

**DIPLOMADO DE PROFUNDIZACIÓN SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD
Y DEL AMBIENTE PARA EL SECTOR ALIMENTOS**

TRABAJO FINAL

**PLAN DE AUDITORÍA PARA EL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD
BASADO EN EL PLAN HACCP A LA EMPRESA PRODUCTOS ALIMENTICIOS SAN
SIMEÓN**

PRESENTADO POR:

**JADER MARTINEZ GIRON
LIGIA MARIA ARGUELLES AMARIS
JAIRO MAURICIO CASTRO RAMIREZ
JENY CATHERINE AGUIRRE INFANTE**

**GRUPO
219009_8**

PRESENTADO A

**DIRECTOR DE CURSO:
CLEMENCIA ALAVA VITERI**

**UNIVERSIDAD NACIONAL ABIERTA Y A DISTANCIA UNAD
ESCUELA DE CIENCIAS BÁSICAS TECNOLOGÍA E INGENIERÍA
INGENIERIA DE ALIMENTOS
MAY-22-2019**

Nota Aclaratoria

Para el desarrollo del presente trabajo se presenta información que no corresponden a la realidad que fue tomada con el fin de desarrollar las actividades propuestas en el diplomado; que, para efectos de la evaluación final, corresponde a la propuesta de un Plan de Auditoria para el Programa De Auditoría Interna Al Sistema De Gestión De la Inocuidad basado en el Plan HACCP en un contexto imaginario relacionado con la producción de alimentos.

CONTENIDO

1. INTRODUCCION	4
2. TÉRMINOS Y DEFINICIONES.....	6
3. OBJETIVO GENERAL	7
3.1OBJETIVOS ESPECIFICOS	7
4. ANTECEDENTES TEÓRICOS.....	8
5. JUSTIFICACION	9
6. PLAN DE AUDITORIA.....	10
7. CONCLUSIONES.....	26
8. BIBLIOGRAFÍA.....	27
9. ANEXOS	28

1. INTRODUCCION

Tenemos como referencia el decreto 60 de 2002 que 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.

Este trabajo consistirá en recomendar a Productos alimenticios San Simeón los parámetros que debe seguir bajo la Resolución 2674 del 2013. La resolución establece las pautas para cumplir con los requisitos de inocuidad al momento de elaborar, procesar, preparar, envasar, almacenar y distribuir un producto alimenticio garantizando que este no sea una amenaza para la salud pública. Para esto presentamos planes de auditoria para toda la línea de producción.

La Auditoria es considerada como un proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias y evaluarla de manera objetiva con el fin de determinar la extensión en que se cumplen los criterios de la Auditoria. Se considera como una herramienta de carácter sistemático, porque se debe realizar de una manera lógica y organizada, de tal manera que la información recopilada sea adecuada y suficiente para emitir un informe final. Tratamos de realizar una valoración de la gestión de la organización y realizar una identificación de las mejoras. Dentro del proceso debemos aclarar que la auditoría es un proceso que no busca culpables, sino la mejora del SGA, de los procesos y servicios de la compañía.

Por lo tanto, el Plan de Auditoría es la guía para la ejecución de unas actividades programadas a realizarse, por parte de las partes interesadas de una organización, con base en criterios orientados al cumplimiento de los objetivos organizacionales. El Plan de Auditoría surge de la necesidad de implementar un sistema de evaluación Estándar de Control Interno basado en una serie de normas que rigen el actuar del proceso de una organización su desempeño y resultados, enfocados siempre a una mejora continua.

La Evaluación, hace parte del Subsistema de Evaluación, en el que se profundiza las debilidades y deficiencias del sistema, es el caso de nuestro estudio dando cumplimiento a lo exigido por la normatividad y establecido en la norma ISO 19011:2015, decreto 60/2002 y resolución 2674:2013 Inocuidad, planes HACCP y BPM. La misma, tiene la responsabilidad de desarrollar auditorias que nos permite verificar y evaluar la conformidad del modelo estándar de control interno de la organización basada en los procesos, mediante la aplicación de criterios y principios de eficacia, eficiencia, economía, necesarios en lo relacionado con la aplicación de la normatividad legal, procedimientos existentes, requisitos, controles, riesgos, entre otras, identificando las no conformidades del sistema con el fin de formular las acciones correctivas, y que éstas se lleven a cabo oportunamente enfocado al mejoramiento continuo.

El estudio del tema en el curso y su ejecución tiene establecida la realización de un plan de auditoria, con la finalidad de efectuar seguimiento y evaluación un modelo estándar de control interno contemplando la implementación, continuidad y sostenibilidad del respectivo sistema, a través de la aplicación de la modalidad de Auditoria, donde se espera que el alcance de los ejercicios a realizarse en cada punto corresponda a la determinación de los objetivos, los responsables y los recursos; persistente con la realización del proceso auditor y finaliza con la

emisión del informe de hallazgos y las recomendaciones para superar las falencias encontradas durante el estudio. El plan de auditorías para la vigencia del programa considerará los procesos con un mayor riesgo y de gran significancia para el logro de las metas y resultados plasmados en las normas que lo rigen.

2. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Plan HACCP. Es Un sistema preventivo para asegurar la producción de alimentos inocuos, Donde se aplican principios científicos y técnicos usando el sentido común. (Castillo Ayala & Martinez Tellez, 2002)

BPM. Buenas prácticas de manufactura. Aquellas que brindan las condiciones de higiene en toda la cadena alimentaria para garantizar la inocuidad de los alimentos

Auditoría. Proceso sistemático, independiente y documentado empleado para obtener evidencia y evaluar objetivamente determinar el grado en que se cumplen los criterios del plan HACCP. (Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 22000:2018. Sistemas de gestión de seguridad alimentaria: requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria., 2018)

Plan de Auditoria (auditor). Preparación de la auditoria (listas de Chequeo y estudio de los criterios de auditoria, es un plan de acción que documenta qué procedimientos seguirá un auditor para validar que una organización cumple con las regulaciones de cumplimiento. (Rouse, 2018)

Programas Prerrequisito (PPR). Son las prácticas y las condiciones necesarias antes y a lo largo de la implantación del Sistema de seguridad alimentaria e inocuidad. (CARRO PAZ & GONZALEZ GOMEZ , 2012)

Análisis de peligros. Proceso de recopilación y evaluación de la información sobre los peligros y las condiciones que los originan para decidir cuáles son importantes para la inocuidad de los alimentos para que sean considerados en el plan HACCP. (CARRO PAZ & GONZALEZ GOMEZ , 2012)

Punto crítico de control. Fase en la que puede aplicarse un control que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable. (CARRO PAZ & GONZALEZ GOMEZ , 2012)

Medida de control. Acción o actividad que es esencial para evitar una significativa peligro para la seguridad alimentaria o reducirla a un nivel aceptable. (CARRO PAZ & GONZALEZ GOMEZ , 2012)

Corrección. Acción para eliminar una no conformidad detectada. (Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 22000:2018. Sistemas de gestión de seguridad alimentaria: requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria., 2018)

Información documentada. Información requerida para ser controlada y mantenida por una organización. (Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 22000:2018. Sistemas de gestión de seguridad alimentaria: requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria., 2018)

Conformidad. Cumplimiento de un requisito. (Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 22000:2018. Sistemas de gestión de seguridad alimentaria: requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria., 2018)

Inocuidad Alimentaria. Garantía que el alimento no va causar daño al consumidor.

