**План ХАССП**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ККТ** | **Процесс** | **Угроза** | **Критические пределы** | **Мониторинг** | **Коррекция (действия при отклонениях** | **Записи** | **Процедуры проверки** |  |
|  |
| **Что** | **Каким образом** | **Как часто** | **Кто** |  |
|  |
|  |
|  |
| № 01Заявка и поступление продукции | /01- список аккредитованных поставщиков | Ф, Х, М, А - поступление не качественной продукции | Наличие поставщика сырья/продукции в списке | Товарные накладные | Сравнением данных о поставщике со списком | По мере поступления | заведующий складом | Заведующий складом: отказать в разгрузке сырья, продукции, сообщить технологу. технолог - проверить актуальность списка | Заведующий складом : 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 не качественной продукции | Наличие/отсутствие | Сертификаты качества, паспорта качества, декларации качества | Сверка соответствии информации в накладных с информацией в сопроводительных документах и с маркировкой на сырье | По мере поступления | заведующий складом | Заведующий складом: отказать в разгрузке сырья, продукции, сообщить технологу. технолог: провести расследование инцидента, принять решение о дальнейшим сотрудничестве с данным поставщиком, сообщить заведующей | Заведующий складом: в случае отказа – нет, иначе занесение информации в «1С»Технолог: свободная форма | Выборочная проверка документов.РБПП один раз в месяц, внутреннийаудит |  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
| /03-контроль ПДК | Ф, Х, М, А- поступление не качественной продукции | По видам (см И– 03-09) | Сертификаты качества, паспорта качества, декларации качества | Сравнение заявленных показателей с рекомендованными | По мере поступления | заведующий складом | Заведующий складом: отказать в разгрузке сырья, продукции, сообщить технологу. технолог: провести расследование инцидента, принять решение о дальнейшим сотрудничестве с данным поставщиком, сообщить заведующей | Заведующий складом: в случае отказа – нет, иначе занесение информации в «1С»Технолог: свободная форма | Выборочная проверка документов.РБПП один раз в месяц, внутреннийаудит |  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
| № 02-Условия хранения и транспортиро вки ( склад) | / 01температура 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. | заведующий складом | Заведующий складом: промаркировать «разморожено», сообщить технологу, выполнить его указания технолог: принять решение о дальнейшей переработке/утилизации. Сообщить директору | Каждую смену в температурном журнале | Раз в месяц инженер по КИПВнутренние аудиты |  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
| / 02температура 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. | заведующий складом |  | Каждую смену в температурном журнале | Раз в месяц инженер по КИПВнутренние аудиты |  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |