

**Diseño de un plan de auditoría interna al Sistema de gestión de inocuidad HACCP de la
Panadería la Promesa**

Yury Lorena Díaz Morales

Leonid Alexander Jiménez Tovar

Luisa Fernanda Salazar Salamanca

Luis Antonio Sierra Moreno

Universidad Nacional Abierta y a Distancia - UNAD

Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería - ECBTI

Programa de Ingeniería de Alimentos

Bogotá

2022

**Diseño de un plan de auditoría interna al Sistema de gestión de inocuidad HACCP de la
Panadería la Promesa**

Yury Lorena Díaz Morales

Leonid Alexander Jiménez Tovar

Luisa Fernanda Salazar Salamanca

Luis Antonio Sierra Moreno

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

Directora:

Yanine Mercedes Arrieta Garay

Universidad Nacional Abierta y a Distancia - UNAD

Escuela de Ciencias Básicas, Tecnología e Ingeniería - ECBTI

Programa de Ingeniería de Alimentos

Bogotá

2022

Nota aclaratoria:

Para el desarrollo del presente trabajo se presenta información que no corresponde a la realidad y que fue tomada con el fin de desarrollar las actividades propuestas en el diplomado; que, para efectos de la evaluación final, corresponde a la propuesta de un Plan de Auditoría 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

Dedicatoria

A Dios por darme la sabiduría, paciencia y amor, mi madre, esposo e hijos que me acompañaron, motivaron e inspiraron para lograr con éxito tan anhelada carrera... **Yury Lorena Díaz**

En Memoria de mi negro quien fue tan maravilloso que incluso me enseñó que la ubicuidad si es posible, Ahora vive como el guardián de los sueños de mi Sophia.....**Leonid Alexander**

Jiménez

A mis padres, esposo y hermanos quienes siempre me han estado apoyando y orgullosos de mí.

En memoria de mi padre que desde el cielo siempre me acompaña y me enseñó lo capaz que

soy... **Luisa Fernanda Salazar**

Al tío Heliodoro Gordo, por brindarme tantas enseñanzas de vida y compartirme tanta sabiduría;

a mi esposa Brigitte Rodríguez y a mi hijo Juan Diego, que siempre han estado a mi lado en todo

momento; lo mejor de lo mejor. Mil gracias...**Luis Sierra.**

Resumen

Para evaluar el grado de cumplimiento de la panadería La Promesa, se realizó al interior de la compañía una verificación del plan HACCP; en donde sus resultados muestran aspectos, los cuales no fueron bien estimados; por dicha razón, se ejecuta un programa de auditoría, en donde se analizarán aspectos que necesitan oportunidades de mejora, correcciones, y/o acciones correctivas, se determinan por prioridad las causas que originan mayor impacto a la producción inocua del producto. Al tener ya establecido el programa de auditoría, se realizó el diseño de un plan de auditoría, en donde se establecieron sus criterios y las partes que lo conforman, teniendo como resultado ocho (8) planes de acción, en donde se relacionan diferentes actividades y evidencias para cada hallazgo según el programa de auditoría interno cumpliendo con la normativa vigente.

Palabras clave: Normas, Plan de auditoría, Sistemas de Gestión, Inocuidad, HACCP

Abstract

To evaluate the degree of compliance of the La Promesa bakery, a verification of the HACCP plan was carried out within the company; where their results show aspects, which were not well evaluated; For this reason, an audit program was carried out, where aspects that need opportunities for improvement, corrections, and/or corrective actions will be analyzed, determining by priority the aspects that cause the greatest impact on the safe production of the product. Having already established the audit program, the design of an audit plan was carried out, where its criteria and the parts that make it up were developed, resulting in eight (8) action plans, where they relate to different activities and evidence for each finding according to the internal audit program in compliance with current regulations.

Keywords: Standards, Audit Plan, Management Systems, Safety, HACCP

Tabla de contenido

Introducción	10
Resumen.....	5
Objetivos	11
Objetivo general	11
Objetivos específicos.....	11
Marco teórico	13
Términos y definiciones	15
Informe del plan de auditoría de cumplimientos legales y HACCP	17
Conclusiones	27
Bibliografía	28

Lista de tablas

Tabla 1. Acabados sanitarios de equipos y utensilios	17
Tabla 2. Programa de proveedores y recibo de materias primas	17
Tabla 3. Etiquetado	19
Tabla 4. Capacitación del equipo HACCP	20
Tabla 5. Selección del equipo HACCP	21
Tabla 6. Selección y coordinación del equipo HACCP.....	23
Tabla 7. Análisis de peligros y medidas preventivas.....	23
Tabla 8. Identificación, mantenimiento, validación y monitoreo de puntos críticos.....	25

Lista de anexos

Anexo A30

Introducción

Las empresas de alimentos buscan el aseguramiento de la calidad mediante el sistema HACCP, el cual contiene los planes y programas de implementación; en este sistema se controlan las actividades más notables dentro de la cadena productiva, mediante mecanismos de vigilancia y control de puntos críticos; tomando su proceso inicial hasta su etapa final de distribución (Decreto 60 -2002. Ministerio de salud. INVIMA.), igualmente y como se define en el capítulo III, artículo 13 y 14 (Resolución 2674 del 2013), el cual se enfoca en hacer concientizar a los trabajadores de las compañías a tener buenas prácticas de manufactura (BPM), ya que esta es la primera medida de inocuidad; ya que estos hábitos, son primordiales para evitar enfermedades transmitidas por los alimentos (ETAS).

La importancia de este proyecto, se ubica en alcanzar los conocimientos necesarios que puedan adquirir la destreza para asumir la ejecución y organización de planes de auditoría en situaciones reales, por esta razón, la panadería La Promesa, desea encontrar las posibles falencias en toda la línea de producción; realizando auditorías internas, las cuales se llevarán a cabo por medio de programas de auditoría preestablecidos y documentados, en donde se analizarán cada una de las etapas del proceso y las actividades que se realicen.

La finalidad de este proyecto es crear un plan de auditoría fundamentado en la ejecución del plan HACCP, teniendo en cuenta los requerimientos, determinando los hallazgos encontrados, mediante la lista de verificación en la inspección realizada; indicando la necesidad de implementar acciones correctivas y/o oportunidades de mejora a ocho (8) hallazgos identificados en el plan HACCP.