3. OBJETIVO GENERAL

Proponer un plan de auditoria que permita optimizar los procesos, mediante el cual se expresaran recomendaciones y oportunidades de mejora para dar cumplimiento al SGIA basado en el plan HACCP con el fin de mejorar la productividad, sostenibilidad y competitividad de productos alimenticios San Simeón.

3.1 OBJETIVOS ESPECIFICOS

-Verificar cada uno de los procesos de producción establecidos en la empresa de productos alimenticios San Simeón con el fin de determinar acciones preventivas y correctivas que permitan dar cumplimiento al sistema HACCP.

-Realizar seguimiento, evaluación y control a los procesos y procedimientos de la organización para identificar riesgos y debilidades con el objetivo de garantizar la inocuidad de los productos.

-Identificar las oportunidades de mejora para cada uno de los hallazgos encontrados en la auditoria implementando el ciclo PHVA planear- hacer- verificar y actuar para brindar alimentos inocuos.

-Brindar a la empresa de productos alimenticios San Simeón información oportuna al plan HACCP y BPM con el fin de dar cumplimiento al SGIA.

4. ANTECEDENTES TEÓRICOS

La auditoría interna es un control de dirección que tienen por objeto la medida y evaluación de la eficacia de otros controles. Surge con posterioridad a la auditoría externa, ante la necesidad de mantener un control permanente y más eficaz dentro de la empresa y la necesidad de hacer más rápida y eficaz la función del auditor externo.

El objetivo principal es ayudar a la dirección en el cumplimiento de sus funciones y responsabilidades, proporcionándole análisis objetivos, evaluaciones, recomendaciones y todo tipo de comentarios pertinentes sobre las operaciones examinadas. Este objetivo se cumple a través de otros más específicos: Dirigir las investigaciones siguiendo un programa redactado de acuerdo con las políticas y los procedimientos establecidos. (Gomez Lopez)

Los programas de Auditoría son guías detalladas sobre los procedimientos y pruebas a realizar y la extensión de las mismas para cumplir con los objetivos y propósitos de la auditoría.

Los programas de auditoría, llamados también descripción de los procedimientos paso a paso del quehacer auditor, deben ir acompañados de cuestionarios de control interno, los que de alguna manera proporcionan el ambiente de control que la organización, área, o proceso presenta al momento de la auditoría; cuestionario que resuelto direcciona de alguna manera la criticidad o normalidad de lo evaluado, lo cual debe ser corroborado con pruebas sustantivas y de cumplimiento, anotadas en los programas respectivos.

Estos programas deben ser actualizados permanentemente en razón al cambio de los procesos, la normatividad, las estructuras, el tipo de entidad, constituyéndose en un documento especializado sobre la labor objeto a examen. (Bonilla Martinez, 2012)

Un Plan de Auditoría es elaborado por el responsable o líder de la realización de las auditorías. Dicha elaboración es consensuada de acuerdo con el auditado y establece una guía de los horarios y de las necesidades existentes de coordinación entre todas las partes que intervienen.

Todo Plan de Auditoría tiene una serie de características que condicionan cómo se conforma dicho Plan: el tipo de auditoría, el alcance y la complejidad.

Un auditor interno de calidad debe ser un experto capacitado para las planificaciones y desempeños de sus tareas correspondientes. Este experto es la persona que conseguirá que el Sistema de Gestión de Calidad organizacional sea lo más óptimo posible y estudiando la planificación y corrección de los diversos procesos y departamentos de la organización, aplicando auditorías internas horizontales o verticales según las necesidades dadas.

5. JUSTIFICACION

La auditoría es una actividad independiente y objetiva de aseguramiento y consulta, creada para agregar valor y mejorar las operaciones de una organización y alcanzar sus objetivos, apartando un enfoque sistemático y disciplinado para evaluar y mejorar la eficacia de los procesos de gestión de riesgos, control y gobierno.

El plan de la Auditoria es elaborado con base en los hallazgos obtenidos en la auditoría interna, con el fin de identificar las falencias que perjudican y afectan el buen funcionamiento y desarrollo del sistema de gestión. Este puede determinar el éxito y la validez del sistema mediante el seguimiento y el control, para poder realizar una auditoria eficiente y eficaz en el momento de evaluar.

Muy importante en el proceso de evaluación paso a paso siempre estar regido y orientado por las normas y factores legales que rigen el proceso productivo de la organización, y mediante las cuales se dan cumplimiento a los requisitos exigidos para los procesos.



6. PLAN DE AUDITORIA

Código: TE-SIG-FO-006

Revisión: 02

Vigencia: 2019-09-01

OBJETIVO DE LA AUDITORIA: Verificar la conformidad en el cumplimiento de los requisitos de Decreto 60 – 2002 plan HACCP, confirmando que el sistema de gestión alcanza los objetivos y las metas propuestas y su coherencia con la política de gestión. Así mismo, determinar la eficaz implementación y mantenimiento del sistema de gestión de la organización bajo las normas anteriormente mencionadas, identificando oportunidades de mejora para la organización. Se Verificará el cumplimiento de los requisitos de la organización, de las partes interesadas y los legales aplicables todo bajo los principios de la norma internacional 19011.

OBJETVO ESPECIFICO: Definir las funciones específicas para cada uno de los cargos establecidos por la organización empresarial y así tener un excelente talento humano

HALLAZGO: En el departamento de producción se evidenció que no hay funciones definidas para el Jefe de control de calidad y Jefe de producción

ALCANCE: Decreto 60/ 2002, plan HACCP.

NTC ISO 19011:2018 enfocado a la Producción y comercialización de tortas, harinas y masas para consumo Humano.

