

**Propuesta de un plan de auditoría para el sistema de gestión de inocuidad de
la empresa Panadería la promesa**

Erika Garzón

Martha Julieth Rodríguez García

Rafael Alejandro Calvo

Juan Carlos Sierra Vargas

Universidad Nacional Abierta y a Distancia - UNAD

Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería – ECTBI

Programa de Ingeniería de Alimentos

Bogotá

2022

**Propuesta de un plan de auditoría para el sistema de gestión de inocuidad de
la empresa Panadería la promesa**

Erika Garzón

Martha Julieth Rodríguez García

Rafael Alejandro Calvo

Juan Carlos Sierra Vargas

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

Director:

Yanine Mercedes Arrieta Garay

Universidad Nacional Abierta y a Distancia - UNAD

Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería – ECTBI

Programa de Ingeniería de Alimentos

Bogotá

2022

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 auditoria para el programa de auditoría interna al sistema de gestión de la inocuidad basado en el Plan HACCP en un contexto imaginario relacionado con la producción de alimentos.

Resumen

El presente trabajo se realiza con la intención de dar a conocer al lector como realizar un plan de auditoria para una empresa de alimentos como es el caso de Panadería La Promesa. Este proyecto surge de la necesidad de identificar y mitigar los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos y la seguridad del consumidor final, para lo cual se identifican las No conformidades en una visita realizada para evaluar el cumplimiento del sistema HACCP.

Para ello se ha tomado un acta de auditoria interna en la cual se describen 8 hallazgos encontrados en una visita previa al establecimiento, generando un Plan de auditoria que permite verificar el cumplimiento o no a las observaciones realizadas por el auditor.

En la elaboración del plan de auditoria han participado 4 estudiantes quienes toman el rol de auditores, en la formulación y desarrollo del plan de auditoria con el fin de verificar la implementación de los requerimientos y el cumplimiento de la norma.

Como resultado del presente proyecto queda definida una forma específica de realizar un plan de auditoria, basándose en criterios claros de observación y análisis que permitan verificar el cumplimiento de las normas y decretos, que garanticen el cumplimiento por parte de la empresa y sobre todo la inocuidad de los productos elaborados por panadería La Promesa.

El presente plan de auditoria sirve de ejemplo y guía para auditores en proceso de formación y brinda un apoyo en la elaboración de planes de auditoria, independientemente del tipo de organización.

Palabras clave: Plan de Auditoria, Programa de auditoria, inocuidad alimentaria, análisis de peligros.

Abstract

The present work is carried out with the intention of making the reader aware of how to carry out an audit plan for a food company such as La Promesa Bakery. This project arises from the need to identify and mitigate the dangers related to food safety and the safety of the final consumer, for which nonconformities are identified in a visit to assess compliance with the HACCP system.

For this, an internal audit report has been taken in which 8 findings found in a previous visit to the establishment are described, generating an Audit Plan that allows verification of compliance or not with the observations made by the auditor.

In the preparation of the audit plan, 4 students have participated who take the role of auditors, in the formulation and development of the audit plan in order to verify the implementation of the requirements and compliance with the standard.

As a result of this project, a specific way of carrying out an audit plan is defined, based on clear observation and analysis criteria that allow verification of compliance with regulations and decrees, which guarantee compliance by the company and, above all, safety. of the products made by La Promesa bakery.

This audit plan serves as an example and guide for auditors in the training process and provides support in the preparation of audit plans, regardless of the type of organization.

Keywords: Audit Plan, Audit Program, food safety, hazard analysis.

Tabla de contenido

Introducción	11
Objetivos	12
Objetivo general.....	12
Objetivos específicos	12
Antecedentes teóricos	123
Auditoría	13
Programa de auditoría.....	13
Plan de auditoría	13
Inocuidad alimentaria.....	13
Límite crítico.....	14
Peligro para la inocuidad alimentaria	14
Punto crítico de control – PCC	14
Sistema HACCP.....	14
Principio 1. Realizar un análisis de peligros e identificar las medidas preventivas respectivas....	15
Principio 2. Determinar los puntos críticos de control (PPC).....	15
Principio 3. Establecer límites críticos.....	15
Principio 4. Establecer un sistema de control para monitorear el PCC	15
Principio 5. Establecer las acciones correctivas a ser tomadas, cuando el monitoreo indique que un determinado PCC no está bajo control.....	16

Principio 6: Establecer procedimientos de verificación para confirmar si el sistema HACCP está funcionando de manera eficaz.	16
Principio 7: Establecer documentación para todos los procedimientos y registros apropiados a esos principios y su aplicación.....	17
Contenido.....	128
Planes de Auditoria.....	18
Conclusiones.....	27
Lista de Referencias.....	28
Anexo A Programa de auditoría interna.....	29

Lista de tablas

Tabla 1. Plan de Auditoría Haccp Hallazgo #1.....	19
Tabla 2. Plan de auditoría Haccp. Hallazgo # 2.....	20
Tabla 3. Plan de auditoría Haccp. Hallazgo # 3.....	21
Tabla 4. Plan de auditoría Haccp. Hallazgo # 4.....	22
Tabla 5. Plan de auditoría Haccp. Hallazgo # 5.....	23
Tabla 6. Plan de auditoría Haccp. Hallazgo # 6.....	24
Tabla 7. Plan de audotoría. Hallazgo #7	25
Tabla 8. Plan de auditoría. Hallazgo #8.....	26

Lista de Anexos

Anexo A29

Introducción

Las auditorias tanto internas como externas deben contar con un “Plan de Auditoria”, el cual es un documento que soporta el ejercicio de observación que se realiza el equipo de auditores y muestra a una organización las actividades que son el foco de evaluación por el auditor. De esta manera una Organización obtiene un diagnostico veraz que permite la definición de planes de acción enfocados a la mejora de los sistemas de producción.