Objetivos

Objetivo general

Diseñar el plan de auditoría enfocado para la verificación del Sistema de gestión de Inocuidad HACCP con el fin de reconocer falencias y dar seguimiento a los hallazgos que se identifiquen y lograr el aseguramiento de la calidad e inocuidad en todas las operaciones que se realicen y que incidan de forma directa e indirecta en la fabricación del producto.

Objetivos específicos

Elaborar un plan de auditoría, en el cual se puedan abordar todos los hallazgos obtenidos en la auditoría interna, realizada en la panadería “La Promesa” con el fin de dar cumplimiento a los criterios normativos.

Establecer todas las partes necesarias que conforman un plan de auditoría, las cuales serán primordiales para la eficacia en el proceso de verificación y serán parte fundamental en los resultados a obtener.

Verificar si las actividades realizadas y los resultados obtenidos, cumplen con lo establecido con la normatividad en el propósito de implementar el sistema HACCP y así mismo, poder ofrecer un método de vigilancia y control; en donde se vean reflejados los planes de auditoría interna de todas las áreas de la compañía, asegurando las acciones realizadas en calidad e inocuidad.

Presentar un informe imaginario de auditoria con el cual se presente las acciones del plan de mejora implementado por La panadería la promesa, como estrategia de cumplimiento a los hallazgos inicialmente presentados

Marco teórico

En el desarrollo del caso, se ha venido tomando para la evaluación final del curso, el objeto de estudio de la panadería La Promesa, en donde se ha implementado un sistema de gestión y se ha trabajado persistentemente en el perfeccionamiento de este; todo esto tomando los ejes primordiales del Plan de HACCP, para esto se han realizado auditorías, en donde se ha analizado el diseño de programas de auditoría, las cuales son acciones previas de verificación del sistema de gestión.

Para la panadería La Promesa, es importante la mejora continua de todos sus procesos en donde se integran la gestión de inocuidad y el ambiente; así mismo, es necesario que los programas de auditoría se fortalezcan con la propuesta de un plan de auditoría, esto con el fin de que los resultados sean positivos para la empresa.

Como se señala en textos, la auditoría desde sus inicios, en la edad antigua, estuvo orientada a la revisión metódica y rigurosa a fines administrativos contables, evolucionado posteriormente a otras áreas, tales como la operativa y la de calidad. (Yáñez & Yáñez, 2012).

El sistema HACCP se fundamenta, en una orden de etapas al procesamiento industrial de alimentos, que se emplean en todos los segmentos y eslabones de la cadena productiva, desde la producción primaria hasta el consumo del alimento; este permite intervenir el proceso, siguiendo el método de procesamiento detalladamente, controlando los procedimientos, y/o técnicas de monitoreo permanente en los PCC.

En los Estados Unidos, en una conferencia de inocuidad alimentaria en el año de 1971, la Pillsbury Company, presentó el sistema HACCP, el cual fue utilizado tiempo después por la (Administración de Alimentos y Medicamentos) y se utilizó para la elaboración de alimentos enlatados; en el año de 1973, se publica por parte de La Pillsbury, el primer documento en donde se puntualiza el adiestramiento de inspectores de la FDA; en 1988, se publica un libro en donde

se sugieren el sistema HACCP como parte principal para el control de calidad en el sector de la microbiología por la Comisión Internacional para Especificaciones Microbiológicas en Alimentos (ICMSF) y en el año de 1997, en la vigésima segunda reunión, el sistema HACCP es adoptado por el Codex Alimentarius.

En Colombia se adoptó el HACCP como sistema de aseguramiento de calidad mediante el decreto 60 de 2002 el cual se articula con los lineamientos de la resolución 2674 de 2013 los cuales desarrollan los principios establecidos por la ley 9 de 1979.

En la actualidad, las organizaciones al ver la obligación de dar cumplimiento a las exigencias relacionadas con la mejora continua en sus productos y procesos, respondiendo a la satisfacción de sus consumidores y al mismo tiempo logrando ser más competitivos, han evolucionado utilizando herramientas que permitan el continuo mejoramiento del sistema de gestión de calidad.

Términos y definiciones

Auditoria: Demostrar y verificar el cumplimiento de los requisitos requeridos por una norma en el sitio donde se llevan a cabo procesos, en un proceso sistemático, independiente y documentando según lo que se obtiene según evidencias, registros o declaraciones. (GTC – ISO 19011:20, 2019)

ISO 19011:2018: Es una normativa orientada hacia las directrices de los sistemas de Gestión de auditoría, se toma como referencia para los procesos tanto de auditoría interna como externa para el sistema de gestión basándose en los estándares de ISO, teniendo personal profesional tanto en el programa de auditoria como los auditores (Norma ISO 19011:2018, 2018)

Limite crítico: Es el criterio con que se determina lo aceptable o inaceptable de un proceso en una fase determinada. CAC/RCP-1 (1969), Rev. 3 (1997)

Medida preventiva o de control: Son medidas o actividades que se aplican para prevenir o eliminar un peligro que afecte a la inocuidad de los alimentos o a su vez reducirlo a un nivel aceptable. CAC/RCP-1 (1969), Rev. 3 (1997)

Plan de auditoria: Es un documento el cual es diseñado por el auditor designado y distribuido con anticipación a la realización de la auditoria, el cual cuenta con una planificación detallada de la auditoria. (INCONTEC 22000. (2018)

Plan HACCP: Es un sistema de gestión de la inocuidad alimentaria, la cual se basa en la identificación y análisis de peligros y puntos críticos de control para prevenir los posibles riesgos de contaminación. CAC/RCP-1 (1969), Rev. 3 (1997)

Programa de auditoria: Es un documento donde se realiza la planificación de las auditorias ya sean de (primera, segunda y tercera parte) que se realizaran durante un periodo de tiempo. INCONTEC 22000. (2018)

Punto de control crítico (PCC): Es el periodo en que se le aplica un control para prevenir o eliminar un peligro que pueda afectar la inocuidad de los alimentos o reducirlo a un nivel aceptable. CAC/RCP-1 (1969), Rev. 3 (1997)

Buenas prácticas de manufactura (BPM): Elementos básicos y prácticos generales de higiene de la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenado, transporte y distribución de los alimentos que son para el consumo humano, con el objetivo de asegurar que los productos se fabriquen en óptimas condiciones para el consumo humano. (ACHÁ, Marcos. 2009)

Programas prerrequisitos (PPR): Son una serie de planes documentados que se utilizan para asegurar una condición higiénica y segura en todos los procesos de la industria alimentaria. (ISO/TS 22002,2018)

Programas prerrequisitos operacionales (PPRO): Estos surgen de los análisis de peligros y transforman en medidas de control sin que este llegue a ser un punto crítico de control. (ISO/TS 22002,2018)

Inocuidad: los alimentos no causaran daño al consumidor cuando se preparan y/o consumen de acuerdo con el uso previsto.

