

**МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ХАРЧОВИХ ТЕХНОЛОГІЙ**

Навчально-науковий інститут харчових технологій

Кафедра експертизи харчових продуктів

«До захисту в ЕК»

Директор інституту

_____ Кочубей-Литвиненко О.В.
(підпис) (прізвище та ініціали)

« ____ » _____ 2021 р.

«До захисту допущено»

В. о. завідувача кафедри

_____ Арсеньєва Л.Ю.
(підпис) (прізвище та ініціали)

« ____ » _____ 2021 р.

**КВАЛІФІКАЦІЙНА РОБОТА
НА ЗДОБУТТЯ ОСВІТНЬОГО СТУПЕНЯ МАГІСТРА**

зі спеціальності _____ 181. Харчові технології
(код та назва спеціальності)

освітньо-професійної програми Технологічна експертиза та безпека харчової продукції

на тему: **Удосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»**

Виконав: здобувач 2М курсу, групи ХЕ-2-11М

_____ Костюк Ірина Василівна _____
(прізвище, ім'я, по батькові повністю) (підпис)

Керівник _____ доц., канд. техн. наук Вашека Оксана Миколаївна _____
(прізвище, ім'я та по батькові повністю) (підпис)

Консультанти _____
(прізвище та ініціали) (підпис)

_____ (прізвище та ініціали) (підпис)

_____ (прізвище та ініціали) (підпис)

Рецензент _____
(прізвище та ініціали) (підпис)

Засвідчую, що в цій кваліфікаційній роботі немає запозичень із праць інших авторів без відповідних посилань.

Здобувач _____
(підпис)

Київ – 2021 р.

НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ХАРЧОВИХ ТЕХНОЛОГІЙ

Навчально-науковий інститут харчових технологій

Кафедра експертизи харчових продуктів

Освітній ступінь – магістр

Спеціальність – 181 «Харчові технології»

Освітньо-професійна програма – «Технологічна експертиза та безпека харчової продукції»

ЗАТВЕРДЖУЮ

В.о завідувача кафедри експертизи
харчових продуктів

_____ Л.Ю. Арсеньєва

29 жовтня 2020 року

З А В Д А Н Н Я НА КВАЛІФІКАЦІЙНУ РОБОТУ ЗДОБУВАЧА

_____ Костюк Ірині Василівні

(прізвище, ім'я, по батькові)

1. Тема роботи: «Удосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»

керівник роботи

Вашека О.М., к.т.н., доцент

(прізвище, ім'я, по батькові, науковий ступінь, вчене звання)

затверджені наказом вищого навчального закладу від “26” 10 2020 року № 872 кс

2. Строк подання студентом роботи 04 лютого 2021 р.

3. Вихідні дані до роботи _____

1. Матеріали, зібрані під час переддипломної практики

2. Методичні рекомендації до виконання магістерських робіт

3. Розробити алгоритм алгоритм удосконалення процесу проведення внутрішнього аудиту та коригувальні заходи до виявлених невідповідностей.

4. Удосконалити елементи СУБХП на підприємстві з внесенням відповідних змін у документації.

4. Зміст пояснювальної записки (перелік питань, які потрібно розробити) _ Титульний аркуш. Завдання на роботу. Анотація. Зміст. Вступ. 1 Внутрішній аудит як інструмент удосконалення систем безпечності харчової продукції на підприємствах хлібопекарської промисловості. 2 Загальні методи досліджень. 3 Удосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод». 4 Охорона праці та цивільний захист на підприємстві. Загальні висновки. Список використаних джерел. Додатки

5. Перелік графічного матеріалу (з точним зазначенням обов'язкових креслень)

Таблиці з результатами досліджень – 7

Діаграми з результатами досліджень – 3

6. Консультанти розділів магістерської роботи

Розділ	Прізвище, ініціали та посада консультанта	Підпис, дата	
		завдання видав	завдання прийняв

7. Дата видачі завдання 29 жовтня 2020 року

КАЛЕНДАРНИЙ ПЛАН

№ з/п	Назва етапів дипломного проекту (роботи)	Строк виконання етапів проекту (роботи)	Примітка
1.	Літературний пошук та підготовка аналітичного огляду за темою дослідження	29.10.20-04.11.20	
2.	Складання планів експериментів, організація робочого місця, підбір і опанування методиками проведення аудиту, статистичної обробки отриманих результатів	05.11.20-19.11.20	
3.	Дослідження щодо удосконалення процедури проведення внутрішнього аудиту	20.11.20-17.12.20	
	1-а атестація	17.12.20	
4.	Підготовка розділу з охорони праці та цивільного захисту і погодження його з керівником	18.12.20-23.12.20	
5.	Удосконалення процедури внутрішнього аудиту на підприємстві	24.12.20-10.01.21	
6.	Удосконалення елементів СУБХП на підприємстві	11.01.21-18.01.21	
8.	Оформлення пояснювальної записки і презентації роботи та подання їх на кафедру	19.01.21-03.02.21	
	2-а атестація	04.02.21	
9.	Попередній розгляд роботи на кафедрі	04.02.21-08.02.21	
10.	Отримання зовнішньої рецензії і підготовка до захисту в ЕК	05.02.21-09.02.21	
11.	Захист роботи в ЕК	09.02.2021	

Здобувач

(підпис)

Костюк Ірина Василівна

(прізвище та ініціали)

Керівник роботи

(підпис)

Вашека Оксана Миколаївна

(прізвище та ініціали)

АНОТАЦІЯ

Метою дипломного проекту є удосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод».

У проекті аргументовано необхідність розроблення та удосконалення існуючих систем управління безпечністю; обґрунтовано необхідність проведення внутрішнього аудиту; проаналізовано діяльність ТОВ «Перший столичний хлібозавод»; розглянуто процедуру проведення внутрішнього аудиту на підприємстві та виявлено можливі шляхи її покращення; удосконалено процедуру внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»; розроблено коригувальні дії щодо усунення виявлених невідповідностей; удосконалено процедуру оцінювання постачальників та систему навчання персоналу на підприємстві.

Наукова новизна: розроблено алгоритм удосконалення процесу проведення внутрішнього аудиту та коригувальні заходи до виявлених невідповідностей.

Практична цінність: удосконалено процедуру внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод», запропоновано коригувальні заходи щодо системи навчання персоналу на підприємстві та розроблено процедуру оцінювання постачальників із внесенням відповідних змін у документації.

Ключові слова: внутрішній аудит, система НАССР, практики GMP/GHP, коригувальні дії, рекламації, оцінювання постачальників, система навчання персоналу, санітарно-гігієнічні правила, протокол невідповідності, державний аудит.

ABSTRACT

The purpose of the diploma project is to improve the internal audit procedure at "Pershyi stolychnyy khlibozavod".

The project argues the need to develop and improve existing security management systems; the necessity of conducting an internal audit is substantiated; the activity of the enterprise "Pershyi stolychnyy khlibozavod" is analyzed; the procedure of internal audit at the enterprise is considered and possible ways of its improvement are revealed; the procedure of internal audit at "Pershyi stolychnyy khlibozavod" is improved; corrective actions have been developed to eliminate the identified discrepancies; improved the procedure for evaluating suppliers and the system of personnel training at the enterprise.

Scientific novelty: an algorithm for improving the internal audit process has been developed; development of corrective measures for identified discrepancies.

Practical value: the internal audit procedure at "Pershyi stolychnyy khlibozavod" has been improved, corrective measures have been proposed for the personnel training system at the enterprise and the supplier evaluation procedure with appropriate changes in the documentation.

Key words: internal audit, HACCP system, GMP / GHP practices, corrective actions, complaints, supplier evaluation, personnel training system, sanitary and hygienic rules, non-compliance protocol, state audit.

ЗМІСТ

ВСТУП	7
Розділ 1. ВНУТРІШНІЙ АУДИТ ЯК ІНСТРУМЕНТ УДОСКОНАЛЕННЯ СИСТЕМ БЕЗПЕЧНОСТІ ХАРЧОВОЇ ПРОДУКЦІЇ НА ПІДПРИЄМСТВАХ ХЛІБОПЕКАРСЬКОЇ ПРОМИСЛОВОСТІ	10
1.1 Необхідність розроблення та удосконалення існуючих систем управління безпечністю	10
1.2 Внутрішній аудит як інструмент удосконалення системи управління безпечністю на підприємствах	15
1.3 Аналіз діяльності підприємства ТОВ «Перший столичний хлібозавод»	17
Висновок до розділу 1	22
Розділ 2. ЗАГАЛЬНІ МЕТОДИ ДОСЛІДЖЕНЬ	24
2.1 Об'єкт та предмет досліджень	24
2.2 Методи досліджень	24
Розділ 3. УДОСКОНАЛЕННЯ ПРОЦЕДУРИ ВНУТРІШНЬОГО АУДИТУ НА ТОВ «ПЕРШИЙ СТОЛИЧНИЙ ХЛІБОЗАВОД»	27
3.1 Аналіз існуючої процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»	27
3.2 Удосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»	32
3.3 Удосконалення системи оцінки постачальників	35
3.4 Удосконалення системи навчання персоналу на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»	39
Висновок до розділу 3	44
Розділ 4. ОХОРОНА ПРАЦІ ТА ЦИВІЛЬНИЙ ЗАХИСТ	45
4.1 Охорона праці на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»	45
4.2 Цивільний захист на підприємстві	52
Висновок до розділу 4	54
ЗАГАЛЬНІ ВИСНОВКИ	55
СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ	57
ДОДАТКИ	

ВСТУП

У сучасному світі такий показник як безпечність харчової продукції – відіграє важливу роль, при просуванні на ринку і в управлінні виробництвом продукції [1].

У найбільш розвинених державах основна увага підрозділів, які контролюють безпечність послуг, що надаються, або продукції, що випускається, направлена на управління якістю та безпечністю на підприємстві. Для цього операторами ринку розробляються і впроваджуються різні підходи управління. Одним із підходів щодо виявлення невідповідностей в системі управління безпечністю харчової продукції (далі – СУБХП) є проведення внутрішніх аудитів. Результативність внутрішніх аудитів СУБХП на підприємстві може значно поліпшити якість та безпечність продукції, що випускається і знизити до мінімуму кількість виявлених невідповідностей [2].

Внутрішні аудити (перевірки) є вищою формою контролю керівництвом системи управління безпечністю підприємства. Вони проводяться для того, щоб визначити відповідність діяльності і результатів у області безпечності запланованим заходам, вимогам міжнародних стандартів, а також вимогам, розробленим самою організацією.

Для того щоб організація мала систему управління безпечністю, функціонуючу належним чином, необхідно проводити внутрішні аудити. Такі аудити є механізмами зворотного зв'язку для вищого керівництва в тому, що система відповідає вимогам ДСТУ ISO 22000:2012 «Системи управління безпечністю харчових продуктів. Вимоги до будь-якої організації в харчовому ланцюгу» [3].

Актуальність теми обумовлена необхідністю удосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод». Існує ряд факторів, які доводять необхідність удосконалення внутрішніх аудитів всередині підприємства. По-перше, здійснення внутрішніх аудитів надає можливість підприємству виявляти помилки і порушення у

виробничому процесі виготовлення продукції. По-друге, проведення внутрішнього аудиту є одним з найважливіших елементів контролю безпечності харчової продукції на підприємстві, що дозволяє безперервно підвищувати якість продукції. По-третє, розроблення на підприємстві систем управління, одним з інструментів якого є результативний внутрішній аудит, вигідно виділятиме його з загального ринку, залучаючи потенційних інвесторів.

Об'єкт дослідження: процес проведення внутрішнього аудиту.

Предмет дослідження: процедура внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший Столичний Хлібозавод».

Метою курсової роботи є удосконалення процедури внутрішнього аудиту СУБХП на ТОВ «Перший Столичний Хлібозавод».

Завданнями курсової роботи є:

- аргументувати необхідність розроблення та удосконалення існуючих систем управління безпечністю;
- проаналізувати діяльність підприємства ТОВ «Перший столичний хлібозавод»;
- розглянути процедуру проведення внутрішнього аудиту на підприємстві та виявити можливі шляхи покращення;
- удосконалити процедуру внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»;
- розробити коригувальні дії щодо усунення виявлених невідповідностей;
- удосконалити процедуру оцінювання постачальників та систему навчання персоналу на підприємстві;
- надати характеристику охорони праці на ТОВ «Перший столичний хлібозавод».

Для проведення досліджень було використано стандартизовані методи проведення аудиту, серед яких: критичне аналізування документів, проведення опитувань та спостереження. Також для удосконалення процедури

внутрішніх перевірок було використано SWOT-аналіз процесу аудиту на підприємстві. Розроблено методики щодо удосконалення системи навчання персоналу та процедури оцінювання постачальників.

В результаті виконання магістерської роботи вперше було розроблено алгоритм удосконалення процесу проведення внутрішнього аудиту; розроблено коригувальні заходи до виявлених невідповідностей.

За допомогою розробленого алгоритму було визначено сильні та слабкі сторони проведення внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод», удосконалено процедуру внутрішнього аудиту на підприємстві, запропоновано коригувальні заходи щодо системи навчання персоналу та удосконалено процедуру оцінювання постачальників із внесенням відповідних змін у програмах-передумовах.

За результатами проведених досліджень представлено тезу «Аналіз систем навчання персоналу на харчових підприємствах» на 86 Міжнародній науковій конференції молодих учених, аспірантів і студентів «Наукові здобутки молоді – вирішення проблем харчування людства у ХХІ столітті» [4].

Логіка дослідження зумовила структуру дипломної роботи: вступ, 4 розділи, висновки, список використаних джерел із 35 найменувань, 11 додатків. Робота виконана на 61 сторінці, ілюстрована 11 таблицями та 4 рисунками.

РОЗДІЛ 1. Внутрішній аудит як інструмент удосконалення систем безпеки харчової продукції на підприємствах хлібопекарської промисловості

1.1. Необхідність розроблення та удосконалення існуючих систем управління безпечністю

На сьогоднішній момент глобалізація ринку харчової продукції призвела до необхідності вирішувати проблему безпеки продуктів харчування й необхідності зменшити ризики їхнього негативного впливу на здоров'я людини.

Проблема має настільки серйозний і масштабний характер, що уряди країн і провідні асоціації виробників харчової продукції все частіше торкаються питань безпеки харчової продукції й шукають шляхи її забезпечення й контролю. Найбільш дієвим рішенням називають введення єдиних міжнародних стандартів, вимог до забезпечення безпеки харчових продуктів [5].

У світлі вступу України у Світову Організацію Торгівлі (WTO), операторам ринку харчової продукції доводиться випробовувати на собі дію цих міжнародних вимог. Держави-члени WTO обмежують доступ на свій ринок українським товарам, які не відповідають вимогам цих країн щодо безпеки.

Для того, щоб оператори одержали конкурентні переваги на ринку, їм необхідно впроваджувати передові розробки по забезпеченню безпеки продуктів харчування. Ігнорування міжнародних норм може негативно вплинути на конкурентоспроможність українських харчових продуктів та завдати шкоду вітчизняним виробникам, як на внутрішньому, так і на зовнішніх ринках [6].

Запровадження системи управління безпечністю харчової продукції на базі НАССР (Hazard Analysis and Critical Control Points) дозволяє операторам ринку:

- забезпечити випуск безпечної продукції на всіх етапах виробництва за допомогою системних перевірок;
- керувати всіма небезпечними факторами, що загрожують безпечності харчової продукції – запобігати, усувати чи мінімізувати їх;
- гарантувати, що продукція є безпечною;
- укріпити довіру споживачів, органів нагляду та замовників до продуктів, що виробляються;
- підвищити репутацію підприємства;
- забезпечити належні виробничі та гігієнічні практики відповідно до міжнародних стандартів;
- розширити мережу споживачів та вийти на міжнародний ринок;
- підвищити відповідальність персоналу щодо випуску продукції, яка буде безпечною та забезпечити розуміння працівників організації важливості питання безпечності продукції [7].

Система аналізу небезпечних факторів і критичних точок контролю (у латинській аббревіатурі – НАССР «Hazard Analysis and Critical Control Point») є науково-обґрунтованою системою, що дозволяє гарантувати виробництво безпечної продукції шляхом ідентифікації та контролю небезпечних факторів. Система НАССР є єдиною системою забезпечення безпечності харчової продукції, що довела свою ефективність і прийнята міжнародними організаціями. Використання системи НАССР дозволяє перейти від випробувань кінцевого продукту до розробки запобіжних методів забезпечення безпечності харчової продукції [8].

Після підписання Угоди про асоціацію України з Європейським Союзом система НАССР стала обов'язковою для запровадження українськими операторами ринку харчових продуктів. Система аналізу ризиків, небезпечних факторів і контролю критичних точок (НАССР) ґрунтується на належній виробничій практиці (GMP) та розроблена для того, щоб харчові продукти вироблялися, перероблялися, упаковувалися та зберігалися в санітарних умовах для запобігання їх контамінації, що буде гарантувати безпечність

харчового продукту на всьому харчовому ланцюзі. Слід зазначити, що за кордоном окрім системи HACCP активно впроваджується також система HARPC (Hazard Analysis and Risk-based Preventive Controls). На відміну від системи HACCP, яка має за мету проаналізувати ризики та дати відповіді на питання: «Що ви будете робити, якщо?», система HARPC зосереджується на питанні «Що ви будете робити, коли?». Тобто ця система розроблена для усунення уже існуючих небезпечних факторів у харчовому ланцюзі, а не для їх запобігання [9].

Проте на законодавчому рівні в Україні обов'язковою для застосування операторами ринку харчових продуктів є лише система HACCP.

Згідно з наказом ДП «УкрНДНЦ» від 31 жовтня 2019 р. № 340 в Україні з 01 грудня 2019 року набув чинності національний стандарт ДСТУ ISO 22000:2019 (ISO 22000:2018, IDT) «Системи управління безпечністю харчових продуктів. Вимоги до організацій харчового ланцюгу». Також, з 01 грудня 2019 року надано чинності національним стандартам, які встановлюють вимоги до програм-передумов для різних ланок харчового ланцюга, та застосування яких є обов'язковим під час запровадження вимог ДСТУ ISO 22000:2019 (ISO 22000:2018, IDT) [10].

Але не треба вважати, що система HACCP в Україні обмежується тільки розробкою документації та наведенням елементарного порядку на виробництві. Вона базується на сімох основних принципах: аналіз небезпечних факторів; виявлення критичних контрольних точок; встановлення критичних меж; розробка системи моніторингу для критичних контрольних точок; розробка коригувальних дій; розробка процедури верифікації для підтвердження результативності роботи системи HACCP; розробка документації стосовно всіх процедур та записів, що відповідають наведеним принципам та їх застосуванню.

Важливим є той факт, щоб ця система дійсно працювала та була ефективною, а не виглядала добре тільки на папері. Тому кожному українському оператору необхідно зрозуміти, що наявність на підприємстві

діючої системи управління безпечністю харчових продуктів НАССР – це надійне підтвердження того, що виробник забезпечує всі умови, які гарантують стабільний випуск якісної і безпечної продукції [11].

