

**Proyecto Final Diplomado de Profundización en Inocuidad Alimentaria**  
**Propuesta de plan de Auditoria interna al sistema de Gestión de la Inocuidad en**  
**Productos Alimenticios Magdalena**

Presentado por:

Alejandra María Castellanos Vargas

Cristian Felipe Dulcey Landazábal

Lubia Maroly Gómez Gutiérrez

Derlybret Rodríguez Jaimes

Lilia Ana Revelo Portilla

Asesora:

Clemencia Del Socorro Alava Viteri

Universidad Nacional Abierta y a Distancia (UNAD)

Escuela de Ciencias Básicas Tecnología e Ingeniería

Ingeniería de Alimentos

Bucaramanga

2020

***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 Auditoría 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.*

## Contenido

Introducción .....	4
Objetivos .....	5
Objetivo General .....	5
Objetivos Específicos.....	5
Antecedentes Teóricos .....	6
<b>Productos Magdalana.....</b>	<b>6</b>
<b>Norma ISO 19011:2018 .....</b>	<b>7</b>
<b>Norma NTC ISO 19011:2018. (S, f). Liderazgo y gestión .....</b>	<b>8</b>
<b>BPM .....</b>	<b>9</b>
<b>HACCP .....</b>	<b>9</b>
Plan de auditoría.....	10
Tabla 1- Responsabilidades de la dirección .....	10
Tabla 2 – Gestión de recursos.....	14
Tabla 3 - Planificación y obtención de productos inocuos .....	17
Tabla 4 - Planificación y obtención de productos inocuos .....	24
Tabla 5 - Responsabilidades de la dirección.....	29
Tabla 6 - Planificación y obtención de productos inocuos .....	35
Tabla 7 - Planificación y obtención de productos inocuos .....	40
Tabla 8 - Validación, verificación y mejora del SGIA .....	45
Conclusiones .....	49
Bibliografía .....	50
Anexos .....	51

## Introducción

En un mercado globalizado, consumidores más exigentes y avances importantes en el marco de la calidad e inocuidad; es donde cada empresa adopta métodos para el aseguramiento de la inocuidad alimentaria. Sin embargo, dada la necesidad de establecer criterios definidos y estandarizados, se desarrollan normas internacionales para unificar requisitos asociados.

En el desarrollo de una auditoria se tiene predeterminado un proceso sistemático de manera documentada, se obtienen las evidencias y surge evaluar de manera íntegra y objetiva las causas detalladas en cada uno de los procesos que conforman el perfil alimentario en donde se cumplen con los objetivos planteados para lo cual se está realizando la verificación. Estas auditorías fortalecen y visualizan todas aquellas debilidades y amenazas con las que la empresa debe implementar el sistema de las normas, para este caso la ISO 22000 de 2018 segunda edición juega un papel de suma importancia dentro del cual se puede obtener diferentes resultados con su implementación, dentro de las cuales hay hallazgos /oportunidades de mejora indicando el compromiso de la empresa con todo el sistema de gestión, así como también es una herramienta fundamental priorizar y ejecutar la trazabilidad con eficacia para obtener siempre los mejores resultados.

En el presente documento, se presenta información dirigida al diseño de un plan de auditoria para evaluar el sistema de gestión de la inocuidad basado en la Norma ISO 22000:2018, de la compañía productos alimenticios Magdalena, tomando como referente metodológico la identificación de aspectos relevantes para los hallazgos detectados, en el proceso de auditoría.

## **Objetivos**

### **Objetivo General**

1. Diseñar un plan de auditoría teniendo en cuenta los hallazgos encontrados en el proceso de auditoría para el sistema de gestión de inocuidad, basado en la norma ISO 2000:2018 de productos alimenticios Magdalena.

### **Objetivos Específicos**

1. Estructurar el plan de auditoria a través de una metodología definida que establezca aspectos importantes como: objetivos, alcance, requisitos, criterios, actividades y evidencias necesarias para desarrollar el programa de auditoria, teniendo en cuenta los hallazgos identificados en el proceso de auditoría.
2. Proponer un formato para la recolección de la información necesaria en el plan de auditoria de manera que permita un seguimiento acertado del sistema de Gestión de la inocuidad de productos alimenticios Magdalena.

## **Antecedentes Teóricos**

### **Productos Magdalana**

Productos Alimenticios Magdalana, se dedica a la producción de masas congeladas para panificación. Las masas congeladas tienen tres líneas específicas dentro de sus procesos convirtiéndose en una opción para los panaderos por la posibilidad de hornear el producto terminado de acuerdo a las necesidades del mercado y disminuyendo pérdidas por la baja del producto en vitrina. Estas masas congeladas pueden trabajarse en tres líneas como se mencionó anteriormente, son: congelar la masa antes de la fermentación – congelar la masa después de la fermentación – congelar el producto final (pan) a medio cocer o precocido. Productos alimenticios Magdalana, se ha perfeccionado en la preparación de masas congeladas antes de la fermentación y es en esa línea de producción a la que se dedica la factoría. En cuanto al sistema de gestión de la calidad e inocuidad para la empresa y su línea de producción, Magdalana ha realizado esfuerzos por cumplir con la normatividad vigente de manera que le permita comercializar sus productos sin inconvenientes y además por mantenerse en el mercado con un calificativo de seguridad y confianza para sus clientes. Por tanto, en el tema de inocuidad, se avanza en la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura y en el sistema HACCP, incorporando, además, mecanismos de monitoreo, seguimiento y auditoría interna que le permitan trabajar dentro del ciclo de calidad de PHVA: Planear – Hacer – Verificar y Actuar.

Dentro de ese contexto se tiene que se ha realizado al interior de la compañía una verificación del Plan HACCP utilizando para ello el formato de verificación de condiciones que tiene el organismo de control en Colombia Invima. Los resultados de verificación se presentan en el Anexo 2 (Las observaciones sobre lo encontrado se encuentran resaltados en color naranja); los

cuales muestran que es necesario realizar un seguimiento en aquellos aspectos en los cuales no fue bien evaluado para que los responsables de los mismos atiendan una posterior auditoria. Con la información descrita anteriormente se solicita: Proponer un Programa De Auditoría Interna Al Sistema De Gestión De La Calidad.

El programa debe contemplar en primer lugar y siguiendo en orden descendente los procesos para los cuales se encontraron debilidades con mayor impacto hasta terminar los de menor impacto en la producción inocua de las masas congeladas; teniendo en cuenta que el impacto se relaciona con la pirámide de calidad en donde la base de la pirámide se ubica los programas prerequisite – BPM, en el segundo piso estaría HACCP y en la torre de la pirámide ISO 22000 (Distancia, 2020)

### **Norma ISO 19011:2018**

Capítulo 3.4 Se entiende como programa de auditoría al conjunto de auditorías que serán programadas durante un periodo de tiempo determinado y dirigidas a un propósito en específico. El propósito del programa es evaluar un área o proceso en específico, la cual será el punto de partida para la creación del plan de auditoría.

Capítulo 3.6 Se entiende como plan de auditoría a la descripción de las actividades y los detalles acordados de una auditoría, para llevar a cabo un plan de auditoría se deben tener en cuenta los objetivos, el alcance, los criterios, recursos y métodos con los que se desarrollará el plan de

auditoría, el propósito de esta es contar con el paso a paso del programa de auditoría para ser implementado sobre el área o proceso establecido.

