

PLAN DE AUDITORIA PARA EL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA PLAN HACCP  
DE LA COMPAÑÍA LACTEOS ALTAGRACIA

ROSEMBERG CALLE

SANDRA MILENA MEDINA

DUVAN SANTIAGO MORA

YAMILE OMAIRA PUERTO

JULIANA ZAMUDIO

Diplomado de profundización sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector  
alimentario para optar el título de Ingeniero de Alimentos

CLEMENCIA ALAVA VITERI

Directora del curso

UNIVERSIDAD NACIONAL ABIERTA Y A DISTANCIA- UNAD

ESCUELA DE CIENCIAS BASICAS, TECNOLOGIA E INGENIERIA - ECBTI

PROGRAMA DE INGENIERIA DE ALIMENTOS

Bogotá

2019

**Nota aclaratoria:** Para el desarrollo del presente trabajo se presenta información que no corresponden a la realidad. Fue tomada con el fin de desarrollar las actividades del 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 sobre el Plan HACCP en un contexto imaginario relacionado con la producción de alimentos.

## TABLA DE CONTENIDO

TABLA DE CONTENIDO .....	3
INTRODUCCIÓN. ....	4
OBJETIVOS.....	5
Objetivo general .....	5
Objetivos específicos.....	5
CONTENIDOS .....	6
Antecedentes Teóricos.....	6
<b>Plan HACCP</b> .....	6
<b>Programa y plan de auditoria como parte de un SGC</b> .....	10
<b>NORMA ISO-22000</b> .....	11
DESARROLLO DEL PLAN DE AUDITORIA.....	17
Hallazgo 1 .....	17
Hallazgo 2.....	19
Hallazgo 3.....	22
Hallazgo 4.....	24
Hallazgo 5.....	26
Hallazgo 6.....	28
Hallazgo 7.....	30
CONCLUSIONES .....	32
BIBLIOGRAFIA.....	33

## **INTRODUCCIÓN.**

La implementación del Plan HACCP en las líneas de producción de los alimentos, permite el aseguramiento y control de calidad de los productos como sistema de control preventivo, el sistema inicia con el análisis de peligros que pueden afectar la inocuidad de los alimentos y las etapas que se determinan como Puntos Críticos de Control, donde se establecen las medidas necesarias para controlar estos peligros. logrando la sensibilización al sector sobre la importancia de la inocuidad de los alimentos desde la producción primaria hasta el consumidor final. Además de lograr involucrar a todas las partes interesadas, gracias a su enfoque multidisciplinar, pues cabe resaltar que no solo se involucra al personal que elabora el producto, sino también al personal de mantenimiento, compras, proveedores, clientes, etc.

Desarrollar un plan de auditoria para cada uno de los hallazgos que se trabajaron en el programa de auditoria para el plan HACCP de la línea de producción de queso campesino prensado en la planta de productos Alimenticios LACTEOS ALTA GRACIA, es de gran importancia para la mejora continua de la línea de producción; en busca de oportunidades para lograr la eficacia y eficiencia de las actividades desarrolladas.

El plan de auditoria nos ayuda a determinar la conformidad del plan HACCP de la línea de producción de queso campesino prensado en la planta de productos Alimenticios LACTEOS ALTA GRACIA mediante la aplicación de un enfoque sistemático para evaluar, buscar la mejora continua y su actualización constante, como procedimiento para evitar y/o disminuir los riesgos y peligros que se puedan presentar; agregando valor y mejorando las operaciones.

## **OBJETIVOS**

### **Objetivo general**

- Desarrollar un plan de auditoria para cada uno de los hallazgos que se trabajaron en el programa de auditoria para el plan HACCP de la línea de producción de queso campesino prensado en la planta de productos Alimenticios LACTEOS ALTA GRACIA.

### **Objetivos específicos.**

- Evaluar que se cumplan los controles internos en el área de operaciones en el proceso de queso campesino.
- Identificar la actividad y/o proceso a auditar para el cumplimiento de tiempo, recursos necesarios para llevar a cabo la auditoría y adecuada cooperación del auditado
- Determinar los soportes y/o evidencias objetivas, para que se evidencie la conformidad del plan HACCP de la línea de producción de queso campesino prensado en la planta de productos Alimenticios LACTEOS ALTA GRACIA

## **CONTENIDOS**

### **Antecedentes Teóricos**

#### **Plan HACCP**

Con este sistema de HACCP fundamentado científicamente, con carácter sistemático, nosotros podemos identificar peligros específicos y diseñar medidas de control para cada hallazgo, estos con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos. Lo podemos usar como instrumento para evaluar y controlar dichos peligros basándose principalmente en la prevención obteniendo un producto final cumpliendo con todos los estándares de calidad. De acuerdo con los cambios que se tengan dentro de la empresa ya sean tecnológicos, de diseño de equipos por avances o modificaciones dentro del proceso de elaboración, el sistema de HACCP debe cambiar.

