

Plan de Auditoria para el Programa de Auditoria Interna de la Empresa Productos Alimenticios Magdalena – Masas Congeladas.

Johana Lisseth Ortiz Coral, Walter Giovanni Oliveros, Heiddy Tatiana Ortiz Polo,
Mónica Johana García y Andrés Felipe Giraldo

Universidad Nacional Abierta y a Distancia - UNAD
Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería - ECBTI
Ingeniería de Alimentos
Diciembre 2020

Nota aclaratoria

Para el desarrollo del presente trabajo se utilizó información que no corresponde a la realidad, utilizada 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 Auditoría para el Programa de Auditoría Interna al Sistema de Gestión de la Inocuidad basado en la norma ISO 22000:2018 en un contexto imaginario relacionado con la producción de alimentos.

TABLA DE CONTENIDO

Introducción	
Objetivos	
Objetivo General	5
Objetivos Específicos	5
Contenidos	
Antecedentes Teóricos	6
Norma ISO 22000:2018: Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos	6
Programa y plan de auditoria como parte de un sistema de gestión	7
Plan de Auditoria	
Hallazgo 1	9
Hallazgo 2	11
Hallazgo 3	13
Hallazgo 4	15
Hallazgo 5	17
Hallazgo 6	19
Hallazgo 7	21
Hallazgo 8	24
Hallazgo 9	25
Conclusión	26
Referencias Bibliográficas.....	27
Anexos.....	31

Objetivos

Objetivo General

Diseñar un plan de auditoría interna basado en la Norma ISO 22000:2018 para la línea de producción de masas congeladas de la empresa PRODUCTOS ALIMENTICIOS MAGDALANA.

Objetivos Específicos

- Estructurar un plan de auditoria con elementos que permitan validar acciones planteadas en el programa de auditoria.
- Identificar los criterios de verificación para cada uno de los hallazgos basados en la normatividad nacional aplicable y vigente.
- Definir un formato estructurado que permita formular un plan de auditoria con toda la información y necesidades requeridas para el desarrollo de un programa de auditoria

Contenidos

Antecedentes Teóricos

Un Sistema de Gestión de Calidad es el modo en el que una empresa u organización ordena sus procesos para dar un valor agregado a sus productos permaneciendo competitivos en el mercado y logrando su distinción entre las demás empresas, lo que aumenta la confiabilidad en los clientes.

Una de las herramientas más importantes para asegurar que un Sistema de Gestión de Calidad (SGC) en una organización cumple con los requisitos establecidos en una norma y se mantienen de manera efectiva es el programa de auditoría interna (Escuela Europea de Excelencia, 2017).

Las auditorías internas que una empresa realiza son uno de los elementos claves utilizados por la alta dirección para agregar valor y mejorar las operaciones de una organización. Ayuda a las empresas a cumplir con sus metas aportando un enfoque sistemático y disciplinado para evaluar y mejorar la eficacia de los procesos de gestión, además de garantizar la identificación de las no conformidades y contar con una acción correctiva en el caso de que fuese necesario.

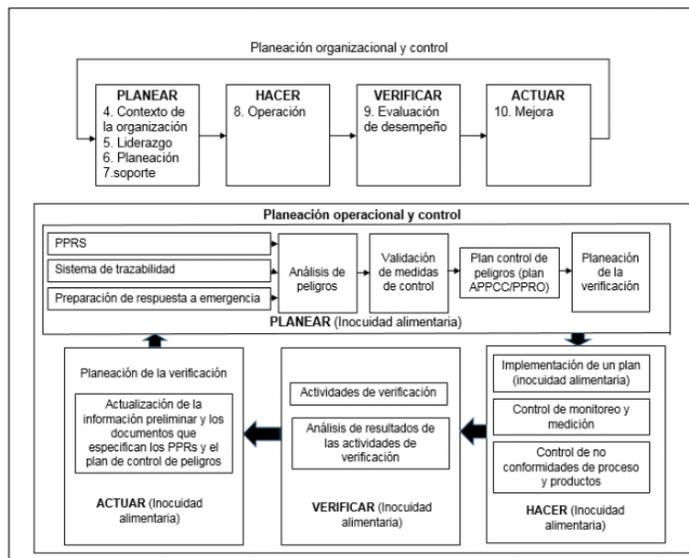
Norma ISO 22000:2018: Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos

Según la ISO 22000:2018, esta norma presenta los requisitos para la implementación del Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria (SGIA) en una organización que esta directa o indirectamente involucrada en la cadena alimentaria. La norma permite demostrar el cumplimiento de los requisitos legales; la evaluación y valoración de los requisitos de inocuidad; mejorar la comunicación con todas las partes

interesadas; asegurar el cumplimiento de la política de inocuidad; planificar, implementar, operar, mantener y actualizar el SGIA; y buscar la certificación o registro de su SGIA. Asimismo, menciona que la implementación de un SGIA permite a la organización proveer alimentos, productos y servicios seguros que cumplen con los requerimientos estatuarios y regulatorios; abordar riesgos asociados a sus beneficios; y la habilidad de demostrar conformidad a los requerimientos del SGIA.

Por otra parte, de acuerdo con la ISO 22000:2018, dicha norma se basa en el ciclo PHVA (Planear, Hacer, Verificar, Actuar), el cual busca asegurar los recursos y manejo de sus procesos, e identificar e implementar oportunidades de mejora. Asimismo, su pensamiento basado en riesgos evita que los resultados de los procesos se desvíen de los planificados, mediante controles que previenen y minimizan los efectos adversos. En la siguiente figura se ilustra la implementación del PHVA dentro del sistema.

Figura 1. Ciclo PHVA en el SGIA.



Fuente: ORGANIZACIÓN INTERNACIONAL DE ESTANDARIZACIÓN – ISO -. Sistemas de gestión de inocuidad alimentaria – requerimientos para cualquier organización en la cadena de alimentos. ISO 22000:2018. Geneva.: La organización, 2018. P. 8

Programa y plan de auditoria como parte de un Sistema de Gestión

Para llevar a cabo una correcta auditoria es necesario establecer un adecuado programa y plan de auditoría, gran parte del éxito de la auditoria depende de los dos conceptos anteriores y claramente de la disposición de la organización a ser auditada y el equipo auditor. Un programa de auditoría es un conjunto de una o más auditorias planificadas para un periodo de tiempo determinado y dirigidas hacia un propósito específico (ISO 19011:2018). Cada organización debe establecer anualmente su programa de auditorías dependiendo de la necesidad de la organización. Por otra parte, un plan de auditoría describe las actividades y los detalles acordados de una auditoria (ISO 19011:2018). Previamente la preparación de la auditoria está básicamente enfocada en armar un equipo auditor, crear el plan de auditoria y dar la socialización a través de la comunicación interna dando aviso acerca de la auditoria que se va a realizar.