### **Norma NTC ISO 19011:2018. (S, f). Liderazgo y gestión.**

La ISO 19011:2018 permite tener una orientación y concepto más claro frente a cómo llevar a cabo un proceso de auditoría en sistemas de gestión para una organización, en ella se encuentran los parámetros a tener en cuenta para el criterio de evaluación de competencias del personal que hace parte de la auditoría. Esta norma es aplicable a toda organización la cual desea llevar a cabo auditorías tanto internas como externas para sus sistemas de gestión. (Asef, 2017)

### **BPM**

Las buenas prácticas de manufactura surgen como respuesta ante hechos graves sucedidos por la falta de inocuidad en los alimentos o medicamentos; los primeros antecedentes datan del año 1906 en Estados Unidos relacionado con un libro llamado, La Jungla, escrita por el periodista y novelista estadounidense Upton Sinclair; como producto de una investigación de incógnito que realizó durante siete semanas en las plantas de tratamiento de carnes en Chicago, la cual era una novela que describía las dificultades de vida y la explotación de los inmigrantes a Estados Unidos en la ciudad de Chicago y ciudades industrializadas similares, dejando al descubierto las condiciones insalubres en la industria cárnica a principios de siglo XX, lo cual generó gran polémica en aquella época. (Icontec) y (NTC)

### **HACCP**

El sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) conocido como Análisis de Riesgos y de Puntos Críticos de Control, es un sistema relacionado específicamente con la producción de alimentos inocuos, basado en unas etapas propias e inherentes al procesamiento



industrial de alimentos, aplicado en toda la cadena productiva, iniciando desde la producción primaria hasta el consumidor final. (Distancia, 2020).

El suceso que dio origen al sistema HACCP está asociado al doctor William Edwards Deming, quien, con sus teorías de gerencia de calidad, en los años alrededor de 1950 desarrolló junto a otros profesionales, el sistema de gerencia de la calidad total, (David S. Steingard, 1993), con la finalidad de implementar un sistema que logrará la fabricación y mejora de la calidad con una importante reducción de costo, siendo utilizado inicialmente en los productos japoneses. (Distancia, 2020)

Años más tarde, sucede el acontecimiento principal que da nacimiento al concepto de HACCP, ya que, en la década de 1960, la compañía Pillsbury, en conjunto con el ejército de los Estados Unidos y la NASA (Administración Espacial y de la Aeronáutica) desarrollaron un programa exclusivo para la producción de alimentos inocuos para el personal que participaba del programa espacial americano en pro de garantizar la salud de los astronautas buscando minimizar las pruebas de calidad posteriores a su producción, controlando cada etapa del proceso. (Distancia, 2020)

Es así como en 1971 la Pillsbury Company presentó el sistema HACCP en una conferencia sobre inocuidad de alimentos en los Estados Unidos y posteriormente este sistema sirvió de base para que la FDA (Administración de Alimentos y Medicamentos) estableciera una normatividad de tipo legal para la producción de alimentos enlatados de baja acidez. (Distancia, 2020)

## Plan de Auditoria

**Tabla 1- Responsabilidades de la dirección**

<b>PLAN DE AUDITORIA PRODUCTOS</b> <b>MAGDALANA</b>		<b>CODIGO:</b>  UNAD-1  <b>VERSION:01</b>  <b>FECHA:01/01/2020</b>
<b>Proceso</b>	Responsabilidades de la dirección	
<b>Objetivo de la auditoria</b>	Determinar si la Alta Dirección ha establecido, implementado y mantiene una Política de inocuidad alimentaria de acuerdo como lo establece el requisito 5.2.1. De la Norma ISO 22000-2018.	
<b>Alcance de la auditoria</b>	Aplica a la Política de inocuidad Alimentaria de la empresa Magdalana.	
<b>Criterios de la auditoria</b>	Norma Técnica ISO22000:2018; 5.2.1 Establecer la política de inocuidad de los alimentos	
<b>Hallazgo</b>	Magdalana con la aspiración de avanzar en su SGC está trabajando en la Norma ISO 22000:2018. Sin embargo, los lineamientos no han quedado plenamente establecidos en su política de inocuidad, no se encuentra documentada y solo se ha divulgado lo concerniente a la norma ISO con el equipo HACCP.	
<b>Descripción</b>	Realizar una entrevista al Gerente de la empresa con el fin de solicitar Documentación referente a la política de Inocuidad alimentaria y verificar por medio de	

	esta los Lineamientos establecidos.
<b>Auditado</b>	La alta Dirección – La Gerencia
<b>Equipo auditor</b>	Auditor líder
<b>Fecha y duración</b>	1 de diciembre 2020: Duración: 4 Horas

<b>I t e m</b>	<b>Hora de inicio</b>	<b>Hora de cierre</b>	<b>Actividad de auditoria</b>	<b>Evidencia</b>	<b>Auditado</b>	<b>Auditor</b>	<b>Lugar</b>
1	8:00 am	08:30 am	Reunión de apertura con la alta dirección para auditar el proceso  5.2.1. Establecer la política de inocuidad de los alimentos	Acta de Reunión de apertura	Gerente de Magdalan a	Auditor líder	Sala de Juntas
2	08:30 am	09:45 am	Entrevista con el Gerente de la empresa Magdalana, para solicitar evidencia del cumplimiento del requisito  5.2.1.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Acta de revisión por la dirección.</li> <li>• Notas de Auditor Líder</li> <li>• Evidencias depositadas en lista de chequeo.</li> </ul>	Gerente de Magdalan a	Auditor líder	Sala de Juntas
3	09:45 am	10:20:am	Elaboración de informe	Informe		Auditor	Sala

			de auditoria	de Auditoria.		r líder	de Juntas
4	10:20:am	10:35:am	Refrigerio		Gerente de Magdalana	Auditor líder	Cafetería

5	10:35 am	11:30 am	Presentación de hallazgos a Gerencia.	Informe de Auditoria.	Gerente de Magdalena	Auditor líder	Sala de Juntas
6	11:30am	12:00 am	Reunión de cierre	Documento con las Conclusiones de la auditoria	Gerente de Magdalena	Auditor líder	Sala de Juntas
<b>Recursos necesarios para la ejecución de la auditoria</b>							
<b>Recursos Financieros:</b> Compra de refrigerio				<b>Recursos Tecnológicos:</b> Computadores, televisor etc.			
<b>Recursos Humanos:</b> personal de servicios generales (cafetería), Auditor, auditados				<b>Recursos Físicos:</b> Oficina, mesa, sillas etc.			
<b>Elaborado por:</b> Auditor Líder				<b>Revisado por:</b> Gerente			

Tabla 2 – Gestión de recursos

<b>PLAN DE AUDITORIA PRODUCTOS MAGDALANA</b>		CODIGO: UNAD-1 VERSION:01 FECHA:01/01/20 20
<b>Proceso</b>	Gestión de recursos	
<b>Objetivo de la auditoria</b>	Determinar si la organización dentro de su planeación estratégica ha elaborado de manera anual la disponibilidad presupuestal y ha establecido los recursos Financieros necesarios para el diseño e Implementación de la Norma ISO 22000:2018.	
<b>Alcance de la auditoria</b>	Aplica para la Alta Dirección – Gestión Financiera	
<b>Criterios de la auditoria</b>	ISO 22000:2018. 7.1 Recursos	
<b>Hallazgo</b>	La organización no presenta un plan de recursos financieros, ni la disponibilidad presupuestal asignada para el diseño e implementación de la Norma ISO 22000:2018. La política de la organización es que a medida que van surgiendo las necesidades se analiza la situación y posibilidad de asignar recursos de acuerdo a prioridades de gastos que tenga la compañía.	
<b>Descripción</b>	Solicitar documentación referente a la planeación estratégica anual de la empresa Magdalena y verificar la Disponibilidad presupuestal anual y el diseño del plan de recursos Financieros.	
<b>Auditado</b>	La alta dirección, Jefe Financiero	
<b>Equipo auditor</b>	Auditor Líder	
<b>Fecha y duración</b>	1 de diciembre de 2020 – 4 horas	

