límites críticos, la monitorización, la toma de medidas correctivas, el establecimiento de procedimientos de verificación y el mantenimiento de registros La aplicabilidad universal de estos principios ha llevado a la adopción generalizada del HACCP en la industria alimentaria a nivel mundial.

La norma (ISO, 2018) proporciona un marco internacionalmente reconocido para la implementación del sistema HACCP en el contexto de la seguridad alimentaria. Esta norma destaca la importancia de la comunicación interactiva a lo largo de la cadena alimentaria y la participación activa de la dirección en el establecimiento, implementación y mantenimiento del sistema de gestión de la seguridad alimentaria basado en el HACCP.

Por otra parte, la (FAO, 1997) Nos describe que la aplicación del HACCP no solo cumple con los requisitos regulatorios, sino que también se ha convertido en un estándar de calidad y seguridad alimentaria esperado por los consumidores. La trazabilidad y la transparencia, elementos fundamentales del HACCP, han ganado importancia en un entorno donde los

consumidores demandan cada vez más información sobre el origen y la seguridad de los alimentos que consumen

En resumen, podemos determinar que el sistema HACCP que fue desarrollado inicialmente para garantizar la seguridad de los alimentos en misiones espaciales, ha evolucionado hasta convertirse en un pilar fundamental de la seguridad y la calidad alimentaria a nivel global. La integración de los principios del HACCP en normativas internacionales, como la ISO 22000:2018, refleja su impacto duradero en la gestión de la seguridad alimentaria.

### **Antecedentes teóricos ISO 19011:2018**

La Norma ISO 19011:2018, establecida por la International Organization for Standardization (ISO), proporciona pautas exhaustivas para la auditoría de sistemas de gestión (ISO, 2018). Esta norma ha evolucionado en respuesta a la creciente necesidad de un enfoque unificado para auditar sistemas diversos, como los de calidad y ambientales. Un estudio revisado por por (Remmen, 2006) destaca la importancia de ISO 19011 en la auditoría de sistemas, enfocándose en la calidad y la gestión ambiental. Además, la investigación de (Heras-Saizarbitoria, 2019) resalta el papel significativo de normas como ISO 9001 y ISO 14001 en la gestión empresarial, subrayando la necesidad de investigaciones continuas en este ámbito.

Las normas de sistemas de gestión, como ISO 9001 e ISO 14001, han sido fundamentales en la estandarización global de prácticas empresariales ((Corbett & Blackburn, 2005) proporcionan una revisión de quince años de estas normas, destacando su influencia en la calidad y la producción sostenible. La ISO, como entidad líder en normalización, ha contribuido de manera significativa a la creación de estándares que promueven la calidad y seguridad en todo el mundo. Según ((Corbett & Blackburn, 2005) . La ISO 19011:2018 se posiciona como una guía esencial para la auditoría de sistemas de gestión, reconociendo la necesidad de evaluaciones holísticas y coherentes. Estas normas no solo evalúan la conformidad, sino que también fomentan la mejora continua y la excelencia operativa.



## **Desarrollo del plan de auditoria del sistema de gestión HACCP de productos alimenticios “Carnecitas”**

Con base al acta de verificación del Plan HACCP; Código F65-PM02-VI, Versión: 1, con fecha de emisión del 02/10/2009, realizada a la empresa de razón social Productos Alimenticios “Carnecitas” se identifican unos hallazgos de los aspectos verificados los cuales generan incumplimientos asociados a los criterios de la auditoría, el plan de auditoria se elabora basado en los hallazgos previamente encontrados.

Descripción de las actividades: Realización de reunión de apertura: Se realiza reunión de apertura donde participan representantes de la empresa Productos Alimenticios “Carnecitas”; Gerente, director de planta, líder de gestión humana, jefe de calidad, jefe de mantenimiento, y además del líder Auditor y equipo auditor, en esta reunión se dan a conocer aspectos relevantes para la auditoría como;

Comunicación durante la auditoria: La comunicación entre el equipo auditor durante la auditoria se realizará habitualmente como indicador del progreso para notificar los hallazgos y socializar inquietudes por parte del auditado, la importancia de establecer la comunicación es determinar el avance en el cumplimiento de los objetivos y el alcance de la auditoría, lo cual puede llevar a hacer ajustes en el plan de auditoría o a la terminación de la misma, esto de la mano del cliente de la auditoría el cual debe revisar y aceptar los cambios, los cuales deben ser justificados por la evidencia objetiva recolectada de los procesos auditados.

Disponibilidad y acceso de la información de auditoría : La información requerida por el equipo auditor deberá estar disponible cuando se requiera con el fin de obtener evidencia objetiva de cada uno de los procesos auditados, este proceso está directamente ligado a la metodología utilizada en la auditoría en sitio la cual incluye; interacción humana, basada en; entrevistas, cuestionarios, observación de la ejecución de las labores. Por otra parte se tiene la disponibilidad

y acceso a la información que no requiere la interacción humana, donde se evalúa la parte documental, registros, formatos, cumplimiento de cronogramas, etc.

