

**Plan de Auditoria para el Programa de Auditoria Interna del Plan HACCP de
la Compañía Panificadora Daniel**

Luz Mery Agudelo Romero

Lorena Andrea Bonilla Ibáñez

Miryam Yolanda Conde

Yanneth Vega

Jhon Freyman Yafi

Universidad Nacional Abierta y a Distancia – UNAD

Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería – ECBTI

Programa de Ingeniería de Alimentos

Bogotá, D.C.

Mayo de 2020

**Plan de Auditoria para el Programa de Auditoria Interna del Plan HACCP de la
Compañía Panificadora Daniel**

Luz Mery Agudelo Romero

Lorena Andrea Bonilla Ibáñez

Miryam Yolanda Conde

Yanneth Vega

Jhon Freyman Yafi

Trabajo requisito para optar al título de Ingeniero de Alimentos

Director

Clemencia Álava Viteri

Universidad Nacional Abierta y a Distancia – UNAD

Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería- ECBTI

Programa de Ingeniería de Alimentos

Bogotá, D.C.

Mayo de 2020

Nota Aclaratoria

Para el desarrollo del presente trabajo se utilizó información que no corresponde a la realidad, 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.

Tabla de Contenido

Resumen	6
Abstract	7
Introducción.....	8
Objetivos.....	10
Objetivo general	10
Objetivos específicos	10
Antecedentes Teóricos.....	11
Decreto 60 de 2002.....	11
Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP	12
Norma Sanitaria para Industria de Alimentos en Colombia- Resolución 2674 de 2013	14
La Auditoria en el Sistema de Gestión de Calidad	15
Directrices para la Auditoria de Sistemas de Gestión de Calidad – ISO 19011:2018.....	16
Programa y plan de auditoria.....	16
Plan de Auditoria.....	19
Conclusiones.....	32
Bibliografía.....	33
Anexos.....	34

Listado de Tablas

Tabla 1 Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).....	19
Tabla 2 Registros a proveedores.....	21
Tabla 3 Descripción del Producto	22
Tabla 4 Análisis de peligros y medidas preventivas.....	23
Tabla 5 Análisis de peligros y medidas preventivas.....	25
Tabla 6 Organización empresarial	27
Tabla 7 Equipo HACCP	29
Tabla 8 Equipo HACCP	31

Resumen

El requisito para que una industria de alimentos pueda garantizar la inocuidad de los alimentos es implementar sistemas de aseguramiento de la calidad sanitaria y el cumplimiento de las normas internas del país, como en Colombia la resolución 2674 de 2013, el Decreto 60 de 2012; El análisis de peligros y puntos críticos de control HACCP, es un sistema que garantiza en primera fase la calidad e inocuidad de los productos así como la salud de sus consumidores.

El propósito de este trabajo es el diseño de un plan de auditoria interno basado en el análisis de peligros y puntos críticos de control HACCP, sus diferentes actividades utilizando un caso hipotético de hallazgos reportados para la panificadora llamada Daniel en las líneas pan perro y pan hamburguesa.

Como resultado se propone las actividades, aplicación de requisitos de la norma y propuestas que evidencien el tratamiento de las no conformidades detectadas mediante la utilización de una auditoria interna bajo las directrices de la norma ISO 19011:2018.

Palabras Claves:

Análisis, Inocuidad, Peligros, Plan de auditoria, Norma

Abstract

The requirement for a food industry to guarantee food safety is to implement sanitary quality assurance systems and compliance with the country's internal regulations, such as in Colombia resolution 2674 of 2013, Decree 60 of 2012; the Hazard Analysis and Critical Control Points HACCP, is a system that guarantees in the first phase the quality and safety of products as well as the health of its consumers.

The purpose of this work is the design of an internal audit plan based on the analysis of hazards and critical control points HACCP, its different activities using a hypothetical case of findings reported for the bakery called Daniel in the lines bread dog and hamburger bread.

As a result, we propose the activities, Application of the requirements of the standard and proposals that evidence the treatment of nonconformities detected through the use of an internal audit under the guidelines of ISO 19011:2018.

Keywords:

Analysis, Standards, Dangers, Audit plan, Safety.

Introducción

Una vez que el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control, HACCP comenzó a ser definido como un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria, se acepta la auditoría como la manera más adecuada para comprobar el funcionamiento del Sistema HACCP en la práctica. Es de este modo como se entiende que la orientación proporcionada por la ISO 19011. Directrices para la Auditoría de Sistemas de Gestión sea aplicable al Sistema HACCP, estableciendo requisitos auditables con los programas prerrequisitos y otros aspectos de los Sistemas de Gestión. (Lorenzo, 2019)

Por esta razón el ejercicio de auditoría permite a los Ingenieros de Alimentos como auditores una herramienta para evaluar la eficacia del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control, HACCP con el fin de obtener de forma objetiva las evidencias de conformidad, no conformidades potenciales, detección de hallazgos e incumplimientos legislativos y requisitos de normas. Y como dueños de proceso (auditados) presentar las propuestas para el tratamiento o las no conformidades detectadas, planes de mejora continua, optimización de procesos, aportes a soluciones favorables para el desarrollo sostenible, la empatía socio ambiental y el crecimiento económico a nivel organizacional. Favoreciendo la competencia integral de dichos profesionales en su desempeño dentro de la industria alimentaria, para así producir productos confiables y seguros que cumplan con las necesidades y expectativas de los clientes y consumidores, dentro del marco legal.

El desarrollo de este documento tiene el propósito aplicar los conocimientos adquiridos en el diplomado de profundización de sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector de alimentos de la UNAD. En el cual se plantea un plan de auditoría interna al sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP teniendo como base los hallazgos obtenidos del caso supuesto de la panificadora Daniel y siguiendo los lineamientos de la norma (ISO 19011:2018).

Objetivos

Objetivo general

Diseñar un plan de auditoría interna para las no conformidades identificadas en los procesos de auditoría de la compañía Panificadora Daniel, para el Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad y plan HACCP con el fin de actuar oportuna y efectivamente dentro del ciclo de mejora continua.

Objetivos específicos

Planear de forma clara y concisa las actividades de revisión y verificación para cada uno de los hallazgos identificados en la ejecución de la auditoría interna realizada a la Panificadora Daniel.

Identificar la documentación y evidencias del Sistema de Gestión de Calidad y Plan HACCP, que deben ser evaluadas para corroborar su debido cumplimiento en los procesos productivos de la Panificadora Daniel.

Aplicar las directrices propias de la Norma Internacional ISO 19011 del 2018, para desarrollar el plan de auditoría de la empresa Panificadora Daniel.

Antecedentes Teóricos

“Actualmente las organizaciones se encuentran ante la inminente necesidad de dar respuesta y adaptarse a un entorno heterogéneo, dinámico e impredecible, en el que convergen exigencias locales y globales orientadas a mayores niveles de calidad, por lo cual deben avocarse a trabajar cada vez más en la mejora de sus productos y procesos para garantizar la satisfacción de sus clientes y ser competitivos” (Yáñez & Yáñez, 2012).