I T e m	Hor a de inici o	Hora de cierre	Actividad de auditoria	Evidencia	Auditado	Auditor	Lugar
1	01:00 p.m	1:30 p.m	Reunión de apertura con la alta dirección y el jefe Financiero de la empresa.	Acta Reunión de apertura	Gerente de Magdalena – Jefe Financiero	Auditor líder	Sala de Juntas
2	1:30	2:45	Entrevista con el Gerente de la empresa	• Documento de	Gerente de	Auditor	Sala

	p.m	p.m	Magdalena, para determinar si se ha asignado los recursos para el diseño e implementación de la Norma ISO 22000:2018.	la planeación estratégica. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Formato de asignación de recursos para la vigencia.</li> <li>• Documento de revisión por la dirección.</li> </ul>	Magdalena – Jefe financier o	líder	de Junta s
3	2:45 p.m	3:30 pm	Elaboración de informe de auditoria	Documento redactado con hallazgos y conclusiones		Auditor líder	Sala de Junta s
4	3:30 pm	4:00p.m	Receso para refrigerio				Cafetería
5	4:00 p.m	4:30p.m	Presentación de hallazgos a Gerencia.	Informe de Auditoria.	Gerente de Magdalena – jefe financier o	Auditor líder	Sala de Junta s



6	4:30p. m	5:00p.m	Reunión de cierre	Documento con las Conclusiones de la auditoria	Gerente de Magdalena – jefe financier o	Auditor líder	Sala de Juntas
<b>Recursos necesarios para la ejecución de la auditoria</b>							
<b>Recursos Financieros:</b> Compra de refrigerios				<b>Recursos Tecnológicos:</b> Computadores, impresora, televisor etc			
<b>Recursos Humanos:</b> Personal de servicios generales (cafetería), auditor, auditados.				<b>Recursos Físicos:</b> Oficina, mesa, sillas etc.			
<b>Elaborado por:</b> Auditor Líder				<b>Revisado por:</b> Gerente			

**Tabla 3 - Planificación y obtención de productos inocuos**

<b>PLAN DE AUDITORIA PRODUCTOS MAGDALANA</b>		CODIGO: UNAD-1 VERSION:01 FECHA:01/01/20 20
<b>Proceso</b>	Planificación y obtención de productos inocuos - Verificación y valoración de los LCC para cada PCC.	

<b>Objetivo de la auditoria</b>	Validar la aplicación y cumplimiento de los principios del plan HACCP con el fin de prevenir, eliminar, o reducir a un nivel aceptable los peligros relacionados con la seguridad e inocuidad de los alimentos direccionados a los PCC en todo el contexto de control buscando así el cumplimiento a la Norma ISO 22000:2018  Evaluar la verificación de la medición y acciones correctivas.
<b>Alcance de la auditoria</b>	Aplica para la empresa Magdalena, para todos los procesos de la Línea de Producción masas congeladas.
<b>Criterios de la auditoria</b>	Decreto 60 de 2002 (Sistema HACCP) Principio III (APPCC)  Norma Técnica ISO22000:2018;  8.5.4.2 Determinación de límites críticos y criterios de acción  8.5.4.3 Sistemas de monitoreo en PCC y en PPRO
<b>Hallazgo</b>	Se tienen identificados LCC para cada PCC establecido, pero, para algunos de ellos, no son medibles en el momento de su verificación y su valoración es subjetiva.

<b>Descripción</b>	Verificación documental de los métodos de monitoreo y medición cuantitativa de los LCC en el proceso para masas congeladas, evaluando la identificación de peligros y el método, registro y acciones correctivas en casos de desviaciones en el proceso verificando minuciosamente si el método de monitoreo para cada punto es validado y cuantificable.
<b>Auditado</b>	Equipo HACCP
<b>Equipo auditor</b>	Auditor líder
<b>Fecha y duración</b>	2 de diciembre 2020: Duración: 4.5 Horas

<b>I T e m</b>	<b>Hor a de inici o</b>	<b>Hora de cierre</b>	<b>Actividad de auditoria</b>	<b>Evidencia</b>	<b>Auditado</b>	<b>Auditor</b>	<b>Lugar</b>
1	08:00 a.m	08:30 a.m	Reunión de apertura	Acta Reunión de apertura	<ul style="list-style-type: none"> <li>Líder Equipo HACC P</li> <li>Jefe de Calidad y Producción</li> </ul>	Auditor líder	Sala de Juntas
2	08:30 a.m	9:30 a.m	Verificación documental de los LCC para cada PCC identificados	Procedimientos de monitoreo, Manuales,	<ul style="list-style-type: none"> <li>Líder Equipo HACC</li> </ul>	Auditor líder	Sala de Juntas

				Diagrama de flujo y Registros.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jefe de Calidad y Producción</li> </ul>		
3	9:30 a.m	10:00a.m	Receso para refrigerio de media Mañana				
4	10:00 a.m	10:05 a.m	Visita a instalaciones del área de proceso.	Firma en el libro de ingresos al área de producción	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Líder Equipo HACCP Jefe de Calidad y Producción</li> </ul>	Auditor líder	Planta de producción- área de proceso
5	10:05 a.m	10:10 a.m	Entrega de dotación de EPP para ingreso a proceso productivo.	Registro de inventario almacén de dotaciones entregadas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Líder Equipo HACCP Jefe de Calidad y Producción</li> </ul>	Auditor líder	Planta de producción- área de proceso
6	10:10a.m	10:40a.m	Verificación del diagrama de Flujo in situ, para la identificación de los LCC reales para cada PCC en la línea de	Diagrama de flujo, Registros, fichas técnicas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Líder Equipo HACCP Jefe de Calidad y</li> </ul>	Auditor líder	Planta de producción- área de

			producción de las masas congeladas.		Producción		proceso
--	--	--	-------------------------------------	--	------------	--	---------

7	10:40 a.m	11:00 a.m	Verificación documental de las mediciones cuantitativas establecidas para cada LCC.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Documentación establecida, Programas prerequisites establecidos, protocolos para cada PCC, certificación de cumplimiento de los LCC, Registros establecidos para el control y monitoreo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Líder</li> <li>Equipo HACCP</li> <li>Jefe de Calidad y Producción</li> </ul>	Auditor líder	Sala de Juntas
8	11:00 a.m	11:30 a.m	Elaboración de informe de auditoría	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notas de Auditor Líder</li> <li>• Evidencias depositadas en lista de chequeo.</li> </ul>		Auditor líder	Sala de Juntas
9	11:30 p.m	12:00 p.m	Presentación de hallazgos a Gerencia.	Documento redactado con hallazgos y	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Líder</li> <li>Equipo HACC</li> </ul>	Auditor líder	Sala de Juntas

				conclusiones	P Jefe de Calidad y Producción		
1 0	12:00 pm	12:30 pm	Cierre de la auditoria	Acta de cierre de la auditoria.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Líder</li> <li>Equipo</li> <li>HACC</li> <li>P</li> <li>Jefe de</li> <li>Calidad y</li> <li>Producción</li> </ul>	Audito r líder	Sala de Juntas
<b>Recursos necesarios para la ejecución de la auditoria</b>							
<b>Recursos Financieros:</b> Compra de refrigerios y almuerzos				<b>Recursos Tecnológicos:</b> Computadores, televisor etc.			
<b>Recursos Humanos:</b> Trabajadores, Equipo auditado, personal de servicios generales (cafetería).				<b>Recursos Físicos:</b> Oficina, mesa, sillas etc., equipos de línea de producción de masas congeladas. Elementos de protección personal para ingreso a las áreas de producción.			
<b>Elaborado por:</b> Auditor Líder				<b>Revisado por:</b> Gerente			