Ambiente: Cualquier área interna o externa delimitada físicamente que forma parte del establecimiento destinado a la fabricación, al procesamiento, a la preparación, al envase, almacenamiento y expendio de alimentos.

Informe del plan de auditoría de cumplimientos legales y HACCP

Tabla 1.

Acabados sanitarios de equipos y utensilios

 PLAN DE AUDITORIA AUDITORIAS INTERNAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN						
Proceso auditado:	Programa prerrequisito de Buenas Prácticas de Manufactura.					
Objetivos:	Determinar el acabado sanitario de los equipos y verificar que los materiales de los equipos y utensilios posean características que faciliten la idoneidad de los procesos de limpieza					
Alcance:	Todos los procesos y programas de mantenimiento de equipos y utensilios de la panadería la promesa que garanticen el cumplimiento de la resolución 2674 de 2013					
Criterios:	RESOLUCION 2674 DE 2013 artículo 8					
Idioma	Español					
Recursos	Tiempo operativo, disponibilidad de equipos tecnológicos, presupuesto asignado a gastos de viajes, papelería, Cámara y elementos para Grabación, Internet					
Confidencialidad	Toda la información y documentación revisada en el proceso de auditoría es de carácter confidencial.					
Equipo Auditor:	Auditor Líder	Auditor Interno 1	Auditor Interno 2	Auditor Interno 3	Equipo auditado	Jefe de Calidad, jefe de producción, jefe mantenimiento,
Fecha de auditoria	Día (s): 19		Mes: Mayo		Año: 2022	
Itinerario de la auditoria						
Hora de inicio	Hora Final	AUDITOR	AUDITADO	ACTIVIDAD	EVIDENCIAS	
8:00	8:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión inicial	Registro de asistencia	
9:00	9:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Solicitud de documentos, registros, programas, informes de auditorías pasados, planes de mejora	Hojas de vida de equipos	
10:00	10:29	Todo el equipo auditor	Descanso			
10:30	11:59	Todo el equipo auditor	Jefe de producción Jefe de Calidad	Recorrido por la planta	DSGI-033 Plan HACCP Diagrama de flujo	
12:00	12:59	Todo el equipo auditor	Almuerzo			
13:00	13:59	Auditor 1	Jefe de Mantenimiento	Se verifica la condición y los materiales de fabricación de equipos y utensilios	Hojas de vida de equipos DSGI-019 Programa de mantenimiento de equipos	
16:00	16:59	Todo el equipo auditor	consolidación de informe final			
17:00	18:00	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión de cierre de la auditoria	Lista de asistencia Informe de novedades quejas y reclamos informe o acta de hallazgos y concepto	
Observaciones:						
Firma del auditor						
Firma del auditado						

Fuente: Elaboración propia

Tabla 2.

Programa de proveedores y recibo de materias primas

		PLAN DE AUDITORIA AUDITORIAS INTERNAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN			
Proceso auditado:	Programa prerequisite de Control de proveedores y materias primas				
Objetivos:	verificar la implementación del programa de proveedores y Determinar si hay control y documentación de lotes, fechas de vencimiento e información del fabricante en las materias primas				
Alcance:	Programa de proveedores y procedimientos de recibo de materias primas en la panadería la promesa que garanticen el cumplimiento de la resolución 2674 de 2013 y resolución 5109 de 2005				
Criterios:	Decreto 60 de 2002 Artículo 5°. numeral f				
Idioma	Español				
Recursos	Tiempo operativo, disponibilidad de equipos tecnológicos, presupuesto asignado a gastos de viajes, papelería, Cámara y elementos para Grabación, Internet				
Confidencialidad	Toda la información y documentación revisada en el proceso de auditoría es de carácter confidencial.				
Equipo Auditor:	Auditor Líder	Auditor Interno 1 Auditor Interno 2 Auditor Interno 3	Equipo auditado	Jefe de Calidad, jefe de producción, jefe de almacén	
Fecha de auditoria	Día (s): 19	Mes: Mayo	Año: 2022		
Itinerario de la auditoria					
Hora de inicio	Hora Final	AUDITOR	AUDITADO	ACTIVIDAD	EVIDENCIAS
8:00	8:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión inicial	Registro de asistencia
9:00	9:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Solicitud de documentos, registros, programas, informes de auditorías pasados, planes de mejora	Hojas de vida de equipos
10:00	10:29	Todo el equipo auditor	Descanso		
10:30	11:59	Todo el equipo auditor	Jefe de producción Jefe de Calidad	Recorrido por la planta	DSGI-033 Plan HACCP Diagrama de flujo
12:00	12:59	Todo el equipo auditor	Almuerzo		
13:00	13:59	Auditor 2	Jefe de Almacén	Revisión del programa de proveedores y fichas técnicas	DSGI-022 Programa de proveedores Fichas técnicas de materias primas
15:00	15:59	Auditor 2	Jefe de Almacén	Evaluación del proceso de recepción de materias primas	RSGI-022 Registros de recepción de materias primas Fichas técnicas de materias primas
16:00	16:59	Todo el equipo auditor	consolidación de informe final		
17:00	18:00	Todo el equipo auditado		Lista de asistencia	

Todo el equipo auditor	Reunión de cierre de la auditoría	Informe de novedades quejas y reclamos informe o acta de hallazgos y concepto
Observaciones:		
Firma del auditor		
Firma del auditado		
Fuente: Elaboración propia		