CRITERIOS GENERALES: Decreto 60/ 2002 (plan HACCP)

RECURSOS Y METODOLOGIA: Papelería, equipos de cómputo, auditores, documentación, gestiona, EPP. La auditoría se realizará con entrevista directa, observación y muestreo aleatorio

TRABAJO DE CAMPO

Fecha	Hora	Proceso/Actividad	Criterios de auditoria	Descripción	Auditor(es)	Cargos y/o Nombres de Auditados
2019-07-06	7:30am-10:30am	Recursos humanos organización empresarial	Decreto 60/ 2002 Artículo 6 numeral 1	Verificación del manual de funciones para cada uno de los cargos establecidos para la organización.	Auditor Líder	Jefe de calidad/ Recursos humanos
2019-07-08	10:30 am – 2:30 pm	Recursos humanos organización empresarial	Decreto 60 – 2002 Artículo 6 numeral 1	Se realizará un análisis de los registros disponibles en el área de recursos humanos para determinar porque no se definió las funciones que se deben desempeñar en el cargo de Jefe de control de calidad y Jefe de producción.	Auditor Líder	Jefe de calidad/ Recursos humanos
2019-07-08	2:30 pm – 5:30 pm	Recursos humanos organización empresarial	Decreto 60 – 2002 Artículo 6 numeral 1	Revisión del manual de calidad (realizar trazabilidad a través de las descripciones de cargo de jefe de control de calidad y jefe de producción por el incumplimiento de los mismos; teniendo en cuenta el manual de calidad, las	Auditor Líder	Jefe de calidad/ Recursos humanos

				funciones y responsabilidades definidas en el manual y descripciones de cargos)		
2019-07-09	8:00am–2:00pm	Recursos humanos organización empresarial	Decreto 60 – 2002 Artículo 6 numeral 1	Verificación in situ para definir funciones correspondientes a cada cargo.	Auditor Líder	Jefe de calidad/ Recursos humanos
Requisitos Transversales						
ISO 22000:5.1 Liderazgo, 5.2 Política, 5.3 Roles, 6.1 Abordar Riesgos y oportunidades, 6.2 Objetivos, 6.3 Planificación de cambios, 7.1 Recursos, 7.3: Toma de conciencia, 7.4: Comunicación, 7.5 Información documentada, 9.1 seguimiento, medición, análisis y evaluación, 9.1.3 Análisis y evaluación, 10 Mejora						
26/07/2019	5:30-6:30pm	Reunión de Cierre	Informes de auditoria		Audidores y auditados	Audidores y auditados
Requisitos de confidencialidad:						
Los resultados así como las observaciones y no conformidades encontradas durante la auditoria solo deben ser conocidas por el grupo auditor, el auditado y el líder del proceso.						
Nota 1: En caso de requerirse información adicional de acuerdo a los hallazgos se realizará la trazabilidad correspondiente.						
Para la evaluación de auditores después del ejercicio se evaluaran solo los auditores líderes.						
Elaborado por: Cargo: Coordinador de SIG						
Aprobado por: Gerente de Planta						



PLAN DE AUDITORIA

Código: TE-SIG-FO-006
Revisión: 02
Vigencia: 2019-09-01

OBJETIVO DE LA AUDITORIA: Verificar la conformidad en el cumplimiento de los requisitos de la Resolución 2674 – 2013 y el Decreto 60/2002 plan HACCP, confirmando que el sistema de gestión alcanza los objetivos y las metas propuestas y su coherencia con la política de gestión. Así mismo, determinar la eficaz implementación y mantenimiento del sistema de gestión de la organización bajo las normas anteriormente mencionadas, identificando oportunidades de mejora para la organización. Se Verificará el cumplimiento de los requisitos de la organización, de las partes interesadas y los legales aplicables todo bajo los principios de la norma internacional 19011.

OBJETVO ESPECIFICO: Verificar el cumplimiento del programa de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM); validando el plan de limpieza y desinfección para determinar que se cumpla eficazmente los procedimientos establecidos en el manual de BPM manteniendo productos inocuos y saludables.

HALLAZGO: Para las Buenas prácticas de manufactura (BPM) en la organización se tienen programas escritos sobre limpieza y desinfección y capacitación; pero se evidenció que no hay un cumplimiento a cabalidad de lo establecido en el manual de BPM en cuanto a limpieza y hábitos higiénicos del personal

ALCANCE: Resolución 2674 / 2013, Decreto 60/ 2002 plan HACCP.

NTC ISO 19011:2018 enfocado a la Producción y comercialización de tortas, harinas y masas para consumo Humano.

CRITERIOS GENERALES: Resolución 2674 / 2013; Decreto 60/ 2002 (plan HACCP)

RECURSOS Y METODOLOGIA: Papelería, equipos de cómputo, auditores, documentación, gestiona, EPP. La auditoría se realizará con entrevista directa, observación y muestreo aleatorio

TRABAJO DE CAMPO

Fecha	Hora	Proceso/Actividad	Criterios de auditoria	Descripción	Auditor(es)	Cargos y/o Nombres de Auditados
2019-07-12	7:30 am - 11:30 am	Buenas Prácticas de Manufactura BPM	Resolución 2674 – 2013: Artículo 14 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal a y e	Verificación del programa escrito de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) que se encuentre actualizado.	Auditor Líder:	Jefe de calidad
2019-07-12	11:30 am -3:30pm	Buenas Prácticas de Manufactura BPM	Resolución 2674 – 2013: Artículo 14 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal a y e	Verificar el programa de limpieza y desinfección (LyD) que es parte de las BPM.	Auditor Líder:	Jefe de calidad
2019-07-13	7:30 am - 11:30 am	Buenas Prácticas de Manufactura BPM	Resolución 2674 – 2013: Artículo 14 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal a y e	validar la operatividad del programa LyD y someterlo a procedimientos de verificación	Auditor Líder:	Jefe de calidad
2019-07-13	11:30 am -5:30pm	Buenas Prácticas de Manufactura BPM	Resolución 2674 – 2013: Artículo 14 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal a y e	Verificar que formatos se encuentran diseñados para el programa de limpieza y desinfección	Auditor Líder:	Jefe de calidad
2019-07-14	7:30 am- 11:30 am	Buenas Prácticas de Manufactura BPM	Resolución 2674 – 2013: Artículo 14 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal a y e	Validar y verificar formatos diligenciados	Auditor Líder:	Jefe de calidad
2019-07-14	11:30am- 5:30 Pm	Buenas Prácticas de Manufactura BPM	Resolución 2674 – 2013: Artículo 14	Verificar formatos de inspección diaria de procedimientos de LyD	Auditor Líder:	Jefe de calidad