Водночас слід відзначити наявність декількох різних тенденцій і певних розбіжностей у розвитку концепцій управління безпечністю харчових продуктів у різних країнах. Так, в США з прийняттям Закону про вдосконалення харчової безпечності (Food Safety Modernization Act) в основу національної системи контролю харчової безпечності покладено нову концепцію HARPC (Hazard Analysis and Risk-based Preventive Controls), яка має значно глибший підхід до гарантування безпечності харчових продуктів при повноцінному впровадженні HARPC порівняно з НАССР. Також існує концепція VACCP (Vulnerability Assessment Critical Control Point), у рамках якої харчовий продукт захищається від економічно вмотивованої фальсифікації: заміна або підміна; розведення; підробка; поліпшення якісних показників у незаконний спосіб; маскування зменшення ключових компонентів; оманливе маркування; реалізація не облікованої продукції. Ще один підхід до управління небезпечними факторами для здоров'я споживачів – система ТАССР (Threat Assessment Critical Control Point). Найбільш ймовірними загрозами, яким повинно перешкодити впровадження ТАССР є: зловмисне забруднення харчового продукту; саботаж у ланцюгу поставок; застосування харчових продуктів і напоїв у терористичних цілях; шпигунство; підробка; кіберзлочини [12].

Розроблення та удосконалення систем управління безпечністю харчової продукції на підприємствах підвищує загальний рівень якості, безпечності та конкурентоспроможності продукції виробника. Особливого значення при розробленні та удосконаленні будь-яких систем відводиться перевірці та аналізу їх дієвості. Першим із головних способів у цьому напрямі є організація та проведення перевірок у вигляді аудитів. Аудит – це систематичний і незалежний аналіз, що дозволяє визначити відповідність діяльності і результатів у сфері безпечності, а також ефективність впровадження заходів

та їх придатність для досягнення поставлених цілей. Він буває внутрішнім і зовнішнім.

Внутрішній аудит проводиться для задоволення внутрішніх потреб організації. Перевірку виконують незалежні суб'єкти, вона спрямована не стільки на виявлення невідповідностей, скільки на визначення причин невідповідностей, на оцінку необхідності і можливості проведення попереджувальних та коригувальних дій [13].

Зовнішній аудит проводиться для задоволення потреб організації при проведенні зовнішньої діяльності. Така перевірка здійснюється незалежними експертами, замовником або іншими особами з метою отримання доказів відповідності системи певним вимогам. Перевірка може проводитися перед укладанням контракту або перед видачею ліцензії на певний вид діяльності.

Сфера управління та контролювання безпечності харчових продуктів динамічно розвивається. Відбувається постійний пошук нових шляхів і методів підвищення рівня гарантованої безпечності харчових продуктів і продовольчої сировини. В умовах глобалізації економічних відносин управління і контроль безпечності харчових продуктів і продовольчої сировини повинні базуватися на гармонізованих підходах. Сучасним напрямом розвитку й вдосконалення концепцій управління безпечністю харчових продуктів є запобігання небезпечним для здоров'я споживача економічно або ідеологічно вмотивованим фальсифікаціям [14].

Слід зазначити, що впровадження системи керування безпечністю харчових продуктів на підприємстві – процес тривалий, який стосується всіх служб і всього персоналу. Він не обмежується розробкою документації й створенням зовнішньої подоби порядку. Для впровадження та, в подальшому, удосконалення системи управління безпечністю харчових продуктів необхідне навчання фахівців робочої групи й осіб, відповідальних за здійснення оперативного контролю, коригування технологічної документації, іноді – заміна обладнання та перепланування приміщень.

Немаловажливим стає й той факт, що в процесі впровадження змінюється психологія співробітників, приходить усвідомлення важливості питань, пов'язаних з безпекою продукції, формується розуміння того, яким повинне бути управління сучасною організацією, яке забезпечує найкращі результати її діяльності. Тому вкладені кошти, як правило, швидко окупаються, тому що на підприємстві з'являється гармонійна система, що дозволяє не тільки гарантувати якість і безпечність продукції, що випускається, але й оптимізувати виробництво, тим самим, виявляючи й зменшуючи невиправдані витрати [5].

1.2. Внутрішній аудит як інструмент удосконалення системи управління безпечністю на підприємствах

В сучасному світі все має властивість змінюватися, в тому числі і система управління безпечністю харчової продукції (СУБХП) підприємства. Для того щоб підтримувати СУБХП в робочому стані і постійно підвищувати ефективність її функціонування, необхідно постійно переглядати і доповнювати існуючу систему.

Для аналізу системи управління безпечністю харчової продукції необхідно проводити внутрішні аудити. Адже саме внутрішній аудит дає можливість визначити, в якій мірі обов'язкові, заплановані і прийняті за рішенням організації, процедури і заходи правильно складені, виконуються і спрямовані на своєчасне попередження негативних наслідків. Як результат, керівництво підприємства може розраховувати на постійне поліпшення системи якості та безпечності з метою задоволення потреб споживача. Тому важливе питання, як правильно запланувати, організувати і провести перевірки, а потім – проаналізувати їх [2].

Внутрішні аудити є систематичними та незалежними перевітками, які передбачають здійснювані на місці спостереження, опитування працівників та аналіз протоколів для визначення впровадження в систему НАССР процедур і дій, викладених у плані НАССР. Ці аудити, зазвичай, проводяться однією чи

декількома незалежними особами, які не залучені до впровадження системи НАССР. Діяльність аудитів може охоплювати окремі ККТ або план НАССР загалом.

Одним із доказів поліпшення результативності СУБХП є зменшення рекламаций на продукцію, яка виготовляється [15]. Запорукою успішного попередження проблем з якості та безпечності продукції є діагностика процесів СУБХП на ранній стадії, шляхом ВА.

Наявність рекламаций на виготовлену продукцію означає незадоволеність споживачів і як наслідок матеріальні та моральні збитки для підприємства. Тому вирішення проблеми зменшення рекламаций з якості та безпечності продукції за результатами ВА є актуальним для підприємств. Метод аудиту — це сукупність прийомів, за допомогою яких оцінюється стан об'єктів [16].

Результати ВА — це інформація, яка має такі якісні властивості, як достовірність, повнота, релевантність тощо. Отримання інформації з вказаними вище характеристиками передбачає конкретність, відповідність, істотність та достатність інформації для прийняття рішень. Тому для обґрунтованого підсумку, з метою забезпечення вироблення відповідних дій з усунення проблем з якості результати аудиту повинні найточніше відображати їх характер (особливості).

Внутрішні аудити відбуваються з частотою, достатньою для забезпечення впевненості в тому, що план НАССР постійно дотримується. Частота залежить від низки умов, зокрема, від різноманітності продуктів та процесів.

Багато публікацій з менеджменту безпечності присвячено різним підходам до проведення аудиту, але практично не має досліджень щодо визначення ефективності методів ВА, які надійно попереджають проблеми з якості продукції та сприяють постійному поліпшенню результативності СУБХП.

Сфера аудиту повинна включати наступне: нормативна документація, її актуальність, постачальники сировини, зміна постачальників і сировини, аналіз невідповідностей, ГМО, технологічні етапи, аналіз ККТ, скарги, рекламації, заміни обладнання, документація НАССР, пакувальні матеріали тощо.

1.3. Аналіз діяльності підприємства ТОВ «Перший столичний хлібозавод»

ТОВ "Перший столичний хлібозавод" входить до складу холдингу ТОВ «ХК «Хлібні інвестиції», що є одним з найбільших українських холдингів з виробництва хлібопродуктів, який знаходиться на 3-му місці серед найбільших хлібних підприємств. На сьогодні холдинг виробляє майже 132 000 тонн продукції на рік. За технічним оснащенням підприємства Хлібних інвестицій знаходяться в лідерах серед українських виробників хлібопродуктів.

Хлібні інвестиції включають наступні підприємства:

- ПАТ «Теремно Хліб» (м.Луцьк);
- ПАТ «Бердичівський хлібозавод» (сmt. Бердичів, Житомирська обл.);
- ПАТ «Чернівецький хлібокомбінат» (м. Чернівці);
- ПАТ «Івано-Франківський хлібокомбінат» (м. Івано-Франківськ);
- ТОВ «Перший столичний хлібозавод» (с. Нові Петрівці, Київська обл.)[17].

Історія ТОВ «Перший столичний хлібозавод»:

- квітень 2012 – введено в експлуатацію;
- 2013 рік – запущено лінію з виробництва батона «Нива» і хліба «Родинний». Потужність лінії складає 28 тон продукції на добу;
- 2014 рік – введена в експлуатацію лінія з виробництва заварних сортів хліба, типу «Бородинський». Виробнича потужність до 6 тон на добу;
- 2015 рік – відкрито новий цех з виробництва булочних дрібноштучних виробів. Виробнича потужність до 8 тон на добу;

- 2016 рік – запущено лінію для випікання хлібу «Житній тост»; відкрито новий цех, який укомплектований сучасним обладнанням для випікання хліба «Український»;
- 2017 рік – започатковано випуск нового заварного хліба «Ризький», який виробляється за унікальною класичною технологією з використанням тільки натуральних інгредієнтів і заквасок;
- 2018 рік – запущено нове ротаційне відділення потужністю 12 тон хліба в добу для виробництва формових сортів хліба.

Із запуском цього заводу холдинг «Хлібні інвестиції» зайняв 8% хлібного ринку України. ТОВ «Перший столичний хлібозавод» розташований за адресою: 07354, Київська обл., Вишгородський район, село Нові Петрівці, вулиця Соборна, будинок 85.

Хлібозавод має лінійно-функціональну організаційну структуру управління, що здійснюється за лінійною схемою – функціональні підрозділи допомагають лінійним керівникам у вирішенні відповідних управлінських функцій. Підпорядкованість на підприємстві зображена на рис.1.1.

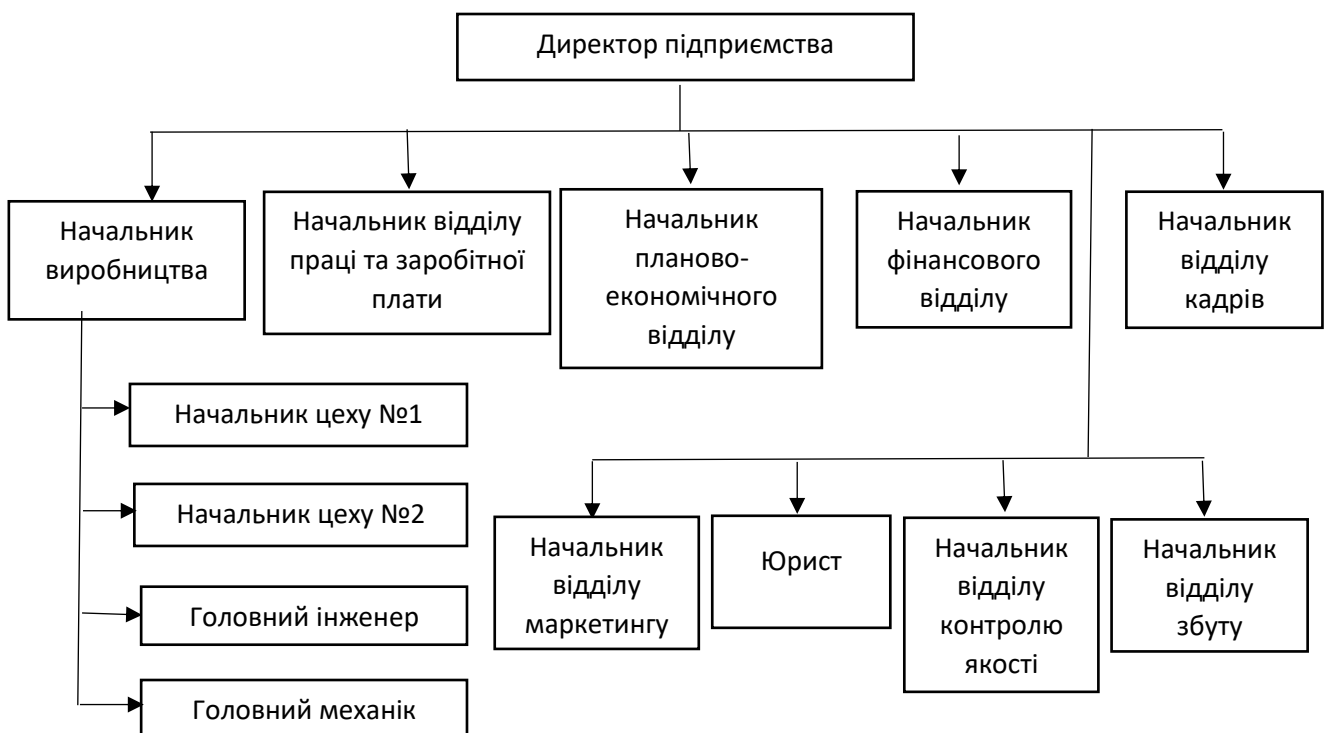


Рис.1.1. Підпорядкованість на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»

Основною сферою діяльності заводу є виробництво хліба та хлібобулочних виробів; виробництво борошняних кондитерських виробів, тортів і тістечок нетривалого зберігання. Також підприємство займається виробництвом сухарів і сухого печива, борошняних кондитерських виробів, тортів і тістечок тривалого зберігання.

Потужність хлібозаводу по технологічному проекту складає 130 т/добу хлібобулочних виробів. Підприємство працює в дві зміни тривалістю 12 годин. На етапі реалізації, продукція доставляється в точки фірмової торгівельної мережі м. Києва та Київської області, у торгівельні точки приватних підприємств (більше 300), супермаркети міста.

Асортимент продукції, що випускається під торговельною маркою «Цар Хліб», нараховує більш ніж 250 найменувань різноманітної продукції. Його складають традиційні пшеничні сорти хліба, хліба із суміші житнього та пшеничного борошна, заварні житні, здобні булочні вироби, пироги. Розробляючи нові, найбільш конкурентоспроможні види продукції, на підприємстві враховують вимоги сучасного ринку.

Для виробництва продукції ТОВ «Перший столичний хлібозавод» використовує тільки якісну натуральну сировину. Якість сировини проходить вхідний контроль за допомогою сучасних приладів і методик, здійснюваний власною акредитованою технологічною лабораторією.

Основні постачальники сировини:

- борошно: ТОВ «Шевченківський млин», ТОВ «Восход», ПП «Агід»;
- цукор: ПАТ «Красилівський цукровий завод»;
- сіль: «Артемсіль», м. Артемівськ;
- дріжджі: «Львівські дріжджі»;
- яйця курячі: ТОВ «Ясенвіт» , с. Крушинка;
- олія: «Королівський смак»;
- мак: «Санта Віта».

Для зберігання цих продуктів на підприємстві є спеціальні склади, а для переміщення сировини – різні транспортуючі пристрої.

Виробництво хліба та хлібобулочних виробів на цьому заводі є одним із найсучасніших. Це стало можливим завдяки тому, що абсолютно всі його ланки мають устаткування від відомих виробників з Німеччини, Словенії, США, Швеції, а також українських «Краян».

Підприємство характеризується цеховим типом виробничих структур, тобто має в своєму складі:

- основні цехи, які виготовляють кінцеву продукцію, призначену для реалізації у торгівельно-роздрібній мережі. Це здобне та заварне відділення, а також два хлібобулочних цехи;
- допоміжні цехи, які надають послуги для забезпечення власних потреб підприємства (силосна, завантажувальна рампа, склад зберігання сировини, склад тимчасового зберігання продукції);
- обслуговуючі цехи, які виконують роботу для забезпечення необхідних умов для нормального функціонування основних та допоміжних процесів виробництва продукції. Це котельня, гараж, склади, майстерня, насосна, заправка. Також на території комплексу є медичний пункт.

На території комбінату розташовано виробничий корпус, який складається з двох хлібобулочних цехів. До них також прилягають підсобні приміщення: трансформаторна підстанція для забезпечення енергією; котельня, що забезпечує парою; компресорна; склад безтарного зберігання борошна (БЗБ); склад для додаткової сировини. У першому хлібобулочному цеху встановлено п'ять потокових ліній по виробництву наступних хлібобулочних виробів: Батон «Нива», хліб «Родинний», хліб «Петрівський», хліб «Юріївський» та хліб «Ризький». У 2013 році було зроблено окреме відділення пекарні, де встановлено чотири ротаційні печі, на яких випікають: Маковик домашній, яблучний рулет, булочку «Вишеньку», булочку «Смородинку» і т.д. В другому цеху, який відкрито у 2016 році, функціонують

дві потокові лінії з виробництва батону «Нива» та хліба «Український». Окремо також працює відділення заварних хлібів.

Із сировини використовуваної для виробництва хліба, у найбільшій кількості витрачається борошно; тому велику частину складської площі (до 80%) займає борошняний склад (сховища для борошна) і більшість транспортуючих пристроїв призначених для переміщення борошна.

На ТОВ «Перший столичний хлібозавод» застосовується безтарний спосіб зберігання борошна, для якого використовують склади закритого типу. Борошно зберігається в тканевих силосах ємністю 30 т, розташованих у сховищах для борошна.

Зберігання іншої сировини в тарі, крім швидкопсувної, відбувається в одному складському приміщенні – для кожного цеху по одному такому. Для зберігання швидкопсувної сировини (дріжджів, молока, яєць і ін.) використовуються 3 холодильні камери. Для зберігання олії на хлібозаводі встановлені чотири цистерни.

Виробничий цех підприємства працює в дві зміни. Перша зміна з 8:00 до 20:00. Друга зміна з 20:00 до 8:00. Кількість робочих змін на рік – 600, годин роботи на рік – 4800 год. Режим роботи адміністративного корпусу – 5 днів на тиждень з 8:00 до 18:00.

Число днів роботи одного робітника в рік в середньому – 260 з урахуванням святкових та вихідних днів, а також простоїв виробництва, тобто ремонтного циклу.

Сьогодні на підприємстві працюють 815 осіб. Нововведенням компанії в доставці своєї продукції є сформований власний парк спеціалізованих автомобілів, які, крім безпосередньо доставки, виконують заявки споживачів. Фургони з логотипом «Цар Хліб» добре впізнаються і є частиною спланованої кампанії просування своїх товарів. До хлібозаводу прикріплено 100 автомашин, які являються власністю підприємства [18].

На ТОВ «Перший столичний хлібозавод» з 2018 року діє система НАССР – система оцінювання і контролю небезпечних факторів продовольчої

сировини, технологічних процесів і готової продукції, яка забезпечує високу якість і безпечність харчових продуктів.

Робоча група НАССР складається з фахівців різного профілю і включає:

- начальника служби якості – керівника групи;
- головного технолога;
- начальника виробництва;
- головного інженера;
- контролера з якості;
- завідувача лабораторії.

На підприємстві діє система аналізу рекламаций споживачів до діяльності підприємства з метою вироблення коригувальних і запобіжних дій. Всі скарги підлягають ретельному розгляду та аналізуються за допомогою проведення аудитів. Перевірку (аудит) проводять кваліфіковані працівники, які здатні виявляти невідповідності в плані чи його виконанні.

На ТОВ «Перший столичний хлібозавод» проводяться внутрішні та зовнішні аудити. Внутрішній аудит безпечності є складовою частиною системи внутрішнього контролю на підприємстві. Він здійснюється групою з аудиту. Внутрішні аудитори підпорядковуються безпосередньо керівнику підприємства і надають консультації керівництву з питань підвищення якості продукції. Його результатом є виявлення порушень у виробничому процесі та розроблення рекомендацій. Метою внутрішнього аудиту безпечності є не стільки виявлення наявних помилок і порушень у виробничому процесі виготовлення продукції, скільки аналіз можливості підвищення якості та безпечності продукції..