**Tabla 4 - Planificación y obtención de productos inocuos**

<b>PLAN DE AUDITORIA PRODUCTOS MAGDALANA</b>		CODIGO: UNAD-1 VERSION:01 FECHA:01/01/2020
<b>Proceso</b>	Planificación y obtención de productos inocuos	
<b>Objetivo de la auditoria</b>	Establecer, mantener y actualizar un proceso documentado de la línea de producción con información disponible y veraz de fácil comprensión mediante diagramas de flujo y descripción clara de procesos, estos deben ser muy detallados y precisos, que le permitan al personal nuevo de producción entender y reconocer de manera fácil los procesos que se llevan a cabo teniendo en cuenta el aseguramiento de la inocuidad en el proceso de elaboración de las masas congeladas, permitiéndole ser competente y autocritico para la toma de decisiones en el proceso asignado y que a la vez le sirva como documentación para inducción y reinducción.	
<b>Alcance de la auditoria</b>	Competencia del personal –contratación y capacitación de personal competente para desarrollar actividades operativas.	
<b>Criterios de la auditoria</b>	ISO 22000:2018. 7.2. Competencia	
<b>Hallazgo</b>	Todo el personal operativo tiene conocimiento de la línea de producción, las etapas que suceden y los parámetros de control. sin embargo, no evidencia un proceso documentado, que permita tener conocimiento del personal nuevo que se vincula y en general de la organización, de aspecto como características de materia prima,	



	<p>producto terminado y hoja de control que indica información como: secuencia de etapas, parámetros de control (valores máximos y mínimos), posibles defectos y causas que pueden originarlos.</p>
<b>Descripción</b>	<p>Se realizará una revisión documental sobre las capacitaciones que se imparten al personal que se vincula a la empresa Magdalena teniendo en cuenta los procesos desarrollados en la producción de masas congeladas, además se realizan entrevistas al personal con el fin de verificar la competencia del personal y la información suministrada.</p>
<b>Auditado</b>	Líder HACCP – jefe de Producción
<b>Equipo auditor</b>	Auditor líder
<b>Fecha y duración</b>	3/12 /2020 - 4 horas

<b>I</b>	<b>Hor</b>	<b>Hora</b>	<b>Actividad de auditoria</b>	<b>Evidencia</b>	<b>Auditado</b>	<b>Auditor</b>	<b>Lugar</b>
<b>t</b>	<b>a de</b>	<b>de</b>					
<b>e</b>	<b>inici</b>	<b>cierr</b>					
<b>m</b>	<b>o</b>	<b>e</b>					
1	8:00 am	8:30 am	Reunión de apertura con el Líder HACCP y jefe de producción.	Acta de apertura	Líder HACCP y jefe de producción.	Auditor líder	sala de juntas
2	8:30 a.m	9:00 am	Revisión documental sobre el proceso de Gestión Humana.	Manual de funciones, procesos y procedimientos relacionados	Líder HACCP y jefe de producción	Auditor líder	sala de juntas

				con la capacitación e inducción del personal.			
3	9:00 am	9:05 am	Visita a instalaciones del área de proceso.	Firma en el libro de ingresos al área de producción	Líder HACCP y jefe de producción	Audito r líder	Planta de producción- área de proceso

4	9:05 am	9:10 am	Entrega de dotación de EPP para ingreso a proceso productivo.	Registro de inventario o almacén dotaciones entregadas	Líder HACCP y jefe de producción	Auditor líder	Planta de producción- área de proceso
5	9:10 am	9:40 am	Verificación mediante entrevistas in situ al personal operativo sobre su competencia e idoneidad.	Registros. Notas y lista de chequeo del auditor	Personal operativo	Auditor líder	Planta de producción- área de proceso
6	9:40 am	10:15 am	Descanso – refrigerio mañana	NA	NA	NA	NA
7	10:15 am	10:45 am	Elaboración de informe de auditoría.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notas de Auditor Líder</li> <li>• Evidencias depositadas en lista de chequeo.</li> </ul>	Líder HACCP y jefe de producción	Auditor líder	sala de juntas

8	10:45 am	11:30 a.m	Presentación de hallazgos	Formato con los Hallazgos y conclusiones de la Auditoria.		Auditor líder	sala de juntas
9	11:30 a.m	12:00 .m	Cierre de la auditoria	Acta de cierre de la auditoria.	Alta dirección Líder HACCP y jefe de producción	Auditor líder	sala de juntas
<b>Recursos necesarios para la ejecución de la auditoria</b>							
<b>Recursos Financieros:</b> Compra de refrigerios				<b>Recursos Tecnológicos:</b> Computadores, televisor etc.			
<b>Recursos Humanos:</b> Trabajadores, Equipo auditado, auditor, personal de servicios generales (cafetería)				<b>Recursos Físicos:</b> Oficina, mesa, sillas, instalaciones de la planta de producción.			
<b>Elaborado por:</b> Auditor Líder				<b>Revisado por:</b> Gerente			

**Tabla 5 - Responsabilidades de la dirección**

<b>PLAN DE AUDITORIA PRODUCTOS</b>		CODIGO: UNAD-1
		VERSION:01
		FECHA:01/01/2020
<b>MAGDALANA</b>		
<b>Proceso</b>	Responsabilidades de la dirección	
<b>Objetivo de la auditoria</b>	Documentar, divulgar y concientizar a todo el personal de producción que se encuentre involucrado en el proceso de elaboración de masas congeladas, sobre los peligros potenciales que se identificaron en el diagrama de flujo, teniendo en cuenta los peligros o impacto en la salud del consumidor basándose referentes técnicos, científicos y estadísticos sobre las enfermedades que se pueden desencadenar y cuál sería su probabilidad y grado de ocurrencia.	
<b>Alcance de la auditoria</b>	Aplica al plan HACCP del proceso realizando un análisis de peligros reales y potenciales de las líneas de producción masas congeladas.	
<b>Criterios de la auditoria</b>	Resolución 2674 de 2013 Plan HACCP ISO 22000:2018.	
<b>Hallazgo</b>	La línea de producción tiene identificado los peligros físicos y biológicos que pueden presentarse. Se evidenció que la documentación del Plan HACCP cuenta con una metodología confiable y validada que se tome como referente para el análisis de peligros. Sin embargo, dentro del plan HACCP y su análisis de peligros no se ha realizado el ejercicio de establecer la posible severidad y probabilidad de ocurrencia. No	

	existe documentación sobre este particular ni está en conocimiento del personal de producción. Este aspecto es importante porque forma parte de la Matriz de Identificación de Peligros que permite realizar el ejercicio complementario al análisis de peligros; evaluar el riesgo y establecer medidas de control para minimizar la aparición de peligros
<b>Descripción</b>	Verificar, Revisar y corregir los faltantes o correcciones de los programas PPRO
<b>Auditado</b>	Equipo HACCP
<b>Equipo auditor</b>	Auditor líder
<b>Fecha y duración</b>	3/12 /2020 - 5 horas