Tabla 3.*Etiquetado*

 PLAN DE AUDITORIA AUDITORIAS INTERNAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN					
Proceso auditado:	Rotulado y etiquetado.				
Objetivos:	Verificar que el rotulado y etiquetado cumplan con los requisitos legales establecidos				
Alcance:	Procedimientos de etiquetados de los alimentos empacados producidos por la panadería la promesa que garanticen el cumplimiento de la resolución 5109 de 2005				
Criterios:	Resolución 5109 de 2005 Artículo 4º. numerales 1,2,3,4,5 y 6				
Idioma	Español				
Recursos	Tiempo operativo, disponibilidad de equipos tecnológicos, presupuesto asignado a gastos de viajes, papelería, Cámara y elementos para Grabación, Internet				
Confidencialidad	Toda la información y documentación revisada en el proceso de auditoría es de carácter confidencial.				
Equipo Auditor:	Auditor Líder	Auditor Interno 1 Auditor Interno 2 Auditor Interno 3	Equipo auditado	Jefe de Calidad, jefe de Desarrollo Industrial, jefe de producción	
Fecha de auditoría	Día (s): 19	Mes: Mayo		Año: 2022	
Itinerario de la auditoría					
Hora de inicio	Hora Final	AUDITOR	AUDITADO	ACTIVIDAD	EVIDENCIAS
8:00	8:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión inicial	Registro de asistencia
9:00	9:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Solicitud de documentos, registros, programas, informes de auditorías pasados, planes de mejora	Hojas de vida de equipos
10:00	10:29	Todo el equipo auditor		Descanso	
10:30	11:59	Todo el equipo auditor	Jefe de producción Jefe de Calidad	Recorrido por la planta	DSGI-033 Plan HACCP Diagrama de flujo
12:00	12:59	Todo el equipo auditor		Almuerzo	
14:00	14:59	Auditor 1	Jefe de desarrollo industrial	Determinación de riesgos de alérgenos que deben ser declarados en la etiqueta	Formulaciones por producto PPR-9 Manejo de alérgenos Fichas técnicas de materias primas

					PPR-5 Limpieza y desinfección
15:00	15:59	Auditor 1	Jefe de desarrollo industrial	verificación del cumplimiento de lineamientos legales en el etiquetado	Formulaciones por producto Modelos de etiquetas PPR-9 Manejo de alérgenos
16:00	16:59	Todo el equipo auditor	consolidación de informe final		
17:00	18:00	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión de cierre de la auditoría	Lista de asistencia Informe de novedades quejas y reclamos informe o acta de hallazgos y concepto
Observaciones:					
Firma del auditor					
Firma del auditado					

Fuente: Elaboración propia

Tabla 4.

Capacitación del equipo HACCP

 PLAN DE AUDITORIA AUDITORIAS INTERNAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN					
Proceso auditado:	Programa prerequisite de Capacitación dirigido a los responsables de la aplicación del sistema HACCP.				
Objetivos:	Analizar la idoneidad del personal y la experticia que posee los integrantes del equipo HACCP y Verificar los procedimientos de capacitación del equipo HACCP.				
Alcance:	Procedimientos de selección del equipo HACCP y procesos del programa de capacitación de la panadería la promesa que garanticen el cumplimiento de la resolución 2674 de 2013 y Decreto 60 de 2002				
Criterios:	Documento Codex CXC 1-1969 25 CAPÍTULO SEGUNDO, SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP) Y DIRECTRICES PARA SU APLICACIÓN, numeral 3.1 Decreto 60 de 2002 Artículo 6°. numeral 1 Resolución 26 74 de 2013 ARTÍCULO 12, 13 y 24.				
Idioma	Español				
Recursos	Tiempo operativo, disponibilidad de equipos tecnológicos, presupuesto asignado a gastos de viajes, papelería, Cámara y elementos para Grabación, Internet				
Confidencialidad	Toda la información y documentación revisada en el proceso de auditoría es de carácter confidencial.				
Equipo Auditor:	Auditor Líder	Auditor Interno 1 Auditor Interno 2 Auditor Interno 3	Equipo auditado	Jefe de Calidad, jefe de producción, jefe de RRHH, Gerente General	
Fecha de auditoría	Día (s): 19	Mes: Mayo		Año: 2022	
Itinerario de la auditoría					
Hora de inicio	Hora Final	AUDITOR	AUDITADO	ACTIVIDAD	EVIDENCIAS
8:00	8:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión inicial	Registro de asistencia
9:00	9:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Solicitud de documentos, registros, programas, informes de auditorías pasados, planes de mejora	Hojas de vida de equipos
10:00	10:29	Todo el equipo auditor	Descanso		
10:30	11:59	Todo el equipo auditor	Jefe de producción Jefe de Calidad	Recorrido por la planta	DSGI-033 Plan HACCP Diagrama de flujo

12:00	12:59	Todo el equipo auditor	Almuerzo		
			Gerente General		DSGI-033 Plan HACCP
13:00	13:59	Auditor 3	Jefe de RR.HH.	Revisión del Criterios de selección del equipo HACCP	Hojas de vida de los integrantes del equipo HACCP No se pudo evidenciar que la compañía hubiera desarrollado la implementación de un proceso de simulación o practica de retiro o recuperación de producto
14:00	14:59	Auditor 3	Gerente General	Revisión del plan de capacitación incluyendo procesos de formación del equipo HACCP	DSGI-005 Plan de Capacitación Hoja de vida del capacitador Registros y evaluaciones de la capacitación
16:00	16:59	Todo el equipo auditor	consolidación de informe final		
17:00	18:00	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión de cierre de la auditoria	Lista de asistencia Informe de novedades quejas y reclamos informe o acta de hallazgos y concepto
Observaciones:					
Firma del auditor					
Firma del auditado					

Fuente: Elaboración propia

Tabla 5.