Висновок до розділу 1

В даному розділі встановлено, що наявність на підприємстві діючої системи управління безпечністю харчових продуктів НАССР – це надійне підтвердження того, що виробник забезпечує всі умови, які гарантують стабільний випуск якісної і безпечної продукції. Проте впровадження системи

безпеки не обмежується розробкою документації й створенням зовнішньої подоби порядку, необхідно щоб вона дійсно працювала та була ефективною, а не виглядала добре тільки на папері. Задля перевірки ефективності НАССР проводять внутрішній аудит, який дає змогу відобразити реальний стан справ, дозволяє виявити причини виникнення невідповідностей та допомагає підготувати підприємство для проведення зовнішніх аудитів.

Наведено інформацію про ТОВ «Перший столичний хлібозавод» – потужний сучасний промислово-виробничий комплекс, що спеціалізується на виробництві хліба та хлібобулочних виробів. Він входить до потужного українського холдингу «Хлібні інвестиції», який має власну торгівельну марку «Цар Хліб». На підприємстві система НАССР діє з 2018 року та постійно вдосконалюється за допомогою проведення внутрішніх аудитів.

Встановлено, що з метою вироблення коригувальних і запобіжних дій на хлібозаводі діє система аналізу рекламаций споживачів до діяльності підприємства. Типові причини рекламаций можна ототожнювати з невідповідностями СУБХП, внаслідок яких могли виникнути ці причини і тому вони можуть слугувати еталоном для порівняння з результатами ВА.

РОЗДІЛ 2. Загальні методи досліджень

2.1. Об'єкт і предмет досліджень

Об'єкт дослідження: процес внутрішнього аудиту.

Предмет дослідження: процедура внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод», програма-передумова щодо навчання персоналу, процедура оцінювання постачальників.

2.2. Методи досліджень

Стандартизовані методи використані під час проведення досліджень

1) Критичне аналізування документів – найбільш вагомий метод досліджень. Розпочинається із ознайомлення з протоколами попередніх перевірок. Аудитор також перевіряє сертифікати про підвищення кваліфікації працівників, їх медичні книжки, сертифікати на сировину та продукцію, записи про коригуючі заходи тощо. Аудитори мають розглянути таке:

— чи є інформація в документах:

- повною (чи є в документі весь очікуваний зміст);
- коректною (чи відповідає зміст іншим вірогідним джерелам, наприклад стандартам і регламентам);
- узгодженою (чи документ узгоджений сам по собі і з пов'язаними з ним документами);
- чинною (чи актуалізовано зміст);

— чи охоплюють документи, піддані критичному аналізуванню, сферу аудиту і чи надають достатню інформацію на підтримання цілей аудиту;

— чи сприяють використувані інформаційні та комунікаційні технології, залежно від методів аудиту, ефективному проведенню аудиту.

2) Проведення опитувань. Опитування є одним з важливих засобів збирання інформації, їх треба виконувати з урахуванням конкретної ситуації та особливостей осіб, яких опитують або віч-на-віч, або за допомогою інших засобів, наприклад, тестування.

3) Спостереження за виробничим процесом, операціями або діями персоналу підприємства, приділяючи увагу тим із них, які можуть негативно впливати на безпечність продукції, з метою забезпечення їх правильного виконання [3].

Також в роботі використовувався *метод SWOT-аналізу* (аббревіатуру складено за першими літерами англ. слів: strengths – сильні сторони, weaknesses – слабкі сторони, opportunities – можливості, threats – загрози) – метод, що дозволяє провести аналіз сильних та слабких сторін процесу внутрішнього аудиту на підприємстві, можливостей, яких може досягнути організація в результаті ефективної внутрішньої перевірки, і загроз, які виникатимуть у разі неудоконаленого внутрішнього аудиту. SWOT-аналіз проводиться з метою визначення конкретних заходів, що дадуть змогу покращити процес внутрішнього аудиту на підприємстві. Для встановлення зв'язків складається матриця SWOT [19].

*Методика використана для розроблення процедури оцінювання
постачальників:*

- 1) аналіз існуючої системи оцінювання постачальників;
- 2) визначення потреби в розробленні окремої процедури оцінювання постачальників;
- 3) вибір методів та критеріїв оцінювання постачальників;
- 4) формування групи фахівців-експертів;
- 5) встановлення значущості критеріїв:
 - підготовка опитування експертів (розроблення анкети опитування);
 - здійснення опитування експертів;
 - обробка експертних оцінок;
- 6) розроблення механізму оцінювання постачальників;
- 7) удосконалення процедури.

Методика щодо удосконалення системи навчання персоналу:

1) визначення малоефективності існуючої системи та потреби у навчанні персоналу – встановлення невідповідності між знаннями, уміннями та навичками, які повинен мати персонал організації для виконання її поточних і перспективних цілей та тими наявними знаннями, уміннями й навичками, котрі персонал має на теперішній час;

2) визначення цілей та змісту навчання;

3) вибір методів та форм навчання;

4) здійснення процесу навчання;

5) перевірка набутих персоналом професійних знань, умінь і навичок: у вигляді контролю знань по закінченню навчання – анкетування; у процесі безпосереднього виконання обов'язків і використання на практиці набутих знань;

6) оцінка ефективності навчання. Для здійснення такої оцінки проводиться контроль, що здійснюється відповідно до і після навчання й показує, наскільки поглибилися знання слухачів та спостереження за поведінкою працівників, які пройшли навчання, після чого результат, отриманий за кожен з двох видів оцінювання множиться на його питому вагу та підсумовуються отримані добутки;

7) визначення способів підвищення ефективності навчання.

РОЗДІЛ 3. Удосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»

3.1. Аналіз існуючої процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»

Для ефективного функціонування СУБХП на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» проводяться внутрішні аудити відповідно до ДСТУ ISO 19011:2012 «Настанови щодо здійснення аудитів систем управління».

На сьогодні на підприємстві наявна процедура проведення внутрішніх аудитів, що затверджена директором підприємства і тому її дотримання та виконання обов'язково для всіх підрозділів, яких вона стосується.

Першим кроком перегляду існуючої системи внутрішнього аудиту був аналіз документації з внутрішнього аудиту, а саме самої процедури внутрішнього аудиту, складу групи аудиту, форми програми аудиту, плану аудиту, бланків для реєстрування інформації, зокрема підтверджувальні докази, дані аудиту та протоколи нарад, протоколи невідповідностей.

Для зведення результатів проведеного аналізу та кращої візуалізації отриманих недоліків та переваг було прийнято рішення провести SWOT-аналіз процесу проведення внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод», що в свою чергу дозволить отримати чітку оцінку внутрішнього аудиту та ступеня впливу факторів на різні аспекти його проведення.

Таблиця 3.1 – SWOT-аналіз процесу «Внутрішній аудит»

(S) Сильні сторони	(W) Слабкі сторони
1	2
1. Проведення аудиту навченими фахівцями 2. Мінімальне вкладення грошових коштів на проведення внутрішнього аудиту	1. Нерегулярне проведення внутрішніх аудитів; 2. Довільні форми звітів аудиту;

Продовження таблиці 3.1

1	2
3. Незалежність проведення внутрішнього аудиту 4. Проведення аудиту відповідно до ДСТУ ISO 19011:2012 «Настанови щодо здійснення аудитів систем управління»	3. Відсутність рекомендацій з боку аудиторів щодо вдосконалення функціонування СУБХП; 4. Недостатня увага приділяється відстеженню результативності внутрішнього аудиту
(О) Можливості	(Т) Загрози
1. Підготовка до зовнішнього аудиту 2. Аналіз і усунення причин виявлених невідповідностей 3. Підтвердження відповідності діяльності та її результатів в СУБХП встановленим вимогам 4. Підтвердження виконання коригувальних дій за результатами попередніх аудитів 5. Визначення шляхів подальшого вдосконалення системи управління	1. Не результативність внутрішнього аудиту 2. Збій внутрішнього аудиту 3. Помилки в передачі інформації про аудит 4. Порухення плану робіт підрозділів, що перевіряються 5. Створення стресової ситуації для працівників підрозділів, що перевіряються

Аналізуючи дану таблицю, можна зробити висновок, що процес внутрішнього аудиту на підприємстві має як великі плюси, так і мінуси, над якими необхідно постійно і старанно працювати. Слабкі та сильні сторони ВА, дозволяють підприємству використовувати одні можливості краще, ніж інші. Наприклад, шляхом аналізу і усунення причин виявлених невідповідностей можна домогтися підтвердження відповідності діяльності та її результатів в СУБХП встановленим вимогам; підтвердження виконання коригувальних дій за результатами попередніх аудитів буде свідчити про готовність підприємства до проведення зовнішнього аудиту.

Існує й безліч загроз, які можуть негативно відбитися на процесі ефективності проведення внутрішнього аудиту підприємства. Для прикладу, помилки в передачі інформації про аудит чи створення стресової ситуації для працівників підрозділів, що перевіряються, можуть призвести до нерезультативності внутрішнього аудиту; порушення плану робіт підрозділів, що перевіряються, можуть викладати збої у процесі внутрішнього аудиту.

Організація внутрішнього аудиту на підприємстві повинна бути спрямована на використання перспектив, що відповідають можливостям підприємства у здійсненні внутрішнього аудиту та забезпечувати захист від загроз, які можуть виникати. Можливості і загрози можуть переходити в свою протилежність. Так, невикористана можливість може стати загрозою, а вдало відвернена загроза може створити у підприємства додаткову сильну сторону.

Вивчаючи систему внутрішнього аудиту організації не можна відокремлено концентруватись на якомусь одному факторі, так як всі фактори є взаємопов'язані і взаємозалежні. Потрібно враховувати крім самих факторів, і їх взаємодію, розглядаючи внутрішній аудит як єдину систему, як комплекс факторів.

Тому, на другому етапі аналізу необхідно відповісти на питання, сформульовані в табл. 3.2, а потім розробити розширену версію SWOT-аналізу у вигляді матриці, в якій слабкі і сильні сторони корелюються з наявними можливостями і загрозами (табл. 3.3).

Таблиця 3.2 – Питання для аналізу

Критерій	Можливості	Загрози
Сильні сторони	Чи дозволять дані сильні сторони підвищити результативність завдяки використанню даної можливості?	Чи дозволять дані сильні сторони уникнути цієї загрози?
Слабкі сторони	Чи перешкоджають дані слабкі сторони використанню даної можливості?	Чи перешкоджають дані слабкі сторони можливості уникнути цієї загрози?

У разі позитивної відповіді на питання табл. 3.2, в матриці SWOT-аналізу комірки зафарбовуються сірим кольором.

Таблиця 3.3 – Матриця SWOT-аналізу процесу «Внутрішній аудит»

		Сильні сторони				Слабкі сторони			
		1. Проведення аудиту навченими фахівцями	2. Мінімальне вклатення грошових коштів	3. Незалежність проведення внутрішнього аудиту	4. Проведення аудиту відповідно до ДСТУ ISO 19011:2012	1. Нерегулярне проведення аудитів	2. Довільні форми звітів аудиту	3. Відсутність рекомендацій з боку аудиторів щодо вдосконалення елементів СУБХП	4. Недостатня увага приділяється відстеженню результативності внутрішнього аудиту
Можливості	1. Підготовка до зовнішнього аудиту								
	2. Аналіз і усунення причин виявлених невідповідностей								
	3. Підтвердження відповідності діяльності та її результатів в СУБХП встановленим вимогам								
	4. Підтвердження виконання коригувальних дій за результатами попередніх аудитів								
	5. Визначення шляхів подальшого вдосконалення СУБХП								
Загрози	1. Нерезультативність внутрішнього аудиту								
	2. Збій внутрішнього аудиту								
	3. Помилки в передачі інформації про аудит								
	4. Порушення плану робіт підрозділів, що перевіряються								
	5. Створення стресової ситуації для працівників підрозділів, що перевіряються								

Застосування SWOT-аналізу дозволяє систематизувати наявну інформацію та на основі цього приймати ефективні рішення, що стосуються удосконалення процедури проведення внутрішнього аудиту [19].

Після проведення SWOT-аналізу більш чітко представляються переваги і недоліки процедури, що дозволяє послабити слабкі сторони за рахунок можливостей сильних сторін. Крім того, SWOT-аналіз дозволяє визначити ті сторони процесу внутрішнього аудиту, які негайно необхідно удосконалювати.

Аналізуючи табл. 3.3. видно, що особливу увагу при удосконаленні процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» необхідно приділяти недолікам, які суттєво перешкоджають використанню можливостей, а саме: відсутність рекомендацій з боку аудиторів щодо вдосконалення елементів СУБХП; недостатня увага приділяється відстеженню результативності внутрішнього аудиту; нерегулярне проведення внутрішніх аудитів та, в деякій мірі, довільні форми звітів аудиту. Всі слабкі сторони можуть нести загрозу нерезультативності внутрішнього аудиту.

Для усунення слабких сторін необхідно внести зміни в документовану процедуру «Внутрішній аудит». В цій процедурі описано планування внутрішніх аудитів, підготовка до їх проведення, проведення внутрішнього аудиту, верифікація та управління ризиками. Всі пункти відповідають вказівкам ISO 19011:2012 «Настанови щодо здійснення аудитів систем управління», однак необхідно внести зміни в деякі пункти, які описані неточно чи зовсім не описані.

Практика здійснення внутрішнього аудиту на підприємстві наочно демонструє, що в ньому закладений величезний потенціал, що, після певного коригування, в свою чергу, може бути потужним інструментом підвищення ефективності діяльності організації.

3.2 Удосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібо завод»

В результаті проведеного SWOT-аналізу можна скласти список заходів, спрямованих на вдосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібо завод»:

1. Затвердження періодичності проведення внутрішнього аудиту та складання графіку здійснення внутрішніх перевірок на поточний рік.
2. Розробка та затвердження форми звіту з аудиту.
3. До змісту процедури з аудиту додати етап «Виконання подальших дій за результатами аудиту», не обмежуватися етапом «Завершення аудиту».
4. Розробка методики розрахунку результативності внутрішніх аудитів.

Для оцінки фактичного стану системи внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібо завод», був проведений аналіз результатів попередніх аудитів. В ході такого аналізу встановлено, що деякі з невідповідностей, виявлених в результаті попередніх аудитів, не було усунено. Акт, складений за результатами проведення внутрішнього аудиту у формі аудиту постійно діючих процедур, заснованих на принципах НАССР від 18.07.2020 р, наведено в Додатку А [20].

Відповідно до складеного акту внутрішнього аудиту СУБХП для ТОВ «Перший столичний хлібо завод», за результатами проведення заходу контролю у формі аудиту постійно діючих процедур, заснованих на принципах НАССР, було визначено наступні невідповідності: двері для розділення виробничих цехів не обладнані пристроями для самовільного відкривання/закривання; не встановлено чіткого правила прання спецодягу у пральних кімнатах та є одиничні випадки використання халатів з гудзиками, що несуть загрозу забруднення харчових продуктів; не розроблено окрему процедуру щодо оцінювання постачальників та встановлено, що система навчання персоналу, що впроваджена на підприємстві є малоефективною. Протоколи невідповідностей, що виявлені під час попередніх аудитів наведені в Додатку Б.

Наявність неусунених невідповідностей підтверджують рекламачії споживачів, що поступали після проведення внутрішнього аудиту. Журнал реєстрації скарг наведено в Додатку В. Серед неусунених невідповідностей можна виділити малоефективну систему навчання персоналу на підприємстві та відсутність процедури оцінювання постачальників, що призводять до масових рекламачій.

Дані наведені вище вказують на нерезультативність внутрішнього аудиту, що спричинене низкою слабких сторін процесу проведення внутрішнього аудиту на підприємстві.

Для усунення загрози нерезультативності внутрішніх аудитів, в першу чергу, пропонується до встановленої форми «Протокол невідповідності» додати рядки:

- «Коригувальні дії та термін їх виконання»;
- «Коригувальні дії виконані», що буде відповідати на питання чи виконані коригувальні дії (Так або Ні).

Ці дії дозволять відстежувати результативність проведених внутрішніх аудитів.

Наступним кроком удосконалення є внесення змін в задокументовану процедуру: в пункті «Планування аудиту» змінити періодичність здійснення внутрішнього аудиту. В процедурі вказано, що аудит має проводитися не рідше одного разу на рік. Організацією це сприймається буквально: останній аудит проводився в липні 2020 р, а перед цим – в січні 2019 р, хоча була маса скарг від споживачів. Також процедурою не передбачено розроблення та затвердження графіку проведення внутрішніх аудитів. Нерегулярність здійснення аудитів та відсутність графіку впливає на результативність внутрішніх перевірок, тому дипломною роботою передбачено здійснювати процес внутрішнього аудиту щоквартально. Розроблений графік проведення внутрішніх аудитів наведено в Додатку Г.

На підприємстві ТОВ «Перший столичний хлібозавод» за результатами перевірки готується звіт з внутрішнього аудиту СУБХП. Звіт про аудиторську перевірку надається на розгляд і затвердження та розсилається зацікавленим особам у встановлений термін (такий термін не перевищує одного тижня). Проте, єдиної форми звіту підприємством не встановлено, що може призвести до недостатньої повноти інформації щодо функціонування елементів системи управління безпечністю харчової продукції. Тому, в ході виконання дипломної роботи було розроблено форму звіту з аудиту – наведена в Додатку Д. Затвердження такої форми передбачає розроблення рекомендацій з боку аудиторів щодо вдосконалення елементів СУБХП, що усуває ще одну слабку сторону процесу внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод».

ДСТУ ISO 19011:2012 «Настанови щодо здійснення аудитів систем управління» встановлює типову послідовність аудиторської діяльності. При здійсненні внутрішнього аудиту ТОВ «Перший столичний хлібозавод» керується саме цим стандартом, у відповідності до нього й була розроблена задокументована процедура проведення внутрішнього аудиту. Стандартом встановлено, що етап «Виконання подальших дій за результатами внутрішнього аудиту» є необов'язковим і має місце лише якщо він зазначений в плані внутрішнього аудиту. Підприємство в процесі здійснення планування перевірки не передбачає виконання даного етапу, тому пропонується внести його до задокументованої процедури і використовувати як обов'язковий. Це в свою чергу впливатиме на уникнення або послаблення загрози нерезультативності внутрішнього аудиту.

Процес внутрішнього аудиту є ефективним та результативним лише тоді, коли виявлені невідповідності усуваються і не повторюються. Тому пропонується схема оцінювання результативності внутрішнього аудиту (наведена в табл. 3.4), яка проводиться перед початком кожного наступного аудиту, тобто раз в 3 місяці, при аналізі журналу скарг та документації попереднього аудиту.