El sistema de HACCP es aplicado a largo de toda la cadena alimentaria, desde el productor primario hasta el consumidor final, mejora la inocuidad de los alimentos, ofreciendo muchas ventajas, pues nos facilita la inspección por parte de las autoridades de reglamentación, y nos promueve el comercio internacional ya que aumenta la confianza en la inocuidad de los alimentos.

Para obtener buenos resultados con la implementación del sistema HACCP, es necesario compromiso pleno de la dirección y del personal, incluyendo expertos con un enfoque multidisciplinario, agrónomos, veterinarios, personal de producción, microbiólogos, especialistas en medicina y salud pública, tecnólogos de los alimentos, expertos en salud ambiental, químicos e ingenieros, según el estudio de que se trate.

En los años 60:

- Se desarrolló del concepto de HACCP.
- El Ejército de los Estados Unidos y la NASA (producción de alimentos inocuos - programa con “cero defectos”)

1971:

- Pillsbury implementó el HACCP como el sistema que podría ofrecer la mayor inocuidad, y reducía la inspección y análisis del producto terminado.

1974:

- FDA utilizó los principios de HACCP para promulgar las regulaciones relativas a las conservas de alimentos poco ácidos.
- Comienzos de los años 80:
- La metodología del HACCP fue adoptada por otras compañías productoras de alimentos.

1985:

- La Academia Nacional de Ciencias de los Estados Unidos recomendó que las plantas productoras de alimentos adoptaran la metodología del HACCP con el fin de garantizar su inocuidad.

El Sistema de HACCP consiste en los siete principios siguientes:

**PRINCIPIO 1:** Realizar un análisis de peligros.

**PRINCIPIO 2:** Determinar los puntos críticos de control (PCC).

**PRINCIPIO 3:** Establecer un límite o límites críticos.

**PRINCIPIO 4:** Establecer un sistema de vigilancia del control de los PCC.

**PRINCIPIO 5:** Establecer las medidas correctivas que han de adoptarse cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado.

**PRINCIPIO 6:** Establecer procedimientos de comprobación para confirmar que el Sistema de HACCP funciona eficazmente.

**PRINCIPIO 7:** Establecer un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios y su aplicación.<sup>1</sup>

Establecer un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios y su aplicación.

Antes de aplicar el sistema de HACCP a cualquier sector de la cadena alimentaria, el sector deberá estar funcionando de acuerdo con los Principios Generales de Higiene de los Alimentos del Codex, los Códigos de Prácticas del Codex pertinentes y la legislación correspondiente en materia de inocuidad de los alimentos. Según esta la comisión han adoptado los textos básicos sobre higiene de los alimentos. La presente es la segunda edición del volumen en formato reducido publicado por primera vez en 1997, e incluye los nuevos Principios y Directrices para la Aplicación de la Evaluación de Riesgos Microbiológicos. Se espera que esta publicación condensada permita su amplia utilización y comprensión por los gobiernos, las autoridades reglamentarias competentes, las industrias alimentarias, todos los manipuladores de alimentos y los consumidores.<sup>2</sup>

---

<sup>1</sup> "Sistemas de calidad e inocuidad de los alimentos 2002: Manual de capacitación sobre higiene de los alimentos y sobre el sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (APPCC)

[http://www.fao.org/ag/agn/CDfruits\\_es/others/docs/sistema.pdf](http://www.fao.org/ag/agn/CDfruits_es/others/docs/sistema.pdf)

<sup>2</sup> "PROGRAMA CONJUNTO FAO/OMS SOBRE NORMAS ALIMENTARIAS

[http://www.fao.org/ag/agn/CDfruits\\_es/others/docs/CAC-RCP1-1969.PDF](http://www.fao.org/ag/agn/CDfruits_es/others/docs/CAC-RCP1-1969.PDF)

El empeño por parte de la dirección es necesario para la aplicación de un sistema de HACCP eficaz. Cuando se identifiquen y analicen los peligros y se efectúen las operaciones consecuentes para elaborar y aplicar sistemas de HACCP, deberán tenerse en cuenta las repercusiones de las materias primas, los ingredientes, las prácticas de fabricación de alimentos, la función de los procesos de fabricación en el control de los peligros, el probable uso final del producto, las categorías de consumidores afectadas y las pruebas epidemiológicas relativas a la inocuidad de los alimentos.