Contar con un programa de Auditoría fundamentado en la experiencia y la legislación permite llevar controles y métodos definidos donde se puede identificar las falencias en el planteamiento del sistema Haccp, el cual puede afectar la inocuidad del producto y el aspecto ambiental, para lo que se pueden establecer soluciones claras y de mejora que representen un papel beneficioso en las empresas.

Con el fin de identificar oportunidades de mejora del SGIA en la Panaderia La Promesa, en alineación con el Ciclo PHVA, se realiza una propuesta de Plan de Auditoria por procesos y con enfoque de riesgos, teniendo en cuenta los hallazgos de una auditoria previa y su respectivo programa de auditoria, se da prioridad a los ítems de mayor a menor significancia según la pirámide de la inocuidad.

Como resultado de los planes de la aplicación de los planes de auditoria propuestos para 8 hallazgos, es posible cuantificar la madurez del sistema de gestión de la inocuidad en la panadería La Promesa.

Objetivos

Objetivo general

Diseñar un plan de auditoría interna para la panadería la promesa que permitan identificar y contrarrestar un criterio contra un hallazgo y de allí generar el cumplimiento o incumplimiento del mismo respecto al sistema HACCP

Objetivos específicos

Evaluar los hallazgos mediante la documentación establecida por el sistema HACCP

Evaluar cada uno de los ítems para dar cumplimiento al proceso productivo de la panadería la promesa.

Establecer y organizar al equipo auditor para dar cumplimiento al programa.

Analizar mediante los soportes de cumplimiento de cada no conformidad si el proceso se está llevando a cabo de acuerdo a las indicaciones y mejoras obtenidas.

Antecedentes Teóricos

Para comprender mejor la importancia de un plan de auditoria es necesario reconocer algunos términos, como los referidos en NTC 19011 (2018):

Auditoria

El Proceso sistemático, que de manera independiente y objetiva busca contar con las evidencias suficientes y de manera argumentativa y evaluarlas de manera objetiva con el fin de determinar el grado en que se cumplen los criterios de auditoría. (p.1)

Programa de auditoría

El programa de auditoria busca un cumplimiento legal y el cumplimiento de los objetivos corporativos que buscan la confianza de una organización y un proveedor de servicios y/o insumos siendo este último mayormente crítico. (p.2)

Plan de auditoría

Es la organización y definición de actividades y de los detalles acordados previamente y que normalmente se hace en conjunto entre las áreas auditadas y auditores con fines de cumplimiento de los planes y que los auditadas también tengan la oportunidad de responder y soportar los criterios de evaluación. (p. 2)

Por otra parte, en NTC 5830 (2019), se hace énfasis los siguientes términos importantes para la comprensión de la inocuidad alimentaria:

Inocuidad alimentaria

Certeza de que los alimentos no causarán efectos adversos para la salud al consumidor cuando se prepara y / o se consume de acuerdo a su uso previsto. (P. 2)

Límite crítico

Criterio que diferencia la aceptabilidad de la inaceptabilidad. (p. 3)

Peligro para la inocuidad alimentaria

Agente biológico, químico o físico en los alimentos con el potencial de causar un efecto adverso para la salud. (p. 3)

Punto crítico de control – PCC

Etapas en el proceso en el que se aplica la medida de control, para prevenir o reducir a un nivel aceptable un peligro significativo en la inocuidad alimentaria, definir los límites críticos y medición para aplicar acciones correctivas. (p. 4)

Sistema HACCP

HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) aborda el tema de la inocuidad alimentaria. Los principios y conceptos de HACCP se aplican en cada una de las etapas de la cadena de producción del alimento: crecimiento, cosecha, procesamientos, fabricación, distribución, comercialización y hasta la preparación del alimento para su consumo.

La aplicación y adopción completa de HACCP a lo largo de la cadena alimentaria ayuda a las organizaciones a identificar peligros específicos, para después desarrollar las medidas apropiadas de control, para garantizar de este modo la inocuidad de los alimentos.

Como lo refiere Arango. Y (2022). El sistema HACCP posee siete principios básicos para su correcta implementación, que son:

Principio 1. Realizar un análisis de peligros e identificar las medidas preventivas respectivas

El análisis de peligros es un elemento clave en el desarrollo del plan HACCP. Es esencial que ese proceso se conduzca de manera apropiada, pues la aplicación de los otros principios implica tareas que utilizan los resultados del análisis de los peligros. De ese modo, el análisis de peligros representa la base para la elaboración del plan HACCP.

Después de concluido el análisis de peligros, deben considerarse las medidas de control para aplicar en cada peligro. Estas medidas permitirán tomar acciones o actividades sobre aquellos riesgos que se han identificado, con la finalidad de evitar o eliminar un peligro que afecte la inocuidad del alimento, o reducirlo a un nivel aceptable.

Principio 2. Determinar los puntos críticos de control (PPC)

Durante esta fase la organización aplica el control necesario para evitar o eliminar un peligro a la inocuidad del alimento. En caso de que se identifique un peligro y éste no tenga una medida de control, entonces el producto o proceso deberá ser modificado durante esta etapa o anteriormente, para que se pueda incluir una medida de control para ese peligro.

