

**Programa de Auditoria Interna al Sistema de Gestión de la Calidad e
Inocuidad basado en el Plan Haccp para la Panificadora Daniel**

Magda Raquel López Rodríguez

Ángela Viviana Cristancho Macías

Jonathan Sneider Rodríguez Arismendi

Daisy Lorena Molina Torres

Yadirth Herney Rodríguez Gómez

**Diplomado de Profundización Sistemas de Gestión de la Inocuidad y del Ambiente para
el Sector Alimentario**

**Clemencia Álava Viteri
Director de curso**

Universidad Nacional Abierta y a Distancia - UNAD

Escuela De Ciencias Básicas Tecnología E Ingeniería - ECBTI

Programa Ingeniería De Alimentos

**CEAD-Tunja
2020**

**Programa de Auditoria Interna al Sistema de Gestión de la Calidad e
Inocuidad basado en el Plan Haccp para la Panificadora Daniel**

Magda Raquel López Rodríguez

Ángela Viviana Cristancho Macías

Jonathan Sneider Rodríguez Arismendi

Daisy Lorena Molina Torres

Yadirth Herney Rodríguez Gómez

**Diplomado de Profundización Sistemas de Gestión de la Inocuidad y del Ambiente para
el Sector Alimentario**

Trabajo para Optar al título de Ingeniería de Alimentos

**Clemencia Álava Viteri
Director de curso**

Universidad Nacional Abierta y a Distancia - UNAD

Escuela De Ciencias Básicas Tecnología E Ingeniería - ECBTI

Programa Ingeniería De Alimentos

**CEAD-Tunja
2020**

Nota aclaratoria:

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

Contenido

Introducción	3
2. Planteamiento de los Objetivos.....	4
2.1 Objetivo General.....	4
2.2 Objetivos Específicos	4
3. Contenidos	5
3.1 Antecedentes teóricos	5
3.1.2 Programa de auditoria	5
3.1.3 Plan de auditoria.....	5
3.1.4 Importancia de la auditoria.....	6
3.2 Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP.....	7
3.2.1 Programas prerequisites.....	7
3.3 Norma ISO 19011.....	8
4. Formato Plan de Auditoria.....	9
4.1. Tabla 1. <i>Formato Plan de auditoría hallazgo 1.</i>	10
4.2 Tabla 2. <i>Formato Plan de auditoria para hallazgo 2.</i>	12
4.3 Tabla 3. <i>Formato Plan de auditoria para hallazgo 3.</i>	14
4.4 Tabla 4. <i>Formato Plan de auditoria para hallazgo 4.</i>	16
4.5 Tabla 5. <i>Formato Plan de auditoria para hallazgo 5.</i>	18
4.6 Tabla 6. <i>Formato Plan de auditoria para hallazgo 6.</i>	20
4.7 Tabla 7. <i>Formato Plan de auditoria para hallazgo 7.</i>	22
5. Conclusiones	25
6. Bibliografía	26
7. Anexos	27
7.1 ANEXO 1. Acta de Verificación Plan HACCP para Panificadora DANIEL – Estudio de caso.	27
7.2 Anexo 2. Programa de auditoria al sistema de gestión de la Panificadora Daniel.....	28

Introducción

En las industrias de alimentos, cada día más, se hace necesario tener mayores controles para la producción de alimentos inocuos, dentro de estos controles existen los planes de auditoría que son los documentos detallados y se constituye en la guía para la ejecución de los programas de auditoría, donde se permite consolidar un status de cómo se encuentra la organización y se verifican cada uno de los procesos unificando criterios y objetivos, alcance de controles, evidencias de las actividades y tareas realizadas. De tal manera que los resultados emitidos o que se obtengan sirvan para la mejora continua y la sostenibilidad de un sistema de gestión.

Desde el contexto de la Ingeniería de Alimentos, es importante el desarrollo de auditorías, donde nos permita verificar y evaluar la conformidad del sistema de Gestión de una organización basada en procesos, mediante la aplicación de criterios y principios de eficacia, eficiencia, necesarios en lo relacionado con la aplicación de la normatividad legal, procedimientos existentes, requisitos, controles, riesgos, e identificando las deficiencias o no conformidades del sistema para lograr que se tomen las acciones oportunamente y se propenda por el mejoramiento continuo.

Se plantea un Plan de Auditoría de la empresa PANIFICADORA DANIEL, con el fin de realizar la recolección de información necesaria para mejorar la ejecución y funcionamiento del sistema de gestión de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP), desarrollándose de forma sistemática para evaluar si se están cumpliendo las acciones planificadas y minimizar los riesgos asociados a la inocuidad; haciendo énfasis en la efectividad de los controles asociados a dichos riesgos, asegurando una correcta evaluación de las condiciones prácticas de operatividad del Sistema de Gestión de la calidad, verificando la aplicación de acciones de mejoramiento continuo según la (ISO 19011:2018)

2. Planteamiento de los Objetivos

2.1 Objetivo General

Diseñar un plan de auditoria, según los hallazgos encontrados dentro del programa de auditoria del sistema HACCP realizado a la Panificadora Daniel, con el propósito de hacer más eficiente el proceso en el sistema de Gestión de calidad.

2.2 Objetivos Específicos

Diseñar el formato de plan de auditoria, en el cual se tendrán en cuenta las directrices establecidas por la norma ISO 19011:2018 con el fin de hacer conocer los hallazgos a trabajar.

Planear las actividades del plan de auditoria para la evaluación de las no conformidades según los lineamientos del sistema HACCP de la organización.

Establecer criterios de auditoria para estudiar los hallazgos encontrados dentro del programa de auditoria.

Proporcionar herramientas de evaluación para el control de peligros que permitan a la panificadora Daniel mejorar sus procesos dentro del sistema de gestión.

3. Contenidos

3.1 Antecedentes teóricos

La importancia de saber cómo preparar y ejecutar un plan de auditoría interna para la evaluación de la implementación del sistema HACCP se centra principalmente en tener dos conceptos claros basados en la norma 19011 de 2008.