Таблиця 3.4 – Схема оцінювання результативності внутрішнього аудиту

<i>Скарги на неусунені невідповідності</i>	<i>Якісна оцінка результативності</i>
Відсутні	<u>Категорія А:</u> Процес ВА в підрозділі функціонує результативно. Проведення коригувальних дій не потрібно.
1 раз в 3 місяці	<u>Категорія Б:</u> Процес в підрозділі функціонує недостатньо результативно. Є відхилення, що впливають на функціонування процесу. Необхідно розробити і провести заходи щодо усунення невідповідностей.
Більше 1 разу в 3 місяці	<u>Категорія В:</u> Процес в підрозділі функціонує нерезультативно. Встановлені вимоги до процесу не виконуються. Необхідно розробити коригувальні та запобіжні дії.

Оскільки, в процедурі проведення внутрішнього аудиту відсутня методика визначення його результативності, пропонується внести дану схему в цей документ, що дозволить оцінювати ефективність проведених перевірок, ступінь виконання коригувальних дій і тим самим буде передбачати удосконалення елементів системи управління безпечністю.

Удосконалена процедура проведення внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» наведена в Додатку Е.

Так як невирішеним залишилось тільки питання виконання коригувальних дій щодо неусунених невідповідностей, виявлених в результаті попереднього аудиту – в наступних двох пунктах розділу пропонуються рекомендації щодо усунення цих невідповідностей.

3.3. Удосконалення системи оцінки постачальників

Наявність рекламаций на виготовлену продукцію означає незадоволеність споживачів і як наслідок підтвердження того, що внутрішній аудит на підприємстві функціонує неналежним чином.

В результаті аналізу журналу скарг було встановлено, що найглобальнішою з проблем виникнення невідповідностей є труднощі у

виборі та оцінці постачальників. Власне, в результаті проведеного позапланового внутрішнього аудиту було визначено, що на підприємстві відсутня окрема процедура оцінювання постачальників – наявна процедура щодо специфікації та контролю постачальників, де інформація щодо їх оцінки є неповною та нечіткою. Тому задачею є визначити параметри, що характеризують постачальників та розробити окрему процедуру їх оцінювання.

На ТОВ «Перший столичний хлібозавод» ведеться список схвалених постачальників наведений в Додатку Є. Підприємство при виборі постачальника спирається на те, що воно вже співпрацювало з постачальником і тому повторна оцінка не проводиться. Також ще одним негативним моментом є те, що ТОВ «Перший столичний хлібозавод» при виборі постачальників ставить за основу ціну продукції. Це є недоцільним, оскільки ціна – це те, про що завжди можна домовитися, і вона не повинна бути головним критерієм при відборі постачальників.

Хоча часто саме у постачальників з високою ціною можна придбати найякісніший товар і на вигідних умовах (не рахуючи власне ціни), включаючи сервіс (до- і післяпродажний), доставку, гарантії, умови для подальшого співробітництва тощо. Ціна постачальника, якщо вона значно нижча, ніж середня у конкурентів, часто може бути попереджувачим знаком для того, щоб не вибирати цього постачальника. Через брак обігових коштів хлібозавод при виборі постачальника керується насамперед ціною продукції. Ціна для підприємства є головним критерієм, решта відходять на другий план. Це й стало причиною масових рекламаций на кінець жовтня [21].

В дипломній роботі для оцінювання постачальника пропонується використовувати метод рейтингових оцінок, що полягає у визначенні експертами на попередньому етапі набору критеріїв оцінки потенційних постачальників та їх внеску в загальний результат. Таким чином, вибір постачальника здійснюється на основі отриманих рейтингів або інтегральних експертних оцінок. Рейтингова оцінка постачальника може

використовуватися як для оцінки і вибору нових постачальників, так і для існуючих з метою оцінки діяльності постачальника за певний період і порівняння її з кращими практиками, або іншими постачальниками аналогічної товарної групи.

Існують два основних критерії вибору постачальника:

- 1) вартість придбання продукції (K_1);
- 2) якість продукції (K_2).

Крім основних критеріїв існують і додаткові.

Після системного аналізу зарубіжних та вітчизняних практик оцінювання постачальників було встановлено, що найбільш популярними з критеріїв, окрім якості та ціни є:

- віддаленість постачальника від споживача (K_3);
- терміни постачання (K_4);
- обробка претензій з якості (K_5);
- імідж постачальника (K_6);
- організація управління якістю продукції у постачальника (K_7);
- кредитоспроможність і фінансове становище постачальника (K_8) [22].

При оцінці постачальників на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» була сформована група експертів з 5-ти осіб у складі: начальника відділу постачання, начальника відділу якості, начальника виробництва та ще двох фахівців відділу постачання. Експертами проведено аналіз можливих критеріїв та розрахунок коефіцієнтів їх вагомості за методом «Делфі», що наведений в табл. 3.5. Сума показників значущості дорівнює одиниці.

Таблиця 3.5 – Розрахунок коефіцієнтів вагомості

№ експерта	Коефіцієнт вагомості K_i								
	K_1	K_2	K_3	K_4	K_5	K_6	K_7	K_8	$S K_i$
1-експерт	0,3	0,2	0,05	0,15	0,15	0,05	0,05	0,05	1,0
2-експерт	0,25	0,25	0,03	0,1	0,1	0,09	0,09	0,09	1,0
3-експерт	0,2	0,25	0,02	0,16	0,23	0,04	0,04	0,06	1,0
4-експерт	0,24	0,21	0,14	0,12	0,09	0,06	0,08	0,06	1,0
5-експерт	0,18	0,31	0,1	0,14	0,13	0,04	0,05	0,05	1,0
Середнє значення	0,23	0,24	0,08	0,13	0,14	0,06	0,06	0,06	1,0

Для скорочення обсягу робіт з проведення вибору кращого постачальника, було обрано такі критерії, які найбільше задовольнятимуть потреби підприємства, а такі, підсумкова вага яких нижче 10 % було вилучено.

Серед найбільш важливих для підприємства виділено наступні: вартість придбання продукції (K_1); якість продукції (K_2); терміни постачання (K_4); обробка претензій з якості (K_5). Далі для кожного з перелічених критеріїв повторно присвоєно та перераховано ступінь його значущості для підприємства, що наведено в табл. 3.6.

Таблиця 3.6 – Перерахунок коефіцієнтів вагомості

№ експерта	Коефіцієнт вагомості K_i				
	K_1	K_2	K_4	K_5	$S K_i$
1-експерт	0,4	0,25	0,25	0,1	1
2-експерт	0,2	0,3	0,2	0,3	1
3-експерт	0,3	0,45	0,15	0,1	1
4-експерт	0,3	0,3	0,2	0,2	1
5-експерт	0,3	0,3	0,1	0,3	1
Середнє значення	0,3	0,3	0,2	0,2	1

Після цього кожен постачальник оцінюється експертами за обраними критеріями. При цьому кожній властивості присвоюються бали (від 1 до 5). Далі розраховується рейтинг постачальника як сума результатів добутків балів отриманих за кожен із критеріїв, помножених на його значимість.

Отже, визначення найкращого постачальника з загальної кількості бажаючих співпрацювати з підприємством, ґрунтується на виборі того з них, хто набрав найбільше значення по числовій шкалі.

В Додатку Є розроблено процедуру відбору постачальників, де описано відповідальних осіб та методику проведення оцінювання постачальників за визначеними критеріями та шкалою їх оцінювання.

Процедура слугуватиме документом політики компанії стосовно системи управління безпечністю харчових продуктів, що впроваджена на виробництві ТОВ «Перший столичний хлібозавод» та забезпечуватиме стабільну підтримку високої якості виробництва кінцевої продукції і зменшення витрат на виробництві. В її основі лежить мета налагодження постійних партнерських відносин із Постачальниками лише якісної продукції і послуг, підвищення і покращення якості співпраці з Постачальниками, завчасне виявлення недоліків в роботі з ними, усунення цих недоліків і оптимізація процесу постачання.

3.4. Удосконалення системи навчання персоналу на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»

В попередньому пункті даного розділу встановлено, що типові причини рекламаций можна ототожнювати з невідповідностями СУБХП, внаслідок яких могли виникнути ці причини і тому вони можуть слугувати еталоном для порівняння з результатами ВА.

Однією з основних причин рекламаций на хлібозаводі є недотримання персоналом санітарно-гігієнічних норм, що свідчить про малоефективність системи навчання на підприємстві. Для того щоб оцінити рівень знань персоналу щодо системи НАССР, в ході проведення внутрішнього аудиту

було розроблено опитувальну анкету з санітарії та гігієни, що наведена в Додатку 3.

Після проходження атестації та виставлення відповідних балів пропонується застосовувати шкалу для оцінювання персоналу, наведену в табл. 3.7.

Таблиця 3.7. – Шкала оцінювання персоналу

<i>Відсоток набраних балів</i>	<i>Оцінка</i>
91 - 100 %	відмінно
81 - 90 %	добре
61 - 80 %	задовільно
≤ 61	незадовільно
Примітка: працівникам, які отримали менше 81% необхідне додаткове навчання.	

В опитуванні взяв участь персонал, що зайнятий безпосередньо на виробництві – 400 осіб. Результати оцінювання рівня знань респондентів наведені на рис. 3.1.



Рис.3.1 – Результати оцінювання персоналу

При проведенні аналізу результатів анкетування встановлено, що лише 30 % персоналу мають відносно високий рівень знань щодо практик GMP/GHP, що свідчить про необізнаність працівників в даній сфері. Тому було прийнято рішення провести позапланове навчання персоналу – окремо для кожної бригади (8 навчальних груп).

Зазвичай на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» в якості методу навчання практикують лекції за участю начальника служби якості та контролю технології виробництва. Цей метод є практичним, оскільки дає можливість охоплення великої аудиторії та несе відносно низькі фінансові витрати на одного учня. Однак недоліками даної форми навчання є низька активність слухачів та відсутність зворотного зв'язку.

Після огляду літератури та аналізу практик навчання персоналу на вітчизняних та закордонних підприємствах було встановлено, що на сьогоднішній день методи навчання часто комбінують, для підвищення ефективності сприйняття матеріалу [23,24].

Тому було прийнято рішення проводити навчальні заняття з практик GMP/GHP на підприємстві у вигляді лекцій із застосуванням інформаційно-комп'ютерних технологій та подальшим розбором конкретних випадків.

Для цього навчальній групі спочатку розказували про систему НАССР загалом, а також про GMP/GHP, далі презентували фрагменти відео з практиками застосування правил санітарії та гігієни на різних потужностях, після чого здійснювався їх аналіз персоналом щодо правильності виконуваних дій та помилок, яких допускаються люди.

Кінцевим етапом заходу було проведення повторного анкетування, результати якого наведені на рис.3.2.

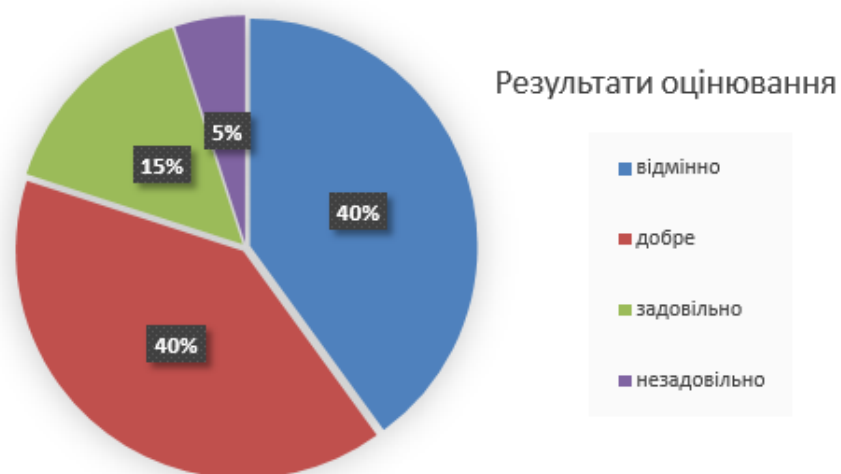


Рис.3.2 – Результати повторного оцінювання персоналу

Порівнюючи вхідні (до навчання) та вихідні (після навчання) дані результатів оцінювання персоналу, можна зробити висновок, що загальна кількість працівників, що мають відносно високий рівень знань щодо правил санітарії та гігієни зросла на 50 %, тобто наразі лише 20 % опитуваних потребують повторного навчання.

Проте відомо, що навчання є ефективним лише тоді, коли знання використовуються в роботі. Дуже часто зустрічаються випадки, коли працівники свідомо не дотримуються правил санітарії та гігієни на підприємствах. Тому наступним кроком удосконалення системи навчання персоналу на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» було розроблення анкети «Оцінка поведінкових змін в роботі співробітника», що наведена в Додатку К. Відповідальність за ведення даної анкети прописується в посадовій інструкції та покладається на начальника зміни, який в результаті спостереження за працівником виставляє відповідні бали – кожен з десяти пунктів анкети оцінюється в 1 бал. Оцінювання відбувається протягом двох змін – денної і нічної, кінцевий результат переводиться у відсотки (рис. 3.3) та співставляється з результатами опитувальної анкети. Таким чином визначається чи використовує працівник набуті знання.



Рис.3.3 – Загальні результати спостережень за персоналом

Після проведення порівняння результатів тестування та поведінки персоналу можна зробити наступні висновки:

- 12 % працівників відмінно знають правила санітарії та гігієни, але дотримуються їх не в повному об'ємі;
- кількість співробітників, які мають прийнятний рівень знань з практик GMP/GHP та користуються ними на виробництві є майже незмінною (відрізняється лише на 4 %);
- на 16 % зросло число персоналу, що потребує додаткового навчання.

Досліджуючи питання невиконання персоналом правил санітарії та гігієни, було встановлено, що однією з причин такої поведінки є недостатня мотивація працівників ТОВ «Перший столичний хлібозавод». Вони мало зацікавлені проходити навчальні заходи через відсутність для цього достатніх стимулів, йдеться про низький рівень заробітної плати [25]. Тому пропонується спосіб стимулювання виробничого персоналу для посилення зацікавленості працівників у безперервному вдосконаленні знань і практичних навичок, наведений в табл. 3.8.

Таблиця 3.8. – Спосіб стимулювання виробничого персоналу

<i>Оцінка</i>	<i>Заходи щодо стимулювання</i>
відмінно	додатково виплачується премія у розмірі 10 % від заробітної плати
добре	нараховується додаткова премія – 5 %
задовільно	знімається 5 % премії, проводиться додаткове навчання
незадовільно	знімається 10 % премії, проводиться додаткове навчання. У разі повторного негативного результату – співробітника звільняють.

Для визначення даної оцінки [26] необхідно результат, отриманий за кожен з двох видів оцінювання помножити на його питому вагу та підсумувати отримані добутки. Групою експертів було встановлено коефіцієнти вагомості для обох видів оцінювання: тестове – 0,4, спостереження – 0,6.

Удосконалена програма-передумова щодо навчання персоналу наведена в Додатку Л.

Описані вище методи організації навчання персоналу необхідно проводити щоквартально, для зростання загального рівня знань працівників та

підвищення результативності системи навчання персоналу на ТОВ «Перший столичний хлібозавод».

Висновок до розділу 3

В даному розділі методом SWOT-аналізу було розглянуто процес проведення внутрішніх аудитів на ТОВ «Перший столичний хлібозавод», виявлено недоліки, що роблять негативний вплив на результативність процесу та на функціонування СУБХП.

В результаті проведеного SWOT-аналізу складено список заходів, спрямованих на вдосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»: затвердження періодичності проведення внутрішнього аудиту та складання графіку здійснення внутрішніх перевірок; розробка та затвердження форми звіту з аудиту; розроблення методики розрахунку результативності внутрішніх аудитів; внесення змін в процедуру з аудиту – додати етап «Виконання подальших дій за результатами аудиту», не обмежуватися етапом «Завершення аудиту».

Після проведення аналізу рекламаций було ідентифіковано, що невідповідності, виявлені в попередньому аудиті, так і залишилися неусуненими та призвели до масових скарг. Серед таких невідповідностей: малоефективна система навчання персоналу та відсутність окремої процедури оцінювання постачальників. Тому в ході виконання розділу було описано рекомендації та коригувальні дії, які необхідно здійснити для усунення цих невідповідностей в СУБХП.

РОЗДІЛ 4. Охорона праці та цивільний захист на підприємстві

4.1. Охорона праці на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»

Управління охороною праці – це підготовка, прийняття та реалізація різних заходів, серед яких: санітарно-гігієнічні, соціально-економічні, науково-технічні, лікувально-профілактичні, які спрямовані на збереження життя, здоров'я та працездатності людини в процесі трудової діяльності. Відповідно до ст. 13 Закону «Про охорону праці» роботодавець повинен забезпечити функціонування системи управління охороною праці (СУОП), саме він несе відповідальність за її функціонування на підприємстві [26].

Питання щодо функціонування СУОП на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» є актуальним, бо стаття 2 Закону України «Про охорону праці» встановлює що охорона праці: «...поширюється на всі підприємства, установи, організації незалежно від форм власності та видів їх діяльності...».

На ТОВ «Перший столичний хлібозавод» організацію по охороні праці здійснює власник-роботодавець. Йому підпорядкована служба охорони праці, а керівники та спеціалісти служби охорони праці за своєю посадою і заробітною платою прирівнюються до керівників і спеціалістів основних виробничо-технічних служб. Роботодавець разом з службою охорони праці створює на робочому місці, в кожному структурному підрозділі, умови праці відповідно до нормативно-правових актів та забезпечує додержання вимог законодавства щодо прав працівників у галузі охорони праці.

Перш за все до завдань служби охорони праці входить організація проведення профілактичних заходів, спрямованих на усунення шкідливих і небезпечних виробничих факторів, запобігання нещасним випадкам, професійним захворюванням, аваріям і іншим випадкам загрози життю або здоров'ю працівників. Також цей підрозділ повинен:

- забезпечити вивчення та сприяти впровадженню у виробництво досягнень науки і техніки, прогресивних і безпечних технологій, сучасних засобів колективного та індивідуального захисту працівників;

- здійснювати контроль за дотриманням працівниками вимог нормативно-правових актів з охорони праці та колективного договору;

- інформувати і давати роз'яснення працівникам підприємства з питань охорони праці;

розробляти спільно з іншими підрозділами підприємства комплексні заходи для досягнення встановлених нормативів та підвищення існуючого рівня охорони праці, планів, програм поліпшення умов праці, попередження виробничого травматизму, професійних захворювань і тому подібного [30].

Провівши аналіз робіт з охорони праці було встановлено, що на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» вони організовані на основі:

- колективного договору;
- інструкцій з охорони праці;
- статуту підприємства про сферу діяльності;
- посадових обов'язків з питань охорони праці.

Окрім цього, підприємство користується ЗУ «Про охорону праці», «Про пожежну безпеку», «Про загальнообов'язкове державне соціальне страхування» та іншими нормативними актами [27].

Весь персонал проходить низку інструктажів з охорони праці: ввідний – при прийманні на роботу, первинний – на робочому місці; повторний; позаплановий; цільовий.

На ТОВ «Перший столичний хлібозавод» проводиться нагляд і технічний контроль за здійсненням робіт по охороні праці за допомогою організованих навчань та перевірки знань фахівців та керівників. При цьому атестування керівників, що прийнялися на роботу проводиться не пізніше, ніж за один місяць після призначення на посаду, для працюючих – не рідше одного разу в 3 роки, періодично.

Особам, які тільки поступили на роботу, проводиться ввідний інструктаж інженером з охорони праці.