Revisión de la información documentada mientras se lleva a cabo la auditoría. Se realizará revisión simultánea de la documentación y de los procesos con el fin de establecer la conformidad del sistema escrito con lo implementado, en el proceso de reconocimiento de la información se identificará si la información es completa, correcta, consistente y si se encuentra actualizada.

**Tabla 1.***Plan de auditoría: Programa de saneamiento y complementarios*

Plan de auditoría para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de inocuidad basado en el plan HACCP. Productos Alimenticios "Carnecitas"					
Proceso a Auditar	Programa de saneamiento y complementarios.				
Hallazgo	El suministro de agua potable proviene del acueducto, pero no se evidencio registros que controle ppm del cloro residual libre.				
Objetivo:	Verificar en el programa de agua potable que se establezca la frecuencia de toma de muestras para el análisis de cloro residual libre antes, durante, después, del proceso y esto quede soportado mediante de registros con el fin de asegurar la calidad del agua.				
Alcance	El alcance de la auditoria es certificar que el agua potable cuente con el cloro residual permitido por la norma dentro de la Resolución 2115 de 2007.				
Criterios	Resolución 2115 de 2007 Artículo 9°				
Fecha	Hora	Actividad de Auditoría	Evidencias	Auditado/ responsable del proceso	Auditor responsable
12/12/2023	8:00 8:30	Reunión de apertura	Acta de apertura	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta.
12/12/2023	8:30 9:00	Análisis documental del programa de agua potable.	Revisar el programa.	Analista ambiental.	Director de planta.
12/12/2023	9:00 10:00	Verificación de registros y soportes del programa de agua.	Revisar registros y formatos relacionados en el programa.	Laboratorio.	Director de planta.
12/12/2023	10:00 11:00	Revisión del programa de muestreo.	Registros de resultados de análisis.	Jefe de calidad.	Director de planta.

12/12/2023	11:00 12:00	Recorrido por las instalaciones y toma de muestra de control.	Análisis de verificación in situ con kit DPD para determinar en cuantas ppm está el agua.	Analista ambiental.	Director de planta.
12/12/2023	13:00 14:00	Determinación de la conclusión de la auditoría	Listas de verificación	Departamento de calidad	Director de planta.
12/12/2023	14:00 15:00	Reunión de cierre de la auditoría	Hallazgos de la auditoría	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta.
Elaborado por: Jefe de Calidad			Aprobado por: Líder auditor	Fecha	25/11/2023

**Tabla 2.***Plan de auditoría: Equipo BPM*

Plan de auditoría para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de inocuidad basado en el plan HACCP. productos alimenticios "carnecitas"					
Proceso a Auditar	Equipo BPM				
Hallazgo	Se evidenció que no todo el personal lleva la dotación completa y en el registro de capacitaciones no todos registran asistencia. El jefe de producción manifestó que se tiene personal nuevo en producción.				
Objetivo:	Evaluar la implementación adecuada del manual de BPM en cuanto al personal; uso dotación, capacitación del personal, además de verificar el proceso de inducción que recibe el personal nuevo en cuanto a BPM				
Alcance	El presente plan de auditoría asegurara la formación en educación de BPM				
Criterios	Resolución 2674 de 2013 Capítulo III, Artículo 12. Educación y capacitación.				
Fecha	Hora	Actividad de Auditoría	Evidencias	Auditado/ responsable del proceso	Auditor responsable
13/12/2023	8:00 8:30	Reunión de apertura	Acta de apertura	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
13/12/2023	8:30 9:00	Verificación documental	Manual de BPM. Fichas curriculares de capacitaciones Cronograma de capacitación	Departamento de calidad	Director de planta
13/12/2023	9:00 10:00	Verificación de registros	Registros de asistencia a inducciones y re-inducciones Registros de inspección de BPM	Departamento de gestión humana	Director de planta

13/12/2023	10:00 11:00	Aplicación de Medidas de acción correctivas	Registros de aplicación de medidas de acción correctivas por incumplimiento de BPM	Departamento de calidad	Director de planta
13/12/2023	11:00 12:00	Recorrido a la planta	Inspección de BPM, específicamente porte completo y adecuado de la dotación, registro de hallazgos	Departamento de calidad	Director de planta
13/12/2023	14:00 15:00	Preparación del informe de auditoría	Listas de verificación	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
13/12/2023	15:30 17:30	Reunión Final	Hallazgos de la auditoría	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
Elaborado por: Director de planta			Aprobado por: Alta Dirección	Fecha	30.11.2023