3.1.2 Programa de auditoria

Según la (GUIA TECNICA COLOMBIANA GTC-ISO 19011:2018, Directrices para la auditoria de ISO sistemas de gestión), “define un programa de auditoría como arreglos para un conjunto de una o más auditorias planificadas para un marco de tiempo y propósito específico”.

El programa de auditoría puede incluir auditoría que tengan en consideración una o más normas del Sistema de Gestión que se realizan de forma individual o combinada. La dirección debe asegurarse que los objetivos del programa de auditoría se establecen y se asignan a más personas competentes para gestionar el programa de auditoria. (Europea, 2015)

3.1.3 Plan de auditoria

Según la (GUIA TECNICA COLOMBIANA GTC-ISO 19011:2018, Directrices para la auditoria de los sistemas de gestión), “establece que un plan de auditorías es la descripción de las actividades y los arreglos para una auditoria.” (Es el paso a paso).

La planificación de la auditoría comprende el desarrollo de una estrategia global para su administración, al igual que el establecimiento de un enfoque apropiado sobre la naturaleza, oportunidad y alcance de los procedimientos de auditoría que deben aplicarse. El planeamiento también permitirá que el equipo de auditoría pueda hacer uso apropiado del potencial humano disponible.

3.1.4 Importancia de la auditoria

El Plan de auditoria, es uno de los capítulos más importante dentro del desarrollo del sistema de control interno en una organización, en él se precisa la verificación del estado real de las áreas 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.

El Programa de Auditoría es el documento formulado y ejecutado por el equipo de trabajo de control interno, cuya finalidad es planificar y establecer los objetivos a cumplir, para evaluar y mejorar la eficiencia de los procesos de operación y control. Para la elaboración del Plan de Auditoría, incluye el objetivo general del programa, y la identificación del recurso existente para la ejecución del mismo, teniendo en cuenta el tiempo que demora el programa, y el responsable del desarrollo de la actividad.

3.2 Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control HACCP.

El sistema de HACCP, que tiene fundamentos científicos y carácter sistemático, permite identificar peligros específicos y medidas para su control con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos. Es un instrumento para evaluar los peligros y establecer sistemas de control que se centran en la prevención en un lugar de base principalmente en el ensayo del producto final. Todo sistema de HACCP es susceptible de cambios que pueden derivar de los avances en el diseño del equipo, los procedimientos de elaboración o el sector tecnológico. (FAO, 1997).

Según (Decreto 60 de 2002), define que el Sistema HACCP es utilizado y reconocido actualmente en el ámbito internacional para asegurar la inocuidad de los alimentos y que la Comisión Conjunta FAO/OMS del Codex Alimentarios, propuso a los países miembros la adopción del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico HACCP, como estrategia de aseguramiento de la inocuidad de alimentos y entregó en el Anexo al CAC/RCO 1 -1969, Rev.3 (1997) las directrices para su aplicación;

Que Colombia, como país miembro de la Organización Mundial de Comercio OMC, debe cumplir con las medidas sanitarias que rigen esta organización, razón por la cual debe revisar y ajustar la legislación sanitaria de conformidad con la demanda del mercado internacional.

3.2.1 Programas prerrequisitos

Según (Couto, 2008), los programas de prerrequisitos que se implan en un sistema HACCP cubren los distintos aspectos que condicionan la producción de alimentos

seguros, ya sea proporcionando un ambiente o un entorno de trabajo higiénico o bien estableciendo unas prácticas de manipulación y fabricación adecuadas.

Cada programa de prerrequisito debe cumplir un objetivo en un aspecto en concreto de la producción de alimentos. Para alcanzar este objetivo, los planes deben contener unos elementos mínimos que se consideran necesario desde el punto de vista operativo para que la aplicación del plan sea realmente eficaz.

3.3 Norma ISO 19011

Esta Norma Internacional proporciona orientación sobre la auditoría de los sistemas de gestión, incluyendo los principios de la auditoría, la gestión de un programa de auditoría y la realización de auditorías de sistemas de gestión, así como orientación sobre la evaluación de la competencia de los individuos que participan en el proceso de auditoría, incluyendo a la persona que gestiona el programa de auditoría, los auditores y los equipos auditores. Es aplicable a todas las organizaciones que necesitan realizar auditorías internas o externas de sistemas de gestión, o gestionar un programa de auditoría (Sotelo, 2016).

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 (Sotelo, 2016).

4. FORMATO PLAN DE AUDITORIA

Para efectos de mayor entendimiento a continuación, se realizará el desarrollo de un Plan de Auditoria para la Panificadora. Cabe señalar que el siguiente esquema de trabajo se efectúa bajo a los hallazgos encontrados en el acta de verificación Plan HACCP (ver anexo 2), que posteriormente se llevaron al programa de auditoria interna, de forma ordenada y sistemática teniendo en cuenta el grado de prioridad. (Según la pirámide de calidad).

4.1 Tabla 1. *Formato Plan de auditoria para hallazgo 1.*

LOGOTIPO	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL		VERSION: 1		
			CODIGO: PDA-001		
			FECHA: 16-05-2020		
PROCESO A AUDITAR	Buenas Prácticas de Manufactura - BPM (utensilios involucrados en el proceso)				
OBJETIVO	Revisión del estado del cumplimiento de los requisitos establecidos por la resolución 2674 de 2013, en cuanto a los equipos y utensilios utilizados en la producción de pan en las líneas de hamburguesa y perro.				
ALCANCE	Herramientas y utensilios que hacen parte del proceso de producción en la línea de pan tipo hamburguesa y tipo perro				
CRITERIOS	Resolución 2674 de 2013 Buenas Prácticas de Manufactura, Capitulo II Equipos y utensilios, Art 9 Condiciones Específicas, numeral 1, o normas aplicables según corresponda.				
AUDITOR	Auditor líder interno, auditor colaborador, auditores acompañantes				
HALLAZGOS ENCONTRADOS EN EL PROGRAMA DE AUDITORIA	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	EVIDENCIA O SOPORTE	AUDITADO RESPONSABLE	HORA INICIO	HORA FINAL	LUGAR
Reunión de Apertura	Acta de apertura	Jefe de producción	7:00 am	8:00 am	Sala de juntas
Verificación de documentación	Fichas técnicas o documentación de los utensilios	Jefe de producción	8:00 am	9:30 am	Oficina aseguramiento de calidad