(FAO, 2020) Desde este punto de vista, surgen varios aspectos importantes para la industria alimentaria, que se vuelven indispensables para lograr los objetivos en cuanto a inocuidad de los productos a fin de evitar consecuencias perjudiciales para la salud pública. Frente a los aspectos de inocuidad y calidad de los alimentos es conveniente abordar el sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) Resolución 2674 de 2013, Decreto 60 de 2002, ISO 19011:2018 y la Auditoria como examen sistemático e independiente para determinar que las actividades se ajusten a los objetivos planificados

Decreto 60 de 2002

“El presente decreto 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.

Considerando que el artículo 22 de la resolución 2674 de 2013, recomienda aplicar el Sistema de Aseguramiento de la Calidad Sanitaria o inocuidad, mediante el análisis de peligros y control de puntos críticos o de otro sistema que garantice resultados similares, el cual deberá ser sustentado y estar disponible para su consulta por la autoridad sanitaria competente.

Los preceptos contenidos en la presente disposición se aplican a las fábricas de alimentos existentes en el territorio nacional que implementen el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos

de Control Crítico, HACCP, como Sistema o Método de Aseguramiento de la Inocuidad de los Alimentos” (Ministerio de Salud, 2002).

Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP

“El Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP es un enfoque preventivo y sistemático para asegurar la inocuidad de los alimentos desde la producción primaria hasta llegar al consumidor. El sistema parte de la identificación de los Peligros que pueden afectar la inocuidad de los alimentos y las etapas consideradas como Puntos Críticos de Control, donde se deben establecer las medidas necesarias para controlar estos peligros” (R., J., & P., 2004).

La implementación de un sistema análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP se basa en la organización de un plan que debe comprender siete principios, los cuales sirve para determinar qué peligros se podrían encontrar en cada una de las fases descritas en el flujo del proceso, ponderar lo significativo de cada uno de los peligros y así poder asignar las medidas de control.

“Principio 1. Efectuar un análisis de riesgos. El análisis se efectúa observando cada paso en el procesamiento de los alimentos o envases, de principio a fin, evaluando para cada uno de ellos los riesgos para la salud y las medidas necesarias para controlarlos.

Principio 2. Determinar los Puntos de Control Críticos (*PCC*). Se evalúan cada uno de los riesgos identificados en el paso anterior y se determina cuáles son aquellos absolutamente críticos para lograr la inocuidad.

Principio 3. Establecer los límites de criticidad. Se determinan los límites que establecen la diferencia entre productos inocuos y productos peligrosos para cada *PCC*.

Principio 4. Establecer un sistema para monitorear los *PCC*. Se diseña y pone en práctica un sistema para asegurar que los *PCC* no excedan sus correspondientes límites de criticidad.

Principio 5. Establecer acciones correctivas para corregir los desvíos de los *PCC*. Se identifican con anticipación las acciones correctivas que deben tomarse para corregir cualquier desvío de los *PCC* respecto de sus correspondientes límites de control.

Principio 6. Establecer procedimientos de verificación del sistema HACCP implementado. Se desarrolla un sistema de verificación para mantener el HACCP y asegurarse que sigue trabajando eficazmente.

Principio 7. Documentar los procedimientos y registros operativos del sistema HACCP.

Básicamente se trata de generar y mantener actualizada toda la documentación y los registros necesarios para demostrar que el La implementación de un sistema análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP se basa en la organización de un plan que debe comprender siete principios, los cuales sirve para determinar qué peligros se podrían encontrar en cada una de las fases descritas en el flujo del proceso, ponderar lo significativo de cada uno de los peligros y así poder asignar las medidas de control HACCP está funcionando correctamente, y que se han realizado las acciones correctivas adecuadas cuando se haya producido una desviación fuera de los límites de control. Esto demostrará que se están fabricando productos inocuos” (Buffa, 2012).

El Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control “HACCP, está basado

esencialmente en el autocontrol por parte de la industria alimentaria y permite que ellos, así como a las autoridades oficiales encargadas del control de alimentos auditen el adecuado establecimiento y funcionamiento del sistema y optimicen la toma de decisiones en cuanto a inocuidad alimentaria y seguridad del consumidor” (R., J., & P., 2004).

En principio se afirma que un sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control “HACCP puede ser aplicado en cualquier fábrica de alimentos, desde la más artesanal hasta la más sofisticada, aunque su aceptación y aplicación ha sido más frecuente en las empresas alimentarias grandes (especialmente en las industrias de fabricación y en los mercados minoristas de gran envergadura) que en las empresas y servicios de alimentos más pequeños” (R., J., & P., 2004).

“El de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP promueve una mayor conciencia en el comercio de alimentos respecto de la inocuidad, al intervenir en cada una de las fases de producción de un alimento, monitorear y controlar toda operación crucial y garantizar que se establezcan, mantengan y evalúen las medidas adecuadas y eficaces para asegurar su inocuidad. Esto lo hace una estrategia más eficaz que los mecanismos tradicionales de inspección y ensayo del producto final, para proteger la salud del consumidor y evitar las pérdidas económicas ocasionadas por el mal estado de los alimentos o el retiro de los productos del comercio. Además, aumenta las posibilidades para los países en cuanto a la aceptabilidad de sus productos en el ámbito internacional” (R., J., & P., 2004).

Norma Sanitaria para Industria de Alimentos en Colombia- Resolución 2674 de 2013

“La presente resolución tiene como objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejerzan actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización

de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas” (INVIMA, 2013).

La Auditoria en el Sistema de Gestión de Calidad

“La auditoría como una herramienta versátil, adaptable a diferentes ámbitos y propósitos, se puede aplicar para evaluar la no conformidad con los requisitos establecidos para los productos, procesos o sistemas, bien sean de gestión de calidad o de inocuidad alimentaria, entre otros; de manera que lo que varía en cada caso es el objeto de la auditoria y los requisitos con los que se audita, pero la sistemática empleada es muy parecida y sigue los mismos principios. Básicamente un proceso sistemático en el que se llevan a cabo una serie de actividades en un orden determinado; primero hay una preparación o planificación, después se realiza la auditoria in situ, se emite un informe con los resultados y finalmente la organización auditada responde con un plan de acción, que es objeto de seguimiento y cierre” (Lorenzo, 2019).

“Las auditorias se pueden clasificar de varias maneras dependiendo del criterio aplicado. El más comúnmente utilizado se basa en la relación entre las partes que intervienen en la auditoria. De esta manera se clasifican en dos grandes categorías:

- *Auditorías internas*
- *Auditorías externas*

En las auditorías internas el cliente y el auditado son la misma parte. Es la organización propietaria o responsable del sistema de gestión de inocuidad alimentaria la que decide auditar su sistema. En las auditorías externas el cliente no es la organización auditada. El cliente no es responsable ni propietario del sistema de gestión, pero es quien decide auditar el sistema debido a la existencia de una relación cliente-proveedor, o bien con fines de certificación por una

entidad independiente, o para propósitos legales o reglamentarios” (Lorenzo, 2019).