Щодо первинного інструктажу – його проводить начальник виробництва або бригадир щодо роз'яснення заходів безпеки при виконанні роботи.

При прийманні на роботу людей, які надалі працюватимуть на апаратах, що функціонують під тиском чи струмом, проводиться інструктаж, що має на меті спеціальну підготовку з подальшим складанням іспиту кваліфікованій комісії.

Позачерговий інструктаж здійснюють у разі:

- ведення в дію перероблених чи нових законодавчих актів з охорони праці;
- заміни устаткування чи технологічних процесів;
- після нещасних випадків чи аварій.

У разі здійснення разових робіт, що не пов'язані з основними роботами, працівникам проводять цільовий інструктаж [28].

Небезпеки на стадіях технологічного процесу на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» наведені в табл. 4.1.

Таблиця 4.1 – Небезпеки на стадіях технологічного процесу

№ п/п	Назва операції, роботи та знарядь праці	Виробничі небезпеки			Можливі варіанти наслідків	Заходи безпеки
		Небезпечні умови	Небезпечні дії	Небезпечні ситуації		
1	Використання тістомісильних машин	Наявність обертових деталей устаткування	Дотик до обертових деталей устаткування	Можливість захоплення кінцівок, намотування одягу	Ушкодження кінцівок, їх ампутація	Забороняється відкривати кришку тістомісильної машини при її роботі
2	Використання печі	Наявність високої температури	Дотик до поверхні нагрітого устаткування	Можливість термічного впливу на шкіряний покрив	Термічні опіки	Забороняється доторкатися до поверхонь обладнання
3	Використання фасувального автомату	Наявність високої температури та гострої поверхні	Дотик до гострої поверхні та нагрітої поверхні устаткування	Можливість механічного та термічного впливу на шкіряний покрив	Термічні опіки та порізи шкіряного покриву	Забороняється доторкатися до поверхонь обладнання та недбало поводитися з предметами праці

Всі частини обладнання, що рухаються, оснащують сітчастим або суцільним огородженням, гарячі поверхні трубопроводів, апаратів і баків термоізолюють. Огороження повинно бути заземлене, забезпечене механічним чи електричним блокуванням, обладнане сигналізацією, що при запуску чи зупинці машини автоматично приводиться у дію.

Для забезпечення безпечного обслуговування і ремонту обладнання, між ним мають бути проїзди і проходи.

На ділянках електромереж дозволяється користування тільки низьковольтною напругою. Необхідно звертати увагу на їх ізоляцію від вологи та руйнування.

Класифікація шкідливих речовин та гранично допустимі рівні їхнього вмісту у повітрі робочої зони

В ході технологічного процесу на промислових підприємствах, повітря робочої зони може забруднюватися різними шкідливими речовинами. Вони потрапляють у повітря у вигляді пилу, парів або газів і негативно діють на організм людини.

Шкідлива речовина – речовина, що при порушенні вимог безпеки при контакті з організмом людини може викликати професійні захворювання, виробничі травми або справити негативний вплив на здоров'я нащадків. Отруєння такими речовинами можливе лише у разі їх надмірної кількості в повітрі робочої зони. Така кількість не має перевищувати певну межу – гранично-допустиму концентрацію (ГДК).

ГДК шкідливої речовини в повітрі робочої зони – це така її кількість, вплив якої на людину в разі її щоденної регламентованої тривалості не призводить захворювання чи до зниження працездатності в період трудової діяльності та у наступний період життя, а також не чинить негативного впливу на здоров'я нащадків. При чому щоденна регламентована тривалість складає 8 год роботи, але не більше 40 год протягом тижня.

Вимірюється ГДК у мг/м^3 . Перелік ГДК шкідливих речовин в повітрі робочої зони наводиться у «Санитарных нормах проектирования

промышленных предприятий» СН 245-71; ГОСТ 12.1.005-88, ССБТ. Воздух рабочей зоны. Общие санитарно-технические требования, а також у ДСП 201-97.

У відповідності до ГОСТу 12.1.007-76 за ступенем дії на організм людини шкідливі речовини поділяються на чотири класи небезпеки (табл. 4.2).

У державних стандартах наведено більше 700 речовин, для яких встановлені значення ГДК (ГДК бензпірена = $0,00015 \text{ мг/м}^3$; $\text{ГДК}_{\text{Be}} = 0,001 \text{ мг мг/м}^3$) [29].

Таблиця 4.2 – Класифікація шкідливих речовин за ступенем дії на організм людини

Клас	Назва	ГДК мг/м^3	Летальна концентрація в повітрі, мг/м^3	Приклади
1	Надзвичайно небезпечні	<0,1	<500	Бензпірен, меркурій, плюмбум, берилій, манган, фосген
2	Високонебезпечні	0,1...1	500...5000	Нітроген діоксид (NO), бензен, сірководень, гідроксид натрію (NaOH)
3	Помірно небезпечні	1,1...10	5001...50000	Ксилол, сірчистий газ (SO_2), метанол
4	Малонебезпечні	>10	>50000	Аміак (NH_3), чадний газ, бензин, етанол, ацетон

При виготовленні хлібу та хлібобулочних виробів основними причинами несприятливих умов праці є діоксид вуглецю, борошняний пил, процеси волого- та тепловиділення.

На робочих місцях біля печей та іншого тепловипромінюючого обладнання створений необхідний для роботи мікроклімат шляхом облаштування місцевої вентиляції.

У складах зберігання борошна встановлені засоби уловлювання пилу, забезпечена герметизація і максимальне ущільнення стиків і з'єднань у технологічному обладнанні, шнеках, трубопроводах для попередження запилювання, обладнання заземлене. Нижня межа вибухонебезпечної кількості борошняного пилу в повітрі складає $10\text{-}35 \text{ г/м}^3$ [30].

Організація робочого місця – це система заходів щодо його спеціалізації, оснащення необхідними засобами і предметами праці, їхнього розміщення на робочому місці, його зовнішнього оформлення і створення належних умов праці. Конкретний зміст цих заходів визначається характером і спеціалізацією робочого місця, його видом і значенням у виробничому процесі. Крім того, важливе значення має безпека розміщення й оснащення робочого місця. Залежно від спеціалізації робочого місця здійснюється його відповідне елементне оснащення.

За встановленими нормами, затвердженими Міністерством охорони здоров'я України 18.09.1991 р. робітникам, які стикаються при роботі з харчовими продуктами, повинні видаватися безкоштовно санітарний одяг, санітарне взуття і речі. Видані робітникам санітарний і спеціальний одяг та взуття, речі і засоби індивідуального захисту повинні відповідати характеру і умовам їх роботи, забезпечувати безпеку праці і відповідати вимогам ГОСТ 12.4.011-89. В цехах і відділеннях установлюють умивальники [31].

На підприємстві впроваджені заходи щодо забезпечення загальнообмінної та місцевої вентиляції, що створює комфортні параметри мікроклімату у виробничих приміщеннях у холодну і теплу пори року.

Мікроклімат виробничих приміщень. Мікроклімат виробничих приміщень – це комплекс фізичних факторів, що впливають на теплообмін людини і визначають самопочуття, працездатність, здоров'я і продуктивність праці. Підтримка мікроклімату робочого місця в межах гігієнічних норм – найважливіше завдання охорони праці. Вимоги щодо мікрокліматичних умов виробничих приміщень наведено в табл. 4.3, вони характеризуються такими показниками:

- температура повітря;
- відносна вологість повітря;
- швидкість руху повітря;
- потужність теплового випромінювання [32].

Таблиця 4.3 – Характеристика параметрів мікроклімату

Параметри	По нормі	Фактичне
1	2	3
В холодний період року: температура, °С	18...20	19...22
вологість, %	45...65	55...65
рухливість повітря, м/с	0,2	0,2
В теплий період року: температура, °С	21...23	21,5...22,5
вологість, %	45...65	45...60
рухливість повітря, м/с	0,2...0,4	0,2

На ТОВ «Перший столичний хлібозавод» для забезпечення оптимальних мікрокліматичних умов застосовують повітряні теплові завіси на вході до виробничих приміщень, дистанційне управління апаратами теплового випромінювання, теплоізолюють гарячі поверхні обладнання, регулюють вологість, вентиляцію та кондиціювання повітря.

Захист від шуму та вібрації у виробничому середовищі. Санітарні норми ДСН 3.3.6.037-99 встановлюють допустимі рівні шуму на робочих місцях, рівні вібрації регламентуються Санітарними нормами СН 3044-84.

Шум – це сукупність звуків різної інтенсивності і частоти, безладно змінюються в часі, що виникають у виробничих умовах і викликають у працівників неприємні відчуття і об'єктивні зміни органів і систем. Основними методами і засобами захисту від вібрації на хлібозаводі є:

- усунення безпосереднього контакту з вібруючим обладнанням шляхом застосування дистанційного управління, промислових роботів, автоматизації;
- застосування активної і пасивної віброізоляції;
- раціональна організація режиму праці та відпочинку;
- створення комплексних бригад з взаємозамінністю професій;
- використання засобів індивідуального захисту [33].

Заходи по боротьбі з шумом поділяються на організаційно-технічні, архітектурно-планувальні та лікувально-профілактичні, а саме:

- усунення причин виникнення шуму або зниження його в джерелі;
- застосування звукоізоляції, звукопоглинання, демпфірування і глушників шуму (активних, резонансних, комбінованих);
- використання засобів індивідуального захисту;
- введення регламентованих додаткових перерв.

Засоби індивідуального захисту. Люди, що працюють на хлібопекарських підприємствах повинні бути забезпечені санітарним одягом та взуттям, а також спеціальним одягом, взуттям, засобами індивідуального захисту відповідно до діючих норм.

Захисні засоби, що видаються в індивідуальному порядку, повинні перебувати під час роботи у робітника або на його робочому місці.

Проведення робіт або технологічних операцій без передбачених нормами спецодягу, спецвзуття та з несправними, які не пройшли перевірку захисними засобами, не допускається.

Тому, наразі актуальним є придбання спецодягу і засобів індивідуального захисту згідно встановлених нормативів.

Засоби захисту рук (різні види рукавиць та рукавичок) використовуються для захисту від механічних впливів, підвищених та знижених температур, електричної напруги (діелектричні).

Вибір ЗІЗ, які необхідно використовувати під час праці, залежить від комплексу шкідливих і небезпечних чинників, що характерні для конкретного виду робіт [34,35].

4.2. Цивільний захист на підприємстві

На ТОВ «Перший столичний хлібозавод» метою цивільного захисту є забезпечення захисту виробничого персоналу та його сімей в надзвичайних ситуаціях. Ще одним завданням є створення умов для якісного та своєчасного проведення рятувальних та інших невідкладних робіт на підприємстві[35].

Цивільний захист на підприємстві очолює директор. Він відповідає за готовність органів управління, відповідних сил і засобів для здійснення рятувальних та інших невідкладних робіт щодо захисту виробничого персоналу.

На ТОВ «Перший столичний хлібозавод» створений штаб цивільного захисту – орган, який відповідає за роботи з цивільного захисту. Так, наказом власника-роботодавця створені відповідні служби з цивільного захисту: енергопостачання і світломаскування, матеріально-технічного забезпечення, зв'язку і оповіщення, аварійно-технічна служба, медична, транспортна та протипожежна. Базою створення для кожної з цих служб є відповідний відділ чи підрозділ підприємства.

На базі відділу зв'язку на підприємстві створена служба оповіщення та зв'язку, задачею якої є своєчасне сповіщення виробничого персоналу про факт чи загрозу виникнення надзвичайної ситуації.

На основі виробничого відділу головного механіка створено аварійно-технічну службу, що здійснює та розробляє заходи для підвищення стійкості об'єкта при його роботі в умовах надзвичайних ситуацій та ліквідує наслідки аварій.

На базі медичних пунктів створена медична служба, яка здійснює заходи медичного захисту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод», а саме: підтримує в постійній готовності до застосування за призначенням медичні формулювання, здійснює профілактичні та санітарно-гігієнічні заходи та надає медичну допомогу постраждалим.

Транспортна служба створена на базі транспортних цехів, гаражів об'єкта. Вона розробляє і здійснює заходи стосовно перевезення людей, вантажу в умовах надзвичайних ситуацій.

Протипожежна служба створена на базі підрозділу пожежної охорони. Вона розробляє протипожежні заходи, веде контроль за їх виконанням, локалізує та гасить пожежі.

На базі відділу головного енергетика створена служба світломаскування та енергопостачання, що здійснює заходи, які спрямовані на постійне постачання об'єкту паливом, газом та електроенергією. Служба займається невідкладними роботами на енергетичних станціях, а також планує заходи з світломаскування.

Служба матеріально-технічного забезпечення створена на базі відділу матеріально-технічного забезпечення об'єкта – ТОВ «Перший столичний хлібозавод». Вона розробляє плани матеріально-технічного забезпечення підприємства в умовах надзвичайних ситуацій. Ще однією функцією даної служби є забезпечення своєчасного постачання необхідного майна, засобів захисту, організація та здійснення своєчасного ремонту пошкодженого обладнання, машин, апаратів та інших матеріальних засобів [37].

Висновок до розділу 4

В даному розділі встановлено, що на підприємстві ТОВ «Перший столичний хлібозавод» охорона праці організована на основі чинного законодавства. Також тут діє ціла низка інструктажів, які проводяться регулярно.

Служба охорони праці на підприємстві забезпечує безпеку технологічних процесів, обладнання, будівель, споруд, а також постачає працюючих засобами індивідуального та колективного захисту, проводить профпідготовку та підвищення кваліфікації працюючих з питань охорони праці, забезпечує оптимальні режими праці та відпочинок працівників.

Для ефективного і якісного виконання завдань цивільного захисту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» створені такі служби: оповіщення і зв'язку, аварійно-технічна, медична, транспортна, протипожежна, енергопостачання і світломаскування, матеріально-технічного забезпечення.

ЗАГАЛЬНІ ВИСНОВКИ

В дипломному проекті аргументовано необхідність розроблення та удосконалення існуючих систем управління безпечністю харчових продуктів. Наразі їх застосовують практично в усьому світі як надійний захист споживачів від небезпек, які можуть супроводжувати харчову продукцію. Першим із головних способів перевірки дієвості СУБХП є організація та проведення перевірок у вигляді аудитів.

В ході здійснення досліджень розглянуто діяльність ТОВ «Перший столичний хлібозавод», основним видом діяльності якого є: виробництво хліба та хлібобулочних виробів; виробництво борошняних кондитерських виробів, тортів і тістечок нетривалого зберігання.

Проведено SWOT-аналіз процесу здійснення внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод», в результаті якого виявлено недоліки, що значно впливають на результативність ВА та діяльність підприємства вцілому, серед них: нерегулярне проведення внутрішніх аудитів; довільні форми звітів аудиту; відсутність рекомендацій з боку аудиторів щодо вдосконалення функціонування СУБХП; недостатня увага приділяється відстеженню результативності внутрішнього аудиту.

Виконано заходи, спрямовані на вдосконалення процедури внутрішнього аудиту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод»: затвердження періодичності проведення внутрішнього аудиту та складання графіку здійснення внутрішніх перевірок; розробка та затвердження форми звіту з аудиту; розроблення методики розрахунку результативності внутрішніх аудитів; внесення змін в процедуру з аудиту – додати етап «Виконання подальших дій за результатами аудиту», не обмежуватися етапом «Завершення аудиту».

Ідентифіковано невідповідності, виявлені в результаті попереднього аудиту, які так і залишилися неусуненими та призвели до масових рекламаций – це малоефективна система навчання персоналу та відсутність окремої процедури оцінювання постачальників. Тому в ході виконання магістерської

роботи було описано рекомендації та коригувальні дії, які необхідно здійснити для усунення цих невідповідностей в СУБХП.

Розроблено окрему процедуру оцінювання постачальників. Для їх оцінювання пропонується використовувати метод рейтингових оцінок, що полягає у визначенні експертами на попередньому етапі набору критеріїв оцінки потенційних постачальників та їх внеску в загальний результат.

Розглянувши питання системи навчання персоналу, було прийнято рішення проводити навчальні заняття з практик GMP/GHP на підприємстві у вигляді лекцій із застосуванням інформаційно-комп'ютерних технологій та подальшим розбором конкретних випадків. Для підвищення результативності системи навчання персоналу на ТОВ «Перший столичний хлібозавод», пропонується здійснювати щоквартальне оцінювання персоналу, що включає результати анкетування учасників та результати спостережень за ними. Для посилення зацікавленості працівників у безперервному вдосконаленні знань і практичних навичок в роботі пропонується спосіб стимулювання виробничого персоналу.

Встановлено, що з метою створення безпечних і сприятливих умов праці, на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» створено систему управління охороною праці. Для ефективного і якісного виконання завдань цивільного захисту на ТОВ «Перший столичний хлібозавод» функціонують такі служби: оповіщення і зв'язку, аварійно-технічна, медична, транспортна, протипожежна, енергопостачання і світломаскування, матеріально-технічного забезпечення.

СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

1. Белов Ю.П. Розробка та впровадження системи управління безпечністю харчових продуктів НАССР/ Ю.П. Белов. – К. : Світ якості України, № 2, 2005. – 45 с.
2. Кутырин, В. А. Внутренний аудит качества / В. А. Кутырин, М. В. Тучина. – К. : Методы менеджмента качества. – 2001. – № 2. – 16 с.
3. Настанови щодо здійснення аудитів систем управління: ДСТУ ISO 19011:2012. – [Чинний від 01.07.2012]. – К. : Держспоживстандарт України, 2012. – 34 с. – (Національний стандарт України).
4. Костюк І.В. Аналіз систем навчання персоналу на харчових підприємствах/ І.В. Костюк, О. М. Вашека: К.: НУХТ, 2020. – 353 с. – (Матеріали 86 Міжнар. наук. конф. молодих учених, аспірантів і студентів "Наукові здобутки молоді – вирішенню проблем харчування людства у ХХІ столітті", 2–3 квітня 2020 р. – Київ: НУХТ. – Ч.1).
5. Плахотін В.Я. Рекомендації щодо розробки та впровадження систем управління безпечністю харчових продуктів на виробничих підприємствах споживчої кооперації України/ В.Я. Плахотін, І.С.Тюрікова. – К.: Укоопосвіта, 2007. – 84 с.
6. Купчак П. М. Харчова промисловість України в умовах активізації інтеграційних та глобалізаційних процесів : монографія / За ред. д-ра екон. наук, проф. Л. В. Дейнеко. – К. : Рада по вивч. прод. сил України НАН України, 2009. – 152 с.
7. Кантере В.М. Система безпеки продуктів з урахуванням принципів НАССР / В.М. Кантере, М.А. Хангажеева, Ю. С. Сазонов //Монографія. – М.:Типографія РАСХН. – 2004. – 462 с.
8. Система НАССР: довідник. Hazard Analysis and Critical Control Point. – Львів: Леонорм-Стандарт, 2003. – (Серія «Нормативна база підприємства»). – 216 с.
9. НАССР & HARPC: What is the difference between the HACCP and HARPC [Електронний ресурс] / Save food alliance. – Режим доступу:

<https://safefoodalliance.com/haccp/what-is-the-difference-between-the-haccp-and-harpc/> (дата звернення: 23.09.2019). – Назва з екрана.