Verificar in situ de las condiciones de utensilios usados en el proceso	Inspección: condiciones de almacenamiento	Jefe de producción	9:30 am	10:30 am	Área de utensilios
Almuerzo			12:00 pm	1:00 pm	
Generación de la no conformidad	Acta de hallazgo de no conformidad	Jefe de producción	1:00 pm	2:00 pm	Sala de juntas
Conclusiones para mejora continua	Acta con listados	Jefe de producción	2:00 pm	3:00 pm	Sala de juntas
Reunión de cierre	Acta de cierre, compromisos y firmas.	Jefe de producción	3:00 pm	4:00 pm	Sala de juntas
OBSERVACIONES					
RECURSOS	Disponibilidad de tiempo en horas, de personas involucradas para la recepción de la información, equipo de cómputo, internet, documentación (formatos, fichas técnicas utensilios) Recursos financieros: presupuesto asignado por la alta dirección.				
FIRMA LIDER AUDITOR	DD/MM/AA	FIRMA AUDITADO	DD/MM/AA		

4.2 Tabla 2. *Formato Plan de auditoria para hallazgo 2.*

LOGOTIPO	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL		VERSION: 1		
			CODIGO: PDA-001		
			FECHA: 16-05-2020		
PROCESO A AUDITAR	Proceso de materias primas, y proceso de control de proveedores				
OBJETIVO	Verificar el cumplimiento de la ejecución del programa de control de proveedores que está contemplado dentro de la implementación del sistema HACCP establecidos en la Legislación Sanitaria.				
ALCANCE	Programa de control de proveedores, formato de evaluación de proveedores, área de materias primas línea pan tipo perro y tipo hamburguesa.				
CRITERIOS	Resolución 2674 de 2013, capítulo IV en donde se especifican los requisitos higiénicos de fabricación, Artículo 16. De esta forma garantizar trazabilidad en la elaboración del producto desde la recepción de las materias primas hasta el consumidor final				
AUDITOR	Auditor líder interno, auditor colaborador, auditores acompañantes				
HALLAZGOS ENCONTRADOS EN EL PROGRAMA DE AUDITORIA	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	EVIDENCIA O SOPORTE	AUDITADO RESPONSABLE	HORA INICIO	HORA FINAL	LUGAR
Reunión de Apertura	Acta de apertura	Jefe de materias primas	7:00 am	8:00 am	Sala de juntas
Verificación de documentos o procedimiento del programa de control de proveedores	Programa de proveedores	Jefe de materias primas	8:00 am	9:00 am	Oficina de aseguramiento de calidad

Verificación de documentos del proceso de evaluación de proveedores.	Documento escrito de evaluación de proveedores	Jefe de materias primas	9:00 am	10:00 am	Oficina de aseguramiento de calidad
Verificación in situ de las informaciones de los proveedores	Certificados de calidad, especificaciones técnicas por proveedor. Kardex diligenciado.	Jefe de materias primas	10:00 am	11:00 am	Área de materias primas
Análisis de la información recopiladas de las dos actividades anteriores.	Informe previsto para el acta final		11:00 am	12:00 pm	Sala de juntas
Almuerzo			12:00 pm	1:00 pm	
Generación de conclusiones por parte del auditor líder.	Documento magnético: acta de verificación donde se da con el resultado la redacción de la no conformidad. Oportunidades de mejora.	Jefe de materias primas, jefe de calidad	1:00 pm	2:00 pm	Sala de juntas
Reunión de cierre	Acta de reunión de cierre, compromisos por parte de la dirección	Jefe de materias primas, jefe de calidad	2:00 pm	3:30 pm	Sala de juntas
OBSERVACIONES					
RECURSOS	<p>HUMANOS: Personal calificado, tiempo de realización de la auditoria aprox: 8 -9 horas, indumentaria para ingreso a producción, Tablet.</p> <p>FINACIEROS: presupuesto asignado por plan de acción para el proceso auditor</p> <p>TECNOLOGICOS: Computador, internet, documentación existente.</p>				
FIRMA AUDITOR			FIRMA AUDITADO		
	DD/MM/AA		DD/MM/AA		

4.3 Tabla 3. *Formato Plan de auditoria para hallazgo 3*

LOGOTIPO	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL		VERSION: 1		
			CODIGO: PDA-001		
			FECHA: 16-05-2020		
PROCESO A AUDITAR	Rotulado y etiquetado de producto				
OBJETIVO	Verificar el cumplimiento de las condiciones de rotulado y etiquetado de producto terminado.				
ALCANCE	Procedimiento de manejo de empaclado y rotulado de producto, de las líneas pan tipo perro y tipo hamburguesa				
CRITERIOS	Resolución 2674 de 2013, Capitulo IV Articulo 17, Resolución 5109 de 2005 Rotulado y etiquetado				
AUDITOR	Auditor líder interno, auditor colaborador, auditores acompañantes				
HALLAZGOS ENCONTRADOS EN EL PROGRAMA DE AUDITORIA	Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria				
ACTIVIDAD	EVIDENCIA O SOPORTE	AUDITADO RESPONSABLE	HORA INICIO	HORA FINAL	LUGAR
Reunión de Apertura	Acta de apertura	Jefe de producción	7:00 am	8:00 am	Sala de juntas
Verificación de documentos de procedimientos y registros de envasado y rotulado de la etapa.	Procedimiento para el envasado y rotulado para las dos líneas de producción.	Jefe de producción	8:00 am	8:30 am	Oficina de aseguramiento de calidad