La finalidad del sistema de HACCP es lograr que el control se centre en los PCC. En el caso de que se identifique un peligro que debe controlarse, pero no se encuentre ningún PCC, deberá considerarse la posibilidad de formular de nuevo la operación.

El sistema de HACCP deberá aplicarse por separado a cada operación concreta. Puede darse el caso de que los PCC identificados en un determinado ejemplo en algún código de prácticas de higiene del Codex no sean los únicos identificados para una aplicación concreta, o que sean de naturaleza diferente.

Cuando se introduzca alguna modificación en el producto, el proceso o en cualquier fase, será necesario examinar la aplicación del sistema de HACCP y realizar los cambios oportunos.

Es importante que el sistema de HACCP se aplique de modo flexible, teniendo en cuenta el carácter y la amplitud de la operación. De todo esto se ha tomado un preámbulo de documentos los cuales constan de operaciones que secuencialmente identifican la aplicación de un método de HACCP,<sup>3</sup> el diagrama propuesto para las directrices y campos de aplicación al plan HACCP.

---

<sup>3</sup> "Para La Aplicación Del Sistema De Haccp <http://www.fao.org/3/y5307s/y5307s03.htm#TopOfPage>"

## Formación del equipo HACCP

1. Descripción del producto
2. Determinación del uso al que ha de destinarse
3. Elaboración de un diagrama de flujo
4. Confirmación in situ del diagrama de flujo
5. Enumeración de todos los posibles riesgos relacionados con cada fase, ejecución de un análisis de peligros, y estudio de las medidas para controlar los peligros identificados
6. Determinación de PCC
7. Establecimiento de límites críticos para cada PCC
8. Establecimiento de un sistema de vigilancia para cada PCC
9. Establecimiento de medidas correctivas
10. Establecimiento de procedimientos de comprobación
11. Establecimiento de un sistema de documentación y registro <sup>4</sup>

## **Programa y plan de auditoria como parte de un SGC**

Basados en la norma 19011:2018 nos indica que un plan de auditoria es la descripción de las actividades y de los detalles acordados de una auditoría. La cantidad de detalles suministrados en el plan de auditoría debería reflejar el alcance y la complejidad de la auditoría, así como el riesgo de no lograr los objetivos. En la planificación de la auditoría, el líder del equipo auditor debería considerar lo siguiente:

- a) La composición del equipo auditor y su competencia general;
- b) Las técnicas apropiadas de muestreo;

---

<sup>4</sup> "Food and agricultura Organization of The United Nations, Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control HACCP y directrices para su aplicación. Recuperado de: <http://www.fao.org/3/y1579s/y1579s03.htm>"

c) Oportunidades para mejorar la eficacia y eficiencia de las actividades de auditoría;

d) Los riesgos para lograr los objetivos de la auditoría creados por una planificación

Inefectiva de la auditoría;

e) Los riesgos del auditado creados por la realización de la auditoría.

Los riesgos del auditado pueden resultar de la presencia de los miembros del equipo auditor influenciando adversamente los arreglos del auditado para la salud y seguridad, ambiental y calidad, y sus productos, servicios, personal o infraestructura (Ej. Contaminación instalaciones de cuartos limpios)<sup>5</sup>

## **NORMA ISO-22000**

La ISO 22000 armoniza los requisitos para gestionar de forma sistemática la inocuidad en cadenas de abastecimiento de alimentos y ofrece una solución única para buenas prácticas de forma mundial. Es necesario tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Comunicación interactiva a lo largo de la cadena alimentaria
- Gestión de sistema.
- Programas de prerrequisitos básicos de higiene.
- Principios del HACCP para asegurar la inocuidad.

## **NORMAS DE LA SERIE ISO 22000 PARA LA GESTIÓN DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA**

---

<sup>5</sup> "ISO 19011: Objetivos de un plan de auditoría <https://www.isotools.org/2019/02/20/iso-19011-objetivos-de-un-plan-de-auditoria/>"

- ISO 22000: Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria
- ISO/TS 22003: Requisitos para las entidades de certificación
- ISO/TS 22004: Guía para la aplicación de la norma ISO 22000
- ISO 22005: Trazabilidad en la cadena de alimentación humana y animal – Principios generales y guía para su diseño y desarrollo

#### ASPECTOS SOBRESALIENTES DE LA ISO 22000

- Compromiso de la Dirección para la producción de alimentos inocuos.
- Requisitos de los consumidores y legales aplicables.
- Involucra a todos los que conforman la cadena alimentaria.
- Establece una comunicación interactiva.
- Actualización continua del SGIA.
- Tratamiento de “contingencias”.
- Trazabilidad
- Es un sistema de gestión que abarca todas las áreas de la organización.