10. Системи менеджменту безпеки харчових продуктів. Вимоги до організацій, які беруть участь в ланцюзі створення харчової продукції: ДСТУ ISO 22000:2018. – [Чинний від 01.12.2019]. – К.: Держспоживстандарт України, 2018. – 30 с.

11. Плахотін В. Я. Проблеми розробки і впровадження системи НАССР та шляхи їх вирішення [Електронний ресурс] / В. Я. Плахотін, І. С. Тюрікова, Т. Ю. Суткович // Наукові праці [Одеської національної академії харчових технологій]. – 2009. – Вип. 36 (2). – с. 220–225. – Режим доступу: http://nbuv.gov.ua/UJRN/Np_2009_36%282%29__59 (дата звернення: 23.09.2019). – Назва з екрана.

12. НАССР, VACCP, TACCP and HARPC – Food Safety Plans Explained [Електронний ресурс] / Australian Institute of Food Safety. – Режим доступу: <https://www.foodsafety.com.au/blog/haccp-vaccp-taccp-and-harpcfood-safety-plans-explained> (дата звернення: 23.09.2019). – Назва з екрана.

13. Стельмах Л. Організація служби внутрішнього аудиту/ Л. Стельмах. – М. : 2009. – 23 с. (Внутрішній аудит систем управління).

14. Про затвердження Вимог щодо розробки, впровадження та застосування постійно діючих процедур, заснованих на принципах Системи управління безпечністю харчових продуктів (НАССР): Наказ № 590. – [Чинний від 01.10.2012р., зі змінами від 17.10.2015р.] – К.: Міністерство аграрної політики та продовольства України, 2012.

15. Швец В. Е. К вопросу определения результативности и эффективности / В. Швец. – К.: Методы менеджмента качества, 2004. – № 6. – с. 4-8.

16. Кузьминский А. Аудит. Практическое пособие. Аудит: Практическое пособие / А. Кузьминский, Н. Кужельный, Е. Петрик и др. – К., 1996. – 283 с.

17. Офіційний сайт ВАТ «ХК «Хлібні інвестиції» [Електронний ресурс]. – Режим доступу : <https://hlibinvest.com.ua>.

18. Офіційний сайт ВАТ «ХК «Хлібні інвестиції» [Електронний ресурс]. – Режим доступу <https://hlibinvest.com.ua/kompanii/rov-pershij-stolichnij-hlibzavod/>
19. Майсак О.С. SWOT-анализ: объект, факторы, стратегии. Проблема поиска связей между факторами / О.С. Майсак // Прикаспийский журнал: управление и высокие технологии. – 2013. - №1 (21). – С.151 – 157.
20. Про затвердження форми акта, складеного за результатами проведення заходу державного контролю у формі аудиту постійно діючих процедур, заснованих на принципах НАССР): Наказ № 446. – [Чинний від 13.09.2019 р.] – К.: Міністерство аграрної політики та продовольства України, 2019.
21. Дж. Гатторн. Управление цепями поставок / Дж. Гатторн. – Справочник издательства Gower, Пер. с 5-го англ. изд. – М.: ИНФРА-М, 2008. – 670 с.
22. Пономарьова Ю.В. Логістика / Пономарьова Ю.В. – Навчальний посібник: Вид. 2-ге, перероб. та доп. - К.: Центр Навчальної Літератури, 2005. – 328 с.
23. М.І. Дрозач. Розвиток професійного навчання кадрів на виробництві в контексті зарубіжного досвіду / Дрозач М.І. – Наука та інновації, 2008 –Т 4. № 3. – с. 88–94.
24. Левченко О.М., Ткачук О.В. Зарубіжний досвід розвитку кадрів в системі якості підприємства. – Вісник ХНУ. Економічні науки.-2013.-№3 .Т2.- с. 227-230.
25. Криклій А. Безперервне професійне навчання персоналу як чинник підвищення конкурентноспроможності українських виробників// Економіка та держава. – К. – 2004 – №7. – с.23-25.
26. Грішнова О. А. Оцінювання персоналу : сучасні підходи до забезпечення ефективності / О. А. Грішнова, О. О. Наумова // Формування ринкової економіки: зб. наук. праць. – Т. 2 : Управління персоналом в організаціях. – К. : Вид-во КНЕУ, 2005. – С. 42-50

27. Кулик М.І. Основи охорони праці: методичні вказівки до виконання лабораторних робіт / М.І. Кулик– Х.: ХНУ імені В. Н. Каразіна, 2015. – 76с.
28. Винокурова Л. Е. Основи охорони праці: Підручн. для проф.-техн. навч. закладів / Л.Е. Винокурова, М.В. Васильчук. – К.: Вікторія, 2001. – 192с.
29. Никитин В.С. Охрана труда на предприятиях пищевой промышленности / В.С. Никитин, Ю.М. Бурашников. – М: Агропромиздат, 1991 – 350 с.
30. Купчик М.П. Основи охорони праці / М.П. Купчик, М.П. Гандзюк, І.Ф. Степанець, В.Н. Вендичанський, А.М. Литвиненко, О.В. Іваненко. – К.: Основа, 2000. – 416 с.
31. Санитарные нормы микроклимата производственных помещений: ДСН 3.3.6.042-99.– [Чинні від 1999-12-01].Київ,1999.34с.(Державні санітарні норми).
32. Закони України. Санітарні норми мікроклімату виробничих приміщень ДСН 3.3.6.042-99. – Режим доступу: http://www.uazakon.com/documents/date_42/pg_ikcfxj.htm
33. Санітарні норми виробничого шуму, ультразвуку та інфразвуку: ДСН 3.3.6.037-99. – [Чинні від 01.12.1999 р] – Київ, 1999. –34 с. – (Державні санітарні норми).
34. Дмитренко Ю.П. Трудове право України: підручник / Ю.П. Дмитренко. – К.: ЮрінкомІнтер, 2009. – 624 с.
35. Закон України «Про охорону праці» [Електронний ресурс] // Відомості Верховної Ради України (ВВР). – 1992. – № 49. – с. 668. – Режим доступу: <http://zakon4.rada.gov.ua/laws/show/2694-12>
36. Цивільний захист на підприємствах харчової промисловості : навч. посіб. / О. В. Хіврич, Б. Д. Халмурадов, О. П. Слободян, Н.В. Володченкова та ін. –К. : ЦУЛ, 2015. – 192 с.

37. Цивільний кодекс України від 16.01.2003 р. № 435-IV// Відомості Верховної Ради України. – 2003. – № 40-44 [Електронний ресурс] – Режим доступу: <http://zakon2.rada.gov.ua/laws/show/435-15>

АКТ

від 18.07.2020 р

№ 42

**складений за результатами внутрішнього аудиту постійно діючих процедур,
заснованих на принципах НАССР**

І. ПРОГРАМИ-ПЕРЕДУМОВИ СИСТЕМИ НАССР

1.1. Програми передумови системи НАССР щодо належного планування виробничих, допоміжних та побутових приміщень.

1.1.1. Розміщення потужності, її виробничих, допоміжних та побутових приміщень, технологічного обладнання відповідає технологічним процесам, асортименту продуктів та ризиків, пов'язаних з цим.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.5.1 пункту 2.5 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u> Виробничі будівлі, допоміжні та побутові приміщення розташовують за ходом виробничого процесу та виключають ризики, пов'язані з цим. Порядок розташування устаткування і відстань між машинами визначаються їхніми розмірами, технологічними вимогами, вимогами техніки безпеки та системи НАССР			

1.1.2. Зменшено ризик перехресного забруднення шляхом належного планування та організації потоків руху не перероблених, частково перероблених та перероблених харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та персоналу, що контактують з харчовими продуктами, у тому числі пакувальних, персоналу, відвідувачів так, що вони не загрожують безпечності харчових продуктів.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.5.2 пункту 2.5 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

На підприємстві зменшено ризик перехресного забруднення шляхом розмежування потоків руху, складено план-схему руху персоналу, сировини та кінцевої продукції, завою та вивозу пакувальних матеріалів, компонентів, миючих засобів та відходів виробництва з позначеними чистими та брудними зонами на ньому.

План підписаний головним інженером підприємства та начальником відділу контролю якості та зберігається разом з іншою документацією системи НАССР. Шляхи надходження сировини, руху персоналу та кінцевої продукції, завою та вивозу пакувальних матеріалів, компонентів, миючих засобів та відходів виробництва не перетинаються, що попереджує виникнення небезпек та відповідає вимогам системи НАССР.

1.1.3. Потужність сплановано, сконструйовано та розміщено так, щоб забезпечити належне утримання, чищення та/або дезінфекцію, запобігання або мінімізацію будь-якого забруднення, а також здійснення заходів, необхідних для забезпечення гігієнічних вимог, у тому числі заходів з боротьби із шкідниками, запобігання накопиченню бруду, контакту з токсичними речовинами та матеріалами, забрудненню харчових продуктів, та підтримання необхідних температурних режимів

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Пункт 2 частини першої статті 41 ЗУ N 771/97-ВР

Обґрунтування відповіді

Потужність є спланованою та розміщеною для належного утримання, чищення або дезінфекції, запобігання або мінімізації будь-якого забруднення, а також здійснення заходів, необхідних для забезпечення гігієнічних вимог, у тому числі заходів з боротьби із шкідниками, запобігання накопиченню бруду, контакту з токсичними речовинами та

матеріалами, забрудненню харчових продуктів та сировини, а також для підтримання необхідних температурних режимів.

1.1.4. Розміщення потужностей враховує параметри навколишнього середовища (стан ґрунту, повітря), якщо такі можуть мати негативний вплив на безпечність харчових продуктів, а також діяльність інших суб'єктів господарювання, імовірність появи шкідників.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
Х			Підпункт 2.5.3 пункту 2.5 розділу II наказу № 590; пункт 2 частини I статті 41 ЗУ № 771

Обґрунтування відповіді

Потужність розміщена з врахуванням аерокліматичної характеристики та рельєфу місцевості, умов туманоутворення та розсіювання в атмосфері промислових викидів, які можуть мати негативний вплив на безпечність харчових продуктів. Виробнича зона розташована з підвітряного боку відносно підсобної та інших зон.

1.1.5. Площа та інші параметри виробничих та допоміжних, побутових приміщень, характеристики обладнання відповідають асортименту харчових продуктів та їх обсягу виробництва, що здійснюється на виробничих потужностях.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
Х			Підпункт 2.5.4-2.5.6 пункту 2.5 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Завод має 2 виробничих цехи, площа яких становить 19180 м², що задовольняє виробництво потужністю близько 150 т/добу хлібобулочної продукції. Для задоволення потреб виробництва на підприємстві знаходяться наступні побутові приміщення: котельня, компресорна, ремонтно-механічний цех, електропідстанція, щитова, автотранспортна ділянка, каналізаційно-насосна станція, а також станція водозабезпечення (артезіанська свердловина).

На підприємстві працює близько 1000 чоловік. З огляду на це в наявності є кімната для приймання їжі, 2 душові кімнати, та 2 роздягальні. Також на заводі в наявності належним чином обладнані санітарні кімнати, які знаходяться біля входів в цехи та роздягалень, відокремлених коридорами.

1.2. Програма-передумова системи НАССР щодо території, стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування обладнання, а також захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок.

1.2.1 Відповідно до технологічних процесів, асортименту харчових продуктів та оцінки ризику забезпечено належні умови для виробничих процесів, щоб запобігти забрудненню продуктів

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.6.1 пункту 2.6 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u> На підприємстві задля запобігання забрудненню продуктів забезпечено належні умови для виробничих процесів, а саме: стан території, приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування обладнання, а також захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок			

1.2.2. Облаштування території потужності максимально запобігає несанкціонованому доступу та проникненню шкідників, перехресному забрудненню харчових продуктів та сприяє видаленню стічних вод.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.6.2 пункту 2.6 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u> Усі вхідні двері на підприємстві захищені ущільненнями, зовнішні стіни будівель не пошкоджені та не мають отворів для проникнення. Для запобігання появи гризунів на підприємстві встановлені ультразвукові			

відлякувачі гризунів біля входу в складські приміщення. Також на підприємстві розташовані пастки по трирівневій системі запобігання гризунів. Для вилову комах в приміщеннях підприємства встановлено інсектронні лампи з клейкою дошкою в місцях ймовірного проникнення. Всі будівлі на території потужності та під'їзди для автотранспорту сплановані та розташовані таким чином, щоб забезпечити потоковість виробництва, запобігти перехресному забрудненню. Підприємство під'єднано до централізованої каналізаційної системи з подальшим відведенням стічних вод через каналізаційно-насосну станцію підприємства – на очисні споруди міста.

На промисловому майданчику організований відвід дощових та талих вод з попередньою очисткою.

1.2.3. Приміщення (в тому числі стіни, підлога, стеля, підвісні елементи) для виробництва і зберігання харчових продуктів виготовлені із стійких до умов експлуатації матеріалів з урахуванням умов виробництва у спосіб, що запобігає накопиченню бруду, росту плісняви та утворенню конденсату, сприяє видаленню вологи з підлоги, полегшує прибирання, миття та дезінфекцію.

Належний стан таких приміщень забезпечено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункти 2.6.3-2.6.6 пункту 2.6 розділу II наказу № 590; Частина I, II статті 42 ЗУ № 771.

Обґрунтування відповіді

Для приміщень, в яких харчові продукти обробляються та переробляються, для стін та підлоги використовуються непроникаючі, непоглинаючі, нетоксичні та придатні до миття матеріали, які забезпечують можливість дотримання належного рівня гігієнічних вимог до харчових продуктів, включаючи захист від забруднення, під час операцій із харчовими продуктами та між такими операціями. Стеля та верхні кріплення побудовані таким чином, щоб запобігати накопиченню бруду, утворенню небажаної плісняви і відпаданню часток конструкції, зменшувати конденсат. При

загальному огляді стін тріщини не знайдені. Поверхня стелі, висота якої є належною для здійснення операцій, гладка. Підлога виконана під кутом, в ній наявні жолоби та стоки для належного відведення води та залишків миючих засобів під час очищення приміщень. Всі поверхні (включаючи поверхню обладнань), що контактують з харчовими продуктами, утримуються у непошкодженому стані, легко очищаються, у разі потреби дезінфікуються та зроблені з гладких, нержавіючих, нетоксичних, придатних до миття матеріалів. Наявні приміщення для чищення, дезінфекції і зберігання робочих інструментів та обладнання, які виготовлені з нержавіючих матеріалів, легко очищаються, мають гаряче та холодне водопостачання.

1.2.4. Зовнішні двері, через які можна потрапити у зону поводження з харчовими продуктами запобігають проникненню шкідників у приміщення. Вказані двері, а також двері і ворота для розділення виробничих приміщень обладнанні пристроями для самовільного закривання.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
	X		Підпункт 2.6.7 пункту 2.6 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Зовнішні двері на потужності сконструйовані таким чином, щоб запобігати можливості появи шкідників. Зовнішні двері без механічних ушкоджень, отворів та щілин. Поверхня дверей гладка та зроблена з непоглинаючих вологу матеріалів. Двері легко чистяться та у разі потреби дезінфікуються. Невідповідність – двері для розділення виробничих приміщень, а саме двері з цеху №1 в цех №2 не обладнано пристроями для самовільного закривання.			

1.2.5. Вентиляційні отвори, вікна чи прозорі дахи, призначені для вентиляційних потреб, побудовані так, щоб це запобігало накопиченню бруду, захищені сітками проти комах, що легко знімаються для чищення, чи іншими

засобами для уникнення ризику забруднення харчових продуктів. Вікна, освітлювальні засоби, електричні знищувачі комах, розміщені в зонах, де існує ймовірність потрапляння осколків у харчові продукти, захищено від розбивання. Системи вентиляції встановлені так, щоб фільтри та інші компоненти, які потребують чищення, були легкодоступними

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	Нормативне обґрунтування
X			Підпункт 2.6.8 пункту 2.6 розділу II наказу № 590; пункт 3 частини I статті 42 ЗУ № 771.

Обґрунтування відповіді

Вікна, вентиляційні отвори спроектовані так, щоб запобігати накопиченню бруду. Вікна чи прозорі дахи, які спроектовані для вентиляційних потреб, захищені сітками проти комах. У зонах, де існує ймовірність попадання осколків у харчовий продукт, вікна, освітлювальні засоби, електричні знищувачі комах захищено від розбивання спеціальними захисними решітками та екранами. Вікна, що відкриваються назовні, обладнані сіткою від комах, що легко знімається для чищення. Вікна, відкриття яких може призвести до забруднення під час виробництва зачинені.

1.2.6. Технологічне обладнання використовується за призначенням згідно із специфікацією та підтримується в належному стані, а систему технологічного обслуговування обладнання впроваджено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	Нормативне обґрунтування
X			Підпункт 2.6.9 пункту 2.6 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Обладнання використовується за призначенням згідно із специфікацією та має впроваджену систему обслуговування. Прилади, апарати підтримуються у належному стані для уникнення забруднення харчових продуктів, їх очистка проводиться згідно «Графіку миття та дезінфекції обладнання» за допомогою інструкцій приготування розчинів для миття та дезінфекції, інструкцій з очищення. Відмітки про виконання очищення та

дезінфекції роблять в журналах «Миття та дезінфекція технологічного обладнання», де записують час проведення очистки, наступного очищення, відповідальної особи за здійснення миття та дезінфекції. Графіки, журнали, інструкції та специфікації зберігаються на виробництві у начальника зміни.

1.2.7. Повірка обладнання, приладів здійснюється відповідно до вимог чинного законодавства.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.6.9 пункту 2.6 розділу II наказу № 590; частина II статті 45 ЗУ № 771.
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Калібрування технологічного обладнання здійснюють органи метрологічної служби згідно з угодою ДП «Укрметртестстандарт», на підприємстві в наявності акти проведення останнього калібрування. Метрологічну перевірку засобів вимірювальної техніки проводять згідно Технічного паспорту. За результатами проведення перевірки з метрологічного нагляду складаються акти, в яких вказується тип перевірки, розпорядчий документ щодо проведення перевірки, строки, особи, які беруть участь в перевірці, інформація щодо попередньої перевірки та перелік питань, висновки. На приладах, які пройшли перевірку, нанесене спеціальне клеймо.			

1.2.8. Планові та позапланові ремонтні роботи здійснюються у спосіб, що уможливорює забруднення харчових продуктів, відповідна документація щодо проведення робіт ведеться.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.6.10 пункту 2.6 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На час ремонту технологічного обладнання відбувається призупинення технологічного процесу виробництва і контакту технологічного обладнання з персоналом не відбувається. Останній факт ремонту обладнання			

зафіксований в журналі № 6298-Р від 03.05.2020 р., ремонт обладнання у цеху №2 склав 2 години 10 хвилин, після чого технологічне обладнання було перевірено та продезінфіковано, були взяті змиви та направлені в мікробіологічну лабораторію, з якою підписано договір. Результати мікробіологічних досліджень, які надійшли через 2 дні після надання зразків, записано в журналі №7722-М «Мікробіологічні дослідження змивів з одягу, рук, інвентарю, обладнання». Згідно з висновками лабораторії мікробіологічне забруднення обладнання не виявлено.