**Tabla 3.***Plan de auditoría: Registros*

Plan de auditoría para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de inocuidad basado en el plan HACCP. Productos alimenticios "carnecitas"					
Proceso a Auditar	Registros.				
Hallazgo	Se evidencio que se cuenta con un programa de mantenimiento preventivo y curativo, sin embargo, no se tiene implementado un programa de calibración de equipos e instrumentos de medición por tanto no se tiene seguridad de que los equipos e instrumentos están midiendo de manera correcta.				
Objetivo:	Verificar la adecuada implementación del programa de calibración de equipos e instrumentos de medición para garantizar la confiabilidad del proceso productivo de jamón de pescado.				
Alcance	El alcance de la auditoria certificara que los equipos cuenten con la debida calibración.				
Criterios	Capítulo V, Artículo 25 de la resolución 2674 de 2013				
Fecha	Hora	Actividad de Auditoría	Evidencias	Auditado/ responsable del proceso	Auditor responsable
14/12/2023	8:00 8:30	Reunión de apertura	Acta de apertura	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de auditoria o Procesos organizacionales.
14/12/2023	8:30 9:00	Análisis documental del programa de calibración de equipos e instrumentos de medición.	Programa de calibración	Jefe de mantenimiento.	Director de auditoria o Procesos organizacionales.
14/12/2023	9:00 10:00	Revisión de Certificados de la empresa encargada de la calibración del termómetro patrón	Certificado del termómetro patrón y cuando fue su última calibración	Jefe de mantenimiento.	Director de auditoria o Procesos organizacionales.

14/12/2023	10:00 11:00	Inspección de ejecución del programa a través de registros de ajuste de calibración.	Formato donde se registran las calibraciones de los equipos.	Jefe de mantenimiento.	Director de auditoria o Procesos organizacionales.
14/12/2023	11:00 12:00	Entrevista con el personal encargado.	Revisar el procedimiento con la persona encargada de la calibración de los equipos y si se realiza de acuerdo a lo establecido dentro del programa.	Jefe de mantenimiento.	Director de auditoria o Procesos organizacionales.
14/12/2023	13:00 14:00	Determinación de la conclusión de la auditoría	Listas de verificación	Jefe de mantenimiento.	Director de auditoria o Procesos organizacionales.
14/12/2023	14:00 15:00	Reunión de cierre de la auditoría	Hallazgos de la auditoría	Jefe de mantenimiento.	Director de auditoria o Procesos organizacionales.
Elaborado por: Director de planta			Aprobado por: Líder auditor	Fecha	25/11/2023



**Tabla 4.***Plan de auditoría: Descripción de producto*

Plan de auditoría para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de inocuidad basado en el plan HACCP. Productos alimenticios "carnecitas"					
Proceso a Auditar		Descripción de producto			
Hallazgo		La ficha técnica establecida para el jamón no cumple totalmente con requisitos como características fisicoquímicas; características microbiológicas puesto que la información fue tomada de referentes teóricos			
Objetivo:		Verificar y evaluar soportes que correspondan al análisis de características fisicoquímicas y microbiológicas relacionadas a lotes de producción de la empresa Carnecitas			
Alcance		Revisión del acatamiento de los requisitos del plan HACCP en la organización para el control de peligros relacionados con la calidad y la inocuidad del alimento..			
Criterios		El decreto 60 de 2022 en su Artículo 6°. Contenido del Plan Hace. Numeral 3.			
Fecha	Hora	Actividad de Auditoría	Evidencias	Auditado/ responsable del proceso	Auditor responsable
15/12/2023	8:00 8:30	Reunión de apertura	Acta de apertura de la reunión.	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
15/12/2023	8:30 9:30	Verificación documental	Ficha técnica del producto Jamón de pescado Soportes de análisis microbiológicos y fisicoquímicos del jamón de pescado. Programa de muestreo	Departamento de calidad	Director de planta

15/12/2023	09:30 10:30	Diligenciamiento del acta de auditoria	Redacción de los hallazgos.	Departamento de calidad	Director de planta
15/12/2023	10:30 12:00	Reunión para el cierre de la auditoria.	Acta diligenciada con hallazgos. Presentación de novedades o no conformidades frente al acta de auditoria Acta firmada por líder equipo HACCP o jefe de calidad.	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
Elaborado por: Director de planta			Aprobado por: Alta dirección	Fecha	30.11.2023

**Tabla 5.***Plan de auditoría: Organización empresarial*

Plan de auditoría para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de inocuidad basado en el plan HACCP. Productos alimenticios "carnecitas"					
Proceso a Auditar	Organización empresarial				
Hallazgo	Existe un manual escrito de cargos con requisitos y funciones para cada uno. Sin embargo, no es de conocimiento del personal y cada uno apoya los procesos desde su experiencia en las diferentes áreas de producción				
Objetivo:	Verificar que el personal que conforma el equipo HACCP tenga claridad de las funciones y responsabilidades garantizando el cumplimiento de los objetivos propuestos por la compañía dentro del equipo HACCP.				
Alcance	El alcance de la auditoria evaluará la claridad de las funciones y responsabilidades del personal que hace parte del equipo HACCP, además la verificación de la existencia de un manual de cargos con requisitos y funciones para cada colaborador				
Criterios	Decreto 60 de 2022, Artículo 6°. Contenido del Plan Hace Resolución 2674 de 2013, Artículo 12, Educación y capacitación				
Fecha	Hora	Actividad de Auditoría	Evidencias	Auditado/ responsable del proceso	Auditor responsable
16/12/2023	8:00 8:30	Reunión de apertura	Acta de apertura	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
16/12/2023	8:30 9:00	Evidenciar que el organigrama de la empresa indica la composición del departamento de calidad las respectivas funciones	Organigrama empresarial	Departamento talento humano	Director de planta
16/12/2023	9:00 10:00	Verificar en el manual de cargos estén descritos los requisitos y las funciones para cada uno de los cargos	Manual de cargos, requisitos y funciones del personal que integra el equipo HACCP	Departamento de calidad	Director de planta

