

Plan de Auditoria Interna Plan HACCP para la Compañía Panificadora Daniel

Jessica Andrea López Linares.

Quely Yojana Martinez Gutierrez.

Erica Viviana Vargas Ferrucho.

Alirio Mora.

Diplomado de profundización sistemas de gestión de la inocuidad y del ambiente para el sector
alimentario.

Directora de curso:

Clemencia Alava Viteri

Universidad Nacional Abierta y a Distancia- UNAD

Escuela de Ciencias Básica, Tecnología e Ingeniería ECBTI

Programa de Ingeniería de Alimentos

Bogotá D.C.

2020

***Nota Aclaratoria:** Para el desarrollo del presente trabajo se utilizó información que no corresponde a la realidad, tomada con el fin de desarrollar 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 Auditoria interna Al Sistema De Gestión De la Inocuidad basados en el Plan HACCP en un contexto imaginario relacionado con la producción de alimentos.*

Tabla de contenido

Introducción.....	5
Objetivos.....	6
Objetivo general:	6
Objetivos Específicos:	6
Antecedentes teóricos.....	7
Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión ISO 19011:2011	7
Auditoria:.....	7
¿Por qué debemos hacer auditorias?	7
Sistema de Inocuidad HACCP:	8
Principios HACCP	8
Legislación y normativa:	10
Plan de auditoria H 1	13
Plan de auditoria H 2.....	16
Plan de auditoria H 3.....	19
Plan de auditoria H 4.....	21
Plan de auditoria H 5.....	23
Plan de auditoria H 6.....	26
Plan de auditoria H 7.....	29
Conclusiones.....	32
Anexo 1	34
Programa de auditoria.....	34

Lista de tablas

Tabla 1. Plan de auditoría hallazgo 1.....	15
Tabla 2. Plan de auditoría hallazgo 2.....	18
Tabla 3. Plan de auditoría hallazgo 3.....	20
Tabla 4. Plan de auditoría hallazgo 4.....	22
Tabla 5. Plan de auditoría hallazgo 5.....	25
Tabla 6. Plan de auditoría hallazgo 6.....	28
Tabla 7. Plan de auditoría hallazgo 7.....	31
Tabla 8. Programa de auditoría.....	35

Introducción

Para todos los seres humanos, alimentarse es una acción imprescindible para la supervivencia, nuestro organismo aprovecha los nutrientes que obtiene al consumir alimentos para su propio funcionamiento y mantener su salud. Pero las necesidades de alimentación han venido evolucionando a la par de nuestra especie, la población está creciendo cada vez más, al punto de originar una industria gigantesca que cada día se vuelve más exigente.

Hoy en día, la industria alimentaria elabora, transforma, prepara, conserva y envasa alimentos que buscan satisfacer las necesidades de los consumidores y a la vez garantizar su seguridad.

Para cubrir esta necesidad se crearon sistemas de gestión de inocuidad de los alimentos, cuyo objetivo es la estandarización de requisitos y directrices para las organizaciones, que faciliten la identificación de riesgos, la mejora de procesos de comunicación, la ejecución de acciones correctivas y mejora continua.

La implementación de un sistema de tal magnitud en una industria tan compleja requiere de un nivel de compromiso importante por parte de la alta dirección, luego de conseguir la puesta en marcha de un sistema de gestión, empieza un ciclo permanente de validación del desempeño por medio de auditorías, su finalidad es hacer una verificación y búsqueda de hallazgos que posibiliten su mejoramiento y el alcance de los objetivos de la organización.

En este documento, y basados en un caso hipotético, se busca analizar un conjunto de hallazgos en la panificadora Daniel, que permitan diseñar y elaborar un plan de auditoría, que describa el contexto de cada uno de los hallazgos, le asigne unos criterios de evaluación de acuerdo con los lineamientos HACCP y defina las evidencias a recolectar en cada una de las etapas de la agenda prevista.

Objetivos

Objetivo General:

Elaborar un plan de auditoría de acuerdo con los lineamientos de la norma ISO 19011:2011 para evaluar los hallazgos de un caso hipotético en la Panificadora Daniel relacionados con el sistema HACCP, que permitan establecer de manera organizada los requisitos que deben ser comprobados, obtener la evidencia necesaria y tener certeza de la conformidad.

Objetivos Específicos:

Establecer el proceso de la organización al que pertenece cada uno de los hallazgos descritos, con el fin de enfocarse acertadamente el área que corresponde.

Definir el objetivo y el alcance que va a tener el procedimiento de comprobación de cada hallazgo.

Determinar los criterios de evaluación aplicables a cada actividad de verificación, que permitan evaluar apropiadamente cada caso y obtener una evidencia concreta.

Identificar los recursos financieros, tecnológicos, humanos y físicos para llevar a cabo el plan de auditoría, de esta manera, se garantice su disponibilidad en el momento de la auditoría y se pueda llevar a cabo satisfactoriamente.

Antecedentes teóricos

Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión ISO 19011:2011

Esta norma es Internacional y de acuerdo con la traducción oficial de la norma, esta proporciona “*orientación sobre la gestión de un programa de auditoría, sobre la planificación y realización de una auditoría del sistema de gestión, así como sobre la competencia y evaluación de un auditor y un equipo auditor*”. (ISO, 2011)

Auditoria:

De acuerdo con Ortiz Ruiz (2008), la auditoría es un proceso sistemático, autónomo y documentado que tiene como objetivo obtener evidencias que son evaluadas objetivamente y, cuyos resultados, permitan establecer las acciones preventivas y/o correctivas pertinentes. Es de resaltar que este proceso debe ser realizado por personal calificado, que cuente con habilidades interpersonales que le permitan reconocer y aceptar las aclaraciones o justificaciones realizadas por el auditado con el fin de proporcionar finalmente la capacidad de flexibilizar su posición o sus acciones de manera oportuna.