Directrices para la Auditoría de Sistemas de Gestión de Calidad – ISO 19011:2018

Este documento provee directrices para la auditoría de “sistemas de gestión, incluyendo los principios de auditoría, la gestión del programa de auditoría y la realización de auditorías a sistemas de gestión, así como directrices en la evaluación de las competencias de las personas involucradas en el proceso de auditoría. Estas actividades incluyen a las personas que manejan el programa de auditoría, los auditores y los equipos de auditoría.

Es aplicable a todas las organizaciones que necesitan planear y realizar auditorías internas o externas de sistemas de gestión o manejar un programa de auditoría.

La aplicación de este documento a otros tipos de auditoría es posible, cuando una consideración especial sea dada por la competencia específica necesaria” (ISO 19011:2018).

Programa y Plan de Auditoría

Según la ISO 19011:2018 define “el programa de auditoría como el conjunto de una o más auditorías planificadas para un periodo de tiempo determinado y dirigidas hacia un propósito específico

Con el fin de entender el contexto del auditado, el programa de auditoría debería tener en consideración los siguientes aspectos:

- Objetivos organizacionales.
- Cuestiones internas y externas relevantes.
- Las necesidades y expectativas de las partes interesadas relevantes.
- Seguridad de la información y requerimientos de confidencialidad”.

Además, estas deben incluir información e identificar recursos para permitir que las auditorías sean llevadas a cabo en forma efectiva y eficaz dentro de los periodos de tiempo

especificados (ISO 19011, 2018) así como ser monitoreado y medido durante la marcha para asegurar que sus objetivos han sido logrados.

“Los objetivos del programa de auditoría deberían ser consistentes con la dirección estratégica del cliente de auditoría y aportar a la política y objetivos del sistema de gestión”. (ISO 19011, 2018).

Plan de Auditoria Dentro de un Sistema de Gestión de Calidad

Según la ISO 19011:2018 el plan de auditoria es la descripción de actividades y de los detalles acordados de una auditoria. (ISO 19011, 2018).

“El Plan de las Auditorias es uno de los capítulos más importante dentro del desarrollo del sistema de control interno, en él se precisa la verificación del estado real de las dependencias y se comparan con los objetivos por alcanzar, el alcance de los controles y exámenes de las actividades y tareas realizadas, el perfil técnico del equipo de trabajo, que tendrá a cargo la labor, el nivel de superación del operativo para lograr una buena calidad técnico profesional en los informes y seguimiento a la implantación de las recomendaciones, son fundamentales para el desarrollo efectivo de esta labor” (Triviño, 2016).

La planificación debe facilitar el agendamiento y coordinación efectiva de las actividades de auditoría con el fin de lograr los objetivos de forma eficaz.

“La planificación de la auditoría debería direccionar o hacer referencia a los siguientes elementos:

- a) Los objetivos de la auditoría;
- b) El alcance de la auditoría, incluyendo la identificación de la organización y sus funciones, así como los procesos a ser auditados;
- c) Los criterios de auditoría y cualquier información documentada de referencia;

- d) Las ubicaciones (físicas y virtuales), fechas, tiempos y duraciones esperados de las actividades de auditoría a realizar, incluyendo reuniones con la alta dirección del auditado;
- e) La necesidad del equipo auditor de familiarizarse con las instalaciones y procesos de auditado (Ej. Realizando un recorrido por las locaciones físicas, o revisión de la tecnología de información y comunicación);
- f) Los métodos de auditoría a ser utilizados, incluyendo la extensión con la cual el muestreo de auditoría es necesario para obtener suficiente evidencia de auditoría;
- g) Roles y responsabilidades de los miembros del equipo auditor, así como las directrices para observadores o intérpretes;
- h) La asignación de los recursos apropiados con base en la consideración de riesgos y oportunidades relacionados con las actividades a ser auditadas” (ISO 19011, 2018).

De acuerdo con la revisión y aplicación de los anteriores aspectos se establecerá un plan de auditoría para abordar las no conformidades identificadas en los procesos de auditoría de la panificadora Daniel, verificando información de referencia que permitan comprobar la correcta ejecución de las actividades del Sistema de Gestión de calidad e Inocuidad y Plan HACCP.

Plan de Auditoria

A continuación, se presentan los planes de auditoria aplicados a la Panificadora Daniel a partir del estudio de casos donde se plantearon los hallazgos evidenciados, esto con el fin de comprobar el cumplimiento del Sistema de Gestión de calidad e inocuidad basado en el sistema de Análisis de Peligros y Puntos críticos de Control HACCP. (Ver anexo pág. 36)

Tabla 1

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

	PANIFICADORA DANIEL		Código:	SGC-AI-FO-002
	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD E INOCUIDAD		Versión:	1
	PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA		Fecha:	Mayo de 2020
	PLAN DE AUDITORIA			
Hallazgo: 1	Buenas Prácticas de Manufactura (BPM): Debido a que el lema de la compañía está basado en su producción artesanal, algunas de las herramientas de trabajo como rodillos y paletas para sacar el pan horneado son de madera.			
Auditor Líder:	A5	Equipo Auditor:	A1, A2, A3, A4	
Objetivo de la Auditoria:	Asegurar el desarrollo y mejoramiento del sistema de inocuidad en la Panificadora Daniel en cuanto a buenas prácticas de manufactura aplicados al diseño, construcción e instalación de los equipos y utensilios.			
Alcance de la Auditoria:	Auditoría de primera parte realizada a las instalaciones, herramientas y personal en contacto con el producto de la panificadora Daniel, auditada en los procesos aplicados en las líneas de pan artesanal referencias pan perro y pan hamburguesa			
Recursos	Sala de reunión, elementos de protección personal, disponibilidad de documentación requerida, equipo de cómputo y conexión wifi.			
Criterios de Auditoria:	Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013	Descripción de la Auditoria	Auditoria de primera parte, en la que se verificara el uso de herramientas y utensilios que estén diseñados construidos, instalados y mantenidos de manera que se evite la contaminación del alimento.	