Verificación in situ de muestreo aleatorio de lotes de producción	Producto terminado y la etiqueta.	Jefe de línea pan tipo perro y hamburguesa	8:30 am	9:30 am	Área de empaçado
Verificación de documentos de proveedores de etiquetas	Especificaciones técnicas del etiquetado	Jefe de línea pan tipo perro y hamburguesa	9:30 am	10:30 am	Oficina de aseguramiento de calidad
Generación de conclusiones por parte del auditor líder	Documento magnético: acta de verificación donde se da con el resultado la redacción de la no conformidad.	Jefe de producción, jefe de calidad	10:30	11:30 am	Oficina de aseguramiento de calidad
Reunión de cierre	Acta de reunión de cierre, compromisos por parte de la dirección	Jefe de producción, jefe de calidad	11:30 am	12:30 pm	Oficina de aseguramiento de calidad
OBSERVACIONES					
RECURSOS	<p>HUMANOS: Personal calificado, tiempo de realización de la auditoria aprox: 5 -6 horas, indumentaria para ingreso a producción, Tablet.</p> <p>FINACIEROS: presupuesto asignado por plan de acción para el proceso auditor</p> <p>TECNOLOGICOS: Computador, internet, documentación existente.</p>				
FIRMA AUDITOR			FIRMA AUDITADO		
	DD/MM/AA		DD/MM/AA		

4.4 Tabla 4. *Formato Plan de auditoria para hallazgo 4*

LOGOTIPO	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL		VERSION: 1		
			CODIGO: PDA-001		
			FECHA: 16-05-2020		
PROCESO A AUDITAR	Equipo HACCP				
OBJETIVO	Verificar la formación, experiencia y conocimiento organizacional de los nuevos candidatos que conformara el nuevo equipo HACCP				
ALCANCE	Los colaboradores que harán parte del equipo HACCP pertenecientes a la organización				
CRITERIOS	Decreto 60 de 2002 articulo 6.				
AUDITOR:	Auditor líder interno, auditor colaborador, auditores acompañantes				
HALLAZGOS ENCONTRADOS EN EL PROGRAMA DE AUDITORIA	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	EVIDENCIA O SOPORTE	AUDITADO RESPONSABLE	HORA INICIO	HORA FINAL	LUGAR
Reunión de Apertura	Acta de apertura	Equipo HACCP	7:00 am	8:00 am	Sala de juntas
Verificación de documentos de la formación y competencias pertinentes del equipo HACCP.	Documento escrito con objetivos, listado de personas que componente el equipo, cronograma de actividades.	Líder transitorio del equipo HACCP	8:00 am	9:00 am	Oficina de aseguramiento de calidad

Revisión de las competencias de los colaboradores que harán parte del equipo HACCP.	Documento escrito con las funciones de cada cargo, perfiles académicos, competencia, experiencia y perfiles de cargo.	Líder transitorio del equipo HACCP	9:00 am	10:30am	Oficina de aseguramiento de calidad
Verificación de planes de capacitación HACCP.	Registros de asistencias a capacitaciones, evaluaciones de capacitaciones	Líder transitorio del equipo HACCP	10:30 am	11:30am	Oficina de aseguramiento de calidad
Almuerzo			12:00 pm	1:00 pm	
Generación de conclusiones por parte del auditor líder.	Documento magnético: acta de verificación donde se da con el resultado la redacción de la no conformidad.	Equipo HACCP	1:00 pm	2:00 pm	Sala de juntas
Reunión de cierre	Acta de reunión de cierre, compromisos por parte de la dirección	Equipo HACCP	2:00 pm	3:00 pm	Sala de juntas
OBSERVACIONES					
RECURSOS	<p>HUMANOS: Personal calificado, tiempo de realización de la auditoria aprox: 5 -6 horas, indumentaria para ingreso a producción, Tablet.</p> <p>FINACIEROS: presupuesto asignado por plan de acción para el proceso auditor</p> <p>TECNOLOGICOS: Computador, internet, documentación existente.</p>				
FIRMA AUDITOR DD/MM/AA			FIRMA AUDITADO DD/MM/AA		

4.5 Tabla 5. Formato Plan de auditoria para hallazgo 5

LOGOTIPO	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL		VERSION: 1		
			CODIGO: PDA-001		
			FECHA: 16-05-2020		
PROCESO A AUDITAR	Criterios para formación del equipo HACCP				
OBJETIVO	Revisar el perfil de los colaboradores que aplican para ser parte del equipo HACCP				
ALCANCE	Los colaboradores que harán parte del equipo HACCP pertenecientes a la organización				
AUDITOR	auditor líder interno, auditor colaborador, auditores acompañantes				
CRITERIOS	Decreto 60 de 2002 articulo 6				
HALLAZGOS ENCONTRADOS EN EL PROGRAMA DE AUDITORIA	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	EVIDENCIA O SOPORTE	AUDITADO RESPONSABLE	HORA INICIO	HORA FINAL	LUGAR
Reunión de Apertura	Acta de apertura	Líder de la inocuidad	7:00 am	8:00 am	Sala de juntas
Verificación de la metodología de selección de personal para conformar el equipo HACCP	Documento escrito donde se establece la metodología	Líder de la inocuidad	8:00 am	9:00 am	Sala de juntas

Revisión de la formación del personal que hace parte del criterio de selección por parte de la dirección.	Documento digital de perfiles, formación, experiencia laboral, profesión. Hojas de ruta para las directrices (criterios de selección equipo HACCP)	Líder de la inocuidad	9:00	10:00 am	Sala de juntas
Revisar las responsabilidades y autoridades que tiene la alta dirección, personal encargado de criterio de selección y personal que conforman el equipo HACCP	Hoja de ruta donde esta Perfil del cargo, y el organigrama.	Líder de la inocuidad	11:00 am	12:00 pm	Sala de juntas
Almuerzo			12:00 pm	1:00 pm	
Recopilar información y establecer criterios de mejora.	Informe previo	Líder de la inocuidad	1:00 pm	2:00 pm	Sala de juntas
Reunión de cierre	Acta de cierre	Alta dirección y líder de inocuidad	2:00 pm	3:00 pm	Sala de juntas
OBSERVACIONES					
RECURSOS	Disponibilidad de tiempo, de personas involucradas para la recepción de la información, equipo de cómputo, internet, documentación (formatos, hojas de vida de equipos, protocolos)				
FIRMA AUDITOR DD/MM/AA		FIRMA AUDITADO DD/MM/AA			