No Elemento	Descripción	Puntos
4.0 Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos (Seguridad	La organización debe: “Establecer, documentar, implementar y mantener un	Al mismo tiempo debe definir el alcance del sistema, especificando que

Alimentaria)	sistema eficaz de gestión de la inocuidad de los alimentos y actualizarlo cuando sea necesario, de acuerdo con los requisitos de esta norma internacional”	productos, procesos o instalaciones de producción están administrados por el sistema.
5.0 Responsabilidad de la Dirección	La dirección deberá de poder demostrar, con evidencias, su compromiso con el sistema de gestión de la seguridad y de su eficacia, por medio de:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compromiso de la dirección</li> <li>• Política de inocuidad</li> <li>• Planeación del sistema • Comunicación externa e interna</li> <li>• Revisión por la dirección</li> </ul>
6.0 Gestión de Recursos	El Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos, como toda actividad empresarial, necesita la asignación de recursos para su desarrollo, implementación,	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Provisión de recursos</li> <li>• Recursos humanos</li> <li>• Infraestructura</li> <li>• Ambiente de trabajo</li> </ul>

	<p>mantenimiento y mejora.</p> <p>Esta provisión de medios debe abarcar los campos de:</p>	
<p>7.0 Planificación y Realización de Productos Inocuos</p>	<p>Se debe garantizar por la dirección que la planificación del sistema satisface las exigencias definidas en los requisitos generales y que la integridad del sistema se mantiene a lo largo de las modificaciones por medio de los siguientes puntos:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prerrequisitos (PPR)</li> <li>• Pasos preliminares para el análisis de peligros</li> <li>• Análisis de peligros</li> <li>• Actualización de la información preliminar y de los documentos que especifican los PPR y el plan HACCP</li> <li>• Planificación de la verificación</li> <li>• Sistema de trazabilidad • Control de no conformidades</li> </ul>
<p>8.0 Validación, Verificación y Mejora del Sistema de Gestión de la</p>	<p>El equipo encargado de la seguridad alimentaria debe programar e implantar procesos necesarios de</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Validación de las medidas de control</li> <li>• Control de la vigilancia y</li> </ul>

Inocuidad de los Alimentos	validación de las medidas de control y/o de la combinación de medidas de control así como la verificación y mejora del sistema de gestión de la seguridad.	medidas  • Mejora
----------------------------	--	-------------------------

6

<b>ISO-2200</b>	<b>ISO 9001</b>	<b>HACCP</b>	<b>BRC</b>	<b>IFS</b>
Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria	Administración del Sistema de Calidad	Los 7 principios (documentación y registros)	Administración del Sistema de Calidad	Administración del Sistema de Calidad
Responsabilidad de la dirección	Responsabilidad de la dirección	-	Administración del Sistema de Calidad	Responsabilidad de la dirección
Administración de Recursos	Administración de los recursos	Formación del equipo HACCP	Administración de los recursos	Administración de los recursos
Planeación y realización de productos seguros	Realización del producto	Los principios del 1 al 3, (listar todos los peligros, determinar todos los puntos de control, establecer los límites críticos)	Control del producto	Realización del producto
Validación, verificación, implementación del SGSA	Medición, análisis e implementación	Los principios del 4 al 6, (monitoreo, acciones correctiva y verificación)	Control del proceso y del producto	Medición, análisis e implementación

7 **Fuente:** ISO 22000, ISO 9001, HACCP, BRC, IFS

<sup>7</sup> Ing. Erika Alexandra Miño Betancourt Tesis De Magíster En Administración De Empresas Con Mención En Gerencia De La Calidad Y Productividad, Quito, 2015. Recuperado de: <http://repositorio.puce.edu.ec/bitstream/handle/22000/10641/TESIS%20ERIKA%20MI%c3%91O.pdf?sequence=1&isAllowed=y>