No.	ACTIVIDAD	PROGRAMACIÓN			AUDITADO	AUDITOR	EVIDENCIAS O DOCUMENTOS DE REFERENCIA
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión Apertura	15/05/2020	7:00 a.m.	7:30 a.m.	Líder HACCP, Líder de producción	Equipo auditor	Acta de apertura
2	Recorrido por las Instalaciones.	15/05/2020	7:30 a.m.	9:00 a.m.	Líder de producción	A1	Entrevista a personal operativo
3	Receso	15/05/2020	9:00 a.m.	9:30 a.m.	N.A.	A1	N.A.
4	Revisión documental prerequisites plan HACCP.	15/05/2020	9:30 a.m.	12:00 m	Líder HACCP	A1	Evidencia documentada de programa BPM y/o HACCP
5	Almuerzo	15/05/2020	12:00 m	1:00 p.m.	N.A.	A1	N.A.
6	Producción Verificación in situ	15/05/2020	1:00 p.m.	2:30 p.m.	Líder de producción	A1	Inspección física de los utensilios
7	Generación de hallazgos y conclusiones.	15/05/2020	2:30 p.m.	3:30 p.m.	N.A.	A1	Informe de auditoria
8	Reunión de cierre	15/05/2020	3:30 p.m.	4:00 p.m.	Líder HACCP Líder de Producción	A1	Acta de cierre
FIRMA DEL AUDITOR				FIRMA AUDITADO			
OBSERVACIONES: Se ha dotado de herramientas que evitan la contaminación y cumple la reglamentación.							

Tabla 2

Registros a proveedores

	PANIFICADORA DANIEL				Código:	SGC-AI-FO-002	
	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD E INOCUIDAD				Versión:	1	
	PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA				Fecha:	Mayo de 2020	
	PLAN DE AUDITORIA						
Hallazgo: 2	Registros: No se evidenció que existen registros que soporten el cumplimiento del programa de proveedores. Se observa kardex con recibo de materias primas, pero, no hay evidencia de registro para información como número de lote, fecha de vencimiento y tampoco información sobre el proveedor.						
Auditor Líder:	A5		Equipo Auditor:	A1, A2, A3, A4			
Objetivo de la Auditoria:	Confirmar el cumplimiento y la eficacia del plan para proveedores de materias primas para la fabricación de pan artesanal.						
Alcance de la Auditoria:	Auditoria de primera parte realizada a la panificadora Daniel en el área de recepción y almacenamiento de materias primas						
Recursos	Permisos de ingreso a las áreas, Elementos de protección personal.						
Criterios de Auditoria:	Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013		Descripción de la Auditoria:	Se hace auditoria de primera parte a la panificadora Daniel área de recepción y almacenamiento de materias primas, para verificar el cumplimiento de requisitos higiénicos y documentales.			
No.	ACTIVIDAD	PROGRAMACIÓN			AUDITADO	AUDITOR	EVIDENCIAS O DOCUMENTOS DE REFERENCIA
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura	15/05/2020	7:00 a.m.	7:30 a.m.	Líder Calidad	Equipo auditor.	Acta de apertura
2	Revisión documental control de proveedores	15/05/2020	7:30 a.m.	9:00 a.m.	Líder Calidad	A2	Programa control de proveedores.
3	Receso	15/05/2020	9:00 a.m.	9:30 a.m.		A2	
4	Auditoria área de recepción de materias primas	15/05/2020	9:30 a.m.	11:00 a.m.	Encargado del área	A2	Kardex de recepción, Registro proveedores, fichas Técnicas de materias primas e insumos.
5	Generación de hallazgos y conclusiones.	15/05/2020	11:00 a.m.	12:00 m	N.A.	A2	Informe de auditoria
6	Almuerzo	15/05/2020	12:00 m	1:00 p.m.		A2	
7	Reunión de Cierre	15/05/2020	1:00 p.m.	2:00 p.m.	Líder Calidad	A2	Acta de clausura
FIRMA DEL AUDITOR:					FIRMA AUDITADO:		
OBSERVACIONES:							

Tabla 3

Descripción del Producto

	PANIFICADORA DANIEL				Código:	SGC-AI-FO- 002	
	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD E INOCUIDAD						
	PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA				Versión:	1	
	PLAN DE AUDITORIA				Fecha:	Mayo de 2020	
Hallazgo: 3		Descripción del Producto: Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria.					
Auditor Líder:		A5	Equipo Auditor:		A1, A2, A3, A4		
Objetivo de la Auditoria:		Verificar las especificaciones del rotulado teniendo en cuenta los lineamientos de la resolución 5109 de 2005 con el fin de dar información clara y completa al consumidor.					
Alcance de la Auditoria:		Rotulación para Pan Hamburguesa y Pan Perro según resolución 5109 de 2005 en la panificadora Daniel					
Criterios de Auditoria:		Resolución 5109 de 2005	Descripción de la Auditoria:		Se inicia la auditoria con una reunión de apertura, se realiza la verificación documental necesaria y la revisión in situ, se generan los hallazgos y se concluye con la reunión de cierre.		
No.	ACTIVIDAD	PROGRAMACIÓN			AUDITADO	AUDITOR	EVIDENCIAS O DOCUMENTOS DE REFERENCIA
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de Apertura	16/05/2020	7:00 a.m.	7:30 a.m.	Líder de Calidad	A3	Acta de apertura
2	Revisión documentación ingredientes y materias primas	16/05/2020	7:30 a.m.	9:30 a.m.	Líder de Calidad	A3	Ficha técnica materias primas Etiqueta de productos Declaración de alérgenos
3	Receso	16/05/2020	9:30 a.m.	10:00 a.m.	N.A.	A3	N.A.
4	Verificación en situ de materias primas y proceso	16/05/2020	10:00 a.m.	11:30 a.m.	Líder de Producción	A3	Verificación flujo grama de proceso.
5	Generación de hallazgos conclusiones.	16/05/2020	11:30 a.m.	12:30 p.m.	Líder de Calidad	A3	Conclusiones de hallazgos.
6	Reunión de cierre	16/05/2020	12:30. p.m.	1:30 p.m.	Líder de Calidad	A3	Acta de cierre
FIRMA DEL AUDITOR					FIRMA AUDITADO		
OBSERVACIONES:							

Tabla 4

Análisis de peligros y medidas preventivas

	PANIFICADORA DANIEL				Código:	SGC-AI-FO- 002	
	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD E INOCUIDAD						
	PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA				Versión:	1	
	PLAN DE AUDITORIA				Fecha:	Mayo de 2020	
Hallazgo: 4		La identificación de peligros no está debidamente documentada.					
Auditor Líder:		A5	Equipo Auditor:		A1, A2, A3, A4		
Objetivo de la Auditoria:		Identificar los peligros físicos, químicos, biológicos y alérgenos en todas las etapas del proceso de producción en la panificadora Daniel, estableciendo las medidas preventivas para el respectivo control de dichos peligros.					
Alcance de la Auditoria:		Auditoría interna aplicada a la panificadora Daniel, en la cual se identifican los peligros en todas las etapas de proceso de elaboración de Pan Hamburguesa y Pan Perro.					
Criterios de Auditoria:		Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013		Descripción de la Auditoria:		Se realiza la reunión de apertura para la debida socialización del plan de auditoria, se realiza la revisión documental y verificación in situ. Finalizando con la generación de hallazgos y reunión de cierre.	
No.	ACTIVIDAD	PROGRAMACIÓN			AUDITADO	AUDITOR	EVIDENCIAS O DOCUMENTOS DE REFERENCIA
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura	17/05/2020	7:00 a.m.	7:30 a.m.	Líder de Calidad / Líder de Producción	A4	Acta de apertura.
2	Revisión Documental materias primas y proceso	17/05/2020	7:30 a.m.	9:30 a.m.	Líder de Calidad / Líder de Producción	A4	Prog. Prerrequisitos HACCP Diagramas de flujo Identificación y evaluación de peligros. Matriz de peligro Fichas técnicas Certificados de calidad Análisis fisicoquímicos y microbiológicos de materias primas y