Selección del equipo HACCP

		PLAN DE AUDITORIA AUDITORIAS INTERNAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN			
Proceso auditado:	Plan HACCP				
Objetivos:	Evaluar el proceso de selección de miembros del equipo HACCP				
Alcance:	Protocolo de selección de los integrantes del equipo HACCP, de las líneas de proceso de pan tradicional de la panadería la promesa que garanticen el cumplimiento del Decreto 60 de 2002				
Criterios:	Documento Codex CXC 1-1969 25 CAPÍTULO SEGUNDO, SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP) Y DIRECTRICES PARA SU APLICACIÓN, numeral 3.1 Decreto 60 de 2002 Artículo 6°. Artículo1. Resolución 26 74 de 2013 ARTÍCULO 24.				
Idioma	Español				
Recursos	Tiempo operativo, disponibilidad de equipos tecnológicos, presupuesto asignado a gastos de viajes, papelería, Cámara y elementos para Grabación, Internet				
Confidencialidad	Toda la información y documentación revisada en el proceso de auditoría es de carácter confidencial.				
Equipo Auditor:	Auditor Líder	Auditor Interno 1	Auditor Interno 2	Equipo auditado	Jefe de Calidad, jefe de producción, jefe de RRHH, Gerente General
		Auditor Interno 3			
Fecha de auditoria	Día (s): 19	Mes: Mayo		Año: 2022	
Itinerario de la auditoria					

Hora de inicio	Hora Final	AUDITOR	AUDITADO	ACTIVIDAD	EVIDENCIAS
8:00	8:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión inicial	Registro de asistencia
9:00	9:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Solicitud de documentos, registros, programas, informes de auditorías pasados, planes de mejora	Hojas de vida de equipos
10:00	10:29	Todo el equipo auditor		Descanso	
10:30	11:59	Todo el equipo auditor	Jefe de producción Jefe de Calidad	Recorrido por la planta	DSGI-033 Plan HACCP Diagrama de flujo
10:30	11:59	Todo el equipo auditor	Jefe de producción Jefe de Calidad	Recorrido por la planta	DSGI-033 Plan HACCP Diagrama de flujo
12:00	12:59	Todo el equipo auditor		Almuerzo	
13:00	13:59	Auditor 3	Gerente General Jefe de RR.HH.	Revisión del Criterios de selección del equipo HACCP	DSGI-033 Plan HACCP Hojas de vida de los integrantes del equipo HACCP
16:00	16:59	Todo el equipo auditor		consolidación de informe final	
17:00	18:00	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión de cierre de la auditoría	Lista de asistencia Informe de novedades quejas y reclamos informe o acta de hallazgos y concepto
Observaciones:					
Firma del auditor					
Firma del auditado					

Fuente: Elaboración propia

Tabla 6.

Selección y coordinación del equipo HACCP

PLAN DE AUDITORIA					
AUDITORIAS INTERNAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN					
					
Proceso auditado:	Plan HACCP				
Objetivos:	Determinar los procedimientos para la reunión del equipo HACCP y verificar si la periodicidad de reunión del equipo HACCP es la adecuada				
Alcance:	Programas del sistema de aseguramiento de calidad HACCP de las líneas de proceso de pan tradicional de la panadería la promesa que garanticen el cumplimiento del Decreto 60 de 2002				
Criterios:	Decreto 60, artículo 6° parágrafo 1°				
Idioma	Español				
Recursos	Tiempo operativo, disponibilidad de equipos tecnológicos, presupuesto asignado a gastos de viajes, papelería, Cámara y elementos para Grabación, Internet				
Confidencialidad	Toda la información y documentación revisada en el proceso de auditoría es de carácter confidencial.				
Equipo Auditor:	Auditor Líder	Auditor Interno 1 Auditor Interno 2 Auditor Interno 3	Equipo auditado	Jefe de Calidad, jefe de producción	
Fecha de auditoria	Día (s): 19	Mes: Mayo		Año: 2022	
Itinerario de la auditoria					
Hora de inicio	Hora Final	AUDITOR	AUDITADO	ACTIVIDAD	EVIDENCIAS
8:00	8:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión inicial	Registro de asistencia
9:00	9:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Solicitud de documentos, registros, programas, informes de auditorías pasados, planes de mejora	Hojas de vida de equipos
10:00	10:29	Todo el equipo auditor		Descanso	
10:30	11:59	Todo el equipo auditor	Jefe de producción Jefe de Calidad	Recorrido por la planta	DSGI-033 Plan HACCP Diagrama de flujo
12:00	12:59	Todo el equipo auditor		Almuerzo	
15:00	15:59	Auditor 3	Jefe de calidad	verificación de procedimientos de reunión del equipo HACCP	DSGI-033 Plan HACCP Reportes de Reuniones del equipo HACCP
16:00	16:59	Todo el equipo auditor		consolidación de informe final	
17:00	18:00	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión de cierre de la auditoria	Lista de asistencia Informe de novedades quejas y reclamos informe o acta de hallazgos y concepto
Observaciones:					
Firma del auditor					
Firma del auditado					

Fuente: Elaboración propia

Tabla 7.

Análisis de peligros y medidas preventivas

 PLAN DE AUDITORIA AUDITORIAS INTERNAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN					
Proceso auditado:	Plan HACCP				
Objetivos:	Identificar y Documentar adecuadamente los peligros				
Alcance:	Análisis e identificación de peligros de las líneas de producción de pan tradicional de la panadería la promesa que garanticen el cumplimiento del decreto 60 de 2002				
Criterios:	Decreto 60 de 2002 Artículo 4°. numeral 1 Decreto 60 de 2002 Artículo 6°. numeral 5				
Idioma	Español				
Recursos	Tiempo operativo, disponibilidad de equipos tecnológicos, presupuesto asignado a gastos de viajes, papelería, Cámara y elementos para Grabación, Internet				
Confidencialidad	Toda la información y documentación revisada en el proceso de auditoría es de carácter confidencial.				
Equipo Auditor:	Auditor Líder	Auditor Interno 1 Auditor Interno 2 Auditor Interno 3	Equipo auditado	Jefe de Calidad, jefe de producción	
Fecha de auditoria	Día (s): 19	Mes: Mayo		Año: 2022	
Itinerario de la auditoria					
Hora de inicio	Hora Final	AUDITOR	AUDITADO	ACTIVIDAD	EVIDENCIAS
8:00	8:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión inicial	Registro de asistencia
9:00	9:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Solicitud de documentos, registros, programas, informes de auditorías pasados, planes de mejora	Hojas de vida de equipos
10:00	10:29	Todo el equipo auditor	Descanso		
10:30	11:59	Todo el equipo auditor	Jefe de producción Jefe de Calidad	Recorrido por la planta	DSGI-033 Plan HACCP Diagrama de flujo
12:00	12:59	Todo el equipo auditor	Almuerzo		
13:00	14:14	Auditor Líder	Jefe de Calidad Jefe de producción	verificación de la identificación y documentación de los peligros	DSGI-033 Plan HACCP Análisis de peligros Diagrama de flujo Fichas técnicas de materias primas DSGI-04 Procesos Formulaciones por producto
16:00	16:59	Todo el equipo auditor	consolidación de informe final		
17:00	18:00	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión de cierre de la auditoria	Lista de asistencia Informe de novedades quejas y reclamos informe o acta de hallazgos y concepto
Observaciones:					