			Decreto 60/2002:Artículo 5 literal a y e	para dar cumplimiento a las BPM		
2019-07-15	7:30am - 2:30pm	Buenas Prácticas de Manufactura BPM	Resolución 2674 – 2013: Artículo 14 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal a y e	Verificación de documentos POES	Auditor Líder:	Jefe de calidad
2019-07-15	2:30pm - 5:30pm	Buenas Prácticas de Manufactura BPM	Resolución 2674 – 2013: Artículo 14 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal a y e	Se verificarán los registros de gestión, verificación y modificación de PPR.	Auditor Líder:	Jefe de calidad
2019-07-16	7:30am - 5:30pm	Buenas Prácticas de Manufactura BPM	Resolución 2674 – 2013: Artículo 14 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal a y e	Verificación in situ en proceso	Auditor Líder:	Jefe de calidad
Requisitos Transversales						
ISO 22000:5.1 Liderazgo, 5.2 Política, 5.3 Roles, 6.1 Abordar Riesgos y oportunidades, 6,2 Objetivos, 6.3 Planificación de cambios, 7.1 Recursos, 7.3: Toma de conciencia, 7.4: Comunicación, 7.5 Información documentada, 9.1 seguimiento, medición, análisis y evaluación, 9.1.3 Análisis y evaluación, 10 Mejora						
26/07/2019	5:30-6:30pm	Reunión de Cierre	Informes de auditoria		Audidores y auditados	Audidores y auditados
Requisitos de confidencialidad:						
Los resultados así como las observaciones y no conformidades encontradas durante la auditoria solo deben ser conocidos por el grupo auditor, el auditado y el líder del proceso.						
Nota 1: En caso de requerirse información adicional de acuerdo a los hallazgos se realizará la trazabilidad correspondiente.						
Para la evaluación de auditores después del ejercicio se evaluarán solo los auditores líderes.						
Elaborado por: Cargo: Coordinador de SIG						

Aprobado por:
Cargo: Gerente de Planta



PLAN DE AUDITORIA

Código: TE-SIG-FO-006
Revisión: 02
Vigencia: 2019-09-01

OBJETIVO DE LA AUDITORIA: Verificar la conformidad en el cumplimiento de los requisitos de la Resolución 2674 – 2013 y el Decreto 60/2002 plan HACCP, confirmando que el sistema de gestión alcanza los objetivos y las metas propuestas y su coherencia con la política de gestión. Así mismo, determinar la eficaz implementación y mantenimiento del sistema de gestión de la organización bajo las normas anteriormente mencionadas, identificando oportunidades de mejora para la organización. Se Verificará el cumplimiento de los requisitos de la organización, de las partes interesadas y los legales aplicables todo bajo los principios de la norma internacional 19011.

OBJETVO ESPECIFICO: Revisar que se esté llevando una documentación adecuada de los procedimientos de limpieza y desinfección según los programas establecidos en la planta.

HALLAZGO: Se evidenció que no existen adecuados registros que soporten el cumplimiento de los procedimientos de limpieza y desinfección, según el programa respectivo.

ALCANCE: Resolución 2674/2013, plan HACCP.

NTC ISO 19011:2018 enfocado a la Producción y comercialización de tortas, harinas y masas para consumo Humano.

CRITERIOS GENERALES: Resolución 2674/2013

RECURSOS Y METODOLOGIA: Papelería, equipos de cómputo, auditores, documentación, EPP. La auditoría se realizará con entrevista directa, observación y muestreo aleatorio

TRABAJO DE CAMPO

Fecha	Hora	Proceso/Actividad	Criterios de auditoria	Descripción	Auditor(es)	Cargos y/o Nombres de Auditados
2019-07-20	7:30 am -11:30 am	Información documentada	Resolución 2674 – 2013: Artículo 26 numeral 1 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal e	Revisión de Formatos de inspección diaria de procedimientos de L y D para verificar el cumplimiento de las BPM.	Auditor Líder:	Coordinador de calidad
2019-07-20	11:30 am - 5:30pm	Información documentada	Resolución 2674 – 2013: Artículo 26 numeral 1 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal e	Verificación de documentos POES	Auditor Líder:	Coordinador de calidad
2019-07-21	7:30 am -11:30 am	Información documentada	Resolución 2674 – 2013: Artículo 26 numeral 1 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal e	Revisión del manual de calidad, donde Se verificarán los registros de gestión.	Auditor Líder:	Coordinador de calidad
2019-07-21	11:30 am - 5:30pm	Información documentada	Resolución 2674 – 2013: Artículo 26 numeral 1 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal e	Revisión de los registros de inspección de peligros.	Auditor Líder:	Coordinador de calidad
2019-07-22	7:30 am- 11:30 am	Información documentada	Resolución 2674 – 2013: Artículo 26 numeral 1 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal e	Revisión de los registros del monitoreo del plan HACCP	Auditor Líder:	Coordinador de calidad

2019-07-22	11:30pm -5:30pm	Información documentada	Resolución 2674 – 2013: Artículo 26 numeral 1 Decreto 60/2002:Artículo 5 literal e	Revisión de los Registros de verificación del análisis de peligros; acciones correctivas y preventivas.	Auditor Líder:	Coordinador de calidad
Requisitos Transversales						
ISO 22000:5.1 Liderazgo, 5.2 Política, 5.3 Roles, 6.1 Abordar Riesgos y oportunidades, 6,2 Objetivos, 6.3 Planificación de cambios, 7.1 Recursos, 7.3: Toma de conciencia, 7.4: Comunicación, 7.5 Información documentada, 9.1 seguimiento, medición, análisis y evaluación, 9.1.3 Análisis y evaluación, 10 Mejora						
26/07/2019	5:30- 6:30pm	Reunión de Cierre	Informes de auditoria		Audidores y auditados	Audidores y auditados
Requisitos de confidencialidad:						
Los resultados así como las observaciones y no conformidades encontradas durante la auditoria solo deben ser conocidas por el grupo auditor, el auditado y el líder del proceso.						
Nota 1: En caso de requerirse información adicional de acuerdo a los hallazgos se realizará la trazabilidad correspondiente.						
Para la evaluación de auditores después del ejercicio se evaluaran solo los auditores líderes.						
Elaborado por: Cargo: Coordinador de SIG						
Aprobado por: Cargo: Gerente de Planta						



PLAN DE AUDITORIA

Código: TE-SIG-FO-006

Revisión: 02

Vigencia: 2019-09-01

OBJETIVO DE LA AUDITORIA: Verificar la conformidad en el cumplimiento de los requisitos de la Resolución 2674 – 2013 y el Decreto 60/2002 plan HACCP, confirmando que el sistema de gestión alcanza los objetivos y las metas propuestas y su coherencia con la política de gestión. Así mismo, determinar la eficaz implementación y mantenimiento del sistema de gestión de la organización bajo las normas anteriormente mencionadas, identificando oportunidades de mejora para la organización. Se Verificará el cumplimiento de los requisitos de la organización, de las partes interesadas y los legales aplicables todo bajo los principios de la norma internacional 19011.