							Productos terminados Análisis de contaminantes Certificados de Alérgenos Certificados de migración global y específica para empaques.
3	Receso	17/05/2020	9:30 a.m.	10:00 a.m.	N.A.	A4	N.A.
4	Verificación in situ sobre procesos aplicados desde recepción hasta producto final	17/05/2020	10:00 a.m.	12:00 m.	Líder Calidad/ Líder de producción	A4	Confirmación de matriz de peligros documentada in situ, encuesta a personal operativo
5	Almuerzo	17/05/2020	12:00 m	1:00 p.m.	N.A.	A4	N.A.
6	Generación de hallazgos y conclusiones	17/05/2020	1:00 p.m.	2:00 p.m.	N.A.	A4	Conclusiones de hallazgos.
7	Reunión de cierre	17/05/2020	2:00 p.m.	3:30 p.m.	Gerente/líder de calidad	A4	Acta de cierre
FIRMA DEL AUDITOR					FIRMA AUDITADO		
OBSERVACIONES: La planta debe de estar operando las líneas de Pan Hamburguesa y Pan Perro con normalidad.							

Tabla 5

Análisis de peligros y medidas preventivas

	PANIFICADORA DANIEL				Código:	SGC-AI- FO-002	
	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD E INOCUIDAD						
	PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA				Versión:	1	
	PLAN DE AUDITORIA				Fecha:	Mayo de 2020	
Hallazgo: 5	Se evidenció que existen puntos críticos de control 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.						
Auditor Líder:	A5	Equipo Auditor:	A1, A2, A3, A4				
Objetivo de la Auditoria:	Determinar la congruencia de la identificación de los puntos críticos de control identificados en el proceso de fabricación de pan perro y pan hamburguesa y su debido soporte en el programa BPM.						
Alcance de la Auditoria:	Auditoría interna realizada a la panificadora Daniel en planta de producción en las líneas de pan perro y pan hamburguesa						
Recursos	Disponibilidad de documentos Manual de BPM y Sistema HACCP, dotación de protección personal						
Crterios de Auditoria:	Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013	Descripción de la Auditoria:	La auditoría constara de una verificación física de la matriz de peligros, PCC y verificación in situ				
No.	ACTIVIDAD	PROGRAMACIÓN			AUDITADO	AUDITOR	EVIDENCIAS O DOCUMENTOS DE REFERENCIA
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura	18/05/2020	7:00 a.m.	7:30 a.m.	Líder Calidad Líder de producción	A5	Acta de Apertura
2	Revisión documental HACCP	18/05/2020	7:30 a.m.	9:00 a.m.	Líder Calidad	A5	BPM Y Plan HACCP, matriz de peligros y puntos críticos de control. Método usado para determinación de peligros y PCC.
3	Receso	18/05/2020	9:00 a.m.	9:30 a.m.		A5	
4	Verificación de implementación del sistema HACCP	18/05/2020	9:30 a.m.	11:00 a.m.	Líder Calidad	A5	Identificación de Matriz de peligros y PCC

5	Verificación en la línea producción PCC.	18/05/2020	11:00 a.m.	12:00 m	Líder de producción	A5	Entrevistas a operarios de los procesos de PCC Verificación in situ de los PCC establecidos Sistema de control de PCC.
6	Almuerzo	18/05/2020	12:00 m	1:00 p.m.	N.A.	A5	N.A.
7	Generación de hallazgos y conclusiones.	18/05/2020	1:00 p.m.	2:00 p.m.	N.A.	A5	Informe de hallazgos
8	Reunión de cierre	18/05/2020	2:00 p.m.	3:00 p.m.	Líder Calidad Líder de producción	A5	Acta de reunión de cierre.
FIRMA DEL AUDITOR				FIRMA AUDITADO			
OBSERVACIONES:							

Tabla 6

Organización empresarial

	PANIFICADORA DANIEL		Código:	SGC-AI-FO-002
	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD E INOCUIDAD		Versión:	1
	PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA		Fecha:	Mayo de 2020
	PLAN DE AUDITORIA			
Hallazgo: No. 6	Organización Empresarial: El equipo HACCP está conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de panificación; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP.			
Auditor Líder:	A5	Equipo Auditor:	A1, A2, A3, A4	
Objetivo de la Auditoria:	Revisar la planeación, metodología, ejecución e impacto del programa de capacitación del plan HACCP del personal de la empresa Panificadora Daniel.			
Alcance de la Auditoria:	Aplica para el personal operativo de las líneas de pan hamburguesa, pan perro y miembros del equipo HACCP.			
Recursos:	Documentación: Programa de capacitación continua y permanente, Plan de capacitación, Registros de capacitación, Evaluaciones de impacto.			
Criterios de Auditoria:	Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013	Descripción de la Auditoria:	Se realiza la apertura con una reunión entre el auditor y los auditados donde se socializa el plan de auditoria a llevar a cabo, se desarrolla la revisión de documentación solicitada para ser verificada, finalizando con la generación de hallazgos y conclusiones, socializadas en la reunión de cierre con las partes interesadas.	

No.	ACTIVIDAD	PROGRAMACIÓN			AUDITADO	AUDITOR	EVIDENCIAS O DOCUMENTOS DE REFERENCIA
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura	19/05/2020	7:00 a.m.	8:00 a.m.	Líder de Calidad Líder HACCP	A3	Acta de apertura
2	Revisión del programa de capacitación continua del Plan HACCP	19/05/2020	8:00 a.m.	9:00 a.m.	Líder de HACCP	A3	Programa de capacitación (objetivo, alcance, temáticas)
3	Revisión del cronograma de capacitación	19/05/2020	9:00 a.m.	9:30 a.m.	Líder de Calidad	A3	Cronograma de capacitación. Metodología. Duración, competencias. Contenido a impartir.
4	Verificación de ejecución de cronograma de capacitación	19/05/2020	9:30 a.m.	10:30 a.m.	Líder de Calidad	A3	Registro de evaluaciones de conocimiento. Registros de asistencia.
5	Comprobación de impacto de capacitaciones	19/05/2020	10:30 a.m.	11:30 a.m.	Líder de Calidad	A3	Entrevistas al personal operativo en sitio de trabajo
6	Verificación de competencia de equipo HACCP	19/05/2020	11:30 a.m.	1:00 p.m.	Líder de Calidad	A3	Hojas de vida Capacitaciones recibidas (evaluación de impacto y registro de asistencia) Entrevista
7	Generación de hallazgos y conclusiones	19/05/2020	1:00 p.m.	2:00 p.m.	N.A.	A3	Conclusión de hallazgos
8	Reunión de cierre	19/05/2020	2:00 p.m.	3:00 p.m.	Líder de calidad y líder HACCP	A3	Acta de cierre
FIRMA DEL AUDITOR					FIRMA AUDITADO		
OBSERVACIONES: El personal miembro del equipo HACCP debe de contar con disponibilidad.							

Tabla 7

Equipo HACCP

	PANIFICADORA DANIEL				Código:	SGC- AI-FO- 002	
	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD E INOCUIDAD						
	PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA				Versión:	1	
	PLAN DE AUDITORIA				Fecha:	Mayo de 2020	
Hallazgo: 7	Equipo HACCP: El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía.						
Auditor Líder:	A5	Equipo Auditor:	A1, A2, A3, A4				
Objetivo de la Auditoria:	Evaluar la competencia del personal seleccionado para la conformación del equipo HACCP.						
Alcance de la Auditoria:	Aplica para el personal miembro del equipo HACCP de compañía Panificadora Daniel.						
Recursos:	Documentación.						
Criterios de Auditoria:	Decreto 60 / 2002	Descripción de la Auditoria:	Se inicia con una reunión de apertura socializando el plan de auditoria con los auditados, se solicita la documentación necesaria para la su revisión (hojas de vida, manual de funciones, funciones y responsabilidades del equipo HACCP). Seguido de la generación de hallazgos y conclusiones de la auditoria. Finalizando con una reunión de cierre.				
No.	ACTIVIDAD	PROGRAMACIÓN			AUDITADO	AUDITOR	EVIDENCIAS O DOCUMENTOS DE REFERENCIA
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura	19/05/2020	3:00 p.m.	3:30 p.m.	Líder de plan HACCP	Equipo auditor	Acta de reunión
2	Verificación de conformación del Equipo HACCP	19/05/2020	3:30 p.m.	4:00 p.m.	Líder de plan HACCP Líder de Gestión Humana	A2	Acta de conformación del equipo HACCP
3	Revisión de perfiles y competencias del equipo HACCP	19/05/2020	4:00 p.m.	5:00 p.m.	Líder de Gestión Humana	A2	Hoja de vida Soportes de educación, capacitación, experiencia Manual de funciones,

							Registros de capacitación Evaluaciones de seguimiento y desempeño Aprobación de evaluaciones aplicadas
4	Generación de hallazgos y conclusión	19/05/2020	5:00 p.m.	6:00 p.m.	Líder de plan HACCP Líder de Gestión Humana	A2	Lista de chequeo Reporte de hallazgos Informe de Hallazgos
5	Reunión de cierre	19/05/2020	6:00 p.m.	6:30 p.m.	Líder de plan HACCP	A2	Acta de cierre
FIRMA DEL AUDITOR					FIRMA AUDITADO		
OBSERVACIONES:							

Tabla 8

Equipo HACCP

	PANIFICADORA DANIEL		Código:	SGC-AI-FO-002
	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD E INOCUIDAD		Versión:	1
	PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA		Fecha:	Mayo de 2020
	PLAN DE AUDITORIA			
Hallazgo: No. 8	Las reuniones ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar.			
Auditor Líder:	A5	Equipo Auditor:	A1, A2, A3, A4	
Objetivo de la Auditoria:	Verificar la implementación de la programación de reuniones del equipo HACCP, como medida preventiva para la identificación de oportunidades de mejora, medidas preventivas y tratamiento de no conformidades.			
Alcance de la Auditoria:	Aplica para la gerencia y el personal miembro del equipo HACCP de compañía Panificadora Daniel.			
Recursos:	Soporte documental, personal auditor competente, herramientas tecnológicas, sala de reunión, acceso a las áreas de la compañía.			
Criterios de Auditoria:	Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013	Descripción de la Auditoria:	Se inicia la auditoria de primera parte a la panificadora Daniel con la reunión de apertura para dar conocimiento a la gerencia y al personal auditado del plan de auditoria para realizar seguimiento al hallazgo equipo	

			HACCP Las reuniones ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar”, se revisa la documentación que evidencia la implementación de la programación y plan de reuniones del Equipo HACCP, la respectiva comunicación a los miembros del equipo y las evidencias de la asistencia a dichas reuniones. Generando las respectivas conclusiones de la auditoría y cierre de la misma con presentación de hallazgos en la reunión de cierre.				
No.	ACTIVIDAD	PROGRAMACIÓN			AUDITADO	AUDITOR	EVIDENCIAS O OCUMENTOS DE REFERENCIA
		FECHA	HORA INICIO	HORA FINAL			
1	Reunión de apertura	19/05/2020	7:30 a.m.	8:00 a.m.	Gerencia Líder Calidad Líder de HACCP	A5	Acta de reunión
2	Recorrido por las instalaciones.	19/05/2020	8:00 a.m.	9:00 a.m.	Líder de calidad	A5	N.A.
3	Revisión documental donde se evidencie la programación, comunicación, realización y participación de las reuniones del Equipo HACCP.	19/05/2020	9:00 a.m.	11:00 a.m.	Líder de calidad	A5	Manual de Sistema HACCP. Programa y plan de reuniones del equipo HACCP Registro de comunicación interna de las reuniones al HACCP. Registros de participación de reuniones del equipo HACCP. Acta o informe de reunión del equipo HACCP.
4	Generación de hallazgos y conclusiones.	19/05/2020	11:00 a.m.	12:00 m	N.A.	A5	Conclusiones de hallazgos
5	Almuerzo	19/05/2020	12:00 m	1:00 pm	N.A.	N.A.	N.A.
6	Reunión de cierre	19/05/2020	1:00 pm	2:00 pm	Gerencia Líder Calidad Líder de HACCP	A5	Acta de cierre
FIRMA DEL AUDITOR					FIRMA AUDITADO		
OBSERVACIONES:							

Conclusiones

Con respecto al procedimiento de auditorías internas Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP, se puede concluir que este permite identificar aquellos puntos que pongan en riesgo la inocuidad de los alimentos basados en el conocimiento y aplicación de la normatividad vigente y de las bases científico-técnicas que fundamentan las decisiones para la disminución de las no conformidades y la mejora en los procesos productivos.

Mediante la revisión y verificación para cada uno de los hallazgos identificados en la ejecución de la auditoría interna realizada a la Panificadora Daniel, nos permite controlar, disminuir o eliminar los riesgos o peligros asociados con la calidad e inocuidad de los productos, así como la vigilancia y control de los requerimientos Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP.

Mediante la realización de las auditorías internas la panificadora Daniel busca corregir sus propios sistemas y procedimientos, para garantizar el cumplimiento del plan Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP y garantizando la inocuidad de sus productos pan perro y pan hamburguesa.

A través del desarrollo de las auditorías internas la panificadora Daniel los diferentes conceptos herramientas y metodologías necesarias para implementar un sistema de gestión integral que permitirá mejorar la calidad de los procesos y reducir los impactos.

Bibliografía

- Buffa, M. C. (2012). HACCP: Introducción y conceptos básicos. <http://www.btarg.com/>.
- FAO. (2020). Codex alimentarius. Obtenido de Organización de las Naciones Unidas para la alimentación y la Agricultura: <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/es/>
- INVIMA. (2013). Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos. Resolución 2674 de 2013. . Obtenido de <https://paginaweb.invima.gov.co/resoluciones-en-alimentos/resolucion-2674-2013-pdf/detail.html>
- ISO 19011: (2018). Organización Internacional de Normalización. ISO 19011:2018 Directrices para la Auditoría de Sistemas de Gestión. Obtenido de <https://www.iso.org/obp/ui#iso:std:iso:19011:ed-3:v1:es>
- Lorenzo, L. C. (2019). Auditoria del Sistema APPCC. Obtenido de Ediciones Díaz de Santos. <https://www.casadellibro.com/ebook-auditoria-del-sistema-appcc-ebook/9788490522738/11481151>
- Ministerio de Salud. (2002). Decreto 60 de 2002. Diario Oficial 44.686 de enero 24 de 2001.
- R., L. C., J., L. C., & P., J. R. (2004). Incorporación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control en la legislación alimentaria.
- Triviños, F. L. (2016). Plan de Auditoria. Obtenido de: https://colmayorbolivar.edu.co/files/plan_auditoria_2016.pdf
- Yáñez, J., & Yáñez, R. (2012). Auditorías, Mejora Continua y Normas ISO: factores clave para la evolución de las. Ingeniería Industrial. Actualidad y Nuevas Tendencias, vol. III, 83-92.

Anexos

Presentación del Caso

La panificadora *Daniel* se dedica a la producción de pan artesanal. En ese sentido, la compañía ha venido posicionándose en el mercado con productos que se distribuyen en canales institucionales, especialmente establecimientos de comidas rápidas y restaurantes de la ciudad. El sello que caracteriza a la panificadora Daniel es utilizar materias primas con baja industrialización, comprando, por ejemplo, harina a molineros con mediana tecnología y con costumbres ancestrales en su molienda, sin aditivos.

En cuanto al proceso, utiliza masa madre o esponja como base para sus fórmulas panaderas rescatando el método tradicional que utilizaron panaderías tradicionales en los años 70 y 80 en nuestro país. La panificadora Daniel, únicamente tiene dos líneas de producción: pan hamburgués y pan perro que ocupan la capacidad instalada, pero, con un gran reconocimiento en el mercado local; lo que lleva a la empresa a proyectarse como una mediana empresa, reconocida por la calidad de sus productos. Lo anterior, lleva a la compañía a aunar esfuerzos por establecer un sistema de gestión de calidad que garantice y propenda por la calidad de sus productos para no defraudar a sus clientes, ser competitivo en el mercado y mantener el buen nombre que se ha ganado.

Es así como la panificadora Daniel ha tratado de cumplir con la normatividad vigente de manera que le permita comercializar sus productos sin inconvenientes y además mantenerse en el mercado con un calificativo de seguridad y confianza para sus clientes. Por tanto, en cuanto a sanidad e inocuidad, ha avanzado en la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura y en el tema relacionado con el sistema HACCP. Además, ha venido implementando mecanismos de monitoreo, seguimiento y auditoría interna que le permitan trabajar dentro del ciclo de calidad de PHVA: Planear – Hacer – Verificar y Actuar.

Programa de Auditoria Panificadora Daniel

	PANIFICADORA DANIEL																	
PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD																		
	Código: SGC-AI-001																	
	Versión: 1																	
											Fecha: Marzo de 2020							
OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA						ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA												
Evaluar mediante auditoría interna al sistema de gestión de calidad analizando el cumplimiento de la implementación de las acciones correctivas dirigidas a subsanar las no conformidades halladas en la verificación del plan HACCP.						El procedimiento aplica para todas las áreas productivas, todo el personal y toda la documentación de sistema de gestión de calidad e inocuidad.												
CRITERIOS DE AUDITORIA			DOCUMENTO RELACIONADO			RECURSOS NECESARIOS												
Implementación de: Buenas Practicas de Manofactura, Resolucion 2674 de 2013 Requisitos sanitarios que se deben cumplir para las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos, requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, Decreto 60 de 2002 Aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos, Resolucion 5109 de 2005 Reglamento técnico sobre los requisitos de rotulado o etiquetado que deben cumplir los alimentos envasados y materias primas de alimentos para consumo humano			Cronogramas de Auditoria Interna, Acta de Auditoria Interna, Plan de auditoria Interna, Programa de Auditoria, Lista de chequeo			Personal Auditor.												
Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por ello la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoría	Coordinador de la Auditoria/Acción	Equipo Auditor/responsable de la acción	Método de Auditoria: Indique cual será el ítem que se utilizará como medio de verificación en la auditoria	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Responsable: Líder de proceso auditado
Buenas Practicas de Manofactura (BPM): Debido a que el lema de la compañía está basado en su producción artesanal, algunas de las herramientas de trabajo como rodillos y paletas para sacar el pan horneado son de madera.	Según la Resolución 2674/2013, capítulo 3 los equipos y utensilios deben estar diseñados, contruidos, instalados y mantenidos de manera que se evite la contaminación del alimento, facilite la limpieza y desinfección de sus superficies y permitan desempeñar adecuadamente el uso previsto además que deben estar fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión. / Todas las superficies de contacto con los alimentos deben cumplir con las Resoluciones 663, 4142 y 4143 de 2012 o las normas que las modifiquen.	Evaluar los materiales de los elementos que se encuentran en toda la planta de proceso con el fin de disminuir al mínimo el riesgo de contaminación. Evaluar deficiencias en la implementación de BPM, debido a que hay desconocimiento u omisión de los elementos en contacto con el alimento.	Jefe de producción	Produccion y control de calidad	Acta de Auditoria Interna, (Verificación de Utensilios y Equipos), Inspeccion de la modificacion de los utensilios. Muestreo de los utensilios usados en produccion, Verificación del cambio de los utensilios hallados durante la auditoria, Requisitos de compra para materiales y equipos.													Produccion
Registros: No se evidenció que existen registros que soporten el cumplimiento del programa de proveedores. Se observa kardex con recibo de materias primas pero, no hay evidencia de registro para información como número de lote, fecha de vencimiento y tampoco información sobre el proveedor.	Dentro del Sistema de Gestión de Calidad se debe contar con un programa de proveedores el cual estipula las directrices que debe cumplir los proveedores de materias primas, además de las certificaciones de calidad, análisis microbiológicos, fisicoquímicos, contaminantes, plaguicidas y pesticidas según aplique para la materia prima, documentados y separados por proveedor junto con su concepto sanitario y papeles legales. Además en el momento de la recepción de materias primas y como parte de la documentación y sistema de trazabilidad se debe contar con un control de recepción de materias primas el cual debe contar con (fecha de recepción, proveedor, responsable de la recepción, evaluación del personal y carro que lleva el producto, nombre de la materia prima, cantidad, lote, fecha de vencimiento, evaluación visual del empaque primario y secundario, evaluación sensorial (olor, textura, color) y temperatura de recepción)	Evaluar el programa de proveedores, documentación, visitas de calidad, certificados y control de recepción de materias primas para garantizar la obtención de materias primas que cumplen con los estándares de calidad exigidos por el sistema.	Auditor Interno	Calidad	Carpets Documentos de Proveedores, Registros de Control de Recepcion de Materias Primas. Procedimiento y registros para selección, evaluación y control de proveedores.													Calidad