1.2.9. Використання в технологічних процесах скляних предметів та/або предметів з деревини відсутнє або мінімізоване. Систему підтримання у належному стані необхідних для використання в технологічних процесах скляних предметів та/або предметів з дерева, а також перевірки цілісності та неушкодженості скляних виробів впроваджено

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.6.11 пункту 2.6 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На підприємстві мінімізовано використання скляних предметів, а предмети з деревини в технологічних процесах взагалі не використовуються. Систему підтримання у належному стані необхідних для використання в технологічних процесах скляних предметів, а також перевірки їх цілісності та неушкодженості впроваджено, ці дані заносяться в «Журнал обліку цілісності скляних предметів»			

1.3. Програма-передумова системи НАССР щодо планування та стану комунікацій: вентиляції, водопроводів, водопостачання та водовідведення, газо- та електропостачання, освітлення тощо.

1.3.1. Належні комунікації для проведення технологічних допоміжних процесів та їх відповідний стан забезпечено

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.7.1 пункту 2.7. розділу II наказу № 590; стаття 47 ЗУ № 771.

Обґрунтування відповіді

На підприємстві належно сплановані наступні комунікації: вентиляція, водопроводи, водопостачання та водовідведення, газо- та електропостачання, освітлення тощо. Їх стан знаходиться під періодичним контролем технічної служби, дані заносяться до відповідних журналів.

1.3.2. Належні проектування та стан систем водопостачання та водовідведення, їх технічний огляд, ремонт, прибирання та дезінфекцію забезпечено. Відпрацьована вода відводиться з дотриманням вимог гігієни. Системи дренажу спроектовані так, щоб полегшити прибирання і мінімізувати ризик забруднення харчових продуктів

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.7.2 пункту 2.7. розділу II наказу № 590; стаття 47 ЗУ № 771.

Обґрунтування відповіді

Стан систем водопостачання та водовідведення, їх технічний огляд, ремонт, прибирання та дезінфекцію на підприємстві забезпечено. Потужність забезпечується питною водою у кількості, яка відповідає розміру та типу потужності. Циркуляція води непитної, що використовується у системах пожежогасіння, виробництва пари, заморожування та інших цілях, здійснюється окремою чітко ідентифікованою водогінною мережею. Забороняється будь-яке з'єднання водогону з водою непитною з водогоном, через який відбувається циркуляція води питної;

Вода, що використовується у виробництві харчових продуктів відповідає вимогам, установленим до води питної. Лід, який контактує з продукцією і може спричинити забруднення харчових продуктів, виготовляється з води питної. Пара, яка прямо контактує з продукцією – без жодних речовин, що є

небезпечними для здоров'я людини або можуть спричинити забруднення харчових продуктів.

Відпрацьована вода відводиться з дотриманням вимог гігієни. Системи дренажу спроектовані так, щоб полегшити прибирання і мінімізувати ризик забруднення харчових продуктів

1.3.3. Належну природну або механічну вентиляцію приміщень, де здійснюється поводження з харчовими продуктами, а також допоміжних та побутових приміщень забезпечено. Системи вентиляції сконструйовані так, щоб механічний потік повітря із забрудненої зони не потрапляв до чистої зони, забезпечено безперешкодний доступ до фільтрів та інших частин, які необхідно чистити або замінювати.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункти 2.7.3 пункту 2.6 розділу III наказу №590; пункт 3 частини I статті 41 ЗУ № 771.

Обґрунтування відповіді

Підприємство має належну природну та механічну вентиляцію. Система вентиляції сконструйована таким чином, щоб механічний потік повітря із забрудненої зони не потрапляв до чистої зони, забезпечений безперешкодний доступ до фільтрів та інших частин, які своєчасно очищують та замінюють. На заводі ведеться «Журнал огляду вентиляційних систем», очистка вентиляційних систем здійснюється згідно графіку очистки. З метою впевненості у чистоті повітря, періодично відбираються та проводяться дослідження санітарно-гігієнічної служби, за результатами досліджень забруднення повітря шкідливими речовинами, які перевищують рівні ГДК, не виявлено. Висновки санітарно-гігієнічної служби знаходяться в заступника директора з охорони праці на підприємстві.

1.3.4. Оцінку ризику забруднення від повітря харчових продуктів проведено. Використання повітря на виробництві базується на відповідній оцінці ризику.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.7.4. пункту 2.7 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На потужності встановлена система активного очищення повітря, фільтри різного ступеневого захисту, газоочисні установки, комбіновані фільтри та фільтри для очистки повітря від аміаку та хлору, у літній період передбачена вдвічі збільшена частота перевірки фільтрів повітря.			

1.3.5. Усі виробничі зони мають належне освітлення. Освітлювальне обладнання не несе загрози забруднення харчового продукту

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.7.5. пункту 2.7 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Приміщення забезпечені належним природним та штучним LED-освітленням, необхідним для виробництва та зберігання харчових продуктів. Освітлювальне обладнання на заводі не несе загрози забруднення харчового продукту, забезпечує достатню рівномірність та постійність рівня освітленості у виробничих приміщеннях, не створює засліплювальної дії як від самих джерел освітлення, так і від інших предметів, що знаходяться в полі зору, а також не створює небезпечних та шкідливих виробничих чинників (шум, теплові випромінювання, небезпека вражень струмом, пожежо- та вибухонебезпека світильників). Замість вимикачів освітлення на підприємстві встановлені датчики руху на освітлення допоміжних приміщень та коридорів. На підприємстві не рідше одного разу на рік перевіряють освітленість в контрольних точках і рівень загальної освітленості приміщень штучним світлом.			

1.3.6. Оцінку ризику для безпечності харчових продуктів через неналежне електропостачання проведено та за необхідністю коригувальні дії впроваджено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.7.6 пункту 2.7 розділу II наказу № 590; пункт 4 частини I статті 42 ЗУ № 771.
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Джерелом електроенергії на заводі є підстанція, від якої прокладені робоча та резервна кабельні лінії. На заводі наявні спеціальні генераторні установки, які забезпечують безперебійне постачання електроенергії для автоматичного увімкнення аварійної системи в разі неналежного електропостачання.			

1.4. Програма-передумова системи НАССР щодо безпечності води, льоду, пари, допоміжних матеріалів для переробки (обробки) харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами.

1.4.1. Вода на потужностях, яка є інгредієнтом для харчових продуктів або яка може прямо чи опосередковано контактувати з ними, вода, призначена для виробництва льоду, а також зворотна вода, якщо така використовується в технологічному процесі, відповідає вимогам щодо питної води

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.8.1 пункту 2.8 розділу II наказу № 590; стаття 47 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Водопостачання потужності здійснюється з артезіанських свердловин у кількості 2 штуки глибиною 70 м та 90 м, а також від мережі комунального водогону міста Вишгород. Система холодного водопостачання передбачає етап попередньої очистки за допомогою методу відстоювання води в резервуарах з метою забезпечення необхідної якості води для проведення технологічного процесу. У резервуарах з установленою періодичністю проводиться дезінфекція води за допомогою установок з УФ-випромінюванням, через які вона циркулює. Періодичність дезінфекції обумовлена порою року і влітку частота УФ обробки збільшена. Якість води			

за фізико-хімічними та бактеріологічними показниками відповідає вимогам ДСТУ 7525:2014 «Вода питна. Вимоги та методи контролювання якості», перевірку здійснюють у мікробіологічній лабораторії згідно графіку, а також один раз на квартал шляхом перевірки зразків води лабораторією ДП «Київоблстандартметрологія».

1.4.2. Використання допоміжних матеріалів, призначених для переробки харчових продуктів, а також предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, не загрожує безпечності харчових продуктів

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
Х			Підпункти 2.8.6, 2.8.7 пункту 2.8 розділу II наказу № 590; пункт 2 частини першої статті 45 ЗУ № 771

Обґрунтування відповіді

Допоміжні матеріали, які використовуються при виробництві хлібобулочних виробів та контактують з харчовим продуктом мають документальне підтвердження на використання у вигляді висновку Державної санітарно-епідеміологічної експертизи, яка проводила оцінку можливих ризиків, пов'язаних з використанням даних матеріалів, а саме можливість міграції солей важких металів у кінцевий продукт. Допоміжні матеріали утримуються у належному стані та умовах, в окремому приміщенні для зберігання допоміжних матеріалів та тари. Ці приміщення проходять очищення та дезінфекцію з необхідною періодичністю.

1.4.3. Здійснено аналіз можливості виникнення небезпечних факторів внаслідок використання води (пари, льоду) та допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами; розроблено та впроваджено відповідні контрольні заходи для уникнення негативного впливу на харчові продукти.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.8.8 пункту 2.8 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Вода, призначена для виробництва, відповідає вимогам ДСТУ 7525:2014 «Вода питна. Вимоги та методи контролювання якості». Якість води за фізико-хімічними та бактеріологічними показниками перевіряють за допомогою виробничої лабораторії згідно графіку, а також один раз на квартал шляхом перевірки зразків води лабораторією КП «Укрметртестстандарт». На заводі розроблено інструкції щодо правильного використання обладнання для підготовки води (пари, льоду). Регулярно проводиться ремонт та належне обслуговування устаткування котельні та артезіанської свердловини. Устаткування підтримуються у належному стані, їх перевірка проводиться згідно «Графіку обслуговування обладнання». Відмітки про виконання перевірки роблять у журналі «Ремонт та обслуговування устаткування», де записують час та дату проведення перевірки та наступної перевірки, відповідальної особи за здійснення перевірки. Пакувальні матеріали відповідають документально вимогам та проходять відповідну очистку. Розроблено та впроваджено відповідні контрольні заходи для уникнення негативного впливу на під час виробничого процесу.			

1.5. Програма-передумова системи НАССР щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь.

1.5.1. Процедури прибирання та способи миття і дезінфекції визначено на основі оцінки ризику, задокументовано і впроваджено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункти 2.9.1, 2.9.2 пункту 2.9 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На підприємстві розроблені та впроваджені Процедури прибирання,			

способи прибирання, миття і дезінфекції. Контроль режиму та якості миття, дезінфекції тари та обладнання здійснюється мікробіологічною лабораторією з відповідним записом у журналі. Для цього раз на місяць робляться змиви з поверхонь обладнання, які направляються в мікробіологічну лабораторію.

1.5.2. Засоби та інвентар для прибирання позначені та застосовуються за призначенням, є стійкими до середовища, в якому використовуються, та зберігаються у спосіб, що виключає перехресне забруднення.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.9.3 пункту 2.9 розділу II наказу № 590; пункт 6 частини першої статті 42 ЗУ № 771

Обґрунтування відповіді

На підприємстві засоби та інвентар для прибирання підписані та пронумеровані, використовуються за призначенням, зберігаються у спеціально відведених приміщеннях, які не мають доступ до виробничих цехів, що виключає перехресне забруднення. Вони є стійкими до середовища, в якому використовуються, та зберігаються у спеціально відведеному приміщенні,.

Інвентар (відра, щітки тощо) має маркування і закріплений за виробничими, допоміжними і підсобними цехами. Інвентар для очищення санітарно-обслуговуючих приміщень та виробничих приміщень зберігається окремо. Лише відповідальні особи мають забезпечений доступ до нього.

1.5.3. Використання мийних та дезінфекційних засобів не загрожує безпеці харчових продуктів.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.9.3 пункту 2.9 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Мийні та дезінфекційні засоби розміщені у спеціальному приміщенні, мають маркування. На підприємстві є інструкції щодо їх належного

використання та список хімічних речовин із зазначенням постачальника, застережних заходів та опису відповідних речовин.

1.5.4. Частоту проведення застосовуваного оператором ринку виду прибирання, миття чи дезінфекції визначено на основі оцінки ризиків. Докази встановлення оператором ринку частоти прибирання, миття та дезінфекції, достатніх для підтримання поверхні у належному стані, що не призводить до забруднення харчових продуктів, надано.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.9.4 пункту 2.9 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Частота прибирання визначена на основі оцінки ризиків є достатньою для того, щоб підтримувати поверхні у належному стані, який не призводить до забруднення харчових продуктів. Докази встановлення оператором ринку частоти прибирання, миття та дезінфекції, достатніх для підтримання поверхні у належному стані, що не призводить до забруднення харчових продуктів, надано в відповідних журналах.

Було надано задокументовані графіки прибирання, миття та дезінфекції зі зазначенням періодичності здійснення прибирання, зони та методів прибирання, журнал № 7 «Дослідження чистоти поверхні виробничих цехів», контрольний список прибирання зі зазначенням ПІБ перевіряючих (перевірка фіксується кожні 2 тижні).

1.5.5. Забезпечено належний рівень кваліфікації персоналу. Персонал, який здійснює прибирання, миття та дезінфекцію, має відповідні знання та підготовку. Перевірку виконання процедур прибирання, миття та дезінфекції здійснює персонал, який не залучений до виконання цих процедур

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.9.6 пункту 2.9 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На підприємстві працює кваліфікований, який здійснює прибирання, миття та дезінфекцію. Він має відповідні знання та підготовку. Періодично проводиться перевірка виконання процедур прибирання, миття та дезінфекції, яку здійснює контролер з якості, начальник зміни або начальник відділу якості відповідно.			

1.6. Програма-передумова системи НАССР щодо здоров'я та гігієни персоналу

1.6.1. Правила поведінки персоналу, контрактників, відвідувачів, які можуть прямо чи опосередковано контактувати з відкритим харчовим продуктом, для запобігання його забрудненню впроваджено

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.10.1 пункту 2.10 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Підприємство запровадило правила поведінки, що стосуються персоналу, контрактників, відвідувачів, які можуть прямо чи опосередковано контактувати з відкритим харчовим продуктом, для запобігання його забрудненню			

1.6.2. Періодичність та сферу проведення медичних оглядів персоналу з урахуванням природи харчових продуктів, технологічних та допоміжних процесів, а також посадових обов'язків працівників визначено. Проходження працівниками потужності медичних оглядів підтверджується (наявність особистих медичних книжок).

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.10.2 пункту 2.10 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Проведення медичних оглядів здійснюється відповідно до вимог законодавства (раз на півроку). Проходження працівниками потужності медичних оглядів підтверджується (наявність особистих медичних книжок). На виробництві працює 800 чоловік і всі з них мають медичну книжку за Формою 1-ОМК. За даними медичного огляду у працівників підприємства відсутні протипоказання для виконання їх посадових обов'язків. Наказом від 10.01.2019 №9 відповідальною за проходження медичних оглядів призначена медична сестра підприємства Зихор О.М., в обов'язки якої входить щомісячний перегляд особистих медичних книжок та направлення працівників на проходження медичних оглядів, відсторонення від роботи осіб що не пройшли своєчасно медичний огляд, або за результатами проходження в них були встановлені протипоказання для виконання їх посадових обов'язків. На підприємстві ведеться журнал «Облік захворювань персоналу».			

1.6.3. Спецодяг та взуття не несуть загрози забруднення харчових продуктів. Кількість комплектів спецодягу та взуття достатня. Процедури застосування, чистки і прання спецодягу та взуття розроблено на підставі оцінки ризику та впроваджено

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
	X		Підпункт 2.10.3 пункту 2.10 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На підприємстві є 4 пральні кімнати, у роздягальнях наявні кошики для використаного спецодягу, з яких кастелянт відносить спецодяг до пральних кімнат кожного дня. Працівникам надано 2 комплекта спецодягу. Перехресне забруднення відсутнє, спецодяг зберігається в окремих комірках роздягальні. Зміна спецодягу працівників цехів відбувається кожної зміни. Невідповідність – не встановлено чіткого правила прання спецодягу у пральних кімнатах, тобто працівник може обирати: або забирати одяг додому, або здавати у пральню. Санітарний одяг своєчасно ремонтують. Однак є одиничні випадки використання халатів з гудзиками, що несуть загрозу забруднення харчових продуктів.			

1.6.4. Систему допуску до роботи, що запобігає забрудненню харчових продуктів через неналежний стан здоров'я персоналу чи його невідповідний зовнішній вигляд, впроваджено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.10.4 пункту 2.10 розділу II наказу № 590; пункт 1 частини першої статті 48 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Розроблена та впроваджена система допуску до роботи, що запобігає забрудненню харчових продуктів через неналежний стан здоров'я персоналу чи його невідповідний зовнішній вигляд. Перед початком роботи, працівники заповнюють журнал, зі зазначенням відсутності хвороби, датою, часом та підписом. Записи в журналі свідчать, що протипоказань для допуску до роботи не виявлено. Також контролер з якості контролює відсутність в працівників сторонніх речей, прикрас, нарощених вії, манікюру.			

1.6.5. Правила поведінки персоналу, відвідувачів та підрядників на потужності розроблено та впроваджено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункти 2.10.5, 2.10.6 пункту 2.10 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Розроблені та впроваджені правила та інструкції поведінки персоналу, відвідувачів, які можуть прямо чи опосередковано контактувати з відкритим харчовим продуктом та сировиною, для запобігання його забрудненню.			

1.7. Програма-передумова системи НАССР щодо поводження з відходами виробництва та сміттям, їх збір та видалення з потужності

1.7.1. Встановлені законодавством вимоги щодо зберігання та утилізації відходів виконуються.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.11.1 пункту 2.11 розділу II наказу № 590; пункт 3 частини першої статті 46 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На підприємстві розроблена та впроваджена програма-передумова системи НАССР щодо поводження з відходами виробництва та сміттям, їх збір та видалення з потужності. Для зберігання зворотної тари, склобою, будівельних матеріалів виділено спеціальні майданчики, які асфальтовані. Зворотна тара зберігається в складському приміщенні. Сміття вивозять у міру заповнення сміттєзбірників, у теплий період не рідше як раз на тиждень, з наступною їх дезінфекцією 10%-м розчином хлорного вапна. Систематично проводиться прибирання і дезінфекція майданчика. Майданчик має ухили, спрямовані до трапів виробничої каналізації. За утилізацію відходів на підприємстві несе відповідальність головний еколог.			

1.7.2. Інформація про місця збору відходів у зонах поводження з харчовими продуктами наявна.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.11.2 пункту 2.11 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На підприємстві ведеться документація, де вказана інформація про місця збору відходів. Місця збору відходів зазначені на плані-схемі виробничих потужностей підприємства. Під час збору відходів потоки їх переміщення не перетинаються з потоками руху харчових продуктів та сировини. Вивезення відходів проводиться спеціально обладнаним автотранспортом.			

1.7.3. Графіки та способи вивезення відходів з приміщень, у яких здійснюється поводження з харчовими продуктами, з метою уникнення їх накопичення та з урахуванням можливості перехресного забруднення визначено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.11.3 пункту 2.11 розділу II наказу № 590; пункти 1 і 2 частини першої статті 46 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Встановлені графіки та способи вивезення відходів з приміщень, у яких здійснюється поводження з харчовими продуктами, з метою уникнення їх накопичення. При цьому враховується можливість перехресного забруднення продуктів під час їх вивезення. Під час збору відходів потоки їх переміщення не перетинаються з потоками руху харчових продуктів та сировини.			

1.7.4. Відходи з території потужності вивозяться та утилізуються відповідно до вимог законодавства.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.11.6 пункту 2.11 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Відходи з території потужності вивозяться та утилізуються відповідно до вимог законодавства. На підприємстві проводиться швидке видалення харчових відходів з приміщення, де є харчові продукти. Харчові відходи			

розміщуються у закритих контейнерах, сконструйованих таким чином, щоб забезпечити максимальний рівень захисту та їх дезінфекцію. Дезінфекція та обробка контейнерів для збирання відходів проводиться окремо від іншого обладнання.

