

План ХАССП

ККТ	Процесс	Угроза	Критические пределы	Мониторинг			Коррекция (действия при отклонениях)	Записи	Процедуры проверки
				Что	Каким образом	Как часто			
№ 01 Заявка и поступление продукции	01- список аккредитованных поставщиков в	Ф, Х, М, А - поступление не качественной продукции	Наличие поставщика сырья/продукции в списке	Сравнением данных о поставщике со списком	По мере поступления	Кладовщик	Кладовщик : в случае отказа – нет, иначе - занесение информации в «1С»	Выборочная проверка документов. РБПП один раз в месяц, внутренний аудит	
№ 02	02- комплект документов	Ф, Х, М, А - поступление не качественной продукции	Наличие/отсутствие	Сверка соответствия информации в накладных с информацией в сопроводительных документах и с маркировкой на сырье	По мере поступления	Кладовщик	Кладовщик: в случае отказа – нет, иначе занесение информации в «1С» Технолог: свободная форма	Выборочная проверка документов. РБПП один раз в месяц, внутренний аудит	
№ 03	03- контроль ПДК	Ф, Х, М, А - поступление не качественной продукции	По видам (см И-03-09)	Сравнение заявленных показателей с рекомендованными	По мере поступления	Кладовщик	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	Сверкой показателей термометров	Каждый день в начале смены с регистрацией периодическ и в течение дня.	Кладовщик	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	