¿Por qué debemos hacer auditorias?

Las auditorias están establecidas como una herramienta de gestión esencial que le permiten a la organización hacer seguimiento y verificación de la implementación eficaz de su sistema de gestión y son una parte fundamental de las actividades de evaluación de conformidad y de evaluación y vigilancia de la cadena de suministro. La mejora continua es uno de los principios primordiales asociadas a las auditorías, debido a que permite planificar las acciones

que promueven el mejoramiento de las actividades de la organización, ejecutándolas y midiendo los resultados para poder actuar en consecuencia a lo que se ha comprobado (Couto, 2010).

Sistema de Inocuidad HACCP:

Según Castellanos, Villamil, & Romero (2004), el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (*HACCP*, por sus siglas en inglés) es un enfoque preventivo y sistemático, que parte desde la identificación de los peligros que afectan la inocuidad de los alimentos e identifica las etapas consideradas como puntos críticos de control, en donde es necesario establecer las medidas para controlar estos peligros. Este sistema es recomendado por organizaciones internacionales como el Codex Alimentarius, la Organización Mundial del Comercio (OMC), la Organización Mundial de Salud Animal (OIE) y la convención Internacional para la Protección de los Vegetales (CIPV), entre otras, con el fin de contribuir con el aseguramiento de la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la cadena agroalimentaria, es decir, desde la producción primaria hasta el consumidor final. El *HACCP* tiene como requisito para su implementación las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

Principios HACCP

Principio 1 - Realizar un análisis de peligros

La aplicación de este principio implica enumerar los pasos del proceso e identificar dónde es probable que ocurran peligros significativos. El equipo HACCP se enfocará en los peligros que pueden prevenirse, eliminarse o controlarse mediante el plan HACCP. Se informa una justificación para incluir o excluir el peligro y se identifican posibles medidas de control. (UNL FOOD, 2018)

Principio 2 - Identificar los puntos críticos de control

Un punto de control crítico (PCC) es un punto, paso o procedimiento en el que se puede aplicar el control y se puede prevenir, eliminar o reducir un peligro para la seguridad alimentaria a niveles aceptables. El equipo de HACCP utilizará un árbol de decisión de PCC para ayudar a identificar los puntos críticos de control en el proceso. Un punto de control crítico puede controlar más de un peligro para la seguridad alimentaria o, en algunos casos, se necesita más de un PCC para controlar un solo peligro. El número de PCC necesarios depende de los pasos de procesamiento y el control necesario para garantizar la inocuidad de los alimentos. (UNL FOOD, 2018)

Principio 3 - Establecer límites críticos

Un límite crítico (LC) es el valor máximo y / o mínimo al que se debe controlar un parámetro biológico, químico o físico en un PCC para prevenir, eliminar o reducir a un nivel aceptable la ocurrencia de un peligro para la seguridad alimentaria. El límite crítico suele ser una medida como el tiempo, la temperatura, la actividad del agua (AW), el pH, el peso o alguna otra medida que se base en literatura científica y / o normas reguladoras. (UNL FOOD, 2018)

Principio 4- Monitor CCP

El equipo de HACCP describirá los procedimientos de monitoreo para la medición del límite crítico en cada punto de control crítico. Los procedimientos de monitoreo deben describir cómo se tomará la medición, cuándo se toma la medición, quién es responsable de la medición y con qué frecuencia se toma la medición durante la producción. (UNL FOOD, 2018)

Principio 5 - Establecer acción correctiva

Las acciones correctivas son los procedimientos que se siguen cuando ocurre una desviación en un límite crítico. El equipo HACCP identificará los pasos que se tomarán para evitar que los alimentos potencialmente peligrosos entren en la cadena alimentaria y los pasos necesarios para corregir el proceso. Esto generalmente incluye la identificación de los problemas y los pasos tomados para asegurar que el problema no vuelva a ocurrir. (UNL FOOD, 2018)

Principio 6 – Verificación

Aquellas actividades, aparte del monitoreo, que determinan la validez del plan HACCP y que el sistema está operando de acuerdo con el plan. El equipo HACCP puede identificar actividades como la auditoría de los PCC, la revisión de registros, la revisión previa del envío, la calibración del instrumento y la prueba del producto como parte de las actividades de verificación. (UNL FOOD, 2018)

Principio 7 - Mantenimiento de registros

Un componente clave del plan HACCP es registrar información que puede usarse para demostrar que el alimento se produjo de manera segura. Los registros también deben incluir información sobre el plan HACCP. El registro debe incluir información sobre el equipo HACCP, la descripción del producto, los diagramas de flujo, el análisis de peligros, los CCP identificados, los límites críticos, el sistema de monitoreo, las acciones correctivas, los procedimientos de mantenimiento de registros y los procedimientos de verificación. (UNL FOOD, 2018)

Legislación y normativa:

Colombia debe cumplir con las medidas establecidas por la Organización Mundial de Comercio (OMC), por tal motivo deberá revisar y ajustar la legislación alimentaria conforme con

la demanda del mercado internacional. Por tanto, la estructura reglamentaria actual en Colombia contribuye a las normas internacionales contempladas por el *Codex Alimentarius*, la Administración de Alimentos y Medicamentos de Estados Unidos (FDA), ISO y los códigos alimentarios de otros países.