## DESARROLLO DEL PLAN DE AUDITORIA

### Hallazgo 1

	<b>LACTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Código: SGI-PLA-01</b> <b>Versión: 1</b>
<b>PLAN DE AUDITORIA <u>001</u></b>		
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	Se tiene un programa de control de agua potable, se llevan registros diarios de control de pH y cloro residual para las tomas de agua y para el único lavamanos que hay en el pasillo central de la zona de proceso que utilizan el personal de proceso, empaque, control de calidad y bodega.	
<b>OBJETIVO</b>	Verificar el cumplimiento a cabalidad de lo establecido en el manual de BPM en cuanto a suministro y calidad del agua, instalaciones y dotación de lavamanos en áreas de proceso.	
<b>ALCANCE</b>	Verificación del plan HACCP desde la recepción de materia prima hasta el despacho de producto terminado.	
<b>CRITERIOS</b>	Resolución 2674 de 2013 Buenas Prácticas de Manufactura Decreto 60 de 2002 HACCP Requisitos de los procedimientos o normas aplicables según corresponda	
<b>DESCRIPCION:</b>	Análisis Documental Inspección Muestreo	

<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>AUDITOR</b>	<b>ACTIVIDAD</b>	<b>EVIDENCIAS</b>	<b>AUDITADO</b>
05/12/2019	8:00	Omaira Puerto	Reunión de apertura	Acta	Todos
05/12/2019	8:30	Omaira Puerto	Revisión Programa de agua potable	Programa de agua potable Registros de cloro y pH	Jefe de Calidad
05/12/2019	9:30	Omaira Puerto	Inspección a edificación e instalaciones de la planta Altagracia	Verificación in situ de puntos de toma de agua potable. Muestreo de agua	Jefe de Calidad
05/12/2019	10:30	RECESO			
05/12/2019	11:00	Omaira Puerto	Tiempo Auditor	Redacción de hallazgos	
05/12/2019	11:30	Omaira Puerto	Reunión de Cierre	Acta	Todos
05/12/2019	12:00	Omaira Puerto	Fin de Auditoria		

## Hallazgo 2

	<b>LACTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Código: SGI-PLA-01</b> <b>Versión: 1</b>
	<b>PLAN DE AUDITORIA <u>002</u></b>	
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	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	
<b>OBJETIVO</b>	Verificar la formulación y debida implementación del programa de trazabilidad de materias primas y producto terminado.	
<b>ALCANCE</b>	Verificación del plan HACCP desde la recepción de materia prima hasta el despacho de producto terminado.	
<b>CRITERIOS</b>	Resolución 2674 de 2013 Buenas Prácticas de Manufactura Decreto 60 de 2002 HACCP Requisitos de los procedimiento o normas aplicables según corresponda	
<b>DESCRIPCION:</b>	Inspección Análisis documental Trazabilidad hacia tras (Información de materias primas antes de llegar planta. Trazabilidad de proceso (interno) Control de Variables de proceso que interviene de manera directa o indirecta. Trazabilidad hacia delante. Rastreo del producto terminado mediante códigos y formatos	

<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>AUDITOR</b>	<b>ACTIVIDAD</b>	<b>EVIDENCIAS</b>	<b>AUDITADO</b>
07/12/2019	8:00	Duván Mora P.	Reunión de apertura	Acta	Todos
07/12/2019	8:30	Duván Mora P.	Verificación del programa de materias primas	Criterios de aceptación y rechazo. Registros de recepción de materia prima. Evaluación a proveedores.	Jefe de compras Jefe de calidad
07/12/2019	9:00	Duván Mora P.	Verificación del programa de trazabilidad	Programa de trazabilidad. Registros de variables de proceso. Registro de formato de empaque, sellado, rotulado etc.	Jefe de producción Jefe de calidad
07/12/2019	10:00	Duván Mora P.	Verificación In Situ de la línea de proceso	Entrevistas al personal. Verificación de registros de proceso.	Jefe de calidad Jefe de producción
07/12/2019	10:30	RECESO			
07/12/2019	11:00	Duván Mora P.	Verificación de registros de salidas de producto	Registro de salidas de producto Facturas	Logística Jefe de calidad
07/12/2019	11:30	Duván Mora P.	Revisión Programa de control de devoluciones	Programa control de devoluciones Registros de Devoluciones Actas de Destrucción	Logística Jefe de calidad
07/12/2019	12:00	ALMUERZO			
07/12/2019	14:00	Duván Mora P.	Revisión del Programa de petición, quejas y	Programa de petición, quejas y	

			reclamos. Revisión de programa de Recall	reclamos Matriz de comunicación Registros de peticiones, quejas y reclamos Base de datos de clientes Programa de Recall	
07/12/2019	15:00	Duván Mora P.	Tiempo Auditor	Redacción de hallazgos	
07/12/2019	16:00	Duván Mora P.	Reunión de Cierre	Acta	Todos
07/12/2019	17:00	Duván Mora P.	Fin de Auditoria		