OBJETVO ESPECIFICO: Revisar la trazabilidad en el proceso de producción para determinar que este se encuentre bien formulado en cada una de sus etapas

HALLAZGO: Se evidenció que se llevan mecanismos que permiten realizar una trazabilidad de la línea de producción pero desde la materia prima hasta el producto terminado pero no se encuentra debidamente formulado.

ALCANCE: Resolución 2674 – 2013, Decreto 60/2002 plan HACCP.

NTC ISO 19011:2018 enfocado a la Producción y comercialización de tortas, harinas y masas para consumo Humano.

CRITERIOS GENERALES: Resolución 2674 – 2013; Decreto 60/2002

RECURSOS Y METODOLOGIA: Papelería, equipos de cómputo, auditores, documentación, EPP. La auditoría se realizará con entrevista directa, observación y muestreo aleatorio

TRABAJO DE CAMPO

Fecha	Hora	Proceso/Actividad	Criterios de auditoria	Descripción	Auditor(es)	Cargos y/o Nombres de Auditados
2019-07-18	7:30am-10:30am	sistema de trazabilidad en la línea de producción	Resolución 2674 – 2013: Artículo 22 Decreto 60/2002 Artículo 5 literal h	Se verificará los formatos y registros de la trazabilidad diaria de la línea de producción	Auditor Líder	Jefe de producción
2019-07-18	10:30 am – 2:30 pm	sistema de trazabilidad en la línea de producción	Resolución 2674 – 2013: Artículo 22 Decreto 60/2002 Artículo 5 literal h	Revisión de los registros de monitoreo de los PCC.	Auditor Líder	Jefe de producción
2019-07-18	2:30 pm – 5:30 pm	sistema de trazabilidad en la línea de producción	Resolución 2674 – 2013: Artículo 22 Decreto 60/2002 Artículo 5 literal h	Confrontar los formatos que se encuentren bien formulados y que cubran todo el proceso de fabricación.	Auditor Líder	Jefe de producción

Requisitos Transversales

ISO 22000:5.1 Liderazgo, 5.2 Política, 5.3 Roles, 6.1 Abordar Riesgos y oportunidades, 6.2 Objetivos, 6.3 Planificación de cambios, 7.1 Recursos, 7.3: Toma de conciencia, 7.4: Comunicación, 7.5 Información documentada, 9.1 seguimiento, medición, análisis y evaluación, 9.1.3 Análisis y evaluación, 10 Mejora

26/07/2019	5:30-6:30pm	Reunión de Cierre	Informes de auditoria		Audidores y auditados	Audidores y auditados
------------	-------------	-------------------	-----------------------	--	-----------------------	-----------------------

Requisitos de confidencialidad:

Los resultados así como las observaciones y no conformidades encontradas durante la auditoria solo deben ser conocidas por el grupo auditor, el auditado y el líder del proceso.

Nota 1: En caso de requerirse información adicional de acuerdo a los hallazgos se realizará la trazabilidad correspondiente.

Para la evaluación de auditores después del ejercicio se evaluarán solo los auditores líderes.

Elaborado por:

Cargo: Coordinador de SIG

Aprobado por: Gerente de Planta

	PLAN DE AUDITORIA	Código: TE-SIG-FO-006 Revisión: 02 Vigencia: 2019-09-01
---	--------------------------	---

<p>OBJETIVO DE LA AUDITORIA: Verificar la conformidad en el cumplimiento de los requisitos del Decreto 60/2002 plan HACCP, confirmando que el sistema de gestión alcanza los objetivos y las metas propuestas y su coherencia con la política de gestión. Así mismo, determinar la eficaz implementación y mantenimiento del sistema de gestión de la organización bajo las normas anteriormente mencionadas, identificando oportunidades de mejora para la organización. Se Verificará el cumplimiento de los requisitos de la organización, de las partes interesadas y los legales aplicables todo bajo los principios de la norma internacional 19011.</p>
<p>OBJETVO ESPECIFICO: Asignar el representante del área de mantenimiento para la conformación del equipo HACCP</p>
<p>HALLAZGO: El equipo HACCP no tiene representación del área de mantenimiento</p>
<p>ALCANCE: Decreto 60/2002, plan HACCP.</p>
<p>NTC ISO 19011:2018 enfocado a la Producción y comercialización de tortas, harinas y masas para consumo Humano.</p>
<p>CRITERIOS GENERALES: Decreto 60 – 2002</p>
<p>RECURSOS Y METODOLOGIA: Papelería, equipos de cómputo, auditores, documentación, gestiona, EPP. La auditoría se realizará con entrevista directa, observación y muestreo aleatorio</p>

TRABAJO DE CAMPO

Fecha	Hora	Proceso/Actividad	Criterios de auditoria	Descripción	Auditor(es)	Cargos y/o Nombres de Auditados
2019-07-10	7:30am-10:30am	Equipo HACCP	Decreto 60 – 2002 artículo 6 parágrafo 1	Verificar si se encuentra conformado el equipo HACCP	Auditor Líder	Jefe de producción
2019-07-10	10:30am-12:30am	Equipo HACCP	Decreto 60 – 2002 artículo 6 parágrafo 1	Revisión del manual de calidad	Auditor Líder	Jefe de producción
2019-07-10	1:30am-5:30pm	Equipo HACCP	Decreto 60 – 2002 artículo 6 parágrafo 1	Verificación del manual de funciones y hojas de vida del personal de mantenimiento con el fin de asignar el representante de mantenimiento del equipo HACCP.	Auditor Líder	Jefe de producción
Requisitos Transversales						
ISO 22000:5.1 Liderazgo, 5.2 Política, 5.3 Roles, 6.1 Abordar Riesgos y oportunidades, 6,2 Objetivos, 6.3 Planificación de cambios, 7.1 Recursos, 7.3: Toma de conciencia, 7.4: Comunicación, 7.5 Información documentada, 9.1 seguimiento, medición, análisis y evaluación, 9.1.3 Análisis y evaluación, 10 Mejora						
26/07/2019	5:30-6:30pm	Reunión de Cierre	Informes de auditoria		Auditores y auditados	Auditores y auditados
Requisitos de confidencialidad:						
Los resultados así como las observaciones y no conformidades encontradas durante la auditoria solo deben ser conocidas por el grupo auditor, el auditado y el líder del proceso.						
Nota 1: En caso de requerirse información adicional de acuerdo a los hallazgos se realizará la trazabilidad correspondiente. Para la evaluación de auditores después del ejercicio se evaluaran solo los auditores líderes.						
Elaborado por: Cargo: Coordinador de SIG						
Aprobado por: Gerente de Planta						

	PLAN DE AUDITORIA	Código: TE-SIG-FO-006 Revisión: 02 Vigencia: 2019-09-01
---	--------------------------	---

<p>OBJETIVO DE LA AUDITORIA: Verificar la conformidad en el cumplimiento de los requisitos de la Resolución 2674 – 2013 plan HACCP, confirmando que el sistema de gestión alcanza los objetivos y las metas propuestas y su coherencia con la política de gestión. Así mismo, determinar la eficaz implementación y mantenimiento del sistema de gestión de la organización bajo las normas anteriormente mencionadas, identificando oportunidades de mejora para la organización. Se Verificará el cumplimiento de los requisitos de la organización, de las partes interesadas y los legales aplicables todo bajo los principios de la norma internacional 19011.</p>
<p>OBJETVO ESPECIFICO: Realizar un seguimiento a todo el proceso de producción para identificar todos los PCC que permita una buena ejecución del plan HACCP.</p>
<p>HALLAZGO: Se evidenció que existen PCC identificados pero se han identificado 5 PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM</p>
<p>ALCANCE: Resolución 2674 – 2013 plan HACCP.</p>
<p>NTC ISO 19011:2018 enfocado a la Producción y comercialización de tortas, harinas y masas para consumo Humano.</p>
<p>CRITERIOS GENERALES: Resolución 2674 – 2013</p>
<p>RECURSOS Y METODOLOGIA: Papelería, equipos de cómputo, auditores, documentación, EPP. La auditoría se realizará con entrevista directa, observación y muestreo aleatorio</p>

TRABAJO DE CAMPO

Fecha	Hora	Proceso/Actividad	Criterios de auditoria	Descripción	Auditor(es)	Cargos y/o Nombres de Auditados
2019-07-19	7:30am-10:30am	Identificación de los PCC en la línea de producción	Resolución 2674 – 2013: Artículo 22 Parágrafo 1, Parágrafo 2	Seguimiento, inspección y evaluación del monitoreo en las líneas de producción	Auditor Líder	Jefe de producción/ Jefe de calidad
2019-07-19	10:30am-11:30am	Identificación de los PCC en la línea de producción	Resolución 2674 – 2013: Artículo 22 Parágrafo 1, Parágrafo 2	Se realizará identificación cada uno de los puntos críticos que existen y se incluirá los que no existen	Auditor Líder	Jefe de producción/ Jefe de calidad
2019-07-19	1:30am-5:30pm	Identificación de los PCC en la línea de producción	Resolución 2674 – 2013: Artículo 22 Parágrafo 1, Parágrafo 2	Creación de la documentación que soporte todos los PCC.	Auditor Líder	Jefe de producción/ Jefe de calidad
Requisitos Transversales						
ISO 22000:5.1 Liderazgo, 5.2 Política, 5.3 Roles, 6.1 Abordar Riesgos y oportunidades, 6,2 Objetivos, 6.3 Planificación de cambios, 7.1 Recursos, 7.3: Toma de conciencia, 7.4: Comunicación, 7.5 Información documentada, 9.1 seguimiento, medición, análisis y evaluación, 9.1.3 Análisis y evaluación, 10 Mejora						
26/07/2019	5:30-6:30pm	Reunión de Cierre	Informes de auditoria		Auditores y auditados	Auditores y auditados
Requisitos de confidencialidad:						
Los resultados así como las observaciones y no conformidades encontradas durante la auditoria solo deben ser conocidas por el grupo auditor, el auditado y el líder del proceso.						
Nota 1: En caso de requerirse información adicional de acuerdo a los hallazgos se realizará la trazabilidad correspondiente. Para la evaluación de auditores después del ejercicio se evaluarán solo los auditores líderes.						
Elaborado por: Cargo: Coordinador de SIG						
Aprobado por: Gerente de Planta						

7. CONCLUSIONES

- Los planes de auditoria son herramientas sistemáticas y organizadas para realizar un seguimiento a un sistema enfocado en procesos, que permiten a la alta dirección la toma de decisiones oportunas y acertadas dentro del sistema de gestión.
- Cada uno de los hallazgos encontrados, tienen como objetivo el análisis de cada uno de los riesgos que representan en cada etapa del proceso afectando la inocuidad del producto, con el propósito de llevar a cabo una mejora continua implementando el ciclo PHVA planear- hacer- verificar y actuar para brindar alimentos inocuos.
- El sistema HACCP garantiza un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos basado en el control de puntos críticos; es un sistema de inocuidad alimentaria basado en la identificación de todos los peligros potenciales en los ingredientes y los distintos procesos de producción de los alimentos el objetivo es tomar las medidas necesarias para la prevención de posibles riesgos de contaminación y garantizar así la inocuidad alimentaria.
- El seguimiento y monitoreo a la documentación adecuadamente soportada mediante la implementación de formatos permite evidenciar y verificar la aplicación del SGIA de la empresa de productos alimenticios SAN Simeón con el fin de ofrecer productos de excelente calidad satisfaciendo la demanda del mercado y el cliente final.
- La auditoría interna permite identificar todos aquellos aspectos que no presentan conformidad dentro de un proceso permitiendo establecer acciones de mejora para el mismo.
- El Sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos, tiene como objetivo de proporcionar un marco de protección a la calidad e inocuidad del producto.

8. BIBLIOGRAFÍA

- Bonilla Martinez, M. (2012). *Programas de auditoria- Resolucion del proceso auditor*. Obtenido de <http://marcontrol.blogspot.com/2012/08/programas-de-auditoria-resolucion-del.html>
- CARRO PAZ, R., & GONZALEZ GOMEZ , D. (2012). *Normas HACCP. Sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control*. Obtenido de http://nulan.mdp.edu.ar/1616/1/11_normas_haccp.pdf
- Castillo Ayala, A., & Martinez Tellez, M. A. (2002). *HACCP*. Obtenido de http://www.fao.org/tempref/GI/Reserved/FTP_FaoRlc/old/prior/comagric/codex/pdf/04pan.pdf
- Gomez Lopez, R. (s.f.). *GENERALIDADES EN LA AUDITORÍA*. Obtenido de <http://www.eumed.net/cursecon/libreria/rgl-genaud/1i.htm>
- Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 22000:2018. Sistemas de gestión de seguridad alimentaria: requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria*. (2018). Obtenido de <https://bibliotecavirtual.unad.edu.co:3034/colecao.aspx>
- Rouse, M. (2018). *Programa de auditoría (plan de auditoría)*. Obtenido de <https://searchdatacenter.techtarget.com/es/definicion/Programa-de-auditoria-plan-de-auditoria>



9. ANEXOS

Productos Alimenticios San Simeón

PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD	Código:	
	Versión:	
	Fecha:	

OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA	ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA	
<p>Permiten evaluar sistemáticamente la eficacia del SGC, identificando las oportunidades para la mejora continua de los aspectos en donde los resultados obtenidos son desfavorables. Determinar que las acciones preventivas y correctivas se deban manejar en los procesos en donde los resultados obtenidos fueron desfavorables en la planta san Simeón para cumplir con las BPM dando cumplimiento al sistema HACCP, y de esta forma lograr un equilibrio adecuado entre la evaluación de los controles internos y la responsabilidad por la eficiencia operativa. Se revisará todo el proceso de producción de la planta identificando que los PCC estén correctamente formulados desde la materia prima hasta el producto terminado. A su vez permitirá revisar y evaluar la validez, suficiencia, calidad y aplicación de los controles contables, financieros y operativos de la organización.</p>	<p>Norma FSCC 22000, sistema HACCP. Para la Fabricación de masas congeladas a trabajarse en tres líneas: congelada antes de la fermentación – congelada después de la fermentación – congelado el producto final (pan) a medio cocer o pre cocido, puesto que se ha perfeccionado en la preparación de masas congeladas antes de la fermentación y esa es la línea de producción a la que se dedica.</p>	
CRITERIOS DE AUDITORÍA	DOCUMENTO RELACIONADO	RECURSOS NECESARIOS
<p>Se tomará como criterios: 22000:2018, documento de verificación del plan HACCP donde se puede observar los puntos donde se encontraron las falencias de producción que tiene actualmente la planta y Manual de Calidad.</p>	<p>Documento de verificación del plan HACCP con código:F65-PM02-IVC 22000:2018 Decreto 3075 de 1979 Manual de Calidad</p>	<p>Se requiere Listas de chequeo Documentación de los procesos que se van auditar Plan de auditoria Papelería Equipo de Computo</p>

Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por ello la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoría	Coordinador de la Auditoría/Acción	Equipo Auditor/responsable de la acción	Método de Auditoría: Indique cual será el insumo que se utilizará como medio de verificación en la auditoría	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Responsable: Líder de proceso auditado

<p>RECURSOS HUMANOS ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL</p>	<p>La organización no determinó de manera clara las funciones del personal. En el departamento de producción se evidenció en las hojas de vida de las personas específicas que no hay funciones definidas para el Jefe de control de calidad y Jefe de producción. Es importante definir cuáles son las funciones que se deben realizar en esta empresa de alimentos. Esto Incumple el Capítulo 6. de la FSSC 22000, GESTION DE RECURSOS, numeral 6.2 Recursos Humanos y 6.3 Infraestructura. Así como el capítulo 5 RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION. numeral 5.5. El Líder del equipo de la inocuidad de los alimentos. La alta dirección debe designar un líder del equipo de la inocuidad de los alimentos quien, con independencia de otras responsabilidades, debe tener la responsabilidad y autoridad para - Dirigir el equipo - Formación del equipo -Implementar, y Mantener y Actualizar el SGIA</p>	<p>Verificar la conformidad del sistema y determinar porque a pesar de que existe un manual de funciones y descripciones de cargo en este no se especifica cuáles son las funciones que deben desempeñar el jefe de control de calidad y el jefe de producción, partiendo de las directrices de la norma a través de la alta dirección de la compañía, enfocadas en la inocuidad de las masas y la satisfacción del cliente.</p>	<p>Jefe de calidad / Recursos Humanos</p>	<p>Recursos Humanos</p>	<p>Se realizará un análisis de los registros disponibles en el área de recursos humanos para determinar por qué no se definió las funciones que se deben desempeñar en estos cargos, se verificara el manual de funciones de estos cargos considerados como críticas dentro del proceso. Revisión del manual de calidad (Realizar trazabilidad a través de las descripciones de cargo de jefe de control de calidad y jefe de producción por el incumplimiento de los mismos, teniendo en cuenta el manual de calidad y las funciones y responsabilidades definidas en el manual y descripciones de cargos.)</p>																<p>Jefe de Recursos Humanos, Gerencia de planta</p>
---	--	--	---	-------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	<p>-Informar a la Dirección SGIA Por lo tanto se debe enfocar las funciones encaminadas a la inocuidad del proceso y el producto final de las masas de pan.</p>																	
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION</p>	<p>Para las Buenas prácticas de manufactura (BPM) en la organización se tienen programas escritos sobre limpieza y desinfección y capacitación; pero se evidenció que no hay un cumplimiento a cabalidad de lo establecido en el manual de BPM en cuanto a limpieza y hábitos higiénicos del personal, En el proceso de verificación de BPM se evidenció que no hay un cumplimiento a cabalidad de lo establecido en el manual en cuanto a limpieza y hábitos higiénicos del personal, lo cual incumple el Capítulo 5.</p> <p>RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION, numerales, 5.6.2 Comunicación interna, relacionada con el Personal y el Equipo de Inocuidad para mantener la eficacia del S.G.I.A. Incisos “e) Programas de limpieza y desinfección”. i) Conocimientos relativos a los peligros para la inocuidad de los alimentos y las medidas de control; l) Quejas indicando peligros relacionados con la inocuidad de</p>	<p>Verificar la conformidad y cumplimiento relacionadas con lo estipulado en la norma FSCC 22000 y manual de BPM que tenga un enfoque asignable a la calidad en el proceso de manufactura, de esta manera todas las personas que intervienen en el proceso de manipulación de la cadena alimenticia deben tomar medidas preventivas y proactivas para asegurar el cumplimiento de las normas de BPM en el proceso en planta con el fin de garantizar al consumidor un alimento sano, INOCUO y libre de adulteraciones, correctamente rotulado y bien presentado.</p>	<p>Jefe de calidad</p>	<p>Control de calidad</p>	<p>Formatos de inspección diaria de procedimientos de L y D para verificar el cumplimiento de las BPM y verificación de documentos POES. Se verificarán los registros de gestión, verificación y modificación de PPR. Registros de inspección de peligros. Registros del monitoreo del plan HACCP. Registros de la competencia del equipo de inocuidad de alimentos.</p>														<p>Gerencia de planta</p>
---	---	--	------------------------	---------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----------------------------------

los alimentos, asociados al producto; m) Otras condiciones que tengan un impacto en la inocuidad de los alimentos. Capítulo 7. Planeación y Realización Productos Inocuos. 7.2 PPR's - PAS 223. 7.3 a 7.7 Análisis de peligros y HACCP 7.8 Plan de verificación. Adicionalmente del decreto 3075, TITULO II. CONDICIONES BÁSICAS DE HIGIENE EN LA FABRICACIÓN DE ALIMENTOS: articulo # 7 BPM y CAPITULO III. PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS ARTICULO 15. PRACTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.