Firma del auditor

Firma del auditado

Fuente: Elaboración propia

Tabla 8.*Identificación, mantenimiento, validación y monitoreo de puntos críticos*

 PLAN DE AUDITORIA AUDITORIAS INTERNAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN					
Proceso auditado:	Plan HACCP				
Objetivos:	Verificar en la matriz de identificación de Peligros, a la determinación de cada uno de los PCC y su conveniencia para el control de peligros de la línea de producción y Evaluar que los PCC sean monitoreables y adecuados				
Alcance:	Programas del sistema de aseguramiento de calidad HACCP de las líneas de proceso de pan tradicional de la panadería la promesa que garanticen el cumplimiento del Decreto 60 de 2002				
Criterios:	Decreto 60 de 2002 Artículo 4°. numerales 1 y 2 Decreto 60 de 2002 Artículo 6°. numerales 5 y 6				
Idioma	Español				
Recursos	Tiempo operativo, disponibilidad de equipos tecnológicos, presupuesto asignado a gastos de viajes, papelería, Cámara y elementos para Grabación, Internet				
Confidencialidad	Toda la información y documentación revisada en el proceso de auditoría es de carácter confidencial.				
Equipo Auditor:	Auditor Líder	Auditor Interno 1 Auditor Interno 2 Auditor Interno 3	Equipo auditado	Jefe de Calidad, jefe de producción	
Fecha de auditoría	Día (s): 19	Mes: Mayo		Año: 2022	
Itinerario de la auditoría					
Hora de inicio	Hora Final	AUDITOR	AUDITADO	ACTIVIDAD	EVIDENCIAS
8:00	8:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Reunión inicial	Registro de asistencia
9:00	9:59	Todo el equipo auditor	Todo el equipo auditado	Solicitud de documentos, registros, programas, informes de auditorías pasados, planes de mejora	Hojas de vida de equipos
10:00	10:29	Todo el equipo auditor		Descanso	
10:30	11:59	Todo el equipo auditor	Jefe de producción Jefe de Calidad	Recorrido por la planta	DSGI-033 Plan HACCP Diagrama de flujo
12:00	12:59	Todo el equipo auditor		Almuerzo	
13:00	14:14	Auditor Líder	Jefe de Calidad Jefe de producción	verificación de la identificación y documentación de los peligros	DSGI-033 Plan HACCP Análisis de peligros Diagrama de flujo Fichas técnicas de materias primas DSGI-04 Procesos Formulaciones por producto
14:15	14:59	Auditor Líder	Jefe de Calidad	Validación de los PCC	Documentos empleados para la validación de los PCC
15:00	15:59	Auditor Líder	Jefe de Producción	verificación de los monitoreos de los PCC	RSGI-24 Registros de monitoreo de PCC
16:00	16:59	Todo el equipo auditor		consolidación de informe final	
17:00	18:00	Todo el equipo auditor		Lista de asistencia	

	Todo el equipo auditado	Reunión de cierre de la auditoria	Informe de novedades <u>quejas y reclamos</u> informe o acta de hallazgos y concepto
<hr/>			
Observaciones:			
<hr/>			
Firma del auditor			
<hr/>			
Firma del auditado			
<hr/>			

Fuente: Elaboración propia

Conclusiones

Diseñamos un plan de auditoría, comprendiendo la importancia de cada uno de sus componentes y la necesidad de desarrollar un diseño que planifique los tiempos y criterios, para poder efectuar tanto las observaciones como los análisis que nos permitan establecer un concepto sobre las acciones implementadas para una no conformidad planteada.

Dentro de la planeación de cada proceso a auditar definimos de forma clara y expresa, el auditor, el proceso a auditar, los auditados y los criterios legales sobre los que se aplica la auditoria, con lo cual se pudo asignar un itinerario organizado y puntual el cual para este caso imaginario y para cada proceso se adopta con la mayor rigurosidad con el ánimo de alcanzar el cumplimiento de los objetivos planteados.

En la verificación de actividades y resultados es importante incluir las actividades que se realizaron y las evidencias con las cuales se realizó la verificación del cumplimiento de las acciones implementadas.

La consolidación y presentación del informe imaginario permitió integrar las ideas de todo el equipo y desarrollar un documento que se socializa con el equipo al que se audito y se explican los hallazgos, así como las justificaciones a los mismos.

Dentro de los criterios que trabajamos a lo largo de todo el semestre para el desarrollo de este caso imaginario, se incluyeron el Decreto 3075 de 1997, El decreto 60 de 2002, La resolución 5109 de 2005, La resolución 2674 de 2013, la Norma ISO14001:2015 y La Norma ISO 22000:2018.

Para el caso imaginario que desarrollamos se tomó como referencia los lineamientos de la ISO 19011:2018, los cuales nos permitieron organizar los diferentes procesos y consolidar un plan de auditoria con un enfoque sistemático que puede ser utilizado como modelo de implementación en caso reales.

Bibliografía

Achá, M. (2009). La importancia de las buenas prácticas de manufactura. Sitio web:

<http://www.ibnorca.org>

Alava, C. (2020). Programa de auditoría. [Tutoriales]. Repositorio Institucional UNAD.

<https://repository.unad.edu.co/handle/10596/35309>

FAO/OMS, (2011). Comisión del Codex Alimentarius: Principios generales de higiene de los alimentos. P CXC 1-1969. [https://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-](https://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-proxy/es/?lnk=1&url=https%253A%252F%252Fworkspace.fao.org%252Fsites%252Fcodex%252Fstandards%252FCXC%2B1-1969%252FCXC_001s.pdf)

[proxy/es/?lnk=1&url=https%253A%252F%252Fworkspace.fao.org%252Fsites%252Fcodex%252Fstandards%252FCXC%2B1-1969%252FCXC_001s.pdf](https://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-proxy/es/?lnk=1&url=https%253A%252F%252Fworkspace.fao.org%252Fsites%252Fcodex%252Fstandards%252FCXC%2B1-1969%252FCXC_001s.pdf)

ICONTEC, (2018). NTC-ISO 19011:2018 Directrices para la auditoría de los sistemas de gestión. <https://login.bibliotecavirtual.unad.edu.co/loginurl=https://ecollection.icontec.org/colacc.aspx?Q=64CD2E63E242A02DBAA9751100A60A21>

[c.aspx?Q=64CD2E63E242A02DBAA9751100A60A21](https://login.bibliotecavirtual.unad.edu.co/loginurl=https://ecollection.icontec.org/colacc.aspx?Q=64CD2E63E242A02DBAA9751100A60A21)

Gómez, I. (2015). Planificación y Requisitos De Un Sistema de Gestión Ambiental ISO 14001.