16/12/2023	10:00 11:00	Comprobar que el personal que conforma el equipo HACCP, tenga claridad de las funciones a desempeñar dentro del equipo HACCP	Formulario de entrevistas del personal que conforma el equipo HACCP a cerca de las funciones que desempeña dentro del equipo	Departamento talento humano	Director de planta
16/12/2023	11:00 12:00	Confirmar que el personal que conforma el equipo HACCP, tenga clara las responsabilidades dentro del equipo	Formulario de entrevistas del personal que conforma el equipo HACCP a cerca de las responsabilidades que tiene dentro del equipo	Departamento de calidad	Director de planta
16/12/2023	13:00 14:00	Verificar los procesos de capacitación que se han realizado a los participantes del equipo HACCP	Fichas curriculares de capacitaciones del Sistema HACCP a los participantes del equipo. Registros de asistencia a las capacitaciones.	Departamento talento humano	Director de planta
16/12/2023	14:00 15:00	Determinación de la conclusión de la auditoría	Listas de verificación	Departamento de calidad	Director de planta
16/12/2023	15:00 16:00	Reunión de cierre de la auditoría	Hallazgos de la auditoría	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
Elaborado por: Director de planta			Aprobado por: Alta dirección	Fecha	25/11/2023

**Tabla 6.***Plan de auditoría: Equipo HACCP*

Plan de auditoría para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de inocuidad basado en el plan HACCP. Productos alimenticios "carnecitas"					
Proceso a Auditar	Equipo HACCP				
Hallazgo	No todos los que conforman el equipo HACCP tienen pleno conocimiento del tema, puesto que el criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía				
Objetivo:	Evaluar el conocimiento y el grado de capacitación de cada integrante del equipo HACCP con respecto al plan, para garantizar la formulación, implementación, funcionamiento y ajustes del Plan HACCP.				
Alcance	El alcance de la auditoria evaluará el conocimiento y capacitación de los miembros que conforman el equipo HACCP frente a la implementación del sistema HACCP				
Criterios	Decreto 60 de 2022, Artículo 7°. Implementación del sistema HACCP				
Fecha	Hora	Actividad de Auditoría	Evidencias	Auditado/ responsable del proceso	Auditor responsable
17/12/2023	8:00 8:30	Reunión de apertura	Acta de apertura	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
17/12/2023	8:30 9:00	Verificación documental de la conformación del equipo HACCP	Acta de conformación del equipo HACCP	Líder del equipo HACCP	Director de planta
17/12/2023	9:00 10:00	Verificación de los criterios para seleccionar a los	Registros de los integrantes del equipo HACCP que constate que son un	Líder del equipo HACCP	Director de planta

		miembros del equipo HACCP	equipo multidisciplinario		
17/12/2023	10:00 11:00	Confirmación de la existencia documental de los requisitos y la asignación de las funciones para cada uno de los miembros del equipo HACCP	Manual de cargos, requisitos y funciones del personal que integra el equipo HACCP	Departamento de calidad	Director de planta
17/12/2023	11:00 12:00	Verificación de formación académica de los integrantes del equipo HACCP	Certificados de formación académica de los miembros del equipo HACCP Registros de capacitaciones relacionadas con el sistema HACCP	Departamento talento humano	Director de planta
17/12/2023	13:00 14:00	Determinación de la conclusión de la auditoría	Listas de verificación	Departamento de calidad	Director de planta
17/12/2023	14:00 15:00	Reunión de cierre de la auditoría	Hallazgos de la auditoría	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
Elaborado por: Director de planta			Aprobado por: Alta dirección	Fecha	25/11/2023