<b>I T e m</b>	<b>Hora de inicio</b>	<b>Hora de cierre</b>	<b>Actividad de auditoria</b>	<b>Evidencia</b>	<b>Auditado</b>	<b>Auditor</b>	<b>Lugar</b>
1	1:00 pm	1:30 pm	Reunión de apertura con equipo HACCP.	Acta de apertura	Equipo HACCP	Auditor líder	sala de juntas
2	1:30 pm	3:00 pm	Entrevista con el Equipo HACCP de la empresa Magdalana, con el fin de evaluar los riesgos y peligros de mayor significado, ocurrencia y gravedad,	Documentación de los Procedimientos del sistema HACCP: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Análisis de peligros.</li> <li>• Determina</li> </ul>	Equipo HACCP	Auditor líder	sala de juntas

			identificándolos en que etapas del proceso se presentan para la parte productiva de las masas congeladas.	ción de los PCC. <ul style="list-style-type: none"><li>• Determinación de los límites críticos.</li><li>• Diagrama de flujo.</li></ul>			
--	--	--	---	--	--	--	--

3	3:00 pm	3:05 pm	Visita a instalaciones del área de proceso.	Firma en el libro de ingresos al área de producción	Equipo HACCP	Auditor líder	Planta de producción- área de proceso
4	3:05 pm	3:15 pm	Entrega de dotación EPP para ingreso a proceso productivo.	Registro de inventario almacén de dotaciones entregadas	Equipo HACCP	Auditor líder	Planta de producción- área de proceso
5	3:15 pm	4:15 pm	Verificación de todas las etapas del proceso in situ y entrevistas sobre conocimientos al personal operativo relacionadas con BPM, riesgos y peligros y su significado en lo que pueden representar durante el proceso y	Listas de chequeo. Procedimientos de prácticas operacionales y medidas de control. Lista de identificación de peligros. Flujograma	Personal operativo Equipo HACCP	Auditor líder	Planta de producción- área de proceso



			después del proceso.	del proceso. Cronogramas de capacitación del personal. Listas de capacitación del personal.			
6	4:15 pm	4:30 pm	Refrigerio media tarde				Cafetería
7	4:30 pm	5:00 pm	Elaboración de informe de auditoría.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notas de Auditor Líder</li> <li>• Evidencias depositadas en listas de chequeo.</li> </ul>		Auditor líder	Sala de Juntas
8	5:00 pm	5:30 pm	Presentación de hallazgos	Documento con los Hallazgos y conclusiones de la Auditoría.	Equipo HACCP	Auditor líder	sala de juntas

9	5:30 pm	6:00 pm	Cierre de La Auditoría.	Acta de cierre	La alta dirección. Equipo HACCP	Auditor líder	Sala de Juntas
<b>Recursos necesarios para la ejecución de la auditoria</b>							
<b>Recursos financieros:</b> refrigerios				<b>Recursos Tecnológicos:</b> equipos de cómputo.			
<b>Recursos Humanos:</b> Trabajadores, Equipo auditado, auditor, personal de servicios generales (cafetería).				<b>Recursos Físicos:</b> mesas, sillas, instalaciones de planta de producción, Elementos de papelería (Lapiceros, hojas, cuadernos) listas de verificación, elementos de protección personal.			
<b>Elaborado por:</b> Auditor Líder				<b>Revisado por:</b> Gerente			

**Tabla 6 - Planificación y obtención de productos inocuos**

<b>PLAN DE AUDITORIA PRODUCTOS MAGDALANA</b>		CODIGO: UNAD-1 VERSION:01 FECHA:01/01/2020
<b>Proceso</b>	Planificación y obtención de productos inocuos	
<b>Objetivo de la auditoria</b>	Establecer, Implementar, y documentar un programa de prerrequisitos operativos como respaldo dentro del proceso operativo en la elaboración de las masas congeladas basados en el análisis de peligros que se realizó inicialmente en los PCC, describiendo las acciones a tomar frente a los PPRO y las mediciones que se van a realizar, estableciendo límites de aceptabilidad	
<b>Alcance de la auditoria</b>	Evaluación de la documentación referente a la identificación de peligros en etapas del proceso	
<b>Criterios de la auditoria</b>	Resolución 2674 de 2013 ISO 22000:2018. 8.5.2.4 Selección y categorización de las medidas de control PPRO	
<b>Hallazgo</b>	No se evidencia una plena identificación de lo que podrían ser los programas prerrequisito operativos.	
<b>Descripción</b>	Evaluar la identificación de peligros, mediante procedimientos escritos y entrevistas de conocimientos al equipo HACCP, con el fin de determinar el grado de conocimiento sobre los programas prerrequisitos operacionales.	
<b>Auditado</b>	Equipo HACCP – Líderes de Procesos - Operarios	
<b>Equipo auditor</b>	Auditor líder	
<b>Fecha y duración</b>	4/12 /2020 - 4 horas	

<b>I t e m</b>	<b>Hor a de inici o</b>	<b>Hora de cierr e</b>	<b>Actividad de auditoria</b>	<b>Evidencia</b>	<b>Auditado</b>	<b>Auditor</b>	<b>Lugar</b>
1	8:00 am	08:30 am	Reunión de apertura con equipo HACCP.	Acta de apertura	Equipo HACCP	Auditor líder	Sala de juntas
2	08:30 a.m	09:30 am	Entrevista con el equipo HACCP para revisión de documentación sobre los programas prerrequisitos operativos y programas prerrequisitos legales.	Diagrama de flujo de las etapas del proceso.  Procedimiento de análisis de peligros.  Procedimiento de categorización de las medidas de control.  Idoneidad y formación del equipo HACCP.	Equipo HACCP	Auditor líder	sala de juntas

3	09:30 am	09:35 am	Visita a instalaciones del área de proceso.	Firma en el libro de ingresos al área de producción	Equipo HACCP	Auditor líder	Planta de producción- área de proceso
4	09:35 am	09:45 am	Entrega de dotación de EPP para ingreso a proceso productivo.	Registro de inventario almacén de dotaciones entregadas	Equipo HACCP	Auditor líder	Planta de producción- área de proceso
5	09:45 am	10:15 am	Entrevista In situ para la verificación e identificación de los PPRO	Diagrama de flujo de las etapas del proceso. Procedimientos. Registros de Capacitaciones del personal de producción de masas	Equipo HACCP- personal operativo – líderes de procesos.	Auditor líder	Planta de producción- área de proceso

				congeladas.  Registros de Monitoreo de los PPRO.			
6	10:15 am	10:30 a.m	Refrigerio media mañana				Cafeterita
7	10:30 a.m	11:00 a.m	Elaboración de informe de auditoría	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notas de Auditor Líder</li> <li>• Evidencias depositadas en lista de chequeo.</li> </ul>		Auditor Líder	Sala de juntas
8	11:00 a.m	11:30 a.m	Presentación de hallazgos	Documento con los Hallazgos y conclusiones de la Auditoria.	La Alta Dirección - Equipo HACCP	Auditor Líder	Sala de juntas
9	11:30 a.m	12:00 a.m	Cierre de la auditoria	Acta de cierre	La Alta Dirección - Equipo HACCP	Auditor Líder	Sala de juntas

**Recursos necesarios para la ejecución de la auditoria**

**Recursos financieros:** Viáticos, refrigerios

**Recursos Tecnológicos:** equipo de Cómputo.

<b>Recursos Humanos:</b> Trabajadores, Equipo auditado, auditor, personal de servicios generales (cafetería).	<b>Recursos Físicos:</b> Elementos de papelería (Lapiceros, hojas, cuadernos) listas de verificación, elementos de protección personal, instalaciones de planta de producción.
<b>Elaborado por:</b> Auditor Líder	<b>Revisado por:</b> Gerente

