

План ХАССП

ККТ	Процесс	Угроза	Критические пределы	Мониторинг				Коррекция (действия при отклонениях)	Записи	Процедуры проверки
				Что	Каким образом	Как часто	Кто			
№ 01 Заявка и поступление продукции	01- список аккредитованных поставщиков	Ф, Х, М, А - поступление некачественной продукции	Наличие поставщика сырья/продукции в списке	Товарные накладные	Сравнением данных о поставщике со списком	По мере поступления	Кладовщик	Кладовщик: отказать в разгрузке сырья, продукции, сообщить технологу. технолог - проверить актуальность списка	Кладовщик: в случае отказа – нет, иначе - занесение информации в «1С»	Выборочная проверка документов. РБПП один раз в месяц, внутренний аудит
	02- комплект документов	Ф, Х, М, А - поступление некачественной продукции	Наличие/отсутствие	Сертификаты качества, паспорта качества, декларации качества	Сверка соответствия информации в накладных с сопроводительных документах и с маркировкой на сырье	По мере поступления	Кладовщик	Кладовщик: отказать в разгрузке сырья, продукции, сообщить технологу. технолог: провести расследование инцидента, принять решение о дальнейшем сотрудничестве с данным поставщиком, сообщить заведующей	Кладовщик: в случае отказа – нет, иначе занесение информации в «1С» Технолог: свободная форма	Выборочная проверка документов. РБПП один раз в месяц, внутренний аудит
	03-контроль ПДК	Ф, Х, М, А- поступление некачественной продукции	По видам (см И-03-09)	Сертификаты качества, паспорта качества, декларации качества	Сравнение заявленных показателей с рекомендованными	По мере поступления	Кладовщик	Кладовщик: отказать в разгрузке сырья, продукции, сообщить технологу. технолог: провести расследование инцидента, принять решение о дальнейшем сотрудничестве с данным поставщиком, сообщить заведующей	Кладовщик: в случае отказа – нет, иначе занесение информации в «1С» Технолог: свободная форма	Выборочная проверка документов. РБПП один раз в месяц, внутренний аудит
№ 02- Условия хранения и транспортировки (склад)	01 температура в морозильных камерах – 18С	М – вероятность развития патогенных микроорганизмов	Не выше – 18С	Температура в Морозильных камерах	Сверкой показателей термометров	Каждый день в начале смены с регистрацией периодически в течение дня.	Кладовщик	Кладовщик: промаркировать «разморожено», сообщить технологу, выполнить его указания технолог: принять решение о дальнейшей переработке/утилизации. Сообщить заведующему	Каждую смену в температурном журнале	Раз в месяц технологом. Внутренние аудиты
	02 температура в холодильнике +2- +4 С	М – вероятность развития патогенных микроорганизмов	Не выше +2-+4С	Температура в холодильнике	Сверкой показателей термометров	Каждый день в начале смены с регистрацией периодически в течение дня.	Кладовщик		Каждую смену в температурном журнале	Раз в месяц технологом. Внутренние аудиты