Principio 3. Establecer límites críticos

Deben establecerse los límites críticos que aseguren el control del peligro para cada punto crítico de control (PCC) especificado, y que estos se definan como el criterio usado para diferenciar lo aceptable de lo no aceptable. Un límite crítico representa los límites usados para juzgar si se trata de un producto inocuo o no.

Principio 4. Establecer un sistema de control para monitorear el PCC

Monitorear es la medida programada para observación de un PCC, con el propósito de determinar si se están respetando los límites críticos. Los procedimientos de monitoreo deben detectar la pérdida de control de un PCC, a tiempo de evitar la producción de un alimento inseguro o de interrumpir el proceso. Debe especificarse, de modo completo, cómo, cuándo y por quién será ejecutado el monitoreo.

El monitoreo ideal debe dar información a tiempo para permitir cualquier ajuste en el proceso, evitándose así, perder el control y sobrepasar los límites críticos. En la práctica, los límites operacionales se usan para proveer un margen de seguridad, permitiendo tiempo extra para ajustar el proceso antes que se exceda el límite crítico

Principio 5. Establecer las acciones correctivas a ser tomadas, cuando el monitoreo indique que un determinado PCC no está bajo control

Como la principal razón para implementar el HACCP es garantizar el control de los peligros significativos, deben tomarse las medidas correctivas para evitar el desvío de un PCC o que un producto peligroso sea consumido. La acción correctiva debe ser tomada inmediatamente, ante cualquier desvío, para garantizar la inocuidad del alimento y evitar nuevo caso de desvío.

El desvío puede ocurrir nuevamente si la acción correctiva no trata su causa.

Principio 6: Establecer procedimientos de verificación para confirmar si el sistema HACCP está funcionando de manera eficaz.

La preparación cuidadosa del plan HACCP, con la definición clara de todos los puntos necesarios, no garantiza su eficiencia. Los procedimientos de verificación son necesarios para

evaluar la eficiencia del plan y confirmar si el sistema HACCP atiende al plan. La verificación permite que el productor desafíe las medidas de control y asegure que hay control suficiente para todas las posibilidades.

La verificación debe hacerse en la conclusión del estudio, por personas calificadas, capaces de detectar las deficiencias en el plan o en su implementación.

Principio 7: Establecer documentación para todos los procedimientos y registros apropiados a esos principios y su aplicación.

Se requiere que el sistema tenga documentado todos los procedimientos y los registros apropiados, de acuerdo a los principios y aplicación del HACCP.

Las revisiones de registros deben realizarse en la empresa por personal calificado o por terceras partes, para asegurar el cumplimiento de los criterios establecidos para los PCC. La revisión cuidadosa de los documentos y registros guardados es una herramienta inestimable para indicar posibles problemas, permitiendo que se tomen medidas correctivas, antes de que ocurra un problema de salud pública.

Contenido

Planes de Auditoria

A continuación, se presentan los 8 planes de auditoria con base en los hallazgos evidenciados.

Tabla 1*Plan de Auditoría Haccp Hallazgo # 1*

Ítem	Descripción
Empresa auditada	Panadería LA PROMESA
Fecha de auditoria	15/06/2022
Tipo de auditoria	Anunciada De verificación
Rol	Auditor soporte
Objetivo de la auditoria	Verificar la implementación de los requerimientos/criterios de las normas
Documentación disponible	Facturas de compras, Inventarios de menaje.
Criterio de auditoria	RESOLUCION 2674 CAPITULO II. UTENSILIOS Y EQUIPOS. Artículo 9,1.
Responsable	Supervisor
Itinerario previsto	
7:00 – 7:30	Reunión de apertura y presentación de los objetivos de la auditoria
7:30 – 8:00	<p>Verificación del Ítem a evaluar: 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. 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.</p> <p>Criterio de cumplimiento del hallazgo: Los equipos y utensilios utilizados en el manejo de los alimentos deben estar fabricados con materiales resistentes al uso y a la corrosión, así como a la utilización frecuente de los agentes de limpieza y desinfección y deben garantizar condiciones de inocuidad.</p>
8:00 – 8:30	Reunión del equipo auditor para revisión de hallazgos:
8:30 – 8:45	Evidenciar que la Organización haya realizado el cambio de los utensilios de trabajo específicamente rodillos y paletas por utensilios de materiales adecuados que permitan el contacto con alimentos y no generen contaminación cruzada.
8:45 – 9:00	Reunión de cierre y presentación de los resultados de la auditoria de verificación del cumplimiento de los hallazgos.

Nota. Fuente: Autoría propia

Tabla 2*Plan de auditoria Haccp. Hallazgo # 2*

Ítem	Descripción
Empresa auditada	Panadería LA PROMESA
Fecha de auditoria	15/06/2022
Tipo de auditoria	Anunciada De verificación
Rol	Auditor soporte
Objetivo de la auditoria	Verificar la implementación de los requerimientos/criterios de las normas
Documentación disponible	Formatos donde se evidencie liberación del Rotulado del producto, trazabilidad.
Criterio de auditoria	RESOLUCION 5109 DE 2005. CAPITULO II, Articulo 4: Requisitos generales:
Responsable	Supervisor
Itinerario previsto	
8:45 – 9:00	Reunión de apertura y presentación de los objetivos de la auditoria Verificación del Ítem a evaluar: 5. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO
9:00 – 9:15	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. Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria. Criterio de cumplimiento del hallazgo:
9:15 – 9:30	Los rótulos etiquetas de alimentos para consumo humano, envasados o empacados, deberán cumplir con los requisitos generales: ... El no cumplir con la rotulación indicada se puede titular como un incumplimiento a la legislación nacional y se puede estar infringiendo y caer en graves delitos como por ejemplo publicidad engañosa.
9:30 – 9:45	Reunión del equipo auditor para revisión de hallazgos Evidenciar que en el empaque del pan de la Panadería La Promesa, el rotulado sea nítido, legible, que no se borre al contacto con la mano, que el lote y fecha de vencimiento estén completos, que no falte ningún número, que cumpla con el ciclo de vida útil.
9:45 – 10:00	Reunión de cierre y presentación de los resultados de la auditoria de verificación del cumplimiento de los hallazgos.