De acuerdo con la NTC ISO 19011:2018, la planificación de la auditoría debería direccionar o hacer referencia a los siguientes elementos:

- a)** Los objetivos de la auditoría;
- b)** El alcance de la auditoría, incluyendo la identificación de la organización y sus funciones, así como los procesos a ser auditados;
- c)** Los criterios de auditoría y cualquier información documentada de referencia;
- d)** Las ubicaciones (físicas y virtuales), fechas, tiempos y duraciones esperados de las actividades de auditoría a realizar, incluyendo reuniones con la alta dirección del auditado;

- e)** La necesidad del equipo auditor de familiarizarse con las instalaciones y procesos de auditado (Ej. Realizando un recorrido por las locaciones físicas, o revisión de la tecnología de información y comunicación);
- f)** Los métodos de auditoría a ser utilizados, incluyendo la extensión con la cual el muestreo de auditoría es necesario para obtener suficiente evidencia de auditoría;
- g)** Roles y responsabilidades de los miembros del equipo auditor, así como las directrices para observadores o intérpretes;
- h)** La asignación de los recursos apropiados con base en la consideración de riesgos y oportunidades relacionadas con las actividades a ser auditadas.

Para llevar a cabo un correcto plan de auditorías, este debe basarse principalmente en resultados de auditorías anteriores o informes anuales del desempeño del sistema de gestión de la organización. Un plan de auditoría debe tener un objetivo claramente definido, un alcance, unos recursos y unos criterios de auditoría, dicho plan describe la secuencia de cómo se ejecutará la auditoría y cuáles serán los procesos para auditar. El plan de auditoría deberá mostrarse en la reunión de apertura y deberá ser de conocimiento de todas las partes interesadas. Al finalizar la auditoría, el equipo auditor emite un informe de auditoría basado en evidencias objetivas, hallazgos durante la auditoría y notas de campo donde se exhibe el grado de cumplimiento de los criterios de auditoría establecidos en el plan. Como se mencionó anteriormente, el éxito de una auditoría depende tanto de la organización como del equipo auditor y debe ser enfocado siempre a un mejoramiento continuo de la organización (ISO 19011:2018).

A continuación, se desarrolla la propuesta del plan de auditoría para la empresa PRODUCTOS ALIMENTICIOS MAGDALANA.

Plan de auditoría para los hallazgos evidenciados

Hallazgo 1: Responsabilidades de la alta dirección

Productos Alimenticios "Magdalena" 	PLAN DE AUDITORIA PRODUCTO ALIMENTICIOS MAGDALANA			CÓDIGO:	SGIA-01
				VERSIÓN:	001
				VIGENCIA:	12/12/2020
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar que la política de inocuidad de la empresa Productos Alimenticios Magdalena estén documentados, contemplados y divulgados todos los lineamientos a todo el personal, tanto operativo como de oficina				
ALCANCE	Verificación de la correcta implementación y establecimiento de la política de inocuidad de los alimentos en la organización.				
PROCESO AUDITADO	Sistema de Gestión de la Inocuidad	EQUIPO AUDITOR	Auditor Líder Auditores acompañantes		
CRITERIOS	ISO 22000: 2018 Información documentada de la organización Requisitos legales aplicables				
RIESGO DE LA AUDITORÍA	Dentro de los riesgos asociados podemos encontrar el control de la información documentada al igual que la planificación, aplazamientos por labores internas, falta de disponibilidad, cooperación del auditado, mejoras elaboradas por el plan de auditoría.				
RECURSOS	Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía. Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, video beam, cámaras. Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento.				
HALLAZGO	Magdalena con la aspiración de avanzar en su SGC está trabajando en la Norma ISO 22000:2018. Sin embargo, los lineamientos no han quedado plenamente establecidos en su política de inocuidad, no se encuentra documentada y solo se ha divulgado lo concerniente a la norma ISO con el equipo HACCP				
ACTIVIDAD	FECHA	HORA	CRITERIO	EVIDENCIAS	
Reunión de apertura	2- diciembre 2020	7:00 – 7:30	Presentación de auditores y del plan de auditoría	Registro de asistencia o acta de reunión	

Liderazgo y compromiso de la alta dirección.	2- diciembre 2020	7:30 – 08:30	Norma ISO 22000:2018 Capítulo 5 Numeral 5.2.1	Relación entre la política de inocuidad y la dirección estratégica de la organización.
Refrigerio	2- diciembre 2020	8:30 – 8:45	-	-
Disponibilidad y acceso a la política de inocuidad de la organización.	2- diciembre 2020	9:00 – 9:15	Norma ISO 22000:2018 Capítulo 5 Numeral 5.2.2	Política de inocuidad documentada
Preguntas al personal operativo y de oficina acerca del conocimiento de la política de inocuidad de la empresa.	2- diciembre 2020	9:15 – 11:15	Norma ISO 22000:2018 Cap. 5 Numeral 5.2.2	Preguntas aleatorias al personal de la organización sobre la política de inocuidad.
Verificación de los procesos de inducción o reinducción a todo el personal de la organización sobre la política de inocuidad.	2- diciembre 2020	11:15 – 12:15	Norma ISO 22000:2018 Capítulo 7 Numeral 7.3	Registro de la formación del personal y de las actividades realizadas para la toma de conciencia.
Reunión de cierre y observaciones	2- diciembre 2020	13:15 – 13:30	-	Hallazgos y conclusiones de la auditoría

Hallazgo 2: Gestión de recursos

Productos Alimenticios "Magdalana" 	PLAN DE AUDITORIA PRODUCTO ALIMENTICIOS MAGDALANA			CÓDIGO:	SGIA-01
				VERSIÓN:	001
				VIGENCIA:	12/12/2020
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Revisar el plan de recursos financieros que dispone la empresa Productos Alimenticios Magdalana para la implementación del SGIA				
ALCANCE	Verificación de los recursos o plan de financiamiento para la implementación del SGIA de la empresa Productos Alimenticios Magdalana				
PROCESO AUDITADO	Gerencia General	EQUIPO AUDITOR	Auditor Líder Auditores acompañantes		
CRITERIOS	Norma ISO 22000: 2018				
RIESGO DE LA AUDITORÍA	Dentro de los riesgos asociados podemos encontrar el control de la información documentada al igual que la planificación, aplazamientos por labores internas, falta de disponibilidad, cooperación del auditado, mejoras elaboradas por el plan de auditoría.				
RECURSOS	Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía. Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, video beam, cámaras. Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento.				
HALLAZGO	La organización no presenta un plan de recursos financieros, ni la disponibilidad presupuestal asignada para el diseño e implementación de la Norma ISO 22000:2018. La política de la organización es que a medida que van surgiendo las necesidades se analiza la situación y posibilidad de asignar recursos de acuerdo a prioridades de gastos que tenga la compañía				
ACTIVIDAD	FECHA	HORA	CRITERIO	EVIDENCIAS	
Reunión de apertura	3- diciembre 2020	13:45 – 14:00	Presentación de auditores y del plan de auditoría	Registro de asistencia o acta de reunión	
Planeación de los recursos requeridos para lograr los objetivos del SGIA.	3- diciembre 2020	14:00 – 14:30	ISO 22000:2018 Capítulo 6 Numeral 6.2	Entrevista gerente general.	
Revisión presupuesto asignado para el SGIA	3- diciembre 2020	14:30 – 15:30	ISO 22000:2018 Capítulo 7 Numeral 7.1	Presupuesto organizacional documentado	

Refrigerio	3- diciembre 2020	15:30 – 15:45	-	-
Control de recursos necesarios para el SGIA.	3- diciembre 2020	15:45 – 16:45	ISO 22000:2018 Capítulo 7 Numeral 7.1	Informe de resultados
Reunión de cierre y observaciones	3- diciembre 2020	16:45 – 17:00	-	Hallazgos y conclusiones de la auditoría