El Ministerio de la Protección Social es la entidad que encabeza la legislación alimentaria en Colombia, interviniendo también el INVIMA (Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos), ICA (Instituto Colombiano Agropecuario) y Ministerios como el de Agricultura y Desarrollo Rural y el de Comercio, Industria y Turismo, entre otros. En el campo de la normalización técnica, la responsabilidad está a cargo del Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación (ICONTEC).

La legislación alimentaria en Colombia se inició con la expedición del Código Sanitario Nacional o ley 09 del 1979, actualmente el Título V de esta Ley es reglamentada principalmente por el decreto 3075 de 1997 y otros decretos. Años más tarde este decreto tuvo que ser modificado por la resolución 2674 del 2013 debido a que se necesitaba reglamentar lo dispuesto en el artículo del decreto ley 019 de 2012 en donde surge la ley de anti tramites.

El Decreto 3075 de 1997 fue de las primeras reglamentaciones de Latinoamérica que incursiono el Sistema HACCP como parte del control del aseguramiento para la inocuidad alimentaria. Este decreto tratan los aspectos reglamentarios de la FDA llamados programas prerequisites correspondientes a las BPM relacionados con el diseño y la construcción adecuada de las edificaciones e instalaciones, los equipos y utensilios, el personal manipulador de alimentos, requisitos higiénicos de elaboración y planes de saneamiento, entre otros; también recomienda la aplicación de un sistema de aseguramiento de la inocuidad de los alimentos ya sea del HACCP o de otro sistema que garantice los mismos resultados. Este sistema es promovido

por el decreto 60 de 2002 aplicado en cualquier fábrica de alimentos. (Castellanos, Villamil, & Romero, 2004)

Plan de auditoria H 1

	Panificadora Daniel			Código:fo-con-acc-0010		
	Plan de Auditoría Interna Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad Plan HACCP			Versión: 1		
Proceso por Auditar: Equipo de producción						
Equipo Auditor		A1				
Auditado		Líder de producción, líder HACCP				
Objetivo		Verificar que todos los equipos y utensilios que están en contacto con el alimento y se usan actualmente en la Panificadora Daniel, cumplan con el diseño sanitario, dispuesto en la Resolución 2674 del 2013.				
Alcance		Este plan aplica a las líneas de Pan hamburguesa y Pan perro de la Panificadora Daniel, inicia con la revisión de los utensilios que actualmente se usan tengan diseño sanitario, estará enfocada en la verificación del cumplimiento de los requisitos.				
Criterio		Resolución 2674 del 2013. Cap. 2. Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) Resolución 683 del 2012				
Hallazgo		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.				
Actividad de la Auditoria	Fecha	Hora	Auditor	Auditado	Evidencias	Lugar
Reunión de apertura.	12/05/2020	7:00 a 8:00 a.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Acta de apertura de la auditoria.	Sala de juntas.
Verificación In Situ.	12/05/2020	8:00 a 10:00 a.m.	A1	Líder de producción.	Utensilios y equipos con diseño sanitario.	Planta de producción.

Revisión documental.	12/05/2020	10:00 a 12:00 p.m.	A1	Líder de producción y líder de aseguramiento de calidad	Certificación del fabricante de los utensilios que sean aptos para industria de alimentos. Listas positivas. Pruebas de migración global o específica. Fichas técnicas. Hoja de vida para el caso de equipos.	Oficina de calidad.
Almuerzo	12/05/2020	12:00 a 13:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	NA	Casino Organización.
Preparación del informe auditado (conclusiones)	12/05/2020	13:00 a 15:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	Informe.	Sala de juntas.
Cierre de la reunión.	12/05/2020	15:00 a 16:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Conclusión de la auditoria.	Sala de juntas.
Recursos de Auditoria						
Financiero	Tecnológicos		Humanos		Físicos	
Económico	Video beam, Computador, sistema de redes y sistemas de información.		Personal disponible.		Documentación, dotación (Cofia, Tapabocas, Botas de seguridad, Bata desechable) y sala de juntas.	
A1			Líder de Aseguramiento de calidad			
Auditor Líder			Líder de Auditoria			

Fecha: 12/05/2020

Tabla 1. Plan de auditoría hallazgo 1.

Plan de auditoria H 2

		Panificadora Daniel			Código:fo-con-acc-0010	
		Plan de Auditoría Interna Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad Plan HACCP			Versión: 1	
Proceso por Auditar: Compras-programas prerequisites operativos de HACCP y BPM.						
Equipo Auditor		A2				
Auditado		Líder de compras y líder HACCP.				
Objetivo		Verificar la implementación y documentación eficaz, del Programa de aprobación y monitoreo proveedores con énfasis en los que sus productos, materias primas y/o servicios puedan afectar a la inocuidad alimentaria.				
Alcance		Programa de aprobación y monitoreo proveedores, el cual involucra procesos de selección de proveedores, adquisición de materias primas, ingredientes, auxiliares de recepción de MP, empaque en contacto con el alimento, químicos de limpieza y desinfección, químicos de control de plagas y procedimientos de evaluación de proveedores; relacionados con las líneas de Pan hamburguesa y Pan perro de la Panificadora Daniel.				
Criterio		Resolución 2674 del 2013. Cap. 4 art. 16 Programas Prerrequisito (HACCP) art. 5 Lit. f.				
Hallazgo		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.				
Actividad de la Auditoria	Fecha	Hora	Auditor	Auditado	Evidencias	Lugar
Reunión de apertura.	12/05/2020	7:00 a 8:00 a.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Acta de apertura de la auditoria.	Sala de juntas.
Verificación In Situ	12/05/2020	8:00 a 10:00 a.m.	A2	Líder de centro de recepción y líder de aseguramiento de calidad.	Verificación de registros de ingreso de Materia prima y material de empaque. Revisión visual de las materias primas que se	Área recepción de materias primas y materiales de empaque.