Nota. Fuente: Autoría propia

Tabla 3*Plan de auditoría Haccp. Hallazgo # 3*

Ítem	Descripción
Empresa auditada	
Fecha de auditoria	15/06/2022
Tipo de auditoria	Anunciada De verificación
Rol	Auditor soporte
objetivo de la auditoria	Verificar la implementación de los requerimientos/criterios de las normas
Documentación disponible	Información documentada con la identificación de los PCC, habladores en el área de proceso identificando los limites críticos.
Criterio de auditoria	NTC 5830. Numeral 2,16 Peligro significativo NTC 5830. 2.22 Punto Crítico de Control PCC
Responsable	Inspector de Calidad
Itinerario previsto	
9:45 – 10:00	Reunión de apertura y presentación de los objetivos de la auditoria
10:00 – 10:15	Verificación del Ítem a evaluar: 8. IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC). 8.3 Están correctamente identificados los PCC. Se evidenció que existen PCC identificados, pero se han identificado 7 PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM
10:15 – 10:30	Criterio de cumplimiento del hallazgo: Se evidencia falta de criterios en la identificación de los PC y PCC, los directivos y operarios no tienen claro en que etapas del proceso se deben identificar los peligros que afectan la inocuidad del pan.
10:30 – 10:45	Reunión del equipo auditor para revisión de hallazgos mediante documentación escrita, habladores, control en el proceso, la identificación clara de los PCC en las diferentes etapas del proceso.
10:45 – 11:00	Reunión de cierre y presentación de los resultados de la auditoria de verificación del cumplimiento de los hallazgos.

Nota. Fuente: Autoría propia

Tabla 4*Plan de auditoría Haccp. Hallazgo # 4*

Ítem	Descripción
Empresa auditada	Panadería LA PROMESA
Fecha de auditoria	15/06/2022
Tipo de auditoria	Anunciada De verificación
Rol	Auditor soporte
Objetivo de la auditoria	Verificar la implementación de los requerimientos/criterios de las normas
Documentación disponible	Manual de identificación de peligros
Criterio de auditoria	NTC 5830. # 3.4.2.1.
Responsable	Inspector de Calidad
Itinerario previsto	
10:45 – 11:00	Reunión de apertura y presentación de los objetivos de la auditoria
11:00 – 11:15	Verificación del Ítem a evaluar: 7, ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS 7.1 Los peligros están bien clasificados e identificados: La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que, en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros sea insuficiente.
11:15 – 11:30	Criterio de cumplimiento del hallazgo: La organización debe identificar y documentar todos los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos razonablemente previsibles en relación con el tipo de producto, el tipo de proceso y su entorno.
11:30 – 11:45	La organización deberá identificar y documentar todos los peligros a la inocuidad alimentaria que puedan tener una ocurrencia razonable según el tipo de producto, proceso y ambiente de proceso. Reunión del equipo auditor para revisión de hallazgos Verificar mediante revisión de información documentada que los peligros estén debidamente identificados, garantizando la no ocurrencia o minimización, al punto de garantizar la inocuidad alimentaria.
11:45 – 12:00	Reunión de cierre y presentación de los resultados de la auditoria de verificación del cumplimiento de los hallazgos.

Nota. Fuente: Auditoria propia

Tabla 5*Plan de auditoría Haccp. Hallazgo # 5*

Ítem	Descripción
Empresa auditada	Panadería LA PROMESA
Fecha de auditoria	15/06/2022
Tipo de auditoria	Anunciada De verificación
Rol	Auditor soporte
Objetivo de la Auditoria	Verificar la implementación de los requerimientos/criterios de las normas
Documentación disponible	Facturas de compras, Formato de entradas y salidas diligenciado, Información documentada del proveedor.
Criterio de auditoria	Selección y gestión de proveedores.
Responsable	Supervisor
Itinerario previsto	
12:45 – 13:00	Reunión de apertura y presentación de los objetivos de la auditoria Verificación del Ítem a evaluar: 12.REGISTROS
13:00 – 13:15	12.16 Existen adecuados registros que soportan el cumplimiento del programa de control de proveedores. 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.
13:15 – 13:30	Criterios de cumplimiento del hallazgo: Debe establecerse un proceso definido para la selección, aprobación y monitoreo de los proveedores. El proceso utilizado debe estar justificado por la evaluación de peligros, incluyendo el riesgo potencial para el producto final.
13:30 – 13:45	Reunión del equipo auditor para revisión de hallazgos Evidenciar que la Organización cuente con un plan de gestión de proveedores, registro sanitario del proveedor, plan de compras, registros de recepción de materias primas, rotulado.
13:45 – 14:00	Reunión de cierre y presentación de los resultados de la auditoria de verificación del cumplimiento de los hallazgos.