Hallazgo 3: Planificación y obtención de productos inocuos

Productos Alimenticios "Magdalena" 	PLAN DE AUDITORIA PRODUCTO ALIMENTICIOS MAGDALANA			CÓDIGO:	SGIA-01
				VERSIÓN:	001
				VIGENCIA:	12/12/2020
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar si cada PPR esencial para el Sistema HACCP de la empresa Productos Alimenticios Magdalena controlan los niveles de peligros biológicos y físicos relacionados con la inocuidad de los alimentos a lo largo de toda la línea de producción.				
ALCANCE	Aplica a la actividad de conformación del equipo HACCP donde se contemplan las necesidades de formar un equipo multidisciplinario competente.				
PROCESO AUDITADO	Procesos de la organización (Producción, Calidad, Mantenimiento, Gestión ambiental, SST)	EQUIPO AUDITOR	Auditor Líder Auditores acompañantes		
CRITERIOS	Norma ISO 22000: 2018 Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013				
RIESGO DE LA AUDITORÍA	Dentro de los riesgos asociados podemos encontrar el control de la información documentada al igual que la planificación, aplazamientos por labores internas, falta de disponibilidad, cooperación del auditado, mejoras elaboradas por el plan de auditoría.				
RECURSOS	Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía. Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, video beam, cámaras. Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento.				
HALLAZGO	Productos Alimenticios Magdalena tiene implementados los PPR para ayudar a controlar los niveles de peligros biológicos y físicos relacionados con la inocuidad de los alimentos, pero no abarcan la totalidad de la línea de producción				
ACTIVIDAD	FECHA	HORA	CRITERIO	EVIDENCIAS	
Reunión de apertura	4- diciembre 2020	7:00 –7:30	Presentación de auditores y del plan de auditoría	Registro de Asistencia o acta de reunión	
Revisión de los programas prerrequisitos del sistema (PPR).	4- diciembre 2020	7:30 – 8:30	Norma ISO 2200: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.2	PPR documentados y divulgados a todo el personal operativo.	
Refrigerio	4- diciembre 2020	8:30 – 8:45	-	-	

Revisión de los programas prerequisites del sistema (PPR).	4- diciembre 2020	8:45 – 9:45	Norma ISO 2200: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.2	PPR documentados y divulgados a todo el personal operativo.
Recorrido por las instalaciones y verificación de los PPR establecidos en las líneas de producción	4- diciembre 2020	9:45 – 11:45	Norma ISO 22000: 2018 Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013	Documentación y registros que soportan el funcionamiento de los PPR.
Verificación de la eficacia de los PPR existentes	4- diciembre 2020	11:45 – 12:15	Norma ISO 22000: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.5.4.3	Informe de resultados de las actividades de control y seguimiento.
Reunión de cierre y observaciones	4- diciembre 2020	12:15 – 12:30	-	Hallazgos y conclusiones de la auditoria

Hallazgo 4: Planificación y obtención de productos inocuos

Productos Alimenticios "Magdalena" 	PLAN DE AUDITORIA PRODUCTO ALIMENTICIOS MAGDALANA			CÓDIGO:	SGIA-01
				VERSIÓN:	001
				VIGENCIA:	12/12/2020
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar si todo el personal operativo tiene el conocimiento de la línea de producción, las etapas y los parámetros de control y que en base a eso se cuente con su debida documentación, diagramas de procesos, materias primas etc.				
ALCANCE	Aplica a la actividad de conformación del equipo HACCP donde se contemplan las necesidades de formar un equipo multidisciplinario competente.				
PROCESO AUDITADO	Procesos de la organización (Producción, Calidad, Desarrollo, Mantenimiento, Gestión ambiental, SST)	EQUIPO AUDITOR	Auditor Líder Auditores acompañantes		
CRITERIOS	Norma ISO 22000: 2018 Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013				
RIESGO DE LA AUDITORÍA	Dentro de los riesgos asociados podemos encontrar el control de la información documentada al igual que la planificación, aplazamientos por labores internas, falta de disponibilidad, cooperación del auditado, mejoras elaboradas por el plan de auditoría.				
RECURSOS	Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía. Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, video beam, cámaras. Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento.				
HALLAZGO	Todo el personal operativo tiene conocimiento de la línea de producción, las etapas que se suceden y los parámetros de control. Sin embargo, no se evidencia un proceso documentado, que permita tener conocimiento del personal nuevo que se vincula y en general de la organización, de aspectos como características de materia prima, producto terminado y hoja de control que indica información como: secuencia de etapas, parámetros de control (valores máximos y mínimos), posibles defectos y causas que pueden originarlos.				
ACTIVIDAD	FECHA	HORA	CRITERIO	EVIDENCIAS	
Reunión de apertura	5- diciembre 2020	13:45 – 14:00	Presentación de auditores y del plan de auditoría	Registro de Asistencia o acta de reunión	
Revisión de competencias del personal operativo acerca de la línea de producción, las etapas y los parámetros de control.	5- diciembre 2020	14:00 – 15:00	Norma ISO 22000: 2018 Capítulo 7 Numeral 7.1.2	Evidencia de capacitación al personal y evaluaciones de desempeño.	

Verificación de la información documentada de los procesos.	5- diciembre 2020	15:00 – 15:30	Norma ISO 22000: 2018 Capítulo 7 Numeral 7.5.3	Procedimientos operativos estandarizados
Refrigerio	5- diciembre 2020	15:30 – 15:45	-	-
Revisión del control operacional en los procesos	5- diciembre 2020	15:45 – 16:15	Norma ISO 2200: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.1	Registros de las variables del proceso
Reconocimiento de las líneas de producción.	5- diciembre 2020	16:15 – 16:45	Norma ISO 2200: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.5.1.5	Diagramas de flujo documentados de las líneas de producción.
Reunión de cierre y observaciones	5- diciembre 2020	16:45 – 17:00	-	Hallazgos y conclusiones de la auditoria

Hallazgo 5: Planificación y obtención de productos inocuos

Productos Alimenticios "Magdalana" 	PLAN DE AUDITORIA PRODUCTO ALIMENTICIOS MAGDALANA			CÓDIGO:	SGIA-01
				VERSIÓN:	001
				VIGENCIA:	12/12/2020
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar que la empresa diseñe y aplique las tablas de evaluación de peligros para una correcta identificación de los PCC en el proceso productivo				
ALCANCE	Aplica para la toda la cadena del proceso productivo de la empresa productos alimenticios Magdalana				
PROCESO AUDITADO	Sistema de Gestión de la Inocuidad	EQUIPO AUDITOR	Auditor Líder Auditores acompañantes		
CRITERIOS	Norma ISO 22000: 2018 Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013				
RIESGO DE LA AUDITORÍA	Dentro de los riesgos asociados podemos encontrar el control de la información documentada al igual que la planificación, aplazamientos por labores internas, falta de disponibilidad, cooperación del auditado, mejoras elaboradas por el plan de auditoría.				
RECURSOS	Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía. Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, video beam, cámaras. Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento.				
HALLAZGO	La línea de producción tiene identificado los peligros físicos y biológicos que pueden presentarse. Se evidenció que la documentación del Plan HACCP cuenta con una metodología confiable y validada que se tome como referente para el análisis de peligros. Sin embargo, dentro del plan HACCP y su análisis de peligros no se ha realizado el ejercicio de establecer la posible severidad y probabilidad de ocurrencia. No existe documentación sobre este particular ni está en conocimiento del personal de producción. Este aspecto es importante porque forma parte de la Matriz de Identificación de Peligros que permite realizar el ejercicio complementario al análisis de peligros; evaluar el riesgo y establecer medidas de control para minimizar la aparición de peligros.				
ACTIVIDAD	FECHA	HORA	CRITERIO	EVIDENCIAS	
Reunión de apertura	6- diciembre 2020	7:00 – 7:30	Presentación de auditores y del plan de auditoría	Registro de Asistencia o acta de reunión	