4.6 Tabla 6. Formato Plan de auditoria para hallazgo 6

LOGOTIPO	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL		VERSION: 1		
			CODIGO: PDA-001		
			FECHA: 16-05-2020		
PROCESO A AUDITAR	Identificación de peligros en líneas de proceso				
OBJETIVO	Revisar la estructura documental asignada para la identificación de peligros para cada una de las etapas de producción.				
ALCANCE	Abarca la secuencia lógica de líneas de producción de pan tipo perro y tipo hamburguesa				
EQUIPO AUDITOR	Auditor líder interno, auditor colaborador, auditores acompañantes				
CRITERIOS	Decreto 60 de 2002 principio 7				
HALLAZGOS ENCONTRADOS EN EL PROGRAMA DE AUDITORIA	La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que, en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente				
ACTIVIDAD	EVIDENCIA O SOPORTE	AUDITADO RESPONSABLE	HORA INICIO	HORA FINAL	LUGAR
Reunión de Apertura	Acta de apertura	Jefe de producción	7:00 am	8:00 am	Sala de juntas
Acceder a la información	Diagramas de flujo de los proceso	Jefe de producción	8:00 am	8:15 am	Oficina de aseguramiento de calidad
Revisar estado documental de la identificación de peligros	Análisis de peligros, línea de producción tipo hamburguesa y tipo perro.	Analista de gestión de Calidad	8:15 am	10:30 am	Oficina de aseguramiento de calidad

Verificación in situ de la información de identificación de peligros.	Diagramas de flujo de elaboración, matriz de identificación de peligros, y árbol de decisiones.	Jefe de calidad	10:30 am	12:00 pm	Planta de proceso
Almuerzo			12:00 pm	1:00 pm	
Revisar la competencia y capacitaciones del personal de la línea de producción	Capacitaciones, formatos de control de asistencia y los perfiles de cargo.	Jefe de calidad	1:00 pm	2:00 pm	Oficina de aseguramiento de calidad
Recopilar información de las actividades para el informe final, observaciones para acciones de mejora.	Informe previsto		2:00 pm	3:00 pm	Sala de juntas
Reunión de cierre	Acta de cierre	Jefe de calidad y de producción.	3:00 pm	4:00 pm	Sala de juntas
OBSERVACIONES					
RECURSOS	<p>HUMANOS: Personal calificado, tiempo de realización de la auditoria aprox: 5 -6 horas, indumentaria para ingreso a producción, Tablet.</p> <p>FINACIEROS: presupuesto asignado por plan de acción para el proceso auditor</p> <p>TECNOLOGICOS: Computador, internet, documentación existente, instrumentos de medición de tiempo o temperatura.</p>				
FIRMA AUDITOR			FIRMA AUDITADO		
	DD/MM/AA		DD/MM/AA		

4.7 Tabla 7. Formato Plan de auditoria para hallazgo 7

LOGOTIPO	PLAN DE AUDITORIA PANIFICADORA DANIEL		VERSION: 1		
			CODIGO: PDA-001		
			FECHA: 16-05-2020		
PROCESO A AUDITAR	IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL –PCC				
OBJETIVO DE AUDITORIA	Verificar el estado de cumplimiento de la identificación de PCC en las líneas de proceso, de acuerdo al proceso de implementación de sistema HACCP, para dar cumplimiento a la normatividad vigente.				
ALCANCE	Abarca las líneas de producción de pan tipo perro- hamburguesa, en toda su etapa de elaboración donde se monitorean los PCC.				
CRITERIOS	Decreto 60 de 2002 articulo 6. Documentación interna establecida para el sistema de inocuidad HACCP.				
EQUIPO AUDITOR	Auditor Líder Interno, Auditor Colaborador, Auditores Acompañantes				
HALLAZGO ENCONTRADO EN EL PROGRAMA DE AUDITORIA	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	EVIDENCIA O SOPORTE	AUDITADO RESPONSABLE	HORA DE INICIO	HORA DE FINAL	LUGAR
Reunión de apertura	Acta de control de asistencia miembros	Alta dirección, equipo HACCP	8:00 AM	9:00 AM	Sala de juntas
Autorización acceso a información	Archivo digital documento plan HACCP.	Líder HACCP	9:10 AM	9:20AM	Oficina Archivo gestión documental calidad

Revisión del análisis de peligros para el sistema HACCP	Documento magnético: del sistema HACCP Formato de peligros identificados Formato de Identificación de PCC en líneas de producción pan tipo perro-hamburguesa.		9:25 AM	10:40 AM	Oficina Archivo gestión documental calidad
Verificación <i>in situ</i> de parámetros establecidos en el diagrama de flujo y la identificación de peligros para las 2 líneas de producción.	Documentación magnética: diagramas de flujo donde se explica etapa por etapa de elaboración de las variedades de pan (perro-hamburguesa), formatos de control de tiempos y temperaturas, matriz de identificación de peligros para cada etapa de operación. Árbol de decisiones implementado.	Líder de calidad y producción	10:50 AM	12:00AM	Zona de producción.
ALMUERZO			12:05 AM	1:10 PM	
Revisión de las competencias, habilidades, experiencia del personal en el manejo de PCC en cada línea de producción	Documentos magnéticos: procedimientos capacitaciones en plan HACPP. Formatos de asistencia a divulgación temas teóricos y prácticos, Perfil laboral del colaborador de acuerdo al a zona de proceso donde pertenece.		1:15 PM	2:10 PM	Oficina Archivo gestión documental Calidad.
Recopilación de información de los hallazgos establecidos en las 2 anteriores labores, elaboración de acta de verificación.	Documento magnético: acta de verificación donde se da con el resultado la redacción de la no conformidad.		2:15PM	3:30 PM	Oficina aseguramiento de calidad

Generación de conclusiones por parte del auditor líder	Documento magnético: acta de verificación donde se da con el resultado la redacción de la no conformidad. Oportunidades de mejora.		3:40PM	4:00PM	Oficina aseguramiento de calidad
Reunión de cierre	Acta de reunión de cierre, compromisos por parte de la dirección y el equipo HACCP		4:10PM	5:10PM	Sala de juntas
RECURSOS	<p>HUMANOS: Personal calificado, tiempo de realización de la auditoria aprox: 8 -10 horas, indumentaria para ingreso a producción, Tablet.</p> <p>FINACIEROS: presupuesto asignado por plan de acción para el proceso auditor</p> <p>TECNOLOGICOS: Computador, internet, documentación existente. Equipos de medición de temperatura y tiempo.</p>				
OBSERVACIONES					
FIRMA AUDITOR LIDER		FIRMA AUDITADO LIDER			
	DD/MM/AA		DD/MM/ AA		

5. Conclusiones

Se diseñó formato del plan de auditoria en el cual se tuvo en cuenta las directrices establecidas por la norma ISO 19011: 2018 de las diferentes actividades que se deben realizar para la identificación y evaluación de hallazgos.