					encuentren identificadas. Revisión visual de proceso de recepción.	
Revisión documental de control de proveedores.	12/05/2020	10:00 a 12:00 p.m.	A2.	Líder de compras	<p>Criterios de selección, aprobación y homologación de proveedores.</p> <p>Lista de proveedores con datos de contacto.</p> <p>Especificaciones de compra.</p> <p>Registros de recibo, trazabilidad de entrada- Recepción de materias primas.</p> <p>Registro de levantamiento de no conformidades en caso de que se incumplan las especificaciones de compras de los productos suministrados.</p> <p>Registros de acciones correctivas.</p>	Oficina de compras
Almuerzo	12/05/2020	12:00 a 13:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	NA	Casino Organización.

Preparación del informe auditado (conclusiones)	12/05/2020	13:00 a 15:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	Informe.	Sala de juntas.
Cierre de la reunión	12/05/2020	15:00 a 16:00 pm	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Conclusión de la auditoria.	Sala de juntas.
Recursos de Auditoria						
Financiero	Tecnológicos		Humanos		Físicos	
Económico	Video beam, Computador, sistema de redes y sistemas de información.		Personal disponible.		Documentación, dotación (Cofia, Tapabocas, Botas de seguridad, Bata desechable) y sala de juntas.	
A2			Líder de Aseguramiento de calidad			
Auditor Líder			Líder de Auditoria			
Fecha: 12/05/2020						

Tabla 2. Plan de auditoría hallazgo 2.

Plan de auditoria H 3

		Panificadora Daniel			Código:fo-con-acc-0010	
		Plan de Auditoría Interna Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad Plan HACCP			Versión: 1	
Proceso por Auditar: Investigación y desarrollo.						
Equipo Auditor		A3				
Auditado		Líder de calidad, gerente y líder de calidad				
Objetivo		Verificar que los rótulos o etiquetas de los productos (Pan hamburguesa y Pan perro) elaborados en la panificadora Daniel, cumplan con los requisitos legales aplicables de la Resolución 5109 del 2005.				
Alcance		Cumplimiento de los requisitos legales establecidos en Resolución 5109 del 2005 y en el sistema de rotulado de la Panificadora Daniel para las líneas de Pan de Hamburguesa y Pan perro.				
Criterio		Resolución 2674 del 2013 cap. 4 art 19 Resolución 5109 del 2005				
Hallazgo		Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria				
Actividad de la Auditoria	Fecha	Hora	Auditor	Auditado	Evidencias	Lugar
Reunión de apertura.	12/05/2020	7:00 a 8:00 a.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Acta de apertura de la auditoria.	Sala de juntas
Verificación In Situ	12/05/2020	8:00 a 10:00 a.m.	A3	Líder de investigación y desarrollo.	Rótulos de etiquetas del pan hamburguesa y pan perro. Revisión de formato de especificaciones para el recibo.	Área recepción de materias primas y materiales de empaque.

Revisión documental de rotulado.	12/05/2020	10:00 a 12:00 a.m.	A3	Líder de investigación y desarrollo.	Revisión del rotulado de los panes pan hamburguesa y pan perro, en base a la resolución 5109 del 2005	Oficina investigación y desarrollo .
Almuerzo	12/05/2020	12:00 a 13:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	NA	Casino Organización.
Preparación del informe auditado	12/05/2020	13:00 a 15:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	Informe.	Sala de juntas.
Cierre de la reunión	12-05-20	15:00 16:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Líder de HACCP y gerente.	Conclusión de la auditoria.	Sala de juntas.
Recursos de Auditoria						
Financiero	Tecnológico		Humanos		Físicos	
Económico	Video beam, Computador, sistema de redes y sistemas de información.		Personal disponible.		Documentación, dotación (Cofia, Tapabocas, Botas de seguridad, Bata desechable), muestra de etiqueta y sala de juntas.	
A3			Líder de Aseguramiento de calidad			
Auditor Líder			Líder de Auditoria			
Fecha: 12/05/2020						

Tabla 3. Plan de auditoría hallazgo 3.

Plan de auditoria H 4

		Panificadora Daniel			Código:fo-con-acc-0010	
		Plan de Auditoría Interna Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad Plan HACCP			Versión: 1	
Proceso por Auditar: Plan HACCP-conformación del equipo						
Equipo Auditor		A4				
Auditado		Equipo HACCP y gerencia.				
Objetivo		<p>Evaluar criterios, para la designación de los miembros del equipo HACCP de la panificadora Daniel</p> <p>Verificar la competencia idónea y que el equipo HACCP sea multidisciplinario</p>				
Alcance		Características, competencias y responsabilidades del Equipo HACCP de la panificadora Daniel				
Criterio		Decreto 60 art. 6 parágrafo 1.				
Hallazgo		El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía.				
Actividad de la Auditoria	Fecha	Hora	Auditor	Auditado	Evidencias	Lugar
Reunión de apertura	12/05/2020	7:00 a 8:00 a.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Acta de apertura de la auditoria.	Sala de juntas
Validación de personal del equipo HACCP	12/05/2020	8:00 a 10:00 p.m.	A4	Líder de gestión humana.	<p>Estudio de seguridad al personal.</p> <p>Validación de cartas de confidencialidad del personal.</p>	Oficina de capital humano y sala de juntas.
					Registro de miembros	