Revisión de documentación de la implementación del sistema HACCP	6- diciembre 2020	7:30 – 8:30	Decreto 2674 2013 Decreto 60 2002 artículo 6 numeral 5 HACCP	Documentación de implementación de BPM y sistema HACCP
Refrigerio	6- diciembre 2020	8:30 - 8:45	-	-
Revisión de documentación de matriz de identificación de riesgos donde se evalué la probabilidad de que surjan peligros y la gravedad de sus efectos perjudiciales para la salud.	6- diciembre 2020	8:45 – 11:30	Decreto 2674 2013 Decreto 60 2002 artículo 6 numeral 5 HACCP	Documentación de implementación de matriz de riesgo en todas las etapas siguiendo el plan HACCP.
Preguntas al personal operativo referente al conocimiento de los PCC en el proceso productivo y sus posibles riesgos	6- diciembre 2020	11:30 – 11:45	Decreto 60 2002 Decreto 2674 2013 HACCP	Registro de capacitación donde evidencie el conocimiento del personal sobre el tema en el sistema HACCP y el sistema de su proceso productivo.
Reunión de cierre y observaciones	6- diciembre 2020	11:45 – 12:30	-	Hallazgos, observaciones y conclusiones de la auditoria

Hallazgo 6: Planificación y obtención de productos inocuos

Productos Alimenticios "Magdalena" 	PLAN DE AUDITORIA PRODUCTO ALIMENTICIOS MAGDALANA			CÓDIGO:	SGIA-01
				VERSIÓN:	001
				VIGENCIA:	12/12/2020
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Determinar la correcta aplicación de los principios del sistema HACCP y verificar si los PCC están debidamente controlados				
ALCANCE	Aplica a la identificación de los límites críticos para cada uno de los puntos de control críticos establecidos en el plan HACCP de Productos Alimenticios Magdalena.				
PROCESO AUDITADO	Sistema de Gestión de la Inocuidad	EQUIPO AUDITOR	Auditor Líder Auditores acompañantes		
CRITERIOS	Norma ISO 22000: 2018 Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013				
RIESGO DE LA AUDITORÍA	Dentro de los riesgos asociados podemos encontrar el control de la información documentada al igual que la planificación, aplazamientos por labores internas, falta de disponibilidad, cooperación del auditado, mejoras elaboradas por el plan de auditoría.				
RECURSOS	Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía. Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, video beam, cámaras. Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento.				
HALLAZGO	Se tienen identificados LCC para cada PCC establecido, pero, para algunos de ellos, no son medibles en el momento de su verificación y su valoración es subjetiva.				
ACTIVIDAD	FECHA	HORA	CRITERIO	EVIDENCIAS	
Reunión de apertura	7- diciembre 2020	13:45 – 14:00	Presentación de auditores y del plan de auditoría	Registro de Asistencia o acta de reunión	
Selección y categorización de las medidas de control.	7- diciembre 2020	14:00 – 15:00	Norma ISO 22000: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.5.2.4.2	Evaluación de viabilidad documentada de los límites críticos establecidos.	
Verificación de límites críticos en el PCC o criterios de acción para el PPRO	7- diciembre 2020	15:00 – 15:30	Norma ISO 22000: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.5.4.2	Plan de control de peligros documentado.	

Refrigerio	7- diciembre 2020	15:30 – 15:45	-	-
Acciones ante el incumplimiento de limites críticos	7- diciembre 2020	15:45 – 16:45	Norma ISO 2200: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.9	Correcciones o acciones correctivas tomadas cuando no se cumplen los límites críticos.
Reunión de cierre y observaciones	7- diciembre 2020	16:45 – 17:00	-	Hallazgos y conclusiones de la auditoria

Hallazgo 7: Planificación y obtención de productos inocuos

Productos Alimenticios "Magdalena" 	PLAN DE AUDITORIA PRODUCTO ALIMENTICIOS MAGDALANA			CÓDIGO:	SGIA-01
				VERSIÓN:	001
				VIGENCIA:	12/12/2020
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Analizar la identificación de los prerrequisitos operacionales establecidos.				
ALCANCE	Verificación de las condiciones relacionadas con los programas prerrequisitos operacionales de la empresa Productos Alimenticios Magdalena.				
PROCESO AUDITADO	Sistema de Gestión de la Inocuidad	EQUIPO AUDITOR	Auditor Líder Auditores acompañantes		
CRITERIOS	Norma ISO 22000: 2018 Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013				
RIESGO DE LA AUDITORÍA	Dentro de los riesgos asociados podemos encontrar el control de la información documentada al igual que la planificación, aplazamientos por labores internas, falta de disponibilidad, cooperación del auditado, mejoras elaboradas por el plan de auditoría.				
RECURSOS	Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía. Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, video beam, cámaras. Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento.				
HALLAZGO	No se evidencia una plena identificación de lo que podrían ser los programas prerrequisito operativos.				
ACTIVIDAD	FECHA	HORA	CRITERIO	EVIDENCIAS	
Reunión de apertura	8- diciembre 2020	7:00 – 7:30	Presentación de auditores y del plan de auditoría	Registro de asistencia o acta de reunión	
Evaluación del plan de control de peligros.	8- diciembre 2020	7:30 – 8:30	Norma ISO 2200: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.5.4.1	Información documentada de las medidas de control de los PPRO	
Refrigerio	8- diciembre 2020	8:30 – 8:45	-	-	
Determinación de límites críticos y criterios de acción.	8- diciembre 2020	8:45 – 11:30	Norma ISO 2200: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.5.4.2	Reporte de medición de los criterios de acción para los PPRO.	