CONTROL DOCUMENTAL. REGISTROS

<p>Se evidenció que no existen adecuados registros que soporten el cumplimiento de los procedimientos de limpieza y desinfección, según el programa respectivo. Lo cual incumple el ítem 4.2 Requisitos de la documentación: 4.2.4 Control de los registros de la norma ISO 9001:2015. NORMA ISO 22000 Numeral 4 SGIA, 4.2 Control Documental Se debe llevar un adecuado registro del programa de limpieza, ya que de esto depende de la calidad de los productos alimenticios de la empresa, por esto se hace necesario dar una intervención temprana para que estos programas de limpieza se guarden de la forma correcta para poder hacer un seguimiento y trazabilidad llevando a cabo las desinfecciones de la maquinaria con la cual se procesa la masa de pan.</p>	<p>Verificar la conformidad de los registros de limpieza y desinfección donde se evidencie los procedimientos que se realizan en la empresa de productos alimenticios san Simeón, ya que el programa de limpieza y desinfección es indispensable para mantener la calidad de los productos. Plantear acciones preventivas y correctivas para soportar el debido diligenciamiento de los registros como cumplimiento del programa de limpieza y desinfección. Identificar y realizar un análisis de peligros. Para cada uno de los peligros identificados deben determinarse los niveles de aceptación del peligro en el producto final. El nivel determinado debe considerar los requerimientos</p>	<p>Jefe control de calidad / Jefe de producción</p>	<p>Control de calidad</p>	<p>Formatos de inspección diaria de procedimientos de L y D para verificar el cumplimiento de las BPM y verificación de documentos POES. Revisión del manual de calidad Se verificarán los registros de gestión, verificación, y modificación de PPR. Registros de inspección de peligros. Registros del monitoreo del plan HACCP. Registros sobre la verificación del análisis de peligros; acciones correctivas y preventivas.</p>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
--	---	---	---------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	<p>legales y reglamentarios, los requisitos de inocuidad del cliente, el uso intencionado y otros datos pertinentes. La justificación y el resultado de la determinación debe ser registrada.</p>																		
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>GESTION DE RECURSOS</p>	<p>EQUIPO HACCP: El equipo HACCP no tiene representación del área de mantenimiento, Es importante determinar quién es el representante del equipo HACCP en el área de mantenimiento ya que este es el encargado de que se cumplan los protocolos de limpieza que se deben de realizar a la maquinaria de la empresa. 6 Gestión de los recursos 6.1 Provisión de recursos La organización debe proporcionar los recursos adecuados para establecer, implementar, mantener y actualizar el sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos. 6.2.2 Competencia, toma de conciencia y formación. e) Asegurarse de que el personal es consciente de la pertinencia e importancia de sus actividades individuales Para contribuir a la inocuidad de los alimentos. 7.3.2 Equipo de la inocuidad de los alimentos .el LIDER del sistema Dirige al equipo y organiza su trabajo. Asegurar la formación y</p>	<p>El objetivo es nombrar el representante del equipo HACCP de mantenimiento, quien debe presentar un programa de mantenimiento preventivo y correctivo que le permita a la planta hacer un seguimiento garantizando en correcto funcionamiento de los equipos y maquinaria con las normas de seguridad alimentaria reglamentadas garantizando la continuidad de los procesos y el cumplimiento de las normas para un producto INOCUO y de óptima calidad.</p>	<p>Jefe de mantenimiento / Jefe de producción</p>	<p>Producción / Mantenimiento</p>	<p>Revisión del manual de calidad. Verificación del manual de funciones y hojas de vida del personal de mantenimiento con el fin de asignar el representante de mantenimiento del equipo HACCP..</p>																<p>Coordinador del SGC, Gerencia de planta</p>
-----------------------------------	--	--	---	-----------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---

	<p>educación de los miembros y los representantes de las áreas implicadas. Informar a la alta dirección de la eficiencia y adecuación del SGIA.</p>																
<p>DESCRIPCION DEL PRODUCTO</p>	<p>Se evidenció que se llevan mecanismos que permiten realizar una trazabilidad de la línea de producción pero desde la materia prima hasta el producto terminado pero no se encuentra debidamente formulado, A pesar de que se tiene la trazabilidad de los productos fabricados se evidencio que estos no se encuentran bien formulados, esto causa que la producción no se cumpla con los estándares de cada uno de los procesos, es necesario formular correctamente lo</p>	<p>Realizar la trazabilidad de la materia prima desde que entra al proceso hasta obtener el producto terminado verificando la conformidad de la formulación correcta para el producto. Tener en cuenta la formulación que en realidad se sigue para obtener el producto final masa de pan; con el fin de llevar una trazabilidad concreta donde podamos identificar</p>	<p>Jefe de calidad / Jefe de Producción</p>	<p>Control de Calidad</p>	<p>Formatos y registros de verificación diaria de trazabilidad de la línea de producción de masas congeladas. Registros de monitoreo de los PPC.</p>												<p>Coordinador de calidad</p>

	<p>más pronto posible la trazabilidad de los productos que se fabrican en la empresa para poder controlar si se está haciendo bien las cosas, Incumpliendo el Numeral 7 Planeación y Realización Productos Inocuo. - 7.9 Trazabilidad</p>	<p>claramente el paso a paso a seguir y evidenciar los pc que se nos presentan durante el proceso.</p>																
<p>PLANEACION Y REALIZACION</p>	<p>IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC): Se evidenció que existen PCC identificados, pero se han identificado 5. PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM. Los PCC son el corazón de la auditoria es necesario determinar claramente los PCC para poder tener bajo control como se está elaborando el producto de esto depende la salud del consumidor. Además, estos deben estar soportados en la</p>	<p>Diseñar el plan de acción con el fin de garantizar el cumplimiento de acuerdo al procedimiento establecido por el equipo HACCP, para la identificación de los PC y PCC en la línea de producción para establecer el cumplimiento de los 7PCC en la línea de producción de masas congeladas.</p>	<p>Jefe de calidad / Jefe de Producción</p>	<p>Control de Calidad</p>	<p>Garantizar el debido cumplimiento del Manual de Calidad, realizando seguimiento, inspecciones y evaluación de monitoreo en las líneas de producción, para ofrecer un producto inocuo satisfaciendo las necesidades de nuestros clientes, personal y comunidad.</p>													<p>Coordinador de calidad, responsable de producción</p>

	BPM. incumpliendo el Numeral 7. Planeación y Realización de Productos Inocuos. capítulos 7.2 PPR's - PAS 223. 7.3 a 7.7 Análisis de peligros y HACCP 7.8 Plan de verificación.																		
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--