Se realiza la planeación de las actividades a seguir dentro del plan de auditoria con el fin optimizar los tiempos en la evaluación de los diferentes hallazgos siguiendo el cronograma preestablecido por parte del auditor y el auditado.

De acuerdo a la información suministrada por parte del sistema de gestión se evalúa la eficiencia del análisis de peligros y puntos críticos de control y el grado de cumplimiento en la evaluación de riesgos.

Por medio del plan de auditoria se brindan herramientas suficientes para la toma de decisiones en el análisis de peligros y puntos críticos de control en el sistema de gestión y los procesos que la panificadora Daniel maneja adentro de su organización en la búsqueda de la mejora continua.

6. Bibliografía

Couto, L. (2008). Auditoria del sistema APPCC: Cómo verificar los sistemas de gestión de inocuidad alimentaria HACCP. Ediciones Díaz de Santos, 2008.

Europea, E. (2015). Como gestionar un programa de auditoria. Obtenido de <https://www.escuelaeuropeaexcelencia.com/2015/11/norma-iso-19011-programa-auditoria>

GUIA TECNICA COLOMBIANA GTC-ISO 19011:2018, Directrices para la auditoría de Iso sistemas de gestión. (s.f.). Obtenido de <https://bibliotecavirtual.unad.edu.co:3034/colecao.aspx>.

INVIMA. (s.f.). https://www.invima.gov.co/images/stories/alimentos/decreto_60_2002.pdf.

Sotelo, J. (2016). La planeación de la auditoria en un sistema de gestión de la calidad tomando como base la norma ISO 19011.

7. ANEXOS

7.1 ANEXO 1. Acta de Verificación Plan HACCP para Panificadora DANIEL – Estudio de caso.

	VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP	Código: F65-PM02-IVC
		Versión: 1
		Página 1 de 9
		Fecha de emisión: 02/10/2009

CIUDAD Y FECHA:

IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO: NIT: _____

RAZÓN SOCIAL:

DIRECCIÓN: _____ email

TELÉFONOS: _____ FAX

CIUDAD _____ DEPARTAMENTO

REPRESENTANTE LEGAL

ACTIVIDAD INDUSTRIAL

PRODUCTOS QUE ELABORA BAJO EL PLAN HACCP

OBJETIVO DE LA VISITA

FUNCIÓNARIOS QUE PRACTICARON LA VISITA. NOMBRE, CARGO E INSTITUCIÓN.

ATENDIÓ LA VISITA POR PARTE DE LA EMPRESA - NOMBRE Y CARGO.

	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
1.-	ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL		
1.6	El departamento de control o aseguramiento de la calidad está a cargo de un profesional calificado	X	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.
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)		
2.-	EQUIPO HACCP		
2.2	Su conformación es multidisciplinaria y están representados los diferentes niveles, áreas y dependencias de la empresa	X	El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía
2.4	El equipo se reúne con la periodicidad requerida y existen actas o pruebas escritas de sus actuaciones	X	Las reuniones ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar.
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)		
3.-	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)		
3.5	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a elementos y superficies que entran en contacto con los alimentos	x	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
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 16 puntos)		
4.-	PROGRAMA DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS		
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 14 puntos)		
5.-	DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO		
5.2	El rotulado del producto contiene la siguiente información: condiciones de conservación, instrucciones de preparación, declaración de aditivos, fecha de vencimiento o vida útil, código o lote de producción, ingredientes	X	Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria
	Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)		

6.-	DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO		
	<i>Puntaje total</i> (mínimo para aprobación: 8 puntos)		
7.-	ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS		
7.1	Los peligros están bien clasificados e identificados: biológicos, químicos y físicos	X	La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros es insuficiente
	<i>Puntaje total</i> (mínimo para aprobación: 10 puntos)		
8.-	IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC)		
8.3	Están correctamente identificados los PCC	X	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
	<i>Puntaje total</i> (mínimo para aprobación: 6 puntos)		
9.-	ESTABLECIMIENTO DE LÍMITES CRÍTICOS		
	<i>Puntaje total</i> (mínimo para aprobación: 6 puntos)		
10	MONITOREO		
	<i>Puntaje total</i> (mínimo para aprobación: 18 puntos)		
11	ACCIONES CORRECTIVAS		
	<i>Puntaje total</i> (mínimo para aprobación: 12 puntos)		
12	REGISTROS		
12.1 6	Existen adecuados registros que soportan el cumplimiento del programa de control de proveedores	X	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
	<i>Puntaje total</i> (mínimo para aprobación: 28 puntos)		
13	PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN		

Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)		
--	--	--

CALIFICACIÓN: Cumple completamente: 2; Cumple parcialmente: 1; No cumple: 0; No aplica: NA; No observado: --.

NOTA: Para la aprobación oficial de los planes HACCP, se deberán aprobar la totalidad de los trece (13) aspectos sanitarios evaluados con base en los puntajes mínimos establecidos. Sin embargo, no podrán aprobarse planes cuando alcanzando el puntaje mínimo establecido, la planta o fábrica presente alguna deficiencia que pueda afectar la inocuidad del producto procesado o viole normas sanitarias. Asimismo, podrán aprobarse planes cuando sin alcanzar el citado puntaje no presente deficiencias que puedan afectar la inocuidad del alimento.