**Tabla 7 - Planificación y obtención de productos inocuos**

<b>PLAN DE AUDITORIA PRODUCTOS MAGDALANA</b>		CODIGO: UNAD-1 VERSION:01 FECHA:01/01/2020
<b>Proceso</b>	Planificación y obtención de productos inocuos	
<b>Objetivo de la auditoria</b>	Verificar las correcciones realizadas de acuerdo a los hallazgos identificados en la auditoria del proceso de elaboración de masas congeladas. Identificar los registros implementados de acuerdo a los PPR operativos; evaluar el monitoreo de los métodos descritos en los PPR operativos del sistema de gestión, así como su fácil interpretación, aplicación y análisis. Identificar si los métodos de monitoreo implementados reúnen los criterios de aplicación, efectividad, responsabilidad, autoridad y seguimiento a toma de decisiones.	
<b>Alcance de la auditoria</b>	Programas prerrequisitos operativos para a línea de fabricación de masas congeladas MAGDALANA, registros, monitoreo, análisis de datos y seguimiento a toma de decisiones.	
<b>Criterios de la auditoria</b>	Norma ISO 22000:2018 - planificación y obtención de productos inocuos para la elaboración de masas congeladas, basados en la teoría normativa, legislativa y documental interno. Se requiere la presencia de las partes responsables de dicho proceso y soportes correspondientes.	
<b>Hallazgo</b>	No se evidenció que se tengan registros de monitoreo sobre los PPR operativos.	
<b>Descripción</b>	Realizar una entrevista al Líder HACCP de la empresa con el fin de solicitar Documentación referente al PPR operativos y sus registros de control y monitoreo, verificación in situ.	



<b>Auditado</b>	Líder HACCP – Jefe de Producción
<b>Equipo auditor</b>	Auditor Líder
<b>Fecha y duración</b>	4/12 /2020: Duración: 5.5 Horas

<b>I t e m</b>	<b>Hora de inicio</b>	<b>Hora de cierre</b>	<b>Actividad de auditoria</b>	<b>Evidencia</b>	<b>Auditado</b>	<b>Auditor</b>	<b>Lugar</b>
1	1:00 p.m	1:30 p.m	Reunión de apertura con el Líder HACCP – Líderes de Procesos	Acta de apertura	Líder HACCP – Jefe de Planta	Auditor Líder	Sala de Juntas Sala de Juntas
2	1:30 p.m	2:30 p.m	Entrevistas con el Líder HACCP y jefe de Planta, para verificar la documentación existente de las medidas de control y su evaluación en los PPR operativos.	Procedimientos documentados sobre: Establecimiento de límites críticos. Monitoreo para detectar fallas y criterios de acción. Registros de monitoreo.	Líder HACCP – Jefe de Planta	Auditor Líder	Sala de Juntas

3	2:30 p.m	2:35 p.m	Visita a instalaciones del área de proceso.	Firma en el libro de ingresos al área de producción	Líder HACCP – Jefe de Planta	Auditor líder	Planta de producción – área de proceso
4	2:35 p.m	2:45 p.m	Entrega de dotación de EPP para ingreso a proceso productivo.	Registro de inventario almacén de dotaciones entregadas	Equipo HACCP	Auditor líder	Planta de producción – área de proceso

5	2:45 p.m	3:45 p.m	Identificación y Verificación de los PPR operativos in situ.	Verificación de Procedimientos sobre: Establecimiento de límites críticos. Registros de monitoreo para detectar fallas y criterios de acción (si es que los hay). Diligenciamiento de registros de monitoreo.	Líder HACCP – Jefe de Planta – operarios	Auditor Líder	Planta de producción- área de proceso
6	3:45 p.m	4:00 p.m	Refrigerio de Media Tarde				Cafetería.
7	4:00 p.m	4:30 p.m	Elaboración de informe de auditoría.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Notas de Auditor Líder</li> <li>• Evidencias depositadas en lista de chequeo.</li> </ul>		Auditor Líder	Sala de Juntas

8	4:30 p.m	5:00 p.m	Presentación de hallazgos a Gerencia.	Documento con los Hallazgos y conclusiones de la Auditoria.	La alta dirección Líder HACCP – Jefe de Planta	Auditor Líder	Sala de Juntas
9	5:00 p.m	5:30 p.m	Cierre de la auditoria	Acta de cierre	dirección Líder HACCP – Jefe de Planta	Auditor Líder	Sala de Juntas
<b>Recursos necesarios para la ejecución de la auditoria</b>							
<b>Recursos financieros:</b> Viáticos, refrigerio				<b>Recursos Tecnológicos:</b> equipos de cómputo.			
<b>Recursos Humanos:</b> Equipo auditado, Auditor, jefe de Planta, Personal de servicios generales (cafetería)				<b>Recursos Físicos:</b> Elementos de papelería (Lapiceros, hojas, cuadernos) listas de verificación, elementos de protección personal, instalaciones de equipo de producción.			
<b>Elaborado por:</b> Auditor Líder				<b>Revisado por:</b> Gerente			

**Tabla 8 - Validación, verificación y mejora del SGIA.**

<b>PLAN DE AUDITORIA PRODUCTOS</b> <b>MAGDALANA</b>		CODIGO: UNAD-1 VERSION:01 FECHA:01/01/2020
<b>Proceso</b>	Validación, verificación y mejora del SGIA.	
<b>Objetivo de la auditoria</b>	Evaluar el desempeño y la eficacia del sistema de Gestión de la inocuidad alimentaria establecidas por la organización.	
<b>Alcance de la auditoria</b>	Verificar el diseño documentado del programa de auditoria descrito para la empresa MAGDALANA.	
<b>Criterios de la auditoria</b>	Norma ISO 19011:2018 Norma ISO 22000:2018 – Validación, verificación y mejora del SGIA: para la elaboración de masas congeladas, basados en la teoría normativa, legislativa y documental interno. Se requiere la presencia de las partes responsables de dicho proceso y soportes correspondientes.	
<b>Hallazgo</b>	No se evidencia un procedimiento documentado sobre el procedimiento de auditoria, las auditorias son atendidas por la dependencia que recibe la PQR y se realiza en el momento que surge el hallazgo.	
<b>Descripción</b>	Verificar la documentación existente sobre la planificación de una auditoria teniendo en cuenta la importancia del área auditada y la competencia del personal asignado para atender auditorias.	

<b>Auditado</b>	La Gerencia - Coordinador de calidad.
<b>Equipo auditor</b>	Auditor líder.
<b>Fecha y duración</b>	5/12 /2020 Duración: 4 Horas

<b>Ítem</b>	<b>Hora de inicio</b>	<b>Hora de cierre</b>	<b>Actividad de auditoria</b>	<b>Evidencia</b>	<b>Auditado</b>	<b>Auditor</b>	<b>Lugar</b>
1	8:00 a.m	8:30 a.m	Reunión de apertura con el Gerente y coordinador de calidad.	Reunión de apertura.	La Gerencia y coordinador de calidad	Auditor líder.	Sala de juntas
	8:30 a.m	9:30 a.m	Entrevista con el coordinador de calidad y la alta dirección para exponer el requisito a auditar.	Procedimiento de auditoria. Diseño del Programa de auditoria. Informes, formatos y otros.	La Gerencia y coordinador de calidad	Auditor líder.	Sala de juntas
2	9:30 a.m	10:00 a.m	Revisión de la implementación y planificación de la auditoria en la empresa Magdalena.	Documento de planificación. Documento relacionado con los criterios de auditoria y su	La Gerencia y coordinador de calidad	Auditor líder.	Sala de juntas

				alcance. Documento de revisión por la dirección.			
	10:00 a.m	10:15 a.m	Refrigerio de media mañana				Cafetería .