Nota. Fuente: Autoría propia

Tabla 6*Plan de auditoría Haccp. Hallazgo # 6*

Ítem	Descripción
Empresa auditada	Panadería LA PROMESA
Fecha de auditoria	15/06/2022
Tipo de auditoria	Anunciada De verificación
Rol	Auditor soporte
Objetivo de la auditoria	Verificar la implementación de los requerimientos/criterios de las normas
Documentación disponible	Información documentada, Organigrama
Criterio de auditoria	NTC 5830. # 2.8. EQUIPO DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS
Responsable	Gerencia
Itinerario previsto	
13:45 – 14:00	Reunión de apertura y presentación de los objetivos de la auditoria Verificación del Ítem a evaluar:
14:00 – 14:15	1.- ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL. 1.6 El departamento de control o aseguramiento de la calidad está a cargo de un profesional calificado. 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.
14:15 – 14:30	Criterios de cumplimiento del hallazgo: La Organización cuenta con un grupo multidisciplinario con experiencia en el desarrollo e implementación del SGIA, incluyendo, pero no limitado a los productos, procesos, equipos y peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos.
14:30 – 14:45	Reunión del equipo auditor para revisión de hallazgos Evidenciar que la Organización cuente con un organigrama ordenado en donde se incluya un líder o jefe de Aseguramiento de la calidad.
14:45 – 15:00	Reunión de cierre y presentación de los resultados de la auditoria de verificación del cumplimiento de los hallazgos.

Fuente: Autoría propia

Tabla 7*Plan de auditoría. Hallazgo #7*

Ítem	Descripción
Empresa auditada	Panadería LA PROMESA
Fecha de auditoria	15/06/2022
Tipo de auditoria	Anunciada De verificación
Rol	Auditor soporte
Objetivo de la auditoria	Verificar la implementación de los requerimientos/criterios de las normas
Documentación disponible	Información documentada, Organigrama y criterios de selección del equipo HACCP. Capacitaciones y evaluaciones.
Criterio de auditoria	NTC 5830. # 2.8. EQUIPO DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS.
Responsable	Supervisor
Itinerario previsto	
14:45 – 15:00	Reunión de apertura y presentación de los objetivos de la auditoria Verificación del Ítem a evaluar:
15:00 – 15:15	1.- organización empresarial. 2 Su conformación es multidisciplinaria y están representados los diferentes niveles, áreas y dependencias de la empresa. El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía Criterios de cumplimiento del hallazgo:
15:15 – 15:30	La Organización cuenta con un grupo multidisciplinario con experiencia en el desarrollo e implementación del SGIA, incluyendo, pero no limitado a los productos, procesos, equipos y peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos. Es importante considerar en la etapa de conformación del equipo HACCP del proceso, que estos sean de orden administrativo, calificado y de total confidencialidad y confianza ya que la información tratada en la ejecución y las actividades de reunión requiere esta condición.
15:30 – 15:45	Reunión del equipo auditor para revisión de hallazgos Evidenciar mediante un análisis documental las actas de reuniones del equipo HACCP, en las que se incluya fecha de reunión con cronograma incluido, participantes, firma. Si es posible registro fotográfico.
15:45 – 16:00	Reunión de cierre y presentación de los resultados de la auditoria de verificación del cumplimiento de los hallazgos.

Fuente: Autoría propia

Tabla 8*Plan de auditoría. Hallazgo #8*

Ítem	Descripción
Empresa auditada	Panadería LA PROMESA
Fecha de auditoria	15/06/2022
Tipo de auditoria	Anunciada De verificación
Rol	Auditor soporte
Objetivo de la auditoria	Verificar la implementación de los requerimientos/criterios de las normas
Documentación disponible	Información documentada, Organigrama y criterios de selección del equipo HACCP. Capacitaciones y evaluaciones.
Criterio de auditoria	NTC 5830. # 3.8. EQUIPO DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS.
Responsable	Gerencia
Itinerario previsto	
15:45 – 16:00	Reunión de apertura y presentación de los objetivos de la auditoria Verificación del Ítem a evaluar:
16:00 – 16:15	2.- equipo Haccp. El equipo se reúne con la periodicidad requerida y existen actas o pruebas escritas de sus actuaciones. Las reuniones ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar. Criterios de cumplimiento del hallazgo:
16:15 – 16:30	La Organización debe establecer, implementar y mantener las actividades de verificación. La planificación de la verificación debe definir el propósito, método, frecuencia y responsabilidades para las actividades de verificación. Reunión del equipo auditor para revisión de hallazgos Evidenciar mediante un análisis documental las actas de reuniones del equipo HACCP, en las que se incluya fecha de reunión con cronograma incluido, participantes, firma. Si es posible registro fotográfico.
16:30 – 16:45	
16:45 – 17:00	Reunión de cierre y presentación de los resultados de la auditoria de verificación del cumplimiento de los hallazgos.

Fuente: Autoría propia

Conclusiones

Se logró presentar las propuestas para los planes de auditoria teniendo como del sistema HACCP presentados bajo el programa de auditoria de la empresa Panadería la promesa, lo que permitió planificar de una manera más práctica y contundente la ejecución de cada auditoria en los diferentes procesos de la organización.

Los elementos que forman la estructura de los planes de auditoria interna socializados, realizados y presentados en este documento cumplen a cabalidad los principios de auditoria los cuales son la independencia, integridad, evidencia, el debido cuidado profesional y la confidencialidad.