### Hallazgo 3

	<b>LACTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Código: SGI-PLA-01</b> <b>Versión: 1</b>
	<b>PLAN DE AUDITORIA <u>003</u></b>	
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	No se evidenció que existen registros que soporten el cumplimiento del programa de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones	
<b>OBJETIVO</b>	Verificar el diligenciamiento de formatos para evidenciar el cumplimiento del programa de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones.	
<b>ALCANCE</b>	Verificación de plan de mantenimiento	
<b>CRITERIOS</b>	Resolución 2674 de 2013 Buenas Prácticas de Manufactura Decreto 60 de 2002 HACCP Requisitos de los procedimiento o normas aplicables según corresponda	
<b>DESCRIPCION:</b>	Análisis Documental Inspección	

<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>AUDITOR</b>	<b>ACTIVIDAD</b>	<b>EVIDENCIAS</b>	<b>AUDITADO</b>
08/12/2019	8:00	Juliana Zamudio	Reunión de apertura	Acta	Todos
08/12/2019	8:30	Juliana Zamudio	Revisión Programa de mantenimiento preventivo	Programa de mantenimiento preventivo Hojas de vida de equipos Registros de mantenimiento preventivo de equipos	Jefe de Mantenimiento Jefe de planta
08/12/2019	9:30	Juliana Zamudio	Inspección a instalaciones de la planta Altagracia	Verificación in situ de equipos y sus condiciones de mantenimiento. Registros de mantenimiento de equipos	Jefe de Mantenimiento Jefe de planta
08/12/2019	10:30	RECESO			
08/12/2019	11:00	Juliana Zamudio	Tiempo Auditor	Redacción de hallazgos	
08/12/2019	11:30	Juliana Zamudio	Reunión de Cierre	Acta	Todos
08/12/2019	12:00	Juliana Zamudio	Fin de Auditoria		

#### Hallazgo 4

	<b>LACTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Código: SGI-PLA-01</b> <b>Versión: 1</b>
	<b>PLAN DE AUDITORIA <u>004</u></b>	
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	El equipo HACCP está conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de queso; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP.	
<b>OBJETIVO</b>	Verificar la idoneidad del personal que conforma el equipo HACCP y garantizar el funcionamiento del plan HACCP, para las líneas de producción con métodos preventivos, tener en cuenta las intervenciones, documentos y metodologías planteadas.	
<b>ALCANCE</b>	Asegurarse del equipo HACCP tenga el estudio profesional y sea multidisciplinario, que tenga claro la destreza y los conocimientos sobre sus procesos y productos.	
<b>CRITERIOS</b>	Resolución 2674 de 2013 Buenas Prácticas de Manufactura Decreto 60 de 2002 HACCP Requisitos de los procedimientos o normas aplicables según corresponda	
<b>DESCRIPCION:</b>	Identificación, Implementación, elaboración, y verificación del plan de HACCP	

<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>AUDITOR</b>	<b>ACTIVIDAD</b>	<b>EVIDENCIAS</b>	<b>AUDITADO</b>
09/12/2019	8:00	Duván Mora P.	Reunión de apertura	Acta	Equipo HACCP
09/12/2019	9:30	Duván Mora P.	Receso		
09/12/2019	10:30	Duván Mora P.	Revisar programa prerrequisito de “Formación y capacitación del personal en seguridad alimentaria”	Registros de capacitación.  Plan de capacitación.	Líder equipo HACCP
09/12/2019	11:30	Duván Mora P.	Almuerzo		
09/12/2019	12:30	Duván Mora P.	Verificación in situ al personal	Entrevistas con el personal.  Verificación de conocimiento de variables de proceso y PCC.  Verificación de conocimientos básicos en inocuidad.	Líder Equipo HACCP
09/12/2019	2:00	Duván Mora P.	Reunión de cierre	Hallazgos y observaciones	Equipo HACCP