INFORME DE VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP

DEFICIENCIAS OBSERVADAS (Citar numerales)

PLAZO PARA CORREGIR LAS DEFICIENCIAS: _____ DÍAS HÁBILES A PARTIR DE LA FECHA

CONCEPTO PARA EFECTO DE LA APROBACIÓN DEL PLAN HACCP:

FAVORABLE _____ PENDIENTE ____ DESFAVORABLE ____ DEBE CORREGIR DEFICIENCIAS _____

FIRMA DE LOS FUNCIONARIOS QUE REALIZARON LA VERIFICACIÓN:

FIRMA _____

NOMBRE

CARGO

INSTITUCIÓN

FIRMA POR PARTE DE LA EMPRESA

FIRMA _____

NOMBRE

CARGO

EMPRESA

7.2 Anexo 2. Programa de auditoría al sistema de gestión de la Panificadora Daniel

Logo	PANIFICADORA DANIEL		
	PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD	Código:	1
		Versión:	1
		Fecha:	20/02/20 20
OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA		ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA	
<p>Verificar la implementación del sistema HACCP , que está en ejecución en la empresa panificadora DANIEL , para determinar su conformidad, evaluando si los principios del sistema se aplican correctamente , conforme a los criterios de la normatividad vigente .</p>		<p>Aplica a todos los elementos expresados en el sistema HACCP, específicamente a las no conformidades detectadas, áreas, unidades y procesos anteriormente auditados; al igual que a los aspectos mencionados por el manual de las BPM y planes de saneamiento con los que la empresa cuenta.</p>	
CRITERIOS DE AUDITORÍA		DOCUMENTO RELACIONADO	
RECURSOS NECESARIOS			
<p>Normas ISO 9001:2015, Resolución 2674:2013, Resolución 2652:2004. Requisitos internos de la organización frente a procesos productivos, calidad e inocuidad. Manual de calidad de la organización. Plan de calidad establecido. Normatividad: Resolución 5109 de 2005 Rotulado y etiquetado Decreto 60 de 2002 HACCP ISO 9000:2005</p>	<p>Programa BPM limpieza y Desinfección: POEs: lavado y desinfección de utensilios: Plan APPCC: Procedimiento conformación equipo APPCC , Programas prerequisite : procedimiento para evaluar proveedores ; Procedimiento para identificación de peligros y PC -PCC: registros control calidad etiquetas. Plan de trazabilidad, Plan de muestreo, Capacitación</p>	<p>RECURSOS HUMANOS: Profesionales de la oficina de control interno Auditores de calidad de la organización. RECURSOS FINANCIEROS: Papelería, viáticos. RECURSOS TECNOLÓGICOS: Computadores, Hardware, impresora, software, internet, aplicativos, office. INFRAESTRUCTURA: Instalaciones de la empresa, y área apropiada para desarrollar el trabajo de auditoría</p>	

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 insumo 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
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	Las BPM en todo el proceso alimentario no acepta la utilización de equipos ni utensilios de madera, estos son materiales absorbentes. La resolución 2674 de 2013, establece la necesidad del diseño de los utensilios,	Identificar el cumplimiento de los requisitos establecidos por la resolución 2674 de 2013, en cuanto aspectos de utensilios utilizados en la planta, su material y necesidad establecida. Implementar nuevos	Auditor líder/Liderar el proceso de auditorías	Inspector de calidad.	Observación: En el área en el momento de la visita. Inspección: verificación visual fichas técnicas.													Control de calidad y producción.

pan horneado son de madera	evitando la contaminaci ón del alimento, facilitando la limpieza y desinfecci n del mismo. (Capítulo 2, artículo 8- 9), los utensilios empleados en el manejo de alimentos deben ser de material resistente al uso y a la limpieza y desinfecci n.	utensilios, los cuales cuenten con las indicacione s requeridas para el proceso y actividades de limpieza, sin que se afecte la calidad e inocuidad del producto o flujo productivo.																		
-------------------------------------	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>No se evidenció que existen registros que soporten el cumplimiento del programa de proveedores. Se observó kardex con recibo de materias primas pero, no hay evidencia de registro para información como número de lote, fecha de vencimiento y</p>	<p>El producto elaborado debido a su naturaleza de alimento, debe cumplir en salud pública con la resolución 2674 de 2013, y para este caso lo estipulado en el capítulo 4 en donde se especifican los requisitos higiénicos de fabricación. De esta forma garantizar trazabilidad en la elaboración del producto desde la recepción</p>	<p>Establecer los mecanismos de manejo y almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados para la obtención de alimentos seguros, para ejecutar en todas las actividades asociadas al procesamiento de alimentos de la empresa, con el fin de cumplir con los requerimientos</p>	<p>Auditor líder/Liderar el proceso de auditorías</p>	<p>Supervisor de producción.</p>	<p>Inspección : Reconocimiento visual en el área de almacenamiento, y la implementación de formatos Revisión documental de programa de proveedores</p>														<p>Control de calidad y producción.</p>
--	--	---	---	----------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---

tampoco información sobre el proveedor	de las materias primas hasta el consumidor final	ntos establecidos en la Legislación Sanitaria.																
Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria	Exponer información no verdadera en el rotulo, representa un riesgo de seguridad para el consumidor, el producto deberá proporcionar al consumidor, toda la información pertinente, clara y	Determinar los parámetros de incumplimiento en el rotulo, acorde a la resolución 5109 de 2005 para lograr la identificación del producto, cuya información divulgada en la	Auditor líder/Liderar el proceso de auditorías	Analista de investigación y desarrollo.	Inspección : Visual de las etiquetas verificando la información consignada Muestreo : Muestreo aleatorio de lotes de producción													Control de Calidad.