**Tabla 7.**

*Plan de auditoría: Análisis de peligros y medidas preventivas*

Plan de auditoría para el Programa de Auditoría Interna al Sistema de Gestión de inocuidad basado en el Plan HACCP. Productos Alimenticios "Carnecitas"					
Proceso a Auditar	Análisis de peligros y medidas preventivas				
Hallazgo	Cumple parcialmente porque no todos los peligros que se han identificado se encuentran asociados con la inocuidad, algunos pueden atenderse desde los programas prerrequisito y Buenas Prácticas de Manufactura.				
Objetivo:	Realizar una identificación adecuada de los PC y PCC durante las etapas del proceso de producción. Donde se recopile información exacta de los peligros, medidas de ejecución, límites, monitoreo, frecuencia, medidas preventivas y correctivas que generan un peligro y afectan la inocuidad.				
Alcance	Este procedimiento se aplica a las etapas de proceso relacionadas con la línea de producción de jamón de pescado con el fin de identificar los peligros relacionados con la inocuidad y sus medidas preventivas.				
Criterios	Decreto 60 de 2022. Artículo 4. Principios del Sistema HACCP y Artículo 6: contenido del plan HACCP.				
Fecha	Hora	Actividad de Auditoría	Evidencias	Auditado/ responsable del proceso	Auditor responsable
18/12/2023	8:00 8:30	Reunión de apertura	Acta de apertura de la reunión. Registro de asistencia de los participantes.	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
18/12/2023	9.00 12:00	Revisión del Plan HACCP.	Análisis documental del Plan HACCP	Líder del equipo HACCP	Director de planta
18/12/2023	12:00 13:00	Revisión del Plan HACCP.	Identificación de peligros asociados a las Materias primas e ingredientes	Líder del equipo HACCP	Director de planta
18/12/2023	14:00 15:00	Revisión del Plan HACCP.	Diagrama de flujo del proceso, descripción de fases y etapas	Líder del equipo HACCP	Director de planta

18/12/2023	15:00 16:00	Recorrido en planta	Verificación del diagrama de flujo la identificación de peligros por etapas	Líder del equipo HACCP	Director de planta
18/12/2023	16:00 16:30	Presentación de las no conformidades o hallazgos	Acta de socialización de los hallazgos.	Líder del equipo HACCP	Director de planta
18/12/2023	16:30 17:00	Finalización de la reunión	Acta firmada por todos los asistentes	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Equipo Auditor
Elaborado por: Director de planta			Aprobado por: Alta Gerencia	Fecha	30.11.2023



**Tabla 8.***Plan de auditoría: Identificación de puntos críticos de control PCC*

Plan de auditoría para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de inocuidad basado en el Plan HACCP. Productos alimenticios "carnecitas"					
Proceso a Auditar	Identificación de Puntos Críticos de Control (PCC)				
Hallazgo	Se evidenció que existen PCC identificados; sin embargo, se han identificado en cada etapa de la línea de producción un PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP y se prevé que las BPM tiene debilidades en su implementación o diseño				
Objetivo:	Evaluar la adecuada identificación de PC Y PCC durante las etapas de producción, teniendo en cuenta; qué peligros deben controlarse, medidas de ejecución, límites críticos, monitoreo y frecuencias, medidas preventivas y correctivas, que aseguren la efectiva operatividad del sistema HACPP, identificando plenamente los peligros que afectan la inocuidad				
Alcance	Este procedimiento se aplica a todos las actividades relacionadas con el producto donde se apliquen las actividades de BPM o HACCP.				
Criterios	Decreto 60 de 2022. Artículo 6: contenido del plan HACCP.				
Fecha	Hora	Actividad de Auditoría	Evidencias	Auditado/ responsable del proceso	Auditor responsable
19/12/2023	8:00 8:30	Reunión de apertura	Acta de apertura de la reunión. Registro de asistencia de los participantes.	Alta dirección Líder del equipo HACCP	Director de planta
19/12/2023	8:30 9:30	Verificación del manual de procesos	Plan HACCP Formatos del plan HACCP	Director de calidad Líder del equipo HACCP	Director de planta
19/12/2023	9:30 11.30	Verificación del diagrama de proceso	Diagrama de flujo con los PC y PCC	Director de calidad Líder del equipo HACCP	Director de planta

19/12/2023	11.30 13:00	Revisión de PC y PCC	Lista de PC y PCC que afectan el proceso	Director de calidad Líder del equipo HACCP	Director de planta
19/12/2023	13:00 15:30	Presentación de los resultados de la auditoria	Redacción de los hallazgos.	Líder del equipo HACCP	Director de planta
19/12/2023	15:30 16:30	Finalización de la auditoria	Documento escrito, presentación de hallazgos de auditoría Acta firmada por los participantes.	Líder del equipo HACCP	Director de planta
Elaborado por: Director de planta			Aprobado por: Alta dirección	Fecha	30.11.2023

## Conclusiones

Los criterios usados para la evaluación del Sistema HACCP, se basaron el cumplimiento de los requerimientos del Decreto 60 de 2002 y la resolución 2674 de 2013 lo cual determina la eficacia del Plan.

El plan de auditoría enfocado en la evaluación del cumplimiento del Sistema de Gestión de Inocuidad y el Plan HACCP en la empresa Productos Alimenticios identificó ocho hallazgos los cuales comprenden los procesos de; Programas de saneamiento y complementarios, equipo BPM, registros, descripción de producto, organización empresarial, equipo HACCP, análisis de peligros y medidas preventivas, identificación de PCC, lo cual sirvió como insumo para establecer un Plan de auditoría riguroso frente a estos hallazgos, estipulando cual era la evidencia objetiva a solicitar al responsable o auditados en los procesos.