## Hallazgo 5

	<b>LACTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Código: SGI-PLA-01</b> <b>Versión: 1</b>
	<b>PLAN DE AUDITORIA <u>005</u></b>	
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	Se evidenció que existen PCC identificados, pero se han identificado 6 PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM	
<b>OBJETIVO</b>	Realizar auditoría interna, según diagrama de flujo establecido a cada etapa de proceso y determinando los PCC, de esta manera se determina si los cinco PCC ya establecidos se corroboran o si en realidad no todos deben ser contemplados.	
<b>ALCANCE</b>	Verificación del plan HACCP desde la recepción de materia prima hasta el despacho de producto terminado.	
<b>CRITERIOS</b>	Resolución 2674 de 2013 Buenas Prácticas de Manufactura Decreto 60 de 2002 HACCP Requisitos de los procedimientos o normas aplicables según corresponda	
<b>DESCRIPCION:</b>	Análisis Documental Inspección Muestreo	

<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>AUDITOR</b>	<b>ACTIVIDAD</b>	<b>EVIDENCIAS</b>	<b>AUDITADO</b>
10/12/2019	8:00	Juliana Zamudio	Reunión de apertura	Acta	Todos
10/12/2019	8:30	Juliana Zamudio	Revisión Plan HACCP	Plan HACCP Registros de control PCC	Jefe de calidad Jefe de planta
10/12/2019	9:30	Juliana Zamudio	Inspección a instalaciones de la planta Altagracia	Verificación in situ de diagrama de flujo y PCC Registros de verificación de PCC	Jefe de calidad Jefe de planta
10/12/2019	10:30	RECESO			
10/12/2019	11:00	Juliana Zamudio	Tiempo Auditor	Redacción de hallazgos	
10/12/2019	11:30	Juliana Zamudio	Reunión de Cierre	Acta	Todos
10/12/2019	12:00	Juliana Zamudio	Fin de Auditoria		

## Hallazgo 6

	<b>LACTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Código: SGI-PLA-01</b> <b>Versión: 1</b>
	<b>PLAN DE AUDITORIA <u>006</u></b>	
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	El personal de producción está más entrenado a atender medidas correctivas que preventivas. No se tienen protocolos establecidos para realizar medidas preventivas.	
<b>OBJETIVO</b>	Verificar la experiencia y el profesionalismo del personal a cargo del SGC. Identificar los temas específicos en los que el personal a cargo del SGC presenta falencias para que sea planteado un plan de acción.	
<b>ALCANCE</b>	Verificación de plan de capacitación y competencias del personal	
<b>CRITERIOS</b>	Resolución 2674 de 2013 Buenas Prácticas de Manufactura Decreto 60 de 2002 HACCP Requisitos de los procedimientos o normas aplicables según corresponda	
<b>DESCRIPCION:</b>	Análisis Documental Inspección Muestreo	

<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>AUDITOR</b>	<b>ACTIVIDAD</b>	<b>EVIDENCIAS</b>	<b>AUDITADO</b>
11/12/2019	8:00	Juliana Zamudio	Reunión de apertura	Acta	Todos
11/12/2019	8:30	Juliana Zamudio	Revisión de protocolo de medidas preventivas y correctivas. Revisión Programa de Capacitación Revisión de hojas de vida de personal de planta, competencias en cargos específicos	Registros de planes de acción. Registros de capacitación. Plan de capacitación en competencias específicas del SGC. Hojas de vida de personal de planta.	Jefe de calidad Jefe de recursos humanos
11/12/2019	9:30	Juliana Zamudio	Visita a instalaciones de la planta Altagracia y entrevista con el personal de planta	Verificación in situ de competencias del personal y conocimiento de plan de acciones correctivas y preventivas por medio de entrevista.	Jefe de calidad Jefe de Planta Jefe de recursos humanos
11/12/2019	10:30	RECESO			
11/12/2019	11:00	Juliana Zamudio	Tiempo Auditor	Redacción de hallazgos	
11/12/2019	11:30	Juliana Zamudio	Reunión de Cierre	Acta	Todos
11/12/2019	12:00	Juliana Zamudio	Fin de Auditoria		