Revisión documental del equipo HACCP	12/05/2020	10:00 a 12:00 p.m.	A4	Equipo HACCP.	integrantes del equipo HACCP. Formación de cada uno de los miembros, experiencia y responsabilidades actuales. Entrevista a cada uno de los miembros del equipo	Sala de reuniones
Almuerzo.	12/05/2020	12:00 a 13:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	NA	Casino Organización.
Preparación del informe auditado.	12/05/2020	13:00 a 15:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	Informe.	Sala de juntas.
Cierre de la reunión.	12/05/2020	15:00 a 16:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Conclusión de la auditoría	Sala de juntas.
Recursos de Auditoría						
Financiero	Tecnológico		Humanos		Físicos	
Económico	Video beam, Computador, sistema de redes y sistemas de información.		Personal disponible.		Documentación, Sala de juntas.	
A4			Líder de Aseguramiento de calidad			
Auditor Líder			Líder de Auditoría			
Fecha: 12/05/2020						

Tabla 4. Plan de auditoría hallazgo 4.

Plan de auditoría H 5

		Panificadora Daniel			Código:fo-con-acc-0010	
		Plan de Auditoría Interna Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad Plan HACCP			Versión: 1	
Proceso por Auditar: Integrantes del equipo HACCP.						
Equipo Auditor		A5				
Auditado		Líder de Aseguramiento de calidad (encargado del plan HACCP), gerente, coordinador de talento humano-reclutamiento.				
Objetivo		Evaluar las competencias del equipo HACCP con el fin de validar que el equipo tenga los conocimientos apropiados para el desempeño del plan.				
Alcance		Aplica para los integrantes del equipo HACCP.				
Criterio		Resolución 2674 del 2013 Decreto 60 del 2002 Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP)				
Hallazgo		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.				
Actividad de la Auditoría	Fecha	Hora	Auditor	Auditado	Evidencias	Lugar
Reunión de apertura	12/05/2020	7:00 a 8:00 a.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Plan de auditoría. Acta de apertura de la reunión	Sala de juntas
Verificación de perfiles y hojas de vida.	12/05/2020	8:00 a 9:00 a.m.	A5	Coordinador de reclutamiento	Hojas de vida: experiencias y formaciones. Control de asistencia reuniones HACCP.	Oficina de capital humano

Verificación de capacitaciones.	12/05/2020	9:00 a 10:00 a.m.	A5	Coordinador de talento humano.	Diapositivas de temas expuestos. Formato plan de capacitación. Cronogramas de capacitaciones. Registro de asistencias. FO-CON-ACC-050 Registro de evaluaciones con concepto favorable IT-CON-ACC-011	Oficina de capital humano.
Entrevista al equipo HACCP	12/05/2020	11:00 a 12:00 p.m.	A5	Equipo HACCP	Evaluaciones del personal. Preguntas respecto al conocimiento del plan. Chequeo de plan HACCP.	Oficina de aseguramiento de calidad
Almuerzo	12/05/2020	12:00 a 13:00 pm	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	NA	Casino organización
Preparación del informe auditado	12/05/2020	13:00 a 15:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	Informe.	Sala de juntas.
Cierre de la reunión	12/05/2020	15:00 a 16:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Conclusión de la auditoria	Sala de juntas.

Recursos de Auditoria			
Financiero	Tecnológico	Humanos	Físicos
Económico	Video beam, Computador, sistema de redes y sistemas de información.	Personal disponible.	Documentación, Sala de juntas.
A5		Líder de Aseguramiento de calidad	
Auditor Líder		Líder de Auditoria	
Fecha: 12/05/2020			

Tabla 5. Plan de auditoría hallazgo 5.

Plan de auditoria H 6

	Panificadora Daniel		Código:fo-con-acc-0010			
	Plan de Auditoría Interna Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad Plan HACCP		Versión: 1			
Proceso por Auditar: Plan HACCP						
Equipo Auditor	A6					
Auditado	Líder de Aseguramiento de calidad (encargado del plan HACCP), coordinador de talento humano, líder de producción y gerente.					
Objetivo	Validar la identificación de peligros bajo el diagrama de flujo del proceso.					
Alcance	Aplica para las etapas de proceso.					
Criterio	Decreto 60 del 2002 Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP)					
Hallazgo	La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que, en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente.					
Actividad de la Auditoria	Fecha	Hora	Auditor	Auditado	Evidencias	Lugar
Reunión de apertura.	12/05/2020	7:00 a 8:00 a.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Plan de auditoria.	Sala de juntas.
Verificación del plan HACCP.	12/05/2020	8:00am - 11:00am	A6	Líder de Aseguramiento de calidad	Diagrama de flujo. Lista de análisis de peligros. Árbol de decisiones.	Oficina de calidad.

Validación de los diagramas de flujo In Situ.	12/05/2020	11:00 a 1:00 p.m.	A6	Líder de Aseguramiento de calidad y Líder de producción	Diagrama de flujo.	Planta de producción.
Almuerzo.	12-05-20	1:00 a 2:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	NA	Casino organización
Verificación de la metodología implementada para análisis de peligros	12/05/2020	2:00pm a 3:00 p.m.	A6	Líder Equipo HACCP	Tablas de identificación de peligros en cada etapa del proceso Anexos que complementan el procedimiento HACCP	Oficina de Calidad
Revisión de la Valoración de cada uno de los peligros identificados.	12/05/2020	3:00 pm 4:00 p.m.	A6	Asistente de calidad. Líder de Equipo HACCP	Historial de No conformidades internas y externas. Tablas de valoración de Riesgos, comprobar metodología usada	Oficina de calidad.
Preparación del informe auditado.	12-05-20	4:00 a 4:30 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	Informe.	Sala de juntas.
Cierre de la reunión.	12-05-20	15:00 a 16:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Conclusión de la auditoría	Sala de juntas.
Recursos de Auditoría						
Financiero	Tecnológico	Humanos	Físicos			

Económico	Video beam, Computador, sistema de redes y sistemas de información.	Personal disponible.	Documentación, dotación (Cofia, Tapabocas, Botas de seguridad) y auditorio de reuniones, muestra de etiqueta, sala de juntas.
A6		Líder de Aseguramiento de calidad	
Auditor Líder		Líder de Auditoria	
Fecha: 12/05/2020			

Tabla 6. Plan de auditoría hallazgo 6.