El plan de auditoria presentado se ajusta a los principios de un Plan de Auditoría basado en los lineamientos establecidos por ISO 190011:2018 permitiendo obtener un diagnóstico basado en la situación hipotética presentando; no conformidades, conformidades, y oportunidades de mejora fundamentados en la implementación del Plan HACCP

## Recomendaciones

Continuar con la ejecución de auditorías periódicas, manteniendo un enfoque centrado en los sistemas de gestión de calidad y cumpliendo con los requisitos normativos de HACCP. Estas auditorías deben seguir definiendo claramente los objetivos, alcances, fechas y equipos de trabajo para garantizar una evaluación exhaustiva de los procesos productivos. Además, la implementación de planes de mejora continua derivados de las auditorías contribuirá a la optimización constante de los procesos.

Fortalecer la metodología utilizada para identificar los Puntos Críticos de Control. Esto puede incluir una revisión y actualización periódica de la lista de chequeo y la verificación de HACCP. La mejora constante de estas herramientas asegurará una identificación precisa de los riesgos asociados y permitirá una intervención proactiva para mantener bajo control los puntos críticos en la transformación de alimentos.

Fomentar un enfoque integral y participativo en la gestión de la inocuidad alimentaria. Esto implica una mayor implicación desde la gerencia y las áreas de dirección, así como una colaboración activa con todos los organismos relevantes en la producción de alimentos. Establecer responsabilidades claras y un compromiso continuo de todas las partes interesadas garantizará una implementación más efectiva de políticas de inocuidad.

Fortalecer los procesos de trazabilidad y documentación, aprovechando la recopilación de información realizada durante las auditorías. Garantizar una trazabilidad adecuada de hallazgos, no conformidades y oportunidades de mejora facilitará la toma de decisiones informadas. Además, establecer criterios para la actualización regular de datos y metodologías asegurará la identificación precisa y el control continuo de los riesgos en cada área de la empresa.

### Referencias Bibliográficas

- Codex Alimentarius. (2003). Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) y Directrices para su Aplicación. Retrieved from <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-proxy/es/>
- Corbett, C. J., & Blackburn, J. D. (2005). Global perspectives on global standards: A fifteen-year review of ISO 9000 and ISO 14000. *Journal of Cleaner Production*, 13(5), 455-467. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2004.04.001>
- FAO/WHO. (1997). Codex Alimentarius: Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) - Directrices para su Aplicación. Retrieved from <http://www.fao.org/3/W8079S/w8079s04.htm>
- Heras-Saizarbitoria, I., Arana, G., & Boiral, O. (2019). ISO 9001 and ISO 14001: Towards a research agenda on management system standards. *Journal of Cleaner Production*, 227, 1160-1170. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2019.04.092>
- Hulebak, K. L., & Schlosser, W. D. (2002). Development and use of the hazard analysis critical control point (HACCP) concept. *Journal of Food Protección*, 65(7), 1211-1215. doi:10.4315/0362-028X-65.7.1211
- International Organization for Standardization. (2018). ISO 19011:2018 - Guidelines for auditing management systems. Geneva, Switzerland: ISO.
- ISO. (2018). ISO 22000:2018 - Sistema de gestión de la seguridad alimentaria - Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria. Geneva, Switzerland: ISO.
- Jørgensen, T. H., & Remmen, A. (2006). A review of ISO 19011:2002--guidelines for quality and/or environmental management systems auditing. *Quality and Reliability Engineering International*, 22(3), 263-269. <https://doi.org/10.1002/qre.706>

Ministerio de Salud. (18 de Enero de 2002). Decreto Número 60 de 2002. Bogotá, Cundinamarca, Colombia. Obtenido de

[https://www.icbf.gov.co/cargues/avance/docs/decreto\\_0060\\_2002.htm](https://www.icbf.gov.co/cargues/avance/docs/decreto_0060_2002.htm)

Romero, J. (1996). Puntos críticos. Bogotá: Corporación Colombiana Internacional, Universidad la Gran Colombia.

Universidad Nacional Abierta y a Distancia, Vicerrectoría Académica y de Investigación.

(2023). Guía de Actividades y rúbrica de evaluación-Fase 7. Bogotá DC.