<http://hdl.handle.net/10596/5212>

ICONTEC 22000, (2018). Sistemas de gestión de la inocuidad de los alimentos.

<https://login.bibliotecavirtual.unad.edu.co/login?url=https://ecollection.icontec.org/colacc.aspx?Q=64CD2E63E242A02DBAA9751100A60A21>

ISO/TS 22002-1: (2009), Prerequisite programmes on food safety - Part 1: manufacturing.

<https://www.iso.org/standard/44001.html>

Ministerio de la Protección Social de Colombia, (2013). Resolución 810 de 2021.

<https://scj.gov.co/sites/default/files/marco-legal/resolucion-810-de-2021.pdf>

Ministerio de la Protección Social de Colombia (2013) Resolución 2674 de 2013.

https://www.icbf.gov.co/cargues/avance/docs/resolucion_minsaludps_2674_2013.htm

Ministerio de la Protección Social de Colombia (2005). Resolución 5109 de 2005,

https://www.icbf.gov.co/cargues/avance/docs/resolucion_minproteccion_5109_2005.htm

Ministerio de salud, (2002). Decreto 60 del 2020 [Biblioteca digital del Ministerio de Salud]

<https://www.minsalud.gov.co/sites/rid/Lists/BibliotecaDigital/RIDE/DE/DIJ/Decreto-0060-de-2002.pdf>

Murillo Vargas, G. (2011). Metodología de aplicación de una auditoria de gestión como herramienta para determinar los costos de la no calidad y elevar la productividad en el departamento de ahorros de la mutualista pichincha.

<https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/4422/1/UPS-QT01833.pdf>

Organización Panamericana de la Salud, (2016). Manual de capacitación para manipuladores de alimentos. <http://iris.paho.org/xmlui/handle/123456789/31170>

Organización Panamericana de la salud, (19 mayo 2020). Historia del Sistema HACCP.

https://www3.paho.org/hq/index.php?option=com_content&view=article&id=10833:2015-historia-sistema-haccp&Itemid=41432&lang=en

Yáñez, J., & Yáñez, R. (2012). Auditorias, mejora continua y normas ISO: factores claves para la evolución de las organizaciones. Ingeniería industrial, actualidad y nuevas tendencias.