<p>Descripción del Producto: Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria.</p>	<p>Basados en la resolución 5109 de 2005 donde se establece el reglamento técnico sobre los requisitos de rotulado y etiquetado que deben cumplir los alimentos envasados y materias primas de alimentos para consumo humano, con el fin de proporcionar al consumidor una información sobre el producto lo suficientemente claro y comprensible que induzca al engaño o confusión y que permita efectuar una elección informada. Para ello deberá aparecer la siguiente información: Nombre del producto, lista de ingredientes, Contenido neto y peso escurrido, nombre y dirección, identificación del lote, marcado de la fecha e instrucciones para la conservación, instrucciones para el uso, registro sanitario, requisitos obligatorios adicionales.</p>	<p>Aplicar y verificar el cumplimiento de los requisitos exigidos por la Resolución 5109 de 2005 para el rotulado de alimentos empacados.</p>	<p>Calidad</p>	<p>Producción</p>	<p>Ficha Técnica del Producto, Etiquetas. Análisis documental del manual de procedimiento de elaboración del pan.</p>		<p>Calidad</p>
<p>Análisis de Peligros y Medidas Preventivas: La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente.</p>	<p>El Decreto 60 de 2002 en su artículo 6, No 5. Establece "Análisis de peligros, determinando para cada producto la posibilidad razonable sobre la ocurrencia de peligros biológicos, químicos o físicos, con el propósito de establecer las medidas preventivas aplicables para controlarlos." la no documentación del análisis de peligros viola el ítem establecido por la norma, además de que no permite la debida identificación de peligros conllevando a alterar la también la identificación de PCC y los respectivos controles, aumentando los riesgos de posibles contaminaciones.</p>	<p>Evaluar la identificación de peligros (físicos, químicos, biológicos, alérgenos) y su documentación en materias primas y todas las etapas del proceso.</p>	<p>Calidad</p>	<p>Lider HACCP</p>	<p>Análisis documental de la Verificación de Tabla Análisis de Peligros contenido dentro del plan HACCP para la línea de producción. Inspección de PC. Y registros de los mismos.</p>		<p>Calidad</p>
<p>Identificación de Puntos Críticos de Control PCC: 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.</p>	<p>Los procedimientos y programas de control de la calidad e inocuidad deben prevenir los defectos evitables y reducir os defectos naturales o inevitables tales que no representen riesgos par la salud. Sin embargo la identificación de los puntos de control crítico es determinante en el modelo final del sistema de gestión de la inocuidad alimentaria, pues con ello se establece el número y la localización de los PCC necesarios para garantizar la inocuidad del producto y el control de los posibles riesgos, además de que se evidencian un alto número (6) de PCC que al no ser controlados ponen en un alto riesgo la inocuidad del alimento y por ende en riesgo la Salud Pública. Los programas prerrequisitos no cuentan con el alcance necesario para la disminución de los análisis de amenazas, los programas prerrequisito implementados no son suficientes para el control eficiente de toda línea de producción.</p>	<p>Identificar todos los PCC con la verificación del diagrama de flujo in situ. Calificar la evaluación de los programas prerrequisitos y el alcance para la implementación de puntos de control dando cobertura a la minimización de peligros.</p>	<p>Calidad y Producción</p>	<p>Comité HACCP</p>	<p>Flujograma Inspección y Verificación In Situ. Inspección en la aplicación de BPM y programas prerrequisitos.</p>		<p>Calidad y Producción</p>
<p>Organización Empresarial: El equipo HACCP esta conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de panificación; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP.</p>	<p>El personal responsable y líder HACCP debe ser un profesional calificado en áreas afines con la operación, preferiblemente con experiencia en certificación HACCP y Sistemas de Gestión de Calidad ya que a su cargo y bajo su responsabilidad estará la capacitación del grupo HACCP y la implementación del sistema. Incumpliendo la legislación alimentaria citada en: Resolución 2674 /2013 artículo 24 establece las fabricas de alimentos deben contar con profesional o personal tecnico idoneo en las areas de producción y control de calidad de los alimentos. El Decreto 60/2002 artículo 5 establece como prerrequisito programa de capacitación dirigido a los responsables de la aplicación del sistema HACCP que contemple aspectos relacionados con su implementación y de higiene en los alimentos de conformidad con el decreto 3075/1997.</p>	<p>Verificar la contratación de un profesional idóneo capacitado y calificado para la dirección de grupo de control y aseguramiento de la calidad</p>	<p>Gerente y RRRHH</p>	<p>Auditor Interno</p>	<p>Proceso de Selección de Personal, Pruebas de Conocimiento, Hoja de Vida del Profesional. Análisis documental del procedimiento de selección, requisitos, perfil, funciones y responsabilidades del líder del comité HACCP. Programa, cronograma y evidencias de capacitación para comité de HACCP en temas de control de la calidad, inocuidad alimentaria y sistema HACCP.</p>		<p>Gerente</p>

<p>Equipo HACCP: El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía.</p>	<p>El personal miembro del equipos HACCP programara las tareas de acción con acertividad y la prioridad que se requiere es por ello que la conformación del equipo debe ser multidisciplinaria y estén representados los diferentes niveles, áreas y dependencias de la empresa. Lo cual se debiera reforzar por medio del programa de capacitación continua y permanente enfocada a los 7 principios HACCP.</p>	<p>Evaluar el personal seleccionado para la conformación del equipo. Capacitar y calificar sobre BPM y sistema HACCP a los miembros actuales del grupo de control y aseguramiento de la calidad</p>	<p>Gerente general</p>	<p>Lider HACCP</p>	<p>Pruebas de conocimientos en BPM, principios HACCP, operación de planta, procesos y controles. Análisis documental del procedimiento de selección, requisitos, perfil, funciones y responsabilidades del lider del comité HACCP.</p>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												</
--	--	---	------------------------	--------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----