# Apéndices

## Apéndice A

### Programa de auditoría de la fase 2.

PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD												Código:	PT-PL-AL-01					
PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD												Versión:	1					
PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD												Fecha:	7-09-2023					
OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA						ALCANSE DEL PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA												
Evaluar la pertinencia de las acciones correctivas aplicadas a los hallazgos no favorables para la línea de producción del producto (jamón de pascado) en la empresa Carnitasas.						El alcance de la auditoría evaluará la aplicación del sistema HACCP en la línea de producción del producto (jamón de pascado) en la línea de producción de Carnitasas.												
CRITERIOS DE AUDITORÍA						DOCUMENTOS RELACIONADOS						RECURSOS NECESARIOS						
<b>RESOLUCIÓN 2674 DE 2013</b> <b>DECRETO 60 DE 2002</b> <b>RESOLUCIÓN 2115 DE 2007</b>						*Manual de funciones y procesos. *Programa pre-requisito. *Identificación de peligros asociados a la inocuidad al momento. *Plan HACCP para la línea de producción de jamón de pascado. *Políticas de inocuidad de Carnitasas LTDA.						*Equipos de sonido y video cámara. *Lugar con la infraestructura necesaria para los encuentros. *Personal capacitado para llevar la actividad. *Recursos económicos para el desarrollo de la actividad.						
Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por qué la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoría	Conducidor de la Auditoría/Acción	Equipo Auditor responsable de la acción	Método de Auditoría: Indique cual será el ítem que se auditará como medio de verificación en la auditoría	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	Responsable: Líder de proceso auditado
El suministro de agua potable proviene del acueducto, pero, no se evidencian registros que controle ppm de cloro residual libre.	<b>La Resolución 2115 de 2007, Artículo 9º.</b> Características químicas de otras sustancias añadidas en la pastabilización. Dentro las características químicas del agua para consumo humano se deberán tener en cuenta los siguientes valores aceptables para otros sustancias químicas utilizadas en el tratamiento del agua. El valor aceptable de cloro residual libre en cualquier punto de la red de distribución del agua para consumo humano deberá estar comprendido entre 0,3 y 3,0 mg/L. La dosis de cloro por aplicar para la desinfección del agua y asegurar el residual libre debe basarse en pruebas frecuentes de demanda de cloro.	Verificar si en el programa de agua potable establecen las frecuencias de toma de muestras para el análisis de cloro residual libre, y si existen registros donde se evidencie el control de ppm de cloro residual libre	Director de planta	Departamento de calidad	"Análisis documental del programa de limpieza y desinfección. *Verificación de registros de análisis de cloro residual libre y sus frecuencias.													Director de planta
No evidenciar que no todo el personal lleva la dotación completa y en el registro de capacitaciones no todos registran asistencia. El jefe de producción manifestó que se tiene personal nuevo en producción.	<b>Por medio del capítulo III, Artículo 12. Educación y capacitación.</b> Todas las personas que realicen actividades de manipulación de alimentos deben tener formación en educación sanitaria, principios básicos de Buenas Prácticas de Manufactura y prácticas higiénicas en manipulación de alimentos. Igualmente, deben estar capacitados para llevar a cabo las tareas que se les asignen y desempeñar, con el fin de que se encuentren en capacidad de adoptar las precauciones y medidas preventivas necesarias para evitar la contaminación o deterioro de los alimentos. Las empresas deben tener un plan de capacitación continuo y permanente para el personal manipulator de alimentos desde el momento de su contratación.	Evaluar la implementación adecuada de las Buenas Prácticas de Manufactura, específicamente que dotación, determinar la asistencia del personal de producción a las capacitaciones, para evidenciar los procesos de inducción y reintegración realizados por la empresa.	Lider de gestión humana	Departamento de calidad	"Análisis documental del programa de inducción, verificación de procedimientos de inducción en BPM. *Realizar Entrevistas al personal nuevo. *Verificar Inspección de BPM al personal y las acciones correctivas.													Lider de gestión humana
No evidenciar que se cuenta con un programa de mantenimiento preventivo y correctivo. Sin embargo, no se tiene implementado un programa de calibración de equipos e instrumentos de medición por tanto no se tiene seguridad de que los equipos e instrumentos están midiendo de manera correcta.	<b>Según el Capítulo V, Artículo 25 de la resolución 2674 de 2013.</b> Toda persona natural o jurídica propietaria del establecimiento de que trata esta resolución deben garantizar la confiabilidad de las mediciones que se realizan para el control de puntos o variables críticas del proceso, para lo cual deben tener implementado un programa de calibración de los equipos e instrumentos de medición, que se encuentren relacionados con la inocuidad del producto procesado.	Verificar la adecuada implementación del programa de calibración de equipos e instrumentos de medición para garantizar la confiabilidad del proceso productivo de jamón de pascado	Jefe de calidad	Departamento de mantenimiento	"Análisis documental del programa de calibración de equipos e instrumentos de medición *Verificación de ejecución del programa a través de registros de ajuste y calibración. *Revisión de soportes técnicos													Jefe de calidad