Verificación del cumplimiento de los PPRO	8- diciembre 2020	11:30 – 11:45	Norma ISO 2200: 2018 Capítulo 8 Numeral 8.5.4.3	Informes de seguimientos al cumplimiento de los PPRO.
Reunión de cierre y observaciones	8- diciembre 2020	11:45 – 12:30	-	Hallazgos y conclusiones de la auditoria

Hallazgo 8: Planificación y obtención de productos inocuos

Productos Alimenticios "Magdalena" 	PLAN DE AUDITORIA PRODUCTO ALIMENTICIOS MAGDALANA			CÓDIGO:	SGIA-01
				VERSIÓN:	001
				VIGENCIA:	12/12/2020
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificar si todo el personal operativo tiene el conocimiento de la línea de producción, las etapas y los parámetros de control y que en base a eso se cuente con su debida documentación, diagramas de procesos, materias primas etc.				
ALCANCE	Aplica a la actividad de conformación del equipo HACCP donde se contemplan las necesidades de formar un equipo multidisciplinario competente.				
PROCESO AUDITADO	Sistema de Gestión de la Inocuidad	EQUIPO AUDITOR	Auditor Líder Auditores acompañantes		
CRITERIOS	Norma ISO 22000: 2018 Decreto 60 de 2002 Resolución 2674 de 2013				
RIESGO DE LA AUDITORÍA	Dentro de los riesgos asociados podemos encontrar el control de la información documentada al igual que la planificación, aplazamientos por labores internas, falta de disponibilidad, cooperación del auditado, mejoras elaboradas por el plan de auditoría.				
RECURSOS	Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía. Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, video beam, cámaras. Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento.				
HALLAZGO	No se evidenció que se tengan registros de monitoreo sobre los PPR operativos.				
ACTIVIDAD	FECHA	HORA	CRITERIO	EVIDENCIAS	
Reunión de apertura	9- diciembre 2020	13:45 – 14:00	Presentación de auditores y del plan de auditoría	Registro de Asistencia o acta de reunión	
Revisión de PPRO identificados	9- diciembre 2020	14:00 – 14:30	Norma ISO 2200: 2018 8.6 Actualización de información que especifica PPR	Documentación de PPRO referentes	
Inspección de documentación registrada sobre PPR operativos	9- diciembre 2020	14:30 – 15:00	Norma ISO 2200: 2018 8.8 Verificación relacionada con los PPR	Documentación base de PPR registrados	

Identificación de peligros de los productos Magdalena	9- diciembre 2020	15:00 – 15:30	Norma ISO 2200: 2018 8.7 Control del monitoreo y medición	Documentación para la inocuidad de los alimentos en el producto, producto en proceso y ambiente de trabajo
Refrigerio	9- diciembre 2020	15:30 – 15:45	-	-
Inspección de documentación registrada sobre PPR operativos	9- diciembre 2020	15:45 – 16:45	Norma ISO 22000: 2018	Los métodos de calibración aplicables o, en el caso de los PPRO, métodos equivalentes para la verificación de mediciones u observaciones confiables, frecuencia de monitoreo; resultados de monitoreo
Reunión de cierre y observaciones	9- diciembre 2020	16:45 – 17:00	-	Hallazgos y conclusiones de la auditoria

Hallazgo 9: Validación, verificación y mejora del SGIA

Productos Alimenticios "Magdalena" 	PLAN DE AUDITORIA PRODUCTO ALIMENTICIOS MAGDALANA			CÓDIGO:	SGIA-01
				VERSIÓN:	001
				VIGENCIA:	12/12/2020
OBJETIVO DE LA AUDITORIA	Verificación de procedimiento de documentación sobre lo concerniente a los procedimientos de auditorías.				
ALCANCE	Aplica a todo el sistema de gestión de la inocuidad alimentos				
PROCESO AUDITADO	Gestión de la calidad y PQR	EQUIPO AUDITOR	Auditor Líder Auditores acompañantes		
CRITERIOS	Norma ISO 14001:2015				
RIESGO DE LA AUDITORÍA	Dentro de los riesgos asociados podemos encontrar el control de la información documentada al igual que la planificación, aplazamientos por labores internas, falta de disponibilidad, cooperación del auditado, mejoras elaboradas por el plan de auditoría.				
RECURSOS	Humano: Personal; líderes de procesos, equipo auditor, responsable de SGI de la compañía. Tecnológico: computador, internet, sistemas operativos, impresora, video beam, cámaras. Financieros: Transporte, refrigerios, tiempo, costos, alojamiento.				
HALLAZGO	No se evidencia un procedimiento documentado, sobre el procedimiento de auditoria, las auditorias son atendidas por la dependencia que recibe la PQR y se realiza en el momento que surge el hallazgo.				
ACTIVIDAD	FECHA	HORA	CRITERIO	EVIDENCIAS	
Reunión de apertura	10- diciembre 2020	7:00 – 7:30	Presentación de auditores y del plan de auditoría	Registro de Asistencia o acta de reunión	
Identificación de responsable del SGI	10- diciembre 2020	8:00 – 9:30	Norma ISO 14001:2015	Documentación sobre responsabilidades adquiridas por parte de SGI	
Refrigerio	10- diciembre 2020	9:30 – 9:45	-	-	
Identificar si se tiene un proceso documentado para un proceso de auditoría.	10- diciembre 2020	9:50 – 10:30	Norma ISO 14001:2015	-	
Reunión de cierre y observaciones	10- diciembre 2020	10:30 – 12:30	-	Hallazgos y conclusiones de la auditoria	

Conclusiones

Se propone un plan de auditoría, que permita evaluar a través de la evidencia encontrada, puntos relevantes en la línea de producción de masas congeladas Magdalena.

A partir de la programación de auditoría en la industria de masas congeladas Magdalena, se diseña un plan de auditoría para la evaluación de los diferentes hallazgos encontrados, teniendo claros los objetivos, el alcance y los criterios de esta para su desarrollo, verificando in situ. tanto los procesos operacionales como los documentales que son los que soportan la acción correctiva tomada por los auditados.

Se proponen Planes de Auditoría individuales, para cada hallazgo evidenciado. Estos a su vez, brindaron información concreta y explícita, que pudiera orientar a la Compañía, acerca de que recomendaciones tener en cuenta, con el fin de mejorar día a día su Sistema de Gestión de Inocuidad, a través del seguimiento, que garantizará el cumplimiento de los estándares actuales requeridos y comprometidos con la mejora continua.

Referencias bibliográficas

Escuela Europea de Excelencia (2017). El programa de auditoría y su funcionamiento. <https://www.nueva-iso-9001-2015.com/2017/01/iso-90012015-programa-auditoria-funcionamiento/#:~:text=Una%20de%20las%20herramientas%20m%C3%A1s,el%20programa%20de%20auditor%C3%ADa%20interna>

INSTITUTO COLOMBIANO DE NORMAS TÉCNICAS Y CERTIFICACIÓN – ICONTEC - Sistemas de Gestión de la Calidad. Fundamentos y Vocabulario. NTC ISO 9000. <https://www.usco.edu.co/contenido/ruta-calidad/documentos/anexos/65-NTC%20ISO%209000-2005.pdf>

INVIMA. (2013). Resolución 2674 – 2013. [Portal web]. <https://normograma.info/invima/docs/arbol/6269.htm>

Norma Técnica Colombiana NTC - ISO 22000:2018. Sistemas de gestión de seguridad alimentaria: requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria. <https://e-collection-icontec-org.bibliotecavirtual.unad.edu.co/default.aspx>

ORGANIZACIÓN INTERNACIONAL DE ESTANDARIZACIÓN. Sistemas de Gestión de Inocuidad Alimentaria – Requerimientos para cualquier Organización en la Cadena de Alimentos. ISO 22000:2018. https://auto-q-consulting.com.mx/Muestra04.ISO22.2020/Norma.ISO_22000_2018.Espanol.Aplicacion.pdf