En la propuesta de los planes de auditoria, cumplió con los principios de auditoria, la independencia y la integridad, de tal manera, que cada auditor se desempeña en área diferente a la auditada y toda la información documentada se maneja con total confidencialidad que permita la viabilidad del proceso de auditoría de acuerdo a lo planeado.

El plan de auditoria aplicado a la empresa panadería La Promesa aporta resultados relevantes para la organización ya que permitió verificar el cumplimiento y eficacia del sistema de gestión de la inocuidad e identificar los aspectos a mejorar en la compañía, bajo el sistema HACCP

El plan de auditoria permite conocer el estado completo de las actividades desarrolladas dentro de la organización evaluando los niveles de desempeño y productividad de las diferentes áreas para la planificación y obtención de productos inocuos.

Lista de referencias

Arango Y. (2022, 02 de marzo) Los 7 Principios De HACCP. Revista Industria Alimentaria.

<https://www.industriaalimentaria.org/blog/contenido/los-7-principios-de-haccp>

Norma técnica colombiana NTC 19011. Requisitos para la auditoria de los sistemas de gestión. Tercera edición. 2018-07. [norma-iso-19011-2018.pdf](#)

Norma Técnica Colombiana NTC 5830. Requisitos para el análisis de peligros y puntos de control críticos – APPCC (HACCP). Primera Actualización. 2019-05-22. -

Anexo A Programa de auditoría interna

PANADERIA LA PROMESA			
		PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL	
		MA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD	
		Código:	
		Versión:	
		Fecha:	

OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA	ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORIA INTERNA	
<p>Panaderia LA PROMESA tendrá que planear, implementar, controlar, mantener, y actualizar los procesos necesarios para cumplir los requerimientos para la realización de productos seguros y para la implementación de acciones determinadas en los riesgos, con el fin de garantizar la elaboracion y distribucion de un pan frances inocuo, que garantice la salud de los consumidores.</p> <p>Aplicación general de la norma tecnica ISO 22000, y sus componentes con especial énfasis en programa prerequisite, plan HACCP y BPM, designacion de reponsables, formacion y competencia por cada responsable del plan de trabajo .</p> <p>Identificar y establecer los lineamientos, documentación, ejecución de la auditoría interna en los proceso y producto relacionados con el sistema de gestión de la calidad e inocuidad del pan baguet que se elabora en la panadería, con el fin de cumplir con las practicas de calidad , regulaciones , normas que permitan mantenerse en el mercado cumpliendo las buenas practicas de manufactura (BPM) cuyo fin es satisfacer a los clientes en seguridad y confianza con productos de optima calidad e inocuidad.</p>	<p>Verificar la información documentada en la medida necesaria para tener la confianza de demostrar que los procesos se han llevado a cabo según lo planificado, teniendo en cuenta las normas y requerimientos del Plan HACCP y las BPM.</p> <p>El alcance del plan de auditoria va directamente ligado a toda la cadena de suministros donde se incluyen aspectos como recepcion de materias primas, certificacionde calidad de cada uno de los materiales, proceso productivo, proceso de distribucion y cada uno de los complemetos dentro del plan de trabajo. El programa de auditoria interna se aplica para todo los proceso y servicios que se desarrollan en una industria, por tal razón el Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad se aplica en la panadería. El inicio y el cierre se realiza con la auditoría interna junto con la evolución del auditor , Ejercer control y supervisión en cada uno de los procesos de producción y gestión del sistema de calidad de la compañía desde el nivel operativo hasta la alta gerencia.</p>	
CRITERIOS DE AUDITORÍA	DOCUMENTO RELACIONADO	RECURSOS NECESARIOS

<p>Las siguientes normas contienen criterios de verificación de los hallazgos encontrados en la auditoría a la PANADERIA LA PROMESA: ISO 22002-1:2009, resolución 5109 de 2005 y el numeral 8.5.1. de ISO 22000:2018. Resolución 2674 de 2013. Resolución 666 de 2020. NTC 5830 Requisitos para el análisis de peligros y puntos de control críticos - APPCC (HACCP). Ley 9 de 1979, LEY 915 DE 2004, DECRETO 60 DE 2002, DECRETO 3075 DE 1997, DECRETO 1686 DE 2012, RESOLUCION 604 DE 1993, RESOLUCION 2674 DE 2013, RESOLUCION 719 DE 2015, RESOLUCION 3168 DE 2015. PROGRAMAS PRERREQUISITO – BPM - HACCP DECRETO 60 de 2002 RESOLUCIÓN 2674 DE 2013 NTC 1363 RESOLUCIÓN 5109 de 2005 RESOLUCIONES 683, 4142 Y 4143 de 2012 RESOLUCION 333 de 2011 RESOLUCION 719 de 2015</p>	<p>POLITICAS DE CALIDAD. PROGRAMAS PRE REQUISITO. MANUAL DE BPM. MANUAL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION, MANUAL DE CONTROL DE PLAGAS, MANUAL DE MANEJO DE RESIDUOS SOLIDOS Y LIQUIDOS. SISTEMA DE TRAZABILIDAD. MANUAL HACCP. NORMAS , DECRETOS, RESOLUCIONES según exigencias gubernamentales. FORMATOS PARA EL CONTROL Y REGISTRO DE PROCESOS Y DETERMINACION DE PC Y PPC. Verificación del plan de auditoría HACCP código F65-02-IVC, ISO 22000, plan de calidad, plan HACCP, políticas, objetivos y metas de calidad, evaluación y diagnósticos de vulnerabilidades, PCC, ejes de calidad, programas Prerrequisito de inocuidad.</p> <p>1. MANUAL DE CALIDAD</p> <p>2. PROGRAMAS PRERREQUISITOS (programa de trazabilidad, manual de bpm, Control de proveedores, Programa de control de alérgenos, programa de mantenimiento, programa de capacitación, manual de atención a quejas y pqr's)</p> <p>3. ACTA DE</p>	<p>RECURSO HUMANO: Personal de planta, personal técnico, personal administrativo. SOFTWARE PARA EL CONTROL DE PROCESOS. RECURSOS FINANCIEROS PROPIOS Y EXTERNOS. INFRAESTRUCTURA FISICA: Capacidad de los equipos, accesibilidad de servicios públicos. Computador y difusor de imágenes, sala de reuniones para presentación del plan de auditoría interna, manual del auditor, formatos físicos o herramienta de auditoría con criterios establecidos, ingreso a procesos y verificación de evidencias visuales. Recurso Humano: personal auditado con conocimiento de:</p> <ul style="list-style-type: none"> ü Aseguramiento de Calidad ü Equipo HACCP ü Equipo Auditor <p>Recursos financieros, presupuesto. Herramientas informáticas: ü Computador ü Cámara ü Internet</p> <p>Papelería</p>
---	--	---

		VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP			
Proceso	Justificación del impacto del hallazgo y por ello la prioridad en la gestión	Objetivo de la auditoría	Coordinador de la Auditoría/Acción	Equipo Auditor/responsable de la acción	Método de Auditoría: Indique cual será el insumo que se utilizará como medio de verificación en la auditoría
					Ensayo
					Enero
					Febrero
					Marzo
					Abril
					Mayo
					Junio
					Julio
					Agosto
					Septiembre
					Octubre
Noviembre					
Diciembre					
					Responsable: Líder de proceso auditado

<p>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. 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.</p>	<p>Capitulo 8.2. ISO 22000 :2018 "Cap 11 y 13 (ISO 22002 - 1:2009)". RESOLUCION 2674 CAPITULO II. INSILIOS Y EQUIPOS. Artículo 9,1. Los equipos y utensilios utilizados en el manejo de los alimentos deben estar fabricados</p>	<p>Se esta utilizando utensilios de madera, los cuales presentan superficies porosas que no son de facil limpieza y que son fuente de proliferacion de microorganismos.</p>	<p>INSPECTOR DE CALIDAD, SUPERVISOR DE PRODUCCION</p>	<p>CALIDAD / PRODUCCION</p>	<p>Inspeccion visual de los equipos y utensilios utilizados en el proceso. Verificacion del formato de limpieza y desinfeccion de equipos.</p>	<p>x</p>	<p>SUPERVISOR</p>										
---	--	---	---	-----------------------------	--	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	-------------------

	con materiales resistentes al uso y a la corrosion asi como a la utilizacion frecuente de los agentes de limpieza y desinfeccion . Independiente de las tradiciones que se puedan generar al interior de un proceso productivo, los mismos deben descartar										
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	tar cualquier forma de contaminación, de esta manera si los implementos o utensilios de fabricación o un proceso en específico deben garantizar condiciones de inocuidad. Debido a que el lema de la compañía está basado en su producción artesana								
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>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. Se evidenció que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria</p>	<p>RESOLUCION 5109 DE 2005. CAPITULO II, Artículo 4: Requisitos generales: Los rotulos e etiquetas de alimentos para consumo humano, envasados o empaquetados, deben cumplir con los siguientes requisitos generales: ... El no cumplir con la</p>	<p>Se evidencia deficiencia en el rotulado del pan, falta información indispensable que puede afectar la seguridad para el consumidor. Control de información y etiquetado y propiedades generales del producto</p>	<p>OPERARIOS ENCARGADOS DE RECEPCION DE M.P. Y ALMACENAMIENTO</p>	<p>PRODUCCION / ALMACEN</p>	<p>Observación en campo del rotulado de las materias primas e insumos, Verificación del formato de Recepción de materia prima y de los criterios de aceptación y rechazo. Se debe de aplicar adecuadamente la norma actual en todos los atributos que rige</p>	<p>X</p>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
--	--	---	---	-----------------------------	--	----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	<p>rotulación indicada se puede titular como un incumplimiento a la legislación nacional y se puede estar infringiendo y caer en graves delitos como por ejemplo publicidad engañosa al no tener como soportar registros, trazabilidad o cumplimiento de la ley de</p>			<p>para el tipo de operación bien sea para la rama de operaciones (establecimientos) o para la venta directa de superficie.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cherpas legales y/o procedimiento de rotulación interna. - Estudios de vida útil. - Bromatologías. - Fichas técnicas. - 								
--	--	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>8. IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC). 8.3 Están correctamente identificados los PCC. Se evidenció que existen PCC identificados, pero se han identificado 7 PCC lo que hace complejo el seguimiento o el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM</p>	<p>NTC 5830. Numeral 2,16 Peligro significativo relacionado con la inocuidad de los alimentos. Identificado por la evaluación de peligros, el cual necesita ser controlado por medidas de control. ISO 22000 : 2018 (3,40). NTC 5830. 2.22 Punto Crítico de Contr</p>	<p>Se evidencia falta de criterios en la identificación de los PC y PCC, los directivos y operarios no tienen claro en que etapas del proceso se deben identificar los peligros que afectan la inocuidad del pan. seguimiento</p>	<p>INSPECTOR DE CALIDAD, LIDER DE LINEA</p>	<p>CALIDAD</p>	<p>Verificación documental del Programa HACCP, Inspección en planta de las etapas donde se identifican los PC y PCC. Se debe realizar la trazabilidad para determinación del problema, buscando desde las BPM para encontrar el requerimiento y darle la solución, y así</p>	<p>x</p>	<p>INSPECTOR CALIDAD</p>															
--	---	---	---	----------------	--	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	--------------------------