## Hallazgo 7

	<b>LACTEOS ALTAGRACIA</b>	<b>Código: SGI-PLA-01</b> <b>Versión: 1</b>
	<b>PLAN DE AUDITORIA <u>007</u></b>	
<b>ASPECTO EVALUADO</b>	Las reuniones ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar.	
<b>OBJETIVO</b>	Definir criterios de acciones correctivas las cuales serán identificadas, analizadas y eliminadas. Determinar mejoras que establezcan actividades que prevengan situaciones de no conformidades para que no vuelvan a ocurrir.	
<b>ALCANCE</b>	Verificación del plan de actividades y de las no conformidades, estas deben quedar registradas en un respectivo documento numerado y a su fechadas en el día en que se ha encontrado el incumplimiento, con sus correspondiente planes de acción y verificación.	
<b>CRITERIOS</b>	Norma Técnica Colombiana NTC ISO 19011-2012 Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión Norma ISO 9001:2008, apartado 4.2.3. Norma ISO 9001 2015 Requisitos de los procedimiento o normas aplicables según corresponda	
<b>DESCRIPCION:</b>	Procedimiento de productos no conformes Documento y registros identificación de productos no conformes inspección Documentos de acciones de mejora	

<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>AUDITOR</b>	<b>ACTIVIDAD</b>	<b>EVIDENCIAS</b>	<b>AUDITADO</b>
12/12/2019	8:00	Rosemberg Calle	Reunión de apertura	Acta	Todos
12/12/2019	8:30	Rosemberg Calle	Revisar protocolo de acciones preventivas y correctivas.	Planes de acción y su correspondiente verificación. Registros asociados a tratamiento de producto no conforme, ejercicios de recall. Actas de reunión.	Analista de calidad Supervisor de producción
12/12/2019	9:30	Rosemberg Calle	Receso		
12/12/2019	10:30	Rosemberg Calle	Revisión de procedimiento de producto no conforme.	Registros asociados a acciones correctivas o preventivas.	Personal de calidad
		Guía de otro grupo	Verificar estructuración del Plan HACCP Verificar pertinencia del Plan HACCP Revisión in situ	Plan HACCP. Registros asociados al plan HACCP Entrevistas con el personal sobre conocimientos de inocuidad y Plan HACCP	
12/12/2019	11:00	Rosemberg Calle	Reunión de Cierre	Acta	Todos
12/12/2019	11:30	Rosemberg Calle	Fin de Auditoria		

## CONCLUSIONES

- Se desarrolló un plan de auditoria para cada uno de los hallazgos que se trabajaron en el programa de auditoria para el plan HACCP de la línea de producción de queso campesino prensado en la planta de productos Alimenticios LACTEOS ALTA GRACIA.
- Se logró evaluar los controles internos en el área de operaciones para el proceso de queso campesino siguiendo los protocolos establecidos que respaldan la calidad y seguridad del producto.
- Se identificó la actividad y/o proceso a auditar para el cumplimiento de tiempo, recursos necesarios para llevar a cabo la auditoría y adecuada cooperación del auditado.
- Se determinó los soportes y/o evidencias objetivas, para que se evidencie la conformidad del plan HACCP de la línea de producción de queso campesino prensado en la planta de productos Alimenticios LACTEOS ALTA GRACIA
- Con el plan de auditoria se pudo demostrar si la trazabilidad del producto en la planta de lácteos alta gracia se está soportando con documentación y formulada de acuerdo a los lotes de producción.

## **BIBLIOGRAFIA**

1. “Sistemas de calidad e inocuidad de los alimentos2002: Manual de capacitación sobre higiene de los alimentos y sobre el sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (APPCC) [http://www.fao.org/ag/agn/CDfruits\\_es/others/docs/sistema.pdf](http://www.fao.org/ag/agn/CDfruits_es/others/docs/sistema.pdf)”
2. “PROGRAMA CONJUNTO FAO/OMS SOBRE NORMAS ALIMENTARIAS [http://www.fao.org/ag/agn/CDfruits\\_es/others/docs/CAC-RCP1-1969.PDF](http://www.fao.org/ag/agn/CDfruits_es/others/docs/CAC-RCP1-1969.PDF)
3. “Para La Aplicación Del Sistema De Haccp <http://www.fao.org/3/y5307s/y5307s03.htm#TopOfPage>”
4. “Food and agricultura Organization of The United Nations, Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control HACCP y directrices para su aplicación. Recuperado de: <http://www.fao.org/3/y1579s/y1579s03.htm>”
5. “ISO 19011: Objetivos de un plan de auditoría <https://www.isotools.org/2019/02/20/iso-19011-objetivos-de-un-plan-de-auditoria/>”
6. ISO 22000:2005
7. Ing. Erika Alexandra Miño Betancourt Tesis De Magíster En Administración De Empresas Con Mención En Gerencia De La Calidad Y Productividad, Quito, 2015. Recuperado de: <http://repositorio.puce.edu.ec/bitstream/handle/22000/10641/TESIS%20ERIKA%20MI%20c3%91O.pdf?sequence=1&isAllowed=y>