ORGANIZACIÓN INTERNACIONAL DE ESTANDARIZACIÓN. Directrices para la Auditoría de los Sistemas de gestión. ISO 19011:2018. <https://www.cecep.edu.co/documentos/calidad/norma-iso-19011-2018.pdf>

Anexos

PRODUCTOS ALIMENTICIOS MAGDALANA		
Lista de chequeo ISO 22000:2018 (Adaptada de la norma ISO 22000:2005)		
Línea de producción: Línea de producción de masas congeladas.		
Entrevistado:		
Elaborado por:	Fecha:	
4. SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS		
Preguntas		

1	Se tiene definido el alcance del SGIA
2	Se especifica los productos o categoría de productos, los procesos y lugares de producción cubiertos por el SGIA
3	Se identifican, evalúan y controlan los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos para asegurarse que no dañen al consumidor
4	La organización se comunica a través de toda la cadena alimentaria, relativa a temas de inocuidad relacionados con sus productos
5	La organización comunica la información concerniente al desarrollo, la implementación y la actualización del SGIA a través de la organización,
6	La organización evalúa el SGIA
7	Se controlan los procesos contratados externamente para asegurarse que están conforme al SGIA
8	Se tiene identificado y documentado el control de procesos contratados externamente dentro del SGIA
9	¿La empresa cuenta con documentos ya sean registros, procedimientos documentados o declaraciones documentadas que ayuden al control y el desarrollo de las actividades diarias de la organización?
10	¿Se cuenta con los procedimientos documentados y registros requeridos por la norma? ¿Cuáles?
11	Se cuenta con los documentos necesarios para asegurarse el eficaz desarrollo, implementación y actualización del SGIA
12	Se tiene implementado un control de documentos
13	Se asegura que los cambios propuestos se revisan para determinar sus efectos sobre la inocuidad de los alimentos y su impacto sobre el sistema
14	Se tiene un procedimiento documentado (o cualquier procedimiento así no este documentado) para control de documentos
15	(Dentro del procedimiento se incluye) Se aprueban los documentos antes de su emisión? ¿Cómo?
16	(Dentro del procedimiento se incluye) Se revisan y actualizan los documentos? ¿Cómo?
17	(Dentro del procedimiento se incluye) Los cambios y las revisiones en los documentos

	actuales están identificados?
18	(Dentro del procedimiento se incluye) Se aseguran de que las versiones adecuadas están disponibles en el punto de uso?
19	(Dentro del procedimiento se incluye) Se identifican los documentos externos y se controla su distribución
20	(Dentro del procedimiento se incluye) se previene el uso de documentos obsoletos y cómo se identifican
21	¿Se mantiene los registros como evidencia del funcionamiento del SGIA o de la empresa?
22	¿Se cuenta con un procedimiento documentado para definir los controles necesarios para la identificación, el almacenamiento, la protección, la recuperación, el tiempo de retención y disposición de los registros?

5 RESPONSABILIDADES DE LA DIRECCION

Preguntas

23	Se evidencia el compromiso de la dirección en el desarrollo e implementación del SGIA
24	La inocuidad de los alimentos es apoyada por los objetivos del negocio
25	La alta dirección comunica a la organización la importancia de cumplir los requisitos legales, reglamentarios y del cliente en cuanto a la inocuidad de los alimentos
26	Está establecida la política de inocuidad de alimentos
27	Se llevan a cabo revisiones por la dirección
28	Se aseguran la disponibilidad de los recursos para el mantenimiento del SGIA
29	La alta dirección ha definido, documentado y comunicado las política de inocuidad de alimentos de la organización
Hallazgo ítem 29	Magdalena con la aspiración de avanzar en su SGC está trabajando en la Norma ISO 22000:2018. Sin embargo, los lineamientos no han quedado plenamente establecidos en su política de inocuidad, no se encuentra documentada y solo se ha divulgado lo concerniente a la norma ISO con el equipo HACCP.
30	La política es apropiada para la función que cumple la organización dentro de la cadena alimentaria
31	La política es conforme con los requisitos legales, reglamentarios y del cliente sobre la inocuidad de alimentos
32	La política se comunica, implementa y mantiene en todos los niveles de la organización
33	La política se revisa para su continua adecuación
34	La política es respaldada por objetivos medibles
35	La política incluye la comunicación de manera de adecuada
36	Se lleva a cabo la planificación del SGIA para cumplir con los requisitos de la norma y los objetivos de inocuidad
37	Se mantiene la integridad del SGIA cuando se planifican e implementan cambios en éste
38	Están definidas las responsabilidades y autoridades y son estas comunicadas dentro de

	SGIA
39	Se tiene identificado al personal designado con autoridad y responsabilidad para iniciar y registrar acciones del SGIA
40	Está designado un líder del equipo de inocuidad
41	El líder de equipo de inocuidad dirige y organizar su trabajo
42	El líder de equipo se asegura de la formación y educación pertinente de los miembros del equipo de inocuidad
43	El líder de equipo se asegura que se establezcan, implementen, mantengan y actualice el SGIA
44	Informa a la alta dirección sobre la eficacia y adecuación del SGIA
45	Se cuenta con disposiciones eficaces para comunicarse con los proveedores y contratistas, clientes y consumidores, auditorías legales y reglamentarias y otras organizaciones.
46	Se mantienen los registros de las comunicaciones
47	Se tiene una persona designada con autoridad y responsabilidad para realizar estas comunicaciones
48	Se usa la información externa como entrada para la actualización del sistema y la revisión de la dirección
49	Se tiene disponibles los requisitos legales y reglamentarios y de los clientes relativos a la inocuidad de los alimentos
50	Se informa de manera oportuna al equipo de inocuidad los cambios
51	Se incluye esta información en la actualización del SGIA y es usada como información de entrada para la revisión de la dirección.
52	Se tiene establecido un intervalo para la revisión del SGIA por parte de la alta dirección
53	Se han evaluado las oportunidades de mejora y la necesidad de realizar cambios al SGIA por parte de la Alta Dirección
54	Se cuenta con registros de la revisión del sistema por parte de la Alta Dirección
55	Se tienen en cuenta las acciones de seguimiento de revisiones por la dirección previas
56	Se tienen en cuenta los resultados de las actividades de verificación
57	Se tiene en cuenta circunstancias cambiantes que pueden afectar la inocuidad de alimentos
58	Se tienen en cuenta situaciones de emergencia, accidentes y retirada de producto
59	Se tienen en cuenta la revisión de resultados de las actividades de actualización del sistema, las actividades de comunicación, auditorías externas o inspecciones, y los resultados de las revisiones
6 GESTIÓN DE RECURSOS	
Preguntas	
60	La organización establece los recursos necesarios para establecer, implementar, mantener y actualizar el SGIA