	<p>tos razona bleme nte previsi bles en relacio n con el tipo de produ cto, el tipo de proces o y su entorn o. ISO 22000 :2018 # 8.5.2. 2.1. La organi zacion debera identif icar y docum entar todos los peligr os a la inocui dad alimen taria que pueda n tener una</p>	<p>maci on.</p>			<p>de almace namien to. se debe realiza r un proces o en cual se determ ine y solucio ne con proces o de vigilan cia e inspec cion para la verific acion y el buen resulta do de los peligro s. - Estos peligro s pueden ser control ados bajos los diferen tes progra mas pre requisi tos,</p>				
--	---	---------------------	--	--	---	--	--	--	--

	<p>ocurre ncia razona ble segun el tipo de produ cto, proces o y ambie nte de proces o. Se debe tener un conoci mient o genera l y profun do del proces o, por ello es import ante tener respon sables por cada etapa y esto ayuda a enfoca r cada etapa e identif icar</p>			<p>L&D, plan de muestr eo y plan materi al extrañ o. - Cada progra ma mencio nado puede tener su plan de preven cion y control para estos peligro s con el fin de no afectar la inocui dad del produc to, bien sea de control fisico o control se seguim iento visual.</p>														
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	<p>o utilizado debe estar justificado por la evaluación de peligros, incluyendo el riesgo potencial para el producto final, y debe incluir : a) Evaluación de la capacidad del proveedor de cumplir con las expectativas de calidad y seguridad</p>			<p>materias primas - Elaborar formato donde se controlen el ingreso de materias primas donde se deben tener en cuenta los parámetros como lote, FV, Proveedor, certificado de calidad, limpieza del vehículo y concepto sanitario, característica organo</p>																
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	dad alimentaria, y las especificaciones. b) Descripción de cómo los proveedores son evaluados. Al no contar con soportes de cumplimiento en los programas integrales de proveedores ni registros de ingreso de materiales es difícil lograr una trazabilidad efectiva			leptónicas.													
--	---	--	--	-------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>HACCP esta conformado por personal operativo que es experto en la línea de producción de panificación; pero no tiene un conocimiento sólido sobre el sistema HACCP.</p>	<p>Organización cuenta con un grupo multidisciplinario con experiencia en el desarrollo e implementación del SGIA, incluyendo pero no limitado a los productos, procesos, equipos y peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos. A falta de</p>	<p>e se incluye un líder o jefe de Aseguramiento de la calidad. Principalmente verificación de competencias del equipo de inocuidad desde sus bases y gestores en el plan hasta su ejecución directa y aplicación.</p>			<p>Contratación- Los integrantes deben ser personal idóneo que cumpla los requerimientos establecidos en la resolución, que tengan conocimiento de los procesos productivos y de calidad de la empresa- capacitaciones por parte de un ente externo que permita adquirir los</p>																
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>formación y capacitación en los diferentes temas de impacto en el desarrollo del plan HACCP, el personal en general involucrado con el mismo debe contar con la información general y específica de su proceso con el fin de entender de manera profunda su objeti</p>				<p>conocimientos necesarios con respecto al plan Haccp-Evaluación de las capacitaciones. Se tiene que realizar las capacitaciones pertinentes para poder tener el personal calificado para cumplir con esta función Contratar personal idoneo</p>																
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>del SGIA, incluye pero no limitado a los productos, procesos, equipos y peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos. Es importante considerar en la etapa de conformación del equipo HACCP del proceso, que estos sean de orden admin</p>	<p>el tema de aseguramiento de la calidad. Principalmente verificación de competencias del equipo de inocuidad desde sus bases y gestores en el plan hasta su ejecución directa y aplicación.</p>			<p>cumpla los requerimientos establecidos en la resolución, que tengan conocimiento de los procesos productivos y de calidad de la empresa- capacitaciones por parte de un ente externo que permita adquirir los conocimientos necesarios con respecto al plan Haccp-Evalua</p>																	
--	---	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

<p>trativ o, calific ado y de total confid enciali dad, y confia nza ya que la inform acion tratada en la ejecuc ion y las activid ades de reunio n requie re esta condic ion. El criteri o para design ar los miem bros del equipo HAC CP está basad o en que sea person al de</p>				<p>ción de las capacit acione s.</p>					
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	<p>plan de acción correctivo de quejas y reclamos para atacar la causa raíz y reducir la frecuencia de acciones. -Se deben implementar indicadores de gestión de quejas y reclamos para medir por ejemplo los tiempos de respuesta al</p>	<p>ar los procedimientos necesarios para atención, tratamiento y respuestas oportunas. - Medir el cumplimiento de indicadores de quejas y reclamos y realizar seguimiento a los planes de acción.</p>			<p>tomadas frente a quejas atendidas específicamente asociadas a inocuidad.</p> <p>Entrevistas al personal involucrado con el fin de evaluar conocimiento de la política para el PQR</p> <p>Revisa el plan de capacitación del personal en PQR.</p>																
--	---	---	--	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	consu midor.														
--	-----------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--