Plan de auditoria H 7

		Panificadora Daniel			Código:fo-con-acc-0010	
		Plan de Auditoría Interna Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad Plan HACCP			Versión: 1	
Proceso por Auditar: Plan HACCP						
Equipo Auditor		A7				
Auditado		Líder de Aseguramiento de calidad (encargado del plan HACCP), gerente y líder de producción.				
Objetivo		Revisar los PCC establecidos para validar su eficacia en los procesos.				
Alcance		Aplica para planta de proceso y sus PCC				
Criterio		Resolución 2674 del 2013 Decreto 60 del 2002 Análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP).				
Hallazgo		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				
Actividad de la Auditoria	Fecha	Hora	Auditor	Auditado	Evidencias	Lugar
Reunión de apertura.	12/05/2020	7:00 a 8:00 am	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Plan de auditoria.	Sala de juntas
Revisión del árbol de decisiones. De cada uno de los posibles PCC	12/05/2020	8:00 a 9:00 a.m.	A7	Analista gestión de calidad	Documentación de árbol de decisiones	Oficina de calidad
Revisión de los límites críticos establecidos.	12/05/2020	9:00 a 09:30 a.m.	A7	Asistente de gestión de calidad	Formatos y de verificación de PCC.FO-CON-ACC-025	Oficina de calidad

Identificación de las medidas de control para cada uno de los PCC establecidos.	12/05/2020	09:30 a 10:00 a.m.	A7	Analista Gestión de Calidad	Documentación medidas de control asociadas a cada PCC identificado	Oficina producción
Revisión de las acciones correctivas. Establecidas para cada PCC en el caso en que los límites críticos que se salgan de especificación	12/05/2020	10:00 a 11:00 a.m.	A7	Asistente de gestión de calidad y Líder de producción	Evidencia de acciones correctivas.	Oficina de calidad
Revisión de los procedimientos de verificación para el Plan HACCP	12/05/2020	11:00 a 12:00 a.m.	A7	Líder de Aseguramiento de calidad y Líder de producción	Normativas de programas Formatos de seguimiento de programas.	Oficina de calidad
Almuerzo.	12/05/2020	12:00 a 13:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	NA	Casino Organización
Preparación del informe auditado	12/05/2020	13:00 a 15:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	NA	Informe.	Sala de juntas.
Cierre de la reunión.	12/05/2020	15:00 a 16:00 p.m.	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7	Gerencia y equipo HACCP.	Conclusión de la auditoria.	Sala de juntas.
Recursos de Auditoria						
Financiero	Tecnológico		Humanos		Físicos	
Económico	Video beam, Computador, sistema de redes y sistemas de información.		Personal disponible.		Documentación, Sala de juntas.	
A7			Líder de Aseguramiento de calidad			

Auditor Líder	Líder de Auditoria
Fecha: 12/05/2020	

Tabla 7. Plan de auditoría hallazgo 7.

Conclusiones

El diseño de un plan de auditoría debe iniciar con el análisis de lo que se va a evaluar, es de gran importancia delimitar el alcance y determinar de manera ordenada cada elemento que interviene en cada actividad, de esta forma se logra la verdadera objetividad de los criterios y evidencias esperadas.

Contar con un plan de auditoría bien estructurado, permite al auditor tener una guía que facilite y optimice los resultados de cada actividad a realizar, aportando un gran valor a su labor y garantizando un nivel certero del estado y desempeño de la organización auditada.

Un plan de auditoría debe contener como mínimo: objetivo, alcance, criterios, documentos de referencia, fecha, auditor o equipo auditor, área o proceso auditado y espacios que intervienen, esto con el fin de definir una agenda organizada, que contemple los recursos humanos y físicos necesarios en cada una las actividades programadas para la auditoria en función del tiempo previsto.

Para las organizaciones de la industria alimentaria, implementar y auditar un sistema de gestión de inocuidad de los alimentos se convierte en un instrumento importante para conocer su desempeño, optimizar el manejo de riesgos, el buen uso de sus recursos y tener oportunidades de mejorar constantemente.