<https://www.redalyc.org/pdf/2150/215026158006.pdf>

Anexo A

PANADERIA LA PROMESA							Código:
PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA AL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD							Versión:
							Fecha:
OBJETIVO DEL PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA				ALCANCE DEL PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA			
Determinar la conformidad del sistema de inocuidad de alimentos (HACCP) de la panadería LA PROMESA, o parte de dicho sistema, con los criterios de auditoría.				Plan HACCP que aplica para la línea de PAN en sus diferentes presentaciones, desde la recepción de la materia prima hasta centro de distribución			
Evaluar la capacidad del sistema de inocuidad de alimentos (HACCP) para asegurar que la panadería LA PROMESA cumple con los requisitos legales, reglamentarios y contractuales asociados al sistema de gestión objeto de auditoría.							
Evaluar la eficacia del sistema de inocuidad de alimentos (HACCP) para asegurar que la panadería LA PROMESA es capaz de cumplir los objetivos especificados del sistema de gestión							
CRITERIOS DE AUDITORÍA		DOCUMENTO RELACIONADO		RECURSOS NECESARIOS			
Requisitos legales y reglamentarios aplicables (Decreto 60/2002)		Verificación del Plan HACCP (Anexo 2)		Humanos (Personal involucrado dentro del sistema de gestión)			
Pre requisitos reglamentarios establecidos dentro del Decreto 60/2002 (Resolución 2674, Decreto 3075/1997)		Instruccion, procedimientos, formatos, registros y otros documentos generados dentro de los procesos auditados.		Tecnológicos (Redes de computo y equipos donde se gestione la documentación)			
Documentación interna establecida para el sistema de inocuidad 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	Enero Febrero Marzo Abril Mayo Junio Julio Agosto Septiembre Octubre Noviembre Diciembre	Responsable: Líder de proceso auditado
Buenas prácticas de manufactura: ítem 3.5 Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a elementos y superficies que entren en contacto con los alimentos. Observación: "Debido a que el lema de la compañía está basado en su producción artesanal, algunas de las herramientas de trabajo como los rodillos y paletas para sacar el pan horneado son de maderas"	Es importante que para que se lleve a cabo todo el cumplimiento del manual BPM todos los utensilios, equipos, herramientas e infraestructura debe con materiales resistentes al uso y a la corrosión, así como a la utilización frecuente de los agentes de limpieza y desinfección. El uso de material en madera puede hacer que haya una contaminación cruzada, ya que es un material muy poroso, que se astilla fácilmente y retiene mucha humedad. Este es un requisito de la resolución 2674 del 2013, en el capítulo II artículo 8 y 9 en estos se establece los requisitos sanitarios que se deben cumplir para las actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos	Determinar el acabado sanitario de los equipos y verificar que los materiales de los equipos y utensilios posean características que faciliten la idoneidad de los procesos de limpieza	Director de calidad	Alta dirección	Verificación de documentos, Entrevistas/Evaluaciones In Situ		Director de Calidad
Identificación de Puntos Críticos de Control: ítem 18.3 Están correctamente identificados los PCC Observación: "Se evidencian que existen PCC identificados, pero se han identificado 7 PCC lo que hace complejo el seguimiento y el plan HACCP no se encuentra debidamente soportado en las BPM"	De acuerdo con el sistema HACCP este permite identificar los peligros y medidas de control específicas lo cual asegura la inocuidad de los alimentos, la etapa en la cual se identifican los PCC. Se debe utilizar un proceso racional para poder determinar si la etapa requiere algún tipo de control ya sea para eliminarlo o minimizarlo hasta el punto de riesgo aceptable. Tener en cuenta el Decreto 60 de 2002, artículo 6: en el contenido del plan HACCP, numerales 5.6 y 7	Verificar en la matriz de identificación de Peligros, a la determinación de cada uno de los PCC y su conveniencia para el control de peligros de la línea de producción y evaluar que los PCC sean monitoreables y adecuados	Auditor interno	Jefe de calidad/Jefe de producción/supervisor y operarios	Verificación de documentos, Entrevistas/Evaluaciones In Situ		Director de Calidad
Análisis de Peligros y Medidas preventivas: ítem 7.2 Los peligros están bien clasificados e identificados: biológicos, químicos y físicos Observación: La identificación de peligros no está debidamente documentada lo que ocasiona que, en algunas etapas del proceso, la identificación de peligros sea insuficiente.	De acuerdo con el decreto número 60 de 2002 artículos 4 y 6 habla sobre requisitos que deben tener los peligros para que sea debidamente establecida controlando todo aquel riesgo que puede ocasionar a la hora de procesar un alimento. Identificar a través del uso del árbol de decisiones los posibles peligros significativos que se encuentran en el área de producción.	Identificar y Documentar los peligros	Auditor interno	Jefe de calidad/Jefe de producción/supervisor y operarios	Verificación de documentos, Entrevistas/Evaluaciones In Situ		Director de Calidad
Equipo HACCP: ítem 2.2 Su conformación es multidisciplinaria y están representados los diferentes niveles, áreas y dependencias de la empresa Observación: El criterio para designar los miembros del equipo HACCP está basado en que sea personal de absoluta confianza de la gerencia de la compañía.	De acuerdo con el decreto número 60 de 2002 artículos 4 y 6 habla sobre requisitos que deben tener los peligros para que sea debidamente establecida controlando todo aquel riesgo que puede ocasionar a la hora de procesar un alimento. La importancia y el cumplimiento de políticas que están en el Codex alimentario deben ser conocidas por el equipo profesional. Para que un sistema HACCP funcione correctamente es necesario implementar políticas creativas integrales y correctamente la labor de control y vigilancia.	Evaluar el proceso de selección de miembros del equipo HACCP	Director de calidad	Jefe de calidad	Verificación de documentos, Entrevistas/Evaluaciones In Situ		Director de Calidad
Descripción del Producto: ítem 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. Observación: Se evidencian que el rotulado del pan no cumple totalmente con la información reglamentaria	Se deben mantener los reglamentos técnicos en donde se elaboren, adopten y apliquen los requisitos de envase, empaque y rotulado o etiquetado, las especificaciones técnicas necesarias de los envases o empaques adecuados al producto para su uso y empleo, así como la información que debe contener del producto, incluyendo su contenido o medida. Es necesario definir los requisitos de rotulado o etiquetado que deben cumplir las materias primas para alimentos y los alimentos para consumo humano envasados o empacados, basados en información clara y suficiente que no induzca a error o engaño a los consumidores. Es necesario que se cumpla a cabalidad con la resolución 5109 de 2005, en el capítulo 2, artículo 5, en donde se establece toda la reglamentación necesaria en el rotulado y etiquetado	Verificar que el rotulado y etiquetado cumplan con los requisitos legales establecidos	Director de calidad	Equipo de Empaque	Verificación de documentos, Entrevistas/Evaluaciones In Situ		Director de Calidad
Registros: ítem 12.16 Existen adecuados registros que soportan el cumplimiento del programa de control de proveedores Observación: No se evidencian que existen registros que soportan 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 tiempo información sobre el proveedor.	El carecer de registros como: información del proveedor, lote y fecha de vencimiento; no aseguran la confiabilidad de la materia prima recibida y por ende se podría comprometer la seguridad de las materias primas que se cumplen, además se comprometería la seguridad de las etapas posteriores. Se debe cumplir con lo especificado en el Decreto 60 de 2002, artículo 5, en donde se establece el Control de proveedores y materias primas incluyendo parámetros de aceptación y rechazo	Verificar la implementación del programa de proveedores y Determinar si hay control y documentación de lotes, fechas de vencimiento e información del fabricante en las materias primas	Director de calidad	Equipo de compras de materia prima	Verificación de documentos, Entrevistas/Evaluaciones In Situ		Director de Calidad
Equipo HACCP: ítem 2.4 El equipo se reúne con la periodicidad requerida y existen actas o pruebas escritas de sus actuaciones Observación: Las reuniones ocurren cuando se evidencia una acción correctiva que hay que tomar.	En el Decreto 60, artículo 6° "Contenido del Plan HACCP", en el párrafo 1° se indica que "La fábrica de alimentos en desarrollo de sus políticas de calidad deberá conformar un equipo o grupo de trabajo que será el responsable de la formulación, implementación, funcionamiento y ajustes del Plan Haccp; el cual deberá llevar un registro escrito de sus actuaciones." Lo anterior indica que las reuniones se deben realizar para formular, implementar, funcionamiento y ajuste del Plan Haccp, es decir no solo para llevar a cabo acciones correctivas	Determinar los procedimientos para la reunión del equipo HACCP y Verificar si la periodicidad de reunión del equipo HACCP es la adecuada	Coordinador de calidad	Calidad	Verificación de documentos, Entrevistas/Evaluaciones In Situ		Director de Calidad
Organización Empresarial: ítem 1.6 El departamento de control o aseguramiento de la calidad está a cargo de un profesional calificado. Observación: 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.	Dentro de los prerrequisitos que se encuentra en el Decreto 60 en el Artículo 5° numeral b, se debe cumplir con "Un Programa de Capacitación dirigido a los responsables de la aplicación del Sistema Haccp, que contemple aspectos relacionados con su implementación y de higiene en los alimentos, de conformidad con el Decreto 3075 de 1997, Capítulo III Artículo 14 Educación y capacitación". Por lo anterior es importante dar cumplimiento y tener un plan de capacitación continua y permanente.	Analizar la idoneidad del personal y la experiencia que posee los integrantes del equipo HACCP y Verificar los procedimientos de capacitación del equipo HACCP.	Coordinador de calidad	Calidad	Verificación de documentos, Entrevistas/Evaluaciones In Situ		Director de Calidad

Fuente: Elaboración propia