<p>comprensible; este cumplimiento, deberá estar soportado y realizado en base a la resolución 5109 de 2005 (Reglamento técnico sobre los requisitos del rotulado). (MinSalud2013).</p>	<p>etiqueta, brinde seguridad y confianza para el consumo final. (MinSalud 2013).</p>																		
---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>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.</p>	<p>Para la elaboración un plan HACCP el primer paso es formar el equipo HACCP, siendo uno de los aspectos más importantes para la implementación del sistema. Debe ser un equipo multidisciplinar con diversa formación y experiencia en distintos campos: higiene alimentaria, tecnología empleada, prácticas de manipulación y</p>	<p>Identificar aspectos y criterios de evaluación bajo los cuales se ha conformado el equipo HACCP, adicionalmente verificar la formación, experiencia y conocimiento organizacional de los miembros para evaluar si el personal es apto que conformar este equipo.</p>	<p>Auditor líder/Liderar el proceso de auditorías</p>	<p>Jefe de control de calidad/equipo HACCP</p>	<p>Pruebas de conocimiento: análisis documental: de las hojas de vida de los miembros del equipo HACCP. Entrevista: conocer el perfil de cada miembro</p>			x											<p>Líder Sistema de gestión de calidad</p>
--	--	---	---	--	---	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>fabricación asignadas por la empresa, además el personal debe pertenecer a las distintas secciones de la organización: calidad, producción, mantenimiento, etc. incluyendo personal directamente relacionado con los procesos productivos pues estos últimos tendrán información de primera mano frente a problemas y situaciones</p>												
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	que se dan día a día en los procesos productivos. (MinSalud,2002)												
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>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 criterio para designar los miembros del equipo HACCP debe ser basado en personal multidisciplinario que incluya miembros de las diferentes áreas de la empresa con conocimiento acerca de los principios y funcionamiento del sistema HACCP, con autoridad para implementar cambios en el proceso y los</p>	<p>Determinar si cada uno de los miembros del equipo, posee el conocimiento y responsabilidad para liderar la implementación del APPCC, en el proceso ya que es de vital importancia que cada uno asuma roles específicos en el equipo y las tareas sean ejecutadas de manera adecuada. Comprobar si el equipo APPCC</p>	<p>Auditor líder</p>	<p>Jefe de recursos humanos Gerencia</p>	<p>Análisis documental: del perfil de los miembros del equipo HACCP: Evaluaciones y pruebas: aplicar test de conocimiento sobre la implementación de ACCPP</p>				<p>X</p>				<p>Líder Sistema de gestión de calidad</p>
--	---	--	----------------------	--	--	--	--	--	----------	--	--	--	--

<p>productos que permitan garantizar la inocuidad e integridad del producto. De igual manera, los miembros deben tener una comunicación efectiva que permita comunicar de manera oportuna los cambios requeridos al personal involucrado en el proceso. Cabe resaltar que en el libro de Luis Couto (2010), se resaltan las condiciones</p>	<p>cumple adecuadamente las taras de gestión. Verificar si las necesidades del sistema se ajustan a la conformación del equipo APPCC y si es competente para las funciones específicas, resaltando las cualidades, experiencias y conocimientos previos para la aplicación de estos principios. Determinar si se</p>							
---	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>para que un sistema APPCC sea eficaz, formar el equipo es el primer paso que nos garantiza la efectividad en su aplicación, debe estar integrado con personas de formación exacta. Se puede formar con personal propio de diferentes áreas, es claro afirmar que la ayuda de personal externo es necesario; revisar todas estas condiciones</p>	<p>aplicaran acciones correctivas en pro a la mejora continua del sistema APPCC.</p>											
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

antes de su desarrollo es fundamental para garantizar una correcta aplicación del sistema (no todo el personal de confianza puede cumplir con los requerimientos).												
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>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 principio N. 7 de HACCP, es establecer un sistema de documentación y registro, como soporte para comprobar que el sistema está elaborado conforme a los principios y la metodología del ACCPP, por conocimientos científicos sólidos y actualizados, pues el auditor puede interrogar a los responsable</p>	<p>Identificar los peligros existentes en el sistema de documentación y registro; donde se hallen los datos del análisis de peligros, medidas preventivas, información para fijar los límites críticos de los PCC, desarrollados en el árbol de decisiones como respuesta para identificar los PCC, mediante estudios experiment</p>	<p>Auditor líder</p>	<p>Jefe de control de calidad/ equipo HACCP</p>	<p>Análisis documental: Revisión del documento de análisis de peligros. Confirmación: Verificando la información faltante en el documento de análisis de peligros.</p>				x										<p>Líder de producción.</p>
---	---	--	----------------------	---	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----------------------------

<p>s del equipo ACCPP por las fuentes de información que han consultado a la hora de realizar el análisis de peligros y la evaluación de riesgos. Por ese motivo es conveniente que esta documentación se guarde y se encuentre disponible para su revisión. (Decreto60, 2002).</p>	<p>ales e información de carácter científico que son soporte para las decisiones del equipo APPCC.</p>											
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>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>La identificación de 6 PCC en el proceso productivo de la empresa dificulta la operatividad del sistema ACCPP, se trata de un proceso con escasas medidas y acciones preventivas para reducir el impacto relacionado con la inocuidad del producto. La implementación de medidas de control y acciones preventivas pueden</p>	<p>Evaluar los riesgos, peligros, probabilidad en cada etapa del proceso mediante el árbol de decisiones existente, para hallar las medidas preventivas en las etapas del proceso donde existen PC y PCC, con sus límites críticos. siendo necesaria la aplicación de Programa pre requisitos operativos para PCC que no puedan ser</p>	<p>Auditor líder</p>	<p>Jefe de control de calidad/ equipo HACCP</p>	<p>Análisis documental: Revisión del documento de análisis de peligros. Inspección : Verificar los programas BPM que involucran el proceso para evaluar su ejecución.</p>				<p>x</p>										<p>Líder Sistema de gestión de calidad</p>
--	--	---	----------------------	---	---	--	--	--	----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>eliminar o reducir el peligro a un mínimo aceptable, logrando reducir los PCC en el proceso. La resolución 2674 de 2013 establece en el artículo 18 (Fabricación): Establecer y registrar todos los procedimientos de controles físicos, químicos, microbiológicos y sensoriales en los puntos críticos de control.</p>	<p>controlados bajo un Programa pre requisitos general.</p>											
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