Referencias

- C, A. (2002). *Sistemas Modernos de Inspección y Control de Alimentos*. Memorias del Simposio Internacional Salud Pública Veterinaria, Protección Sanitaria y Desarrollo Agropecuario. Bogotá, Colombia.
- Castellanos, L., Villamil, L., & Romero, J. (Noviembre de 2004). *Incorporación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control en la legislación alimentaria*. Obtenido de http://www.scielo.org.co/scielo.php?pid=S0124-00642004000300005&script=sci_arttext&tlng=en
- Couto, L. (2010). *Auditoria del sistema APPC: cómo verificar los sistemas de gestión de inocuidad alimentaria AHCCP*. Obtenido de <http://bibliotecavirtual.unad.edu.co:2077/lib/unadsp/detail.action?docID=10390492>
- ISO. (15 de 11 de 2011). *ISO 19011 Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión*. Ginebra, Suiza: Secretaria Central de ISO.
- Ministerio de Salud de Colombia. (1997). *Sistema de Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de Control HACCP*. Bogotá.
- Ortiz Ruiz, S. (2008). *Propuesta de Mantenimiento y Auditorías al Plan HACCP de una Planta Productora de Levadura*. Obtenido de <http://cybertesis.uach.cl/tesis/uach/2008/fao.77p/doc/fao.77p.pdf>
- UNL FOOD. (2018). *Los siete principios de HACCP*. Universidad de Nebraska-Lincoln . Obtenido de <https://food.unl.edu/seven-principles-haccp>

Anexo 1

Programa de auditoria

	PANIFICADORA DANIEL		Código:	
	PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD		Versión:	1
			Fecha:	1/03/2020

OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA	ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA
1-Determinar la conformación y adecuación del sistema HACCP frente al alcance y requisitos de Norma, requisitos legales y reglamentarios aplicables. 2- Determinar la eficacia de la implementación y mantenimiento del sistema de gestión HACCP 3- Verificar la aplicación y desempeño del cumplimiento del plan APPCC en la empresa para que nos indique cómo está funcionando en la práctica diaria. 4--identificar oportunidades de mejora en el sistema HACCP	Líneas de producción de pan para perro y hamburguesa

CRITERIOS DE AUDITORÍA	DOCUMENTO RELACIONADO	RECURSOS NECESARIOS
Resolución 2674 de 2013, Resolución 5109 de 2005, Decreto 60/2002.	• Acta de verificación HACCP • Informe de verificación HACCP • Plan HACCP • Plan de Saneamiento, • Programas Prerrequisito, Análisis de Peligros, • Análisis para la determinación de PC Y PCC	Recurso humano (auditores) Guía para el auditor Disposición de tiempo Papelería Equipo Haccp

Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por ello la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoría	Coordinador de la AuditorialAcción	Equipo Auditor/responsable de la acción	Método de Auditoria: Indique cual será el insumo que se utilizará como medio de verificación en la auditoria	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	AGOSTO	RESPONSABLE: Líder de proceso auditado
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	En el artículo 10. del Decreto 3075/197 y art. 8 Resol 2674/2013 expone lo descrito a continuación: Los equipos y utensilios utilizados en el procesamiento, fabricación, preparación, de alimentos dependen del tipo del alimento, materia prima o insumo, de la tecnología a emplear y de la máxima capacidad de producción prevista. Todos ellos deben estar diseñados, construidos, 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. Los utensilios de madera representan un alto riesgo de contaminación física, biológica y química al proceso; ya que hay alta posibilidad de desprender (madera) y migrar (residuos de insumos o materias primas) produciendo focos de contaminación cruzada y crecimiento de microorganismos patógenos por las condiciones del material ya que es poroso y difícil de lavar y desinfectar. Por tal motivo se debe cumplir con los requisitos sanitarios de la resolución 683 de 2012 que hablan "todas las sustancias a utilizar en la elaboración de objetos, envases, materiales y equipamientos, destinados a entrar en contacto con los alimentos y bebidas, deben estar en las listas positivas sean de la FDA, Estados Unidos y La unión Europea".	Validar como se van a reemplazar lo utensilios de madera usados actualmente para dar cumplimiento a los requisitos sanitarios que deben cumplir los materiales, objetos, envases y equipamientos destinados a entrar en contacto con alimentos.	Líder de calidad	Equipo de producción	Inspección y confirmación in situ de los elementos usados en el proceso Hacer seguimiento a pedidos de compra y fichas técnicas de los elementos.													Líder de producción
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	En el artículo 5 numeral f del decreto 60, esta establecido como prerrequisito del plan HACCP el control de Proveedores y materias primas incluyendo parámetros de aceptación y rechazo. El plan de control de proveedores consiste en evitar que las materias primas, aditivos, material de envasado, y en general cualquier elemento que tenga relación con el proceso productivo, pueda resultar una fuente de contaminación para el alimento elaborado, además se observa en el numeral h, donde como prerrequisito aparece la trazabilidad de materias primas lo que hace necesario tener la información completa y adecuada de estas desde su ingreso al proceso. De igual forma es obligatoriedad las actividades de vigilancia o comprobación de que los productos suministrados son conformes con las condiciones o especificaciones de compra establecidas. Se debe designar a una persona responsable de las actividades de vigilancia, y se debe implementar un procedimiento que indique cuándo, cómo y dónde se llevan a cabo estas comprobaciones, y cuáles son los aspectos o ítems a controlar.	Validar detalladamente el Programa Prerrequisito de Control de Proveedores, el estado y aplicación de los registros que soportan este programa incluyendo Fichas técnicas de materias primas y material de empaque, certificados de calidad y un ejercicio de trazabilidad de los mismos.	Líder de calidad	Control de calidad y líder compras	Análisis documental del programa de Proveedores para hacer los cambios o mejoras necesarias, Inspección y confirmación de los registros de trazabilidad de las materias primas													Líder de compras

Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria	En el artículo 19 Numeral de la resolución 2674 de 2013, se especifica que: Todo producto al momento de salir de una planta de proceso, independiente de su destino debe encontrarse debidamente rotulado, de conformidad con lo establecido en la reglamentación sanitaria vigente. Para este caso aplicamos en su totalidad la Resolución 5109 de 2005. El rotulado es una forma de protección al consumidor y debe contener información clara y precisa en cuanto a ingredientes, aditivos, origen, lote, fecha de vencimiento y rotulo nutricional. Esta tiene por objeto establecer el reglamento técnico a través del cual se señalan los requisitos que deben cumplir los rótulos o etiquetas de los envases o empaques de alimentos para consumo humano envasados o empacados, así como los de las materias primas para alimentos, con el fin de proporcionar al consumidor una información sobre el producto lo suficientemente clara y comprensible que no induzca a engaño o confusión y que permita efectuar una elección informada.	Evaluar las especificaciones descritas por los lineamientos de la resolución 333 de 2011 para dar cumplimiento, es decir dar información veraz y concisa al consumidor por ende son consultados con el fin de evaluar su consumo sin afectar su salud y vida.	Líder de calidad	Líder de Producción y compras	Análisis documental de la norma para validar que falta y que sobra en el etiquetado actual. Inspección y confirmación de que los cambios se generen en la etiqueta.		Líder de calidad
El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía	El parágrafo 1 del Decreto 60 no dice que: La fábrica de alimentos en desarrollo de sus políticas de calidad deberá conformar un equipo o grupo de trabajo que será el responsable de la formulación, implementación, funcionamiento y ajustes del Plan Haccp; el cual deberá llevar un registro escrito de sus actuaciones. El equipo debe estar integrado por personas con la formación adecuada para desarrollar e implantar el sistema de autocontrol. Preferentemente ha de ser un equipo multidisciplinar, en el que la diversa formación y experiencia de cada uno de sus componentes cubra los distintos campos y materias que es necesario manejar para elaborar un plan de forma competente, tales como los principios y metodología del APPCC, higiene de los alimentos, la tecnología utilizada y las prácticas de manipulación o fabricación específicas de la empresa. En el caso de esta empresas de tamaño medio el equipo se pueda formar con personal propio, que trabaje en distintos departamentos o secciones como: control de calidad, producción, mantenimiento, etc. Sin olvidarse de incluir a una o varias personas más directamente relacionadas con el proceso productivo, que tendrán seguramente un conocimiento de primera mano de los distintos problemas y situaciones que puedan darse en el día a día de la fábrica.	Identificar un equipo idóneo en relación con las necesidades que requiere el HACCP y así mismo darle seguridad a la alta gerencia respecto a la gestión que se requiere realizar.	Líder de calidad	Recursos humanos	Evaluaciones- pruebas de conocimiento y entrevista frente a conocimientos básicos en las normatividad involucrada en el sistema de Gestión HACCP		Gerente
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.	Los miembros del equipo HACCP deben estar capacitados en el sistema, con el fin de realizar análisis técnicos y con bases que les ayude a determinar los peligros, también es importante contemplar que dentro de un sistema debe poseer programas prerequisites que fortalezcan el sistema. Por lo tanto se debe capacitar a un equipo multidisciplinar para evaluar los peligros desde diferentes dependencias, que tengan diferentes formaciones y experiencias en cada uno de los componentes cubra los distintos campos y materias necesarias, como, higiene de ellos alimentos, tecnología utilizada y las practicas de manipulación o fabricación específica.	Determinar cual será el plan de entrenamiento para el personal equipo que estará involucrado en el equipo HACCP, haciendo una evaluación previa de sus conocimientos con el fin de determinar falencias y oportunidades.	Líder de calidad	Recursos humanos	Observación y análisis documental del plan de capacitación que se llevara a cabo con el personal, posteriormente Evaluaciones de conocimiento		Líder de calidad
La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente	La correcta identificación de peligros se hace mediante la esquematización, conformada por enumerar todos los peligros potenciales, determinar los peligros significativos, establecer las medidas de control para cada peligro significativo, luego evaluar en función de dos parámetros, mediante una escala que los ordene en gravedad alta, moderada y baja. Seguidamente el equipo ha de considerar la probabilidad de que ocurra cada peligro. Con objeto de comprobar en qué medida las decisiones tomadas por el equipo HACCP están avaladas por conocimientos científicos sólidos y actualizados, se deben archivar las fuentes de información que se han consultado a la hora de realizar el análisis de peligros y la evaluación de riesgos. Si no se realiza un análisis eficiente se presentaran problemas para el desarrollo del HACCP.	Asegurar que el análisis de HACCP sea verídico ya que parte de allí su funcionalidad en la implementación	Gerencia	Lider de HACCP	Análisis documental del método usado para el análisis de peligros, Observación e Inspección in situ frente a los peligros determinados, Comparativos con las No conformidades de mayor impacto.		Equipo Haccp
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	Si el numero de PCC es alto o es excesivo en relación con los recursos humanos de que dispone la organización la eficacia del sistema puede verse enormemente comprometida. Es mejor determinar pocos PCC y gestionarlos bien, que pretender abarcar un número demasiado alto que supere la capacidad de gestión del personal. Se debe replantear los PCC antes detectados ya que muchos de estos se pueden soportar con programas prerequisites y BPM, evaluar con un árbol de decisiones. Basándose en estos criterios podemos deducir que si la probabilidad de que falle el sistema productivo es alta, la consecuencia es grave, o bien, si la medida se establece específicamente para eliminar un peligro seguramente estamos hablando de un PCC.	Validar programas prerequisite que contribuyan al control de peligros detectados en el proceso, realizar la evaluación de cada una de las etapas de proceso con su respectivo análisis de peligros aplicando el árbol de decisiones para determinar especificamente cuales de estas son PCC.	Gerencia	Equipo HACCP	Inspección y observación in situ del diagrama de flujo de proceso, análisis documental de el método usado para determinar si es o no un PCC		Equipo APPCC

Tabla 8. Programa de auditoría.