3	10:15 a.m	10:45 a.m	Elaboración de informe de auditoría.	• Notas de Auditor Líder		Auditor Líder.	Sala de juntas
	10:45 a.m	11:30 a.m	Presentación de hallazgos a Gerencia.	Documento con los Hallazgos y conclusiones de la Auditoría.	La alta dirección – coordinador de calidad.	Auditor Líder	Sala de Juntas
	11:30 a.m	12:00 a.m	Cierre de la auditoría.	Acta de cierre.	La alta dirección – coordinador de calidad	Auditor Líder	Sala de Juntas

**Recursos necesarios para la ejecución de la auditoría**

**Recursos financieros:** Viáticos, refrigerio

**Recursos Tecnológicos:** equipos de cómputo.

**Recursos Humanos:** Equipo auditado, auditor, personal de servicios generales (cafetería).

**Recursos Físicos:** Elementos de papelería (Lapiceros, hojas, cuadernos) listas de verificación.

**Elaborado por:** Auditor Líder

**Revisado por:** Gerente



## Conclusiones

A lo largo de la propuesta educativa se evaluó el desempeño como estrategia de mejora para cada situación planteada en la producción de alimentos a través de requisitos legales y normativos que suministran la adecuada cadena productiva alimentaria, los hallazgos encontrados en la Panificadora Magdalena son reflejo de la falta de compromiso gerencial frente a los lineamientos que tienen que establecer y documentar como parte de su política de inocuidad, de igual manera deben disponer de un plan de recursos financieros y de presupuesto que gestionen adecuadamente y sea oportunidad para determinar y actuar sobre cada una de ellas, el enfoque al cliente , el liderazgo y compromiso de las personas implicadas, el enfoque a procesos, la mejora, la toma de decisiones basadas en evidencias y la gestión de relaciones son los principios claves que debe tener Magdalena dentro de su sistema de inocuidad alimentaria.

Luego de proponer un plan de auditoria frente a los diferentes hallazgos encontrados en la panificadora Magdalena se identificaron y establecieron los componentes del sistema de calidad apoyados en la norma Iso 22000 de 2018 como una estrategia metodológica frente al diplomado de la universidad Nacional Abierta y a Distancia habilitado como curso de opción de grado.

## Bibliografía

Asef, J. G. (2017). La planeación de la auditoría en un sistema de gestión de calidad tomando como base la norma ISO 19011:2011. *Revista Iberoamericana para la investigación para la investigación y el desarrollo investigativo*, 33.

*Norma iso internacional 19011*. (15 de 11 de 2011). recuperado el 08 de 12 de 2020, de

[https://www.tecporuandiro.edu.mx/calidad/pdfs/ssgc\\_documentos\\_externos/norma\\_iso\\_19011\\_2011.pdf](https://www.tecporuandiro.edu.mx/calidad/pdfs/ssgc_documentos_externos/norma_iso_19011_2011.pdf)

nutexa. (3 de diciembre de 2018). *La importancia del certificado iso 22000 en la industria alimentaria*. recuperado el 08 de 12 de 2020, de

<https://www.nutexa.com/2018/12/03/importancia-certificado-iso-22000-industria-alimentaria/>

oca global. (s.f.). *Cambios en la Iso 22000:2018*. recuperado el 08 de 12 de 2020, de claves para su entendimiento:

[https://ocaglobal.com/storage/app/media/documentacion\\_certificaciones/cambios%20en%20la%20iso%2022000%20-%202018.pdf](https://ocaglobal.com/storage/app/media/documentacion_certificaciones/cambios%20en%20la%20iso%2022000%20-%202018.pdf)

ruiz villar, i. (s.f.). *la nueva versión de la iso 22000:2018*. recuperado el 08 de 12 de 2020, de

<https://alimentandolainocuidad.com/iso-220002018-los-requisitos-de-la-nueva-version/>

tuv rheinland. (s.f.). *iso 19011:2011. directrices para la auditoría de los sistemas de gestión.*

recuperado el 08 de 12 de 2020, de boletín técnico no. 10:

[https://www.tuv.com/media/mexico/quienes\\_somos\\_1/boletines\\_systems/boletin\\_tecnico\\_no\\_10\\_iso\\_19011.pdf](https://www.tuv.com/media/mexico/quienes_somos_1/boletines_systems/boletin_tecnico_no_10_iso_19011.pdf)

## Anexos

[https://drive.google.com/file/d/11-IAAIGCZnMlizZw2OjKTu\\_5LYN1i\\_/view?usp=sharing](https://drive.google.com/file/d/11-IAAIGCZnMlizZw2OjKTu_5LYN1i_/view?usp=sharing)

<b>PRODUCTOS ALIMENTICIOS MAGDALANA</b>		<b>PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD</b>		Codigo:	Version:	Fecha:
<b>OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA</b>		<b>ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA</b>				
Identificar aspectos de amenaza y/o no conformidades ante hallazgos auditados, correspondientes al sistema de gestión de inocuidad alimentaria, luego de implementación de BFM y HACCP con miras a gran escala según NTC ISO 22000:2018 aplicados en la empresa MAGDALANA.		Implementar un sistema de gestión de la inocuidad alimentaria basado en evidencias contundentes de BFM y HACCP, diseñado en la norma técnica colombiana ISO 22000:2018 aplicado a las líneas de producción de masas congeladas en la empresa MAGDALANA.				
<b>CRITERIOS DE AUDITORIA</b>		<b>DOCUMENTOS RELACIONADOS</b>		<b>RECURSOS NECESARIOS</b>		
Según normatividad vigente en lineamientos de la norma NTC ISO 22000:2018, en referencia al marco legal de referencia a la normatividad vigente: Resolución 2674 de 2013; NTC 5830 Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP; Decreto 60 de 2002; Resolución 5109 de 2005; Resolución 333 de 2011; Resolución 719 de 2015; NTC ISO 9001:2015; Codex Alimentarius		Documento de verificación del plan HACCP; Programa BFM; registros de inspección pre-operaciones; programa de capacitación; programa de selección; perfil de funciones; registro de asistencias; registro de actas; programa de saneamiento y complementarios; ficha técnica y de validaciones; evaluación a proveedores; formato de control de variables. Enfoque de procesos, gestión de riesgos pre y pos operacional, acciones correctivas.		Para el desarrollo del programa de auditoria y Gestion a la mejora continua se asigna: - Recursos Humanos: Equipo HACCP, Coord. Talento Humano, Coord. Calidad, Coord. Producción, Coord. Compras y almacén, Equipo auditor. - Recursos económicos: Gestor financiero, Asignación de pago de honorarios para equipo Auditor - Recursos físicos y de infraestructura: Disponibilidad de		
Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por ello la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoría	Coordinador de la Auditorial/ Acción	Equipo Auditor/ responsable de la acción	Método de Auditoria: Indique cual será el insumo que se utilizará como medio de verificación en la auditoria	Responsable/ Líder de proceso auditado
<b>RESPONSABILIDADES DE LA DIRECCION:</b> (Item 23) Magdalena con la aspiración de avanzar en su SGC esta trabajando en la Norma ISO 22000:2018. Sin embargo, los lineamientos no han quedado plenamente establecidos en su política de inocuidad, no se encuentra documentada y solo se ha divulgado lo concerniente a la norma ISO con	La no documentación y divulgación de la política de inocuidad por parte de la alta dirección con lleva a que los trabajadores no tomen tengan información de como proceder en su lugar de trabajo ni tener una adecuada conducta y conciencia sobre los lineamientos y el impacto que estos tienen, el desconocimiento de la política de	Documentar, establecer e implementar y mantener la política de inocuidad de la empresa Magdalena como un marco de referencia para definir los objetivos, metas y compromisos en el cumplimiento de los requisitos legales aplicables a la organización, donde se refleje mediante comunicación interna y	Coordinador de calidad	Equipo Haccp - Talento humano	<b>Evaluación-pruebas:</b> Con todo el personal de magdalena para identificar quien conoce y aplica la Política de inocuidad. <b>Análisis documental:</b> Evidenciar y documentar la política de inocuidad, aprobada y respaldada por la dirección y divulgada a todo el	coordinador de calidad
<b>GESTION DE RECURSOS:</b> (Item 6U) La organización no presenta un plan de recursos financieros, ni la disponibilidad presupuestal asignada para el diseño e implementación de la Norma ISO 22000:2018. La política de la organización es que a medida que van surgiendo las necesidades se analiza la situación y posibilidad de asignar recursos de acuerdo a prioridades de gastos que tenga la	El no definir la asignación de los recursos financieros evidencia que no hay una adecuada planificación que busque establecer previamente los recursos necesarios para que se pueda ejecutar la implementación de la norma ISO 22000:2018. lo cual conlleva al incumplimiento de los objetivos para alcanzar la política de inocuidad alimentaria	Determinar y proporcionar los recursos financieros para cada proceso, como: capacitación, infraestructura, equipos, tecnología, talento humano; etc, de manera anual que le permita implementar, mantener y actualizar la ISO 22000:2018, teniendo en cuenta la capacidad y límites de Magdalena. El PHVA permite asegurarse que sus	Coordinador de Calidad	Coordinador financiero - Gerencia	<b>Análisis Documental:</b> se solicita evidencia documental a la coordinación financiera sobre la planificación anual para la asignación de recursos dando prioridad a la implementación de la ISO 22000:2018 ya que no existe. <b>Entrevistas:</b> se realiza entrevista con la Gerencia donde se evidencia	jefe de compras
<b>PLANIFICACION Y OBTENICION DE PRODUCTOS INOCUOS:</b> (Item 143) Se tienen identificados LCC para cada PCC establecido, pero, para algunos de ellos, no son medibles en el momento de su verificación y su valoración es subjetiva.	una vez identificados los PCC y establecido los límites críticos de control, se debe proporcionar métodos científicos, teóricos y de medición que permitan registrar y dar seguimiento para obtener como resultado el control de cada peligro específico. paralelo a esto, se debe establecer acciones correctivas en caso de desviaciones y métodos de	identificar aquellos "PCC" en los que los límites críticos de control no se encuentren controlados para adoptar métodos validados para su medición cuantitativa, registro y posterior control del peligro.  Evaluar la verificación de la medición y acciones correctivas en caso de	coordinador de calidad	Equipo Haccp	<b>Análisis Documental:</b> documentar los métodos de monitoreo y medición cuantitativa de los LCC en el proceso para masas congeladas. <b>Confirmación:</b> evaluación del método, registro y acciones correctivas en casos de desviaciones en el proceso. verificar	Equipo Haccp
<b>PLANIFICACION Y OBTENICION DE PRODUCTOS INOCUOS:</b> (Item 93) Todo el personal operativo tiene conocimiento de la línea de producción, las etapas que suceden y los parámetros de control. Sin embargo, no se evidencia un proceso documentado, que permita tener conocimiento del personal nuevo que se vincula y en general de la organización, de aspectos como características de materia prima, producto terminado y hoja de control que indica información como: secuencia de etapas, parámetros de control (valores máximos y	El no tener los procedimientos documentados sobre la línea de producción, etapas y parámetros de control de las masas puede ocasionar pérdidas económicas en las materias primas, baja productividad e impacto en la calidad de los productos que no cumplen con las especificaciones establecidas en la ficha técnica del producto, debido a que no se encuentra documentado el paso a paso del proceso. Ver ISO 22000 - Numeral 7 - Apoyo.	Establecer, mantener y actualizar un proceso documentado de la línea de producción con información disponible y veraz de fácil comprensión mediante diagramas de flujo y descripción clara de procesos, estos deben ser muy detallados y precisos, que le permitan al personal nuevo de producción entender y reconocer de manera fácil los procesos que se llevan a cabo teniendo en cuenta el aseguramiento de la inocuidad en el proceso de elaboración de las masas congeladas, permitiéndole	Coordinador de calidad - Talento humano	Jefe de producción - Equipo Haccp	<b>Análisis Documental:</b> análisis de los documentos existentes de capacitaciones y manual de funciones que contengan información del proceso de elaboración de masas congeladas. <b>Entrevistas:</b> con el personal nuevo de producción para determinar el nivel de conocimiento sobre las especificaciones del proceso en todas las etapas productivas y como adquirieron el conocimiento. <b>Observación:</b> como los	talento humano, auxiliar SGIA
<b>PLANIFICACION Y OBTENICION DE PRODUCTOS INOCUOS:</b> (Item 122) La línea de producción tiene identificado los peligros físicos y biológicos que pueden presentarse. Se evidencia que la documentación del Plan HACCP cuenta con una metodología confiable y validada que se tome como referente para el análisis de peligros. Sin embargo, dentro del plan HACCP y su análisis de peligros no se ha realizado el ejercicio de establecer la posible severidad y probabilidad de ocurrencia. No existe documentación sobre este particular ni está en conocimiento del personal de producción. Este aspecto es importante porque forma parte de la Matriz de Identificación de Peligros que permite realizar	La priorización elabora un documento donde se evidencia la evaluación de los peligros potenciales identificados dentro del proceso de elaboración de masas congeladas, que le permita establecer la magnitud y consecuencias de los peligros encontrados en las etapas anteriores y posteriores a la producción de las masas, visualizando al menos el grado de impacto que tendrían en la salud del consumidor sobre las enfermedades y secuelas que se podrían desencadenar especialmente en los grupos identificados como vulnerables y de consumidores, y que le permita establecer un criterio de probabilidad de ocurrencia y probabilidad de detección, si son de riesgo alto, medio o	Documentar y divulgar a todo el personal de producción que se encuentre involucrado en el proceso de elaboración de masas congeladas, sobre los peligros potenciales que se identificaron en el diagrama de flujo, dando a conocer el peligro o impacto en la salud del consumidor basándose referentes técnicos, científicos y estadísticos sobre las enfermedades que se pueden desencadenar y cual sería su probabilidad y grado de ocurrencia con el fin de concientizar al personal sobre las consecuencias o secuelas que puede generar un mal proceso.	Coordinador de Calidad	Coordinador de Producción - Talento Humano	<b>Análisis Documental:</b> verificación in situ del diagrama de flujo, matriz de peligros, documento de severidad y probabilidad de ocurrencia establecido para la elaboración de masas congeladas y la descripción de los peligros potenciales identificados. <b>Entrevistas:</b> Verificar con el personal de producción sobre la adherencia al proceso en la identificación y el impacto de los peligros que posiblemente se puedan generar dentro del proceso. <b>Inspección:</b> Realizar una inspección a la materia prima principal con el fin de determinar si se	Coordinador de Calidad