La ficha técnica establecida para el jamón no cumple totalmente con requisitos como características fisicoquímicas, características microbiológicas puesto que la información fue tomada de referentes técnicos.	<b>El decreto 60 de 2022 en su Artículo 6º, Contenido del Plan Haccp, Numeral 3.</b> fichas en la Descripción de cada producto al momento procesado en la fábrica, en los siguientes términos: Literal F) Características organolépticas, físico químicas y microbiológicas del producto alimenticio;	Verificar y evaluar soportes que correspondan al análisis de características fisicoquímicas y microbiológicas relacionadas a toda la producción de la empresa Carnitasas	Jefe de calidad	Departamento de producción	"Revisión de soportes de laboratorio certificados para el análisis de parámetros fisicoquímicos y microbiológicos. *Comparación de resultados obtenidos con los de la norma para asegurar el cumplimiento de parámetros.													Jefe de calidad
Existe un manual escrito de cargas con requisitos y funciones para cada uno. Sin embargo, no se da conocimiento del personal y cada año aprueba los procesos desde su experiencia en las diferentes áreas de producción.	<b>Decreto 60 de 2022, Artículo 6º, Contenido del Plan Haccp.</b> El Plan Haccp debe ajustarse a la política de calidad de la empresa y contener como mínimo lo siguiente: J. Cronogramas de la empresa en la cual se incluya la conformación del Departamento de Aseguramiento de la Calidad, funciones propias y relaciones con las demás dependencias de la empresa. <b>Resolución 2674 de 2013, Artículo 12.</b> Educación y capacitación. los manipuladores de alimentos deben estar capacitados para llevar a cabo las tareas que se les asignen o desempeñen, con el fin de que se encuentren en capacidad de adoptar las precauciones y medidas preventivas necesarias para evitar la contaminación o deterioro de los alimentos.	Verificar que el personal que conforma el equipo HACCP tenga claridad de las funciones y responsabilidades, garantizando el cumplimiento de los objetivos propuestos por la compañía dentro del equipo HACCP.	Director de planta	Departamento de calidad	"Análisis documental del manual de funciones de los integrantes del equipo. *Verificación del acta de conformación del equipo. *Realizar Entrevistas al personal													Director de planta
No todos los que conforman el equipo HACCP tienen pleno conocimiento del tema, puesto que el criterio para elegir los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía.	<b>Decreto 60 de 2002, Artículo 7º.</b> Implementación del Sistema Haccp. Para la implementación del sistema se requiere previo conocimiento y cumplimiento de las normas técnicas sanitarias vigentes para fábricas de alimentos, producto en particular, condiciones durante el procesamiento, preparación, envasado, transporte, almacenamiento, comercialización y exportación. <b>Parágrafo 1º.</b> La fábrica del momento en desarrollo de sus políticas de calidad deberá conformar un equipo o grupo de trabajo que será el responsable de la formulación, implementación, funcionamiento y ajuste del Plan Haccp; el cual deberá llevar un registro escrito de sus actuaciones.	Evaluar el conocimiento de cada integrante del grupo HACCP con respecto al plan, para poner en marcha el sistema HACCP, verificando la actividad y cumplir de manera satisfactoria los objetivos.	Lider de gestión humana	Departamento de calidad	"Análisis y verificación de la gestión documental revisión de acta de conformación del equipo HACCP. *Registros de las actuaciones del equipo HACCP. *Revisión de las funciones y responsabilidades de los miembros del equipo HACCP. *Revisión de registros de capacitación continua del equipo en el sistema HACCP													Gerencia humana
Cumple parcialmente porque no todos los peligros que se han identificado se han identificado asociados con la inocuidad, algunos pueden ser asociados de los programas pre-requisito y Buenas Prácticas de Manufactura.	<b>Decreto 60 de 2002, 2 Artículo 4º.</b> Principios del Sistema Haccp. El Sistema Haccp se fundamenta en la aplicación de los siguientes principios: 1. Realizar un análisis de peligros reales y potenciales asociados durante toda la cadena alimentaria hasta el punto de consumo. <b>Artículo 6º.</b> Contenido del plan HACCP 3. Análisis de peligros, determinado para cada producto la posibilidad razonable sobre la ocurrencia de peligros biológicos, químicos o físicos, con el propósito de establecer las medidas preventivas aplicables para controlarlos.	Evaluar el análisis realizado por los miembros del equipo HACCP para la identificación de los PCC y PCP, verificando que se cumpla con los requisitos de los peligros reales durante toda la cadena alimentaria.	Director de planta	Departamento de calidad	"Análisis documental del análisis de peligros reales y potenciales asociados durante toda la cadena alimentaria, con el punto de consumo como soporte para la determinación de los puntos de control crítico (PCC).													Director de planta
No evidenciar que existen PCC identificados sin embargo, se han identificado en cada etapa de la línea de producción un PCC lo que hace complejo el cumplimiento al plan HACCP y en caso de que las BPM tenga debilidades en su implementación o diseño	<b>El decreto 60 de 2002 en su Artículo 6º,</b> establece Contenido del Plan Haccp, el Plan Haccp debe elaborarse para cada producto ajustado a la política de calidad de la empresa y contener como mínimo lo siguiente: 6. Descripción de los puntos de control crítico que permitan afectar la inocuidad, para cada uno de los peligros significativos identificados, los hechos asociados (H) datos para controlar los peligros que pueden originarse tanto al interior de la fábrica, planta o establecimiento, como en el exterior de la misma.	Evaluar la adecuada identificación de PC y PCC durante los etapas de producción, teniendo en cuenta que los peligros deben controlarse, mediante de selección, límites críticos, monitoreo y documentación, medidas preventivas y correctivas, que aseguren la efectiva operatividad del sistema HACCP, identificando oportunamente los peligros que afectan la inocuidad.	Director de planta	Departamento de calidad	"Análisis documental del diagrama de flujo del proceso y de la identificación de PC y PCC en cada uno de las etapas.													Director de planta