Hallazgo ítem 60	La organización no presenta un plan de recursos financieros, ni la disponibilidad presupuestal asignada para el diseño e implementación de la Norma ISO 22000:2018. La política de la organización es que a medida que van surgiendo las necesidades se analiza la situación y posibilidad de asignar recursos de acuerdo a prioridades de gastos que tenga la compañía.
61	Es competente el equipo de inocuidad de alimentos y demás personal relacionado con la inocuidad de alimentos.
62	Se tienen los registros de competencia de asesores externos, y se define su autoridad y responsabilidad
63	Se ha identificado la competencia del personal relacionado con la inocuidad de alimentos
64	Se proporciona formación u otra acción para asegurarse que el personal tiene la competencia necesaria
65	El personal responsable de realizar el seguimiento, las correcciones y acciones correctivas del SGIA está plenamente identificado y conformado, conoce sobre la norma y las acciones a seguir dentro de su rol de seguimiento al cumplimiento de la norma
66	Se evalúa la implementación y eficacia de la formación del personal.
67	Se aseguran que el personal está consciente de la importancia de su trabajo dentro del SGIA (dentro de los procesos de inocuidad de los alimentos)
68	Se mantienen registros apropiados sobre la formación del personal
69	Se proporcionan los recursos adecuados para establecer y mantener la infraestructura necesaria para asegurar la inocuidad de los alimentos
70	Se proporcionan los recursos adecuados para establecer y mantener el ambiente de trabajo necesario para asegurar la inocuidad de los alimentos
PLANIFICACIÓN Y OBTENCIÓN DE PRODUCTOS INOCUOS	
Preguntas	
71	Se desarrollan y planifican los procesos necesarios para la realización de productos inocuos
72	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar la probabilidad de introducir peligros para la inocuidad de los alimentos a través del ambiente
73	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar la contaminación química, física o biológica de los productos, incluyendo la contaminación cruzada entre ellos
74	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar los niveles de peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos en el producto y en el ambiente de elaboración
75	Los PPR son apropiados a las necesidades de la organización en relación a la inocuidad de los alimentos
76	Los PPR son apropiados al tamaño y al tipo de operación y a la naturaleza de los productos que se elaboran y/o manipulan

77	Los PPR están implementados a través del sistema de producción en su totalidad
Descripción del hallazgo 77	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar los niveles de peligros biológicos y físicos relacionados con la inocuidad de los alimentos, pero no abarcan la totalidad de la línea de producción.
78	Los PPR están aprobados por el equipo de inocuidad de alimentos
79	Los PPR cumplen con los requisitos legales y reglamentarios aplicable
80	Se ha considerado y utilizado toda la información apropiada para la selección y establecimiento de los PPR
81	Dentro de los PPR se han considerado la construcción y distribución de los edificios y las instalaciones relacionadas
82	Dentro de los PPR se ha considerado la distribución de los locales, incluyendo el espacio de trabajo y las instalaciones para los empleados
83	Dentro de los PPR se ha considerado el suministro de aire, agua, energía y otros servicios.
84	Dentro de los PPR se han considerado los servicios de apoyo, incluyendo la eliminación de desechos y las aguas residuales
85	El equipamiento es idóneo y accesible para limpieza reparación y mantenimiento
86	Existe programas de limpieza y desinfección
87	Existe programas de control de plagas
88	Existe programa de higiene personal
89	El personal que hace parte del equipo de inocuidad alimentaria posee el conocimiento y la experiencia requerida
90	Se tiene registros de la competencia del equipo de inocuidad de los alimentos
91	Se describen en documentos las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto
92	Se describen en documentos el origen de las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto
93	Se describen en documentos el método de producción
Hallazgo ítem 93	Todo el personal operativo tiene conocimiento de la línea de producción, las etapas que se suceden y los parámetros de control. Sin embargo, no se evidencia un proceso documentado, que permita tener conocimiento del personal nuevo que se vincula y en general de la organización, de aspectos como características de materia prima, producto terminado y hoja de control que indica información como: secuencia de etapas, parámetros de control (valores máximos y mínimos), posibles defectos y causas que pueden originarlos.
94	Se describen en documentos condiciones de almacenamiento de las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto
95	Se describen en documentos la preparación previa y manipulación de las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto

96	Se describen en documentos los criterios de aceptación o especificación de las materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto
97	Se describen las características del producto final en los documentos necesarios, para realización de análisis de peligros (nombre del producto composición, características biológicas, químicas, físicas; vida útil, embalaje, etiquetado, métodos de distribución)
98	Se describen en documentos el uso previsto de los productos
99	Se cuenta con diagramas de flujo para los productos o categorías de proceso.
100	Los diagramas incluyen la secuencia e interacción de todas las etapas del proceso
101	Los diagramas incluyen los procesos contratados externamente y el trabajo subcontratado
102	Los diagramas incluyen dónde se incorpora al flujo materias primas, ingredientes y productos intermedios
103	Los diagramas incluyen donde se reprocesa y se hace reciclado
104	Los diagramas incluyen donde salen o se eliminan productos finales, los productos intermedios, subproductos y los desechos
105	Se ha verificado la precisión de estos diagramas y se mantienen como registros
106	Se tiene descritas las medidas de control y los procedimientos que puedan influir en la inocuidad de los alimentos
107	Se tiene descritos los requisitos externos que pueden afectar la elección de las medidas de control
108	Se tiene esta información actualizada
109	Se ha llevado a cabo un análisis de peligros para determinar los peligros que necesitan ser controlados
110	Se tienen identificados todos los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos indicando las etapas donde se puede introducir este peligro
111	Se han identificado los peligros de las etapas precedentes y siguientes a la operación especificada
112	Se han identificado los peligros existentes en los equipos del proceso, servicios asociados y el entorno
113	Se han identificado peligros existentes en los eslabones precedentes y siguientes de la cadena alimentaria
114	Se ha determinado el nivel aceptable de peligro en el producto final, tomando en cuenta la legislación, los requisitos del cliente y el uso previsto
115	Se han determinado el nivel aceptable del peligro en los productos finales
116	El nivel aceptable tiene en cuenta los requisitos legales y reglamentarios
117	Esta registrado la justificación y el resultado de la determinación del nivel aceptable del peligro en el producto final
118	Se realiza una evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos
119	Se describe la metodología usada para la evaluación de los peligros
120	Se registran los resultados de la evaluación de peligros

121	Se ha realizado una evaluación de los peligros para determinar si su eliminación o reducción a niveles aceptables es esencial para la producción de alimentos inocuos
122	Se ha evaluado cada uno de los peligros de acuerdo a su posible severidad y probabilidad de ocurrencia
Hallazgo ítem 122	La línea de producción tiene identificado los peligros físicos y biológicos que pueden presentarse. Se evidenció que la documentación del Plan HACCP cuenta con una metodología confiable y validada que se tome como referente para el análisis de peligros. Sin embargo, dentro del plan HACCP y su análisis de peligros no se ha realizado el ejercicio de establecer la posible severidad y probabilidad de ocurrencia. No existe documentación sobre este particular ni está en conocimiento del personal de producción. Este aspecto es importante porque forma parte de la Matriz de Identificación de Peligros que permite realizar el ejercicio complementario al análisis de peligros; evaluar el riesgo y establecer medidas de control para minimizar la aparición de peligros.
123	Se han seleccionado las medidas de control para los peligros identificados
124	Se ha revisado la eficacia de las medidas de control especificadas
125	Se han clasificado las medidas de control en PPR operativo o plan HACCP
Hallazgo ítem 125	No se evidencia una plena identificación de lo que podrían ser los programas prerequisite operativos
126	Se ha descrito la metodología y los parámetros utilizados para describir la clasificación de las medidas de control y están descritos los resultados de la evaluación
127	Están los PPR operativos documentados
128	Existen procedimientos de seguimiento que demuestren que los PPR operativos están implementados
129	Existen registro del seguimiento
130	Existen correcciones y acciones correctivas en caso que haya desviaciones
131	Está claro la asignación de responsabilidades y autoridades en los PPR operativos
132	Existen registros de monitoreo de los PPR operativos
Hallazgo ítem 132	No se evidenció que se tengan registros de monitoreo sobre los PPR operativos.
133	Se cuenta con un plan HACCP documentado
134	El plan APPCC cuenta con los Peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos a controlar en los PCC
135	El plan APPCC cuenta con las medidas de control
136	El plan APPCC cuenta con los límites críticos
137	El plan APPCC cuenta con los procedimientos de seguimiento
138	El plan APPCC cuenta con las correcciones y acciones correctivas a tomar si se superan los límites críticos
139	El plan APPCC cuenta con las responsabilidades y autoridades asignadas

140	El plan APPCC cuenta con registros del seguimiento
141	Se tienen identificados los puntos críticos de control para las medidas de control identificadas
142	Se tienen establecidos los límites críticos para cada PCC
143	Los límites críticos son medibles
Descripción del hallazgo 143	Se tienen identificados LCC para cada PCC establecido, pero, para algunos de ellos, no son medibles en el momento de su verificación y su valoración es subjetiva.
144	Están documentados los motivos por que se eligieron estos límites críticos
145	Se tiene establecido un sistema de seguimiento para cada PCC para demostrar que está bajo control.
146	Consta el sistema de seguimiento con procedimientos, instrucciones y registros
147	Acciones efectuadas cuando los resultados del seguimiento superan los límites críticos
148	Se especifican las correcciones planificadas y las acciones correctivas a tomar cuando se superan los límites críticos
149	Se identifican las causas de la no conformidad, que parámetros se ponen bajo control y que se previene para que no vuelva a ocurrir
150	Se cuenta con un procedimiento documentado para la correcta manipulación de los productos potencialmente no inocuos
151	Se actualiza cuando es necesario las características del producto, uso previsto, diagrama de flujo, etapas del proceso y medidas de control
152	Se modifica cuando es necesario el plan HACCP y los PPR
153	La planificación de la verificación define el propósito, método, frecuencia y responsabilidad para las actividades de verificación.
154	Se registran los resultados de la verificación y se comunica al equipo de inocuidad de alimentos
155	Existe un formato de planificación para los métodos de operación de la organización
156	Se registran los resultados de la verificación y estos son comunicados
157	Se verifica la inocuidad del producto terminado
158	Se cuenta con un sistema de trazabilidad que identifique los lotes de materia prima, registros de procesamiento y entrega.
159	¿Se mantienen los registros de trazabilidad durante un periodo definido?
160	¿Los registros de trazabilidad están de acuerdo con los requisitos legales, reglamentarios y los del cliente?
161	¿Se asegura la organización que cuando se superan los límites críticos los productos afectados se identifican en lo que concierne a su uso y liberación?
162	¿Se cuenta con un procedimiento documentado que defina la identificación y evaluación de los productos finales afectados?
163	¿Se cuenta con un procedimiento documentado que defina la revisión de las correcciones implementadas?

164	¿Todas las correcciones son aprobadas por personas responsables y son registradas?
165	Se tiene definido el inicio de acciones correctivas cuando se superan los límites críticos
166	¿Se cuenta con un procedimiento documentado que especifique las acciones apropiadas para identificar y eliminar las causas de las no conformidades detectadas?
167	Se registran las acciones correctivas
168	Se asegura la organización que el producto no conforme no regresa a la cadena alimentaria
169	Se tiene contemplado un procedimiento de retirada del producto
170	Se documentan los controles y respuestas derivadas, así como la autorización para tratar los productos potencialmente no inocuos
171	Se libera el producto no conforme cuando se tiene la evidencia necesaria que es inocuo
172	Se reprocesa o desecha de forma adecuada el producto identificado como no conforme
173	La organización cuenta con una persona designada para iniciar una recolecta y el personal responsable de llevarla a cabo
174	Se cuenta con un procedimiento documentado para notificar a las partes interesadas, definir la manipulación de los productos retirados y la secuencia de acciones por tomar
175	Se registra la causa, alcance y resultado de la retirada de producto para reportarlo a la alta dirección.
176	Se verifica y registra la eficiencia del programa de retirada de producto
VALIDACIÓN, VERIFICACIÓN Y MEJORA DEL SGIA	
Preguntas	
177	Se han implementado los procesos necesarios para validar las medidas de control y para verificar y mejorar el SGIA
178	Se ha validado que las medidas de control seleccionadas son capaces de alcanzar el control pretendido
179	Se ha validado que las medidas de control seleccionadas son eficaces y permiten asegurar el control de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos
180	Se demuestra que si los resultados de las validaciones no son satisfactorios se han modificado las medidas de control y han sido evaluadas de nuevo
181	Se proporciona evidencia que los métodos y los equipos de seguimiento y medición especificados son adecuados para asegurar el desempeño de los procedimientos de monitoreo y medición
182	Los equipos y métodos de medición se ajustan o reajustan cuando es necesario
183	Los equipos y métodos de medición son calibrados a intervalos planificados comparados con patrones de medición trazables.
184	Los equipos y métodos de medición se protegen contra el daño, el deterioro o ajustes que pueden invalidar la medición. Se cuenta con registros de las calibraciones y verificación del equipo de medición.

185	Se evalúa la validez de los resultados de las mediciones anteriores cuando se detecte una desviación en los equipos.
186	Se toman acciones adecuadas de los equipos de medición no conforme y para el producto afectado y se cuenta con los registros de esto
187	La organización lleva a cabo auditorías internas en intervalos planificados
188	Se planifica el programa de auditorías con base en la importancia de los procesos y el área a auditar y los resultados de auditorías previas.
189	Se tienen definidos los criterios de auditoría, alcance, frecuencia y metodología.
190	Se asegura la imparcialidad de la auditoría
191	Se toman las acciones pertinentes para eliminar las no conformidades detectadas y su causa
192	Se tienen actividades de seguimiento adecuadas para la verificación de las acciones tomadas
193	Se cuenta con un procedimiento documentado donde se definen las responsabilidades y requisitos para la planificación y realización de auditorías
Hallazgo ítem 193	No se evidencia un procedimiento documentado, sobre el procedimiento de auditoría, las auditorías son atendidas por la dependencia que recibe la PQR y se realiza en el momento que surge el hallazgo.
194	El equipo de inocuidad de alimentos evalúa sistemáticamente los resultados individuales de la verificación planificada
195	La organización toma acciones en caso la verificación no demuestra conformidad con lo planificado, incluyendo la revisión de los procedimientos existentes.
196	El equipo de inocuidad de alimentos analiza los resultados de las actividades de verificación, incluyendo los resultados de auditorías internas y externas
197	Se asegura la Alta Dirección que la organización mejora continuamente la eficacia del SGIA
198	Se asegura la Alta Dirección que el SGIA se actualiza continuamente
199	El equipo de inocuidad de alimentos evalúa a intervalos planificados el SGIA basándose en los elementos de entrada de la comunicación
200	Se registran e informan las actividades de actualización del SGIA como entrada para la revisión por la dirección