1.8. Програма-передумова системи НАССР щодо контролю шкідників, визначення виду, запобігання їх появі і засоби профілактики та боротьби

1.8.1. Види шкідників, які характерні для певного оператора ринку, визначено. Ведеться результативна боротьба із шкідниками і гризунами

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.12.1 пункту 2.12 розділу II наказу № 590; пункт 4 частини першої статті 49 ЗУ № 771

Обґрунтування відповіді

Для запобігання появи комах на підприємстві проводиться дезінсекція; дератизація проводиться для знищення гризунів. Дезінсекція, як і дератизація проводиться раз в квартал сторонньою організацією за договором. Результати проведених процедур занотовуються в спеціальні журнали: «Контроль дезінсекції приміщень», та «Контроль дератизації приміщень» відповідно. Під час перевірки приміщень відхилень виявлено не було.

1.8.2. Засоби щодо запобігання проникненню на територію потужності, у тому числі засоби профілактики та боротьби зі шкідниками, не загрожують безпечності харчового продукту.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.12.2 пункту 2.12 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Для запобігання появи гризунів на підприємстві встановлені ультразвукові відлякувачі гризунів біля входу в приміщення, де дозріває, зберігається продукція і проводиться дератизація. Також на підприємстві розташовані пастки по трьохрівневій системі запобігання гризунів. Кожна з

них щільно закріплена до основи, промаркована, має присвоєний номер і інформацію про отруту.

Для попередження доступу комах приміщення підприємства підтримуються згідно санітарно-технічних норм: своєчасний вивіз сміття, харчових відходів, встановлення сіток на вікнах, вентиляційних отворів, пластикових штор між приміщеннями, наявність липких пасток та електричних знищувачів комах, які розміщені у такий спосіб, який дозволяє непрямий контакт з харчовими продуктами. Усі заходи щодо боротьби зі шкідниками здійснюються таким чином, що не несе загрози безпечності харчових продуктів через перехресне забруднення.

1.8.3. Перевірку на забрудненість шкідниками вхідних партій (допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами) відповідно до оцінки ризику забезпечено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.12.3 пункту 2.12 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u> Програма-передумова системи НАССР щодо засобів профілактики включає оцінку ризику щодо забрудненості шкідниками та перевірку всіх партій вхідних матеріалів, допоміжних матеріалів, які використовуються для переробки, або тих, що контактують з харчовими продуктами.			

1.8.4. Маркування та регулярну перевірку всіх засобів боротьби зі шкідниками забезпечено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.12.4 пункту 2.12 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u> Наявне маркування усіх засобів боротьби зі шкідниками дозволяє ідентифікувати кожний із них. На підприємстві ведеться контроль за використанням засобів боротьби зі шкідниками. Контроль наявності гризунів			

в пастках здійснює дезінсектор сторонньої організації раз на тиждень, про що робить записи в «Протоколі контролю пасток для гризунів на території підприємства I, II, III рівнів».

1.8.5. Аналіз результатів контрольних заходів і впровадження ефективних профілактичних та коригувальних заходів забезпечено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.12.5 пункту 2.12 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

На підприємстві з метою уникнення перехресного забруднення розроблені заходи, які унеможливають використання отруйних приманок у приміщеннях, де здійснюються операції з непереробленими, частково переробленими або переробленими харчовими продуктами і предметами та матеріалами, що контактують з харчовими продуктами. Встановлено, що наявні електричні знищувачі комах розміщені у місцях ймовірного проникнення комах у приміщення. Наявні заходи контролю щодо шкідників на підприємстві у першу чергу спрямовано на запобігання їх проникненню у виробничі приміщення, де здійснюються технологічні процеси.

1.9. Програма-передумова системи НАССР щодо безпечного зберігання та використання токсичних сполук та речовин

1.9.1. Перелік сполук, які використовуються і можуть загрожувати безпечності харчових продуктів (зокрема мийні та дезінфекційні засоби, приманки для шкідників, реагенти тощо), визначено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.13.1 пункту 2.13 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Оператором ринку визначено перелік сполук, які використовуються і потенційно можуть загрожувати безпечності харчових продуктів. До них відносяться мийні та дезінфікуючі засоби. Різноманітні отруйні приманки для шкідників у виробничих приміщеннях не використовуються. Визначений

перелік мийних та дезінфікуючих засобів заноситься до спеціального журналу. На усі такі засоби є висновки Державної санітарно-епідеміологічної експертизи щодо їх токсичності.

1.9.2. Розробку та виконання правил приймання та зберігання токсичних сполук та речовин, їх облік, застосування та постачання (доставку) визначеним способом у зони використання забезпечено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункти 2.13.2 – 2.13.4 пункту 2.13 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Програма-передумова системи НАССР на підприємстві передбачає розроблені та затверджені правила прийому і розведення токсичних сполук. Спосіб доставки таких сполук у місця їх використання унеможливорює перехресне забруднення харчових продуктів. На підприємстві розроблені і затверджені правила зберігання і використання токсичних сполук у виробничих зонах, які запобігають негативному впливу таких сполук на харчові продукти. На підприємстві проводиться розширений облік використання токсичних сполук і речовин згідно призначення. Усі дані такого обліку ведуться на паперових носіях, в спеціальних журналах, з метою збереження інформації.

1.9.3. До роботи з токсичними сполуками та речовинами допускається тільки персонал, який пройшов відповідне навчання.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.13.5 пункту 2.13 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

На підприємстві передбачені умови допуску до роботи з токсичними елементами і сполуками виробничого персоналу, який пройшов спеціальне навчання. На випадок неправильного поводження з токсичними сполуками передбачено створення спеціальної комісії, яка ретельно вивчає той чи

інший випадок. Усі випадки неправильного поводження з токсичними сполуками доводяться до відома виробничого персоналу.

1.10. Програма-передумова системи НАССР щодо специфікації і контролю постачальників

1.10.1. Контрольні заходи щодо зменшення ризику забруднення харчових продуктів у разі неприйнятності неперероблених, частково перероблених або перероблених харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, розроблено

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.14.1 пункту 2.14 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u> На підприємстві розроблено контрольні заходи щодо зменшення ризику забруднення харчових продуктів у разі неприйнятності неперероблених, частково перероблених або перероблених харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами. Відповідальність за виконання даних процесів покладена на начальника зміни.			

1.10.2. Вимоги до неперероблених, частково перероблених або перероблених харчових продуктів, пакувальних матеріалів встановлено та узгоджено з постачальниками.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.14.2 пункту 2.14 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u> Створено список постачальників з доданими до нього договорів про постачання. Задокументовано вимоги до сировини, пакувальних матеріалів встановлено та узгоджено з постачальниками.			

1.10.3. Процедури вхідного контролю допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з

харчовими продуктами, розроблено та впроваджено з урахуванням вимог законодавства та відповідно до оцінки ризику. Приймання об'єктів санітарних заходів, що використовуються для виробництва харчових продуктів, після переробки яких отриманий харчовий продукт є непридатним для споживання людиною, не допускається.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.14.3 пункту 2.14 розділу II наказу № 590; пункт 1 частини першої статті 49 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На потужності розроблена та впроваджена процедура вхідного контролю сировини. Уся сировина та матеріали, що надходять до підприємства підлягають вхідному контролю і без наявності документа про якість не приймаються. На складі сировина і матеріали зберігаються окремо партіями, які промарковані (номер і дата надходження). Зразки сировини і матеріалів досліджуються виробничою лабораторією. Небезпечну та неякісну сировину і матеріали підприємство не приймає, відправляє постачальнику. Відпуск сировини і матеріалів на виробництво допускається тільки після одержання результатів аналізів лабораторії, що підтверджують їх безпечність та якість. Всі результати дослідження сировини занесені в журнал «Аналіз вхідної сировини» та в «Аналіз вхідних матеріалів». Всі зразки вхідної сировини зберігаються у технологічній лабораторії протягом визначеного часу. Процедури містять інформацію про методи контролю та моніторингу, осіб, відповідальних за проведення досліджень, дії у випадку відхилень від специфікації та осіб, відповідальних за прийняття рішень щодо подальшого поводження з ними.			

1.10.4. Процедури оцінювання постачальників впроваджено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
	X		Підпункт 2.14.4 пункту 2.14 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Розроблено інструкції вхідного контролю сировини, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами.			
<i>Невідповідність</i> – необхідно переглянути процедуру щодо оцінювання постачальників.			

1.11. Програма-передумова системи НАССР щодо зберігання та транспортування

1.11.1. Належні умови для зберігання готових харчових продуктів, неперероблених або частково перероблених харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, та інших нехарчових продуктів забезпечено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункти 2.15.1 – 2.15.3 пункту 2.15 розділу II наказу № 590; підпункти 2, 6 – 8 частини першої статті 49 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Розроблена програма-передумова системи НАССР щодо зберігання та транспортування. На підприємстві розміщенні окремі склади для зберігання сировини, допоміжних матеріалів та кінцевої продукції, де підтримуються встановлені температурні режими та відповідна вологість.			

1.11.2. Приміщення для зберігання неперероблених, частково перероблених або перероблених харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, спроектовані так, щоб не допустити забруднення під час зберігання, прибирання, миття та за потреби проведення дезінфекції й запобігати проникненню шкідників

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.15.2 пункту 2.15 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Приміщення для зберігання неперероблених, частково перероблених або перероблених харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, спроектовані так, щоб не допустити забруднення під час зберігання, прибирання, миття та за потреби проведення дезінфекції й запобігати проникненню шкідників. Також на підприємстві передбачене зонування територій, так, розрізняють «брудну» та «чисту» зони.

На заводі впроваджено та застосовується принцип використання і реалізації в першу чергу партій тих неперероблених, частково перероблених та перероблених харчових продуктів, у яких раніше закінчується строк придатності. Вся продукція реалізується своєчасно, що фіксується в журналі «Журнал відвантаження кінцевої продукції».

1.11.3. Розморожування харчових продуктів здійснюється так, щоб мінімізувати ризик розмноження патогенних мікроорганізмів або формування токсинів у харчових продуктах

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Пункт 8 частини першої статті 49 ЗУ N 771/97-ВР

Обґрунтування відповіді

На заводі використовується чимало замороженої сировини та напівфабрикатів для виготовлення хлібобулочної продукції. Розморожування здійснюється так, щоб мінімізувати ризик розмноження патогенних мікроорганізмів або формування токсинів у цій сировині.

1.11.4 Зберігання і транспортування харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, інших нехарчових продуктів у спосіб, що згідно з оцінкою ризиків запобігає їх взаємному негативному впливу на безпечність харчового продукту, забезпечено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункти 2.15.5, 2.15.9 пункту 2.15 розділу II наказу N 590; стаття 44 ЗУ N 771/97-ВР

Обґрунтування відповіді

Зберігання і транспортування харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, інших нехарчових продуктів у спосіб, що згідно з оцінкою ризиків запобігає їх взаємному негативному впливу на безпечність харчового продукту, забезпечено. Тобто, задля попередження перехресного забруднення на підприємстві використовують принцип зонування території, а також розмежування руху сировини через виробничі приміщення у часі (з 13:00-16:00), що перешкоджає контакту сировини з готовою продукцією. Дотримання вимог до транспортних засобів забезпечено.

1.11.5. Умови транспортування (зокрема, режими температури зберігання та відносної вологості повітря), у тому числі при повному завантаженні транспортного засобу, дотримуються.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.15.7 пункту 2.15 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Умови транспортування (зокрема, режими температури зберігання та відносної вологості повітря), у тому числі при повному завантаженні транспортного засобу, дотримуються. Перевезення хлібобулочної продукції здійснюється в чистих, критих автомобілях, оснащених щільним покриттям для захисту продукції від атмосферних впливів.

1.11.6. Для транспортних засобів програми технічного огляду, прибирання, миття та дезінфекції на основі оцінки ризику впроваджено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.15.8 пункту 2.15 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Для транспортних засобів програми технічного огляду, прибирання, миття та дезінфекції на основі оцінки ризику впроваджено. Всі автомобілі вчасно проходять обов'язковий технічний контроль транспортного засобу. На підприємстві впроваджено програму прибирання, миття та дезінфекції транспортних засобів, що підтверджується наявністю журналу «Прибирання, миття та дезінфекція транспортних засобів», наявні санітарні інструкції.

1.12. Програма-передумова системи НАССР щодо контролю технологічних процесів

1.12.1. Умови контролю параметрів технологічних процесів і виробничого середовища, достатні для виконання встановлених вимог до харчових продуктів, забезпечено. Докази відповідності встановленим нормам параметрів технологічних процесів і виробничого середовища надано.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.16.1 пункту 2.16 розділу II наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Впроваджена програма-передумова системи НАССР щодо контролю технологічних процесів. Розроблені технологічні інструкції, наявність яких підтверджена. На підприємстві створена технологічна лабораторія. Вона укомплектована штатом працівників, які пройшли спеціальну підготовку та мають вищу освіту за даним напрямом. Лабораторія забезпечена всіма необхідними контрольно-вимірювальними приладами які пройшли перевірку. Лабораторія забезпечена всіма необхідними методиками вимірювання, а також має параметри технологічних процесів та виробничого середовища, які зберігаються в доступному місці. Вся сировина, пакувальні матеріали та кінцева продукція перевіряється на відповідність встановленим вимогам. Результати випробувань заносяться до спеціальних журналів. Кінцевий продукт, який відвантажується, супроводжується всіма необхідними документами.

1.12.2. Процедури контролю за непридатними (невідповідними) харчовими продуктами, включаючи використання за певних умов чи для інших цілей.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункти 2.16.2, 2.16.4 пункту 2.16 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Розроблена та впроваджена процедура контролю за непридатними (невідповідними) харчовими продуктами, включаючи використання за певних умов чи для інших цілей. Дії з невідповідною продукцією проводять згідно документом «Управління невідповідною продукцією». Хлібобулочні вироби, що не відповідають вимогам НД підлягають переробці згідно з документом «Управління невідповідною продукцією». Невідповідна продукція, яка не підлягає виправленню – утилізується. Утилізація невідповідної продукції проводиться комісією зі складанням акту утилізації згідно наказу директора. Відклик невідповідної продукції з торгівельної мережі, виявленої контролюючими органами або споживачами, проводиться згідно процедури «Вилучення, відкликання небезпечної продукції з ринку».			

1.13. Програма-передумова системи НАССР щодо маркування харчових продуктів та інформування споживачів.

1.13.1. Обов'язкову інформацію про харчові продукти оператор ринку надає у межах своєї діяльності

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.17.1 пункту 2.17 розділу II наказу № 590; стаття 39
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Продукція маркується згідно вимог чинного законодавства. Програма-передумова системи НАССР щодо маркування харчових продуктів та інформування споживачів розроблена та впроваджена. Кожна партія кінцевого продукту перед відвантаженням перевіряється технологічною			

лабораторією, а саме контролерами на правильність нанесеного маркування. Всі невідповідності заносяться до відповідного журналу.

1.13.2. Строк зберігання (дата «Вжити до», дата виробництва, кінцева дата споживання) харчового продукту, нанесений на маркуванні, вираховується від дати його виробництва.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 2.17.4 пункту 2.17 розділу II наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На потужності термін зберігання харчового продукту вираховується від дати його виробництва. Ця інформація нанесена на споживчу упаковку у спосіб, який запобігає її видалення.			

II. ПОСТІЙНО ДІЮЧІ ПРОЦЕДУРИ, ЗАСНОВАНІ НА ПРИНЦИПАХ СИСТЕМИ НАССР

2.1. Процедури, засновані на принципах НАССР, охоплюють всі харчові продукти, а також сировину, процеси та матеріали, що можуть впливати на безпечність харчових продуктів.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Пункти 3.1, 3.9 розділу III наказу № 590; частини перша та п'ята статті 21 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На підприємстві розроблені та впроваджені процедури, засновані на принципах НАССР, які охоплюють всі харчові продукти, а також сировину, процеси та матеріали, що можуть впливати на безпечність харчових продуктів. У разі зміни у кількісному та якісному складі інгредієнтів харчового продукту, а також на будь-якій стадії виробництва та обігу, які можуть вплинути на безпечність харчових продуктів, процедури, що засновані на принципах НАССР, переглядаються та оновлюються.			
Група НАССР потужності визначила сферу застосування системи НАССР, яка розповсюджується на технологічні процеси та усі небезпечні			

фактори, які ідентифіковані та знаходяться під повним контролем. Група НАССР підприємства розробила повний опис харчових продуктів згідно асортименту, в описі вказана необхідна інформація, яка відповідає встановленим вимогам.

2.2. Група НАССР створена згідно з встановленими вимогами, її склад визначено та затверджено керівництвом потужності.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Пункти 3.5 – 3.8 розділу III наказу № 590

Обґрунтування відповіді

На підприємстві була створена робоча група НАССР, до складу якої входять:

- керівник робочої групи – керівник відділу якості;
- директор виробництва;
- начальник технологічної лабораторії;
- головний технолог;
- головний інженер;
- начальник виробництва;
- контролер з якості.

2.3. Повний опис харчового продукту містить актуальну інформацію щодо його безпечності.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Пункт 3.10 розділу III наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Групою НАССР розроблено повний опис харчового продукту, що містить інформацію:

- Назву;
- Склад;
- Фізико-хімічні характеристики;
- Показники безпечності;

- Спосіб споживчого та транспортного пакування (наприклад, герметична, вакуумна упаковка, модифікована атмосфера тощо);
- Маркування;
- Умови зберігання та транспортування;
- Термін придатності (дата "Вжити до");
- Спосіб реалізації, метод збуту;
- Дані про передбачуваного споживача або специфічної групи споживачів (наприклад, для загального вжитку, для дитячого харчування, харчування для спортсменів та осіб похилого віку);
- Спосіб споживання (використання).

Документ про опис харчового продукту наявний в актуальному варіанті (версії).

2.4. Передбачуваний спосіб споживання харчового продукту споживачами, для яких цей продукт призначений, групою НАССР визначено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Пункт 3.13 розділу III наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Групою НАССР визначено передбачуваний спосіб споживання, та визначено окремі групи споживачів, для яких не рекомендовано споживати кінцевий продукт. Інформація щодо споживання продукту за призначенням нанесена на маркування. Так всі хлібобулочні вироби не рекомендується вживати людям з зайвою вагою, а також алергікам, так як деякі види продукції містять алергени, наприклад, горіхи.

2.5. Актуальні блок-схеми технологічного процесу щодо кожного харчового продукту, які охоплюють всі етапи його виробництва та/або обігу, розроблено.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Пункти 3.16, 3.19 розділу III наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Групою НАССР складено детальну блок-схему технологічного процесу виробництва хлібобулочних виробів, яка відображає усі етапи технологічного процесу у межах контролю за виробництвом. Проведено перевірку відповідності блок-схеми виробництва з дійсним станом. Перевірку проведено із залученням технологічного персоналу, який працює на конкретних ділянках виробництва.

2.6. Проведено ідентифікацію та аналіз небезпечних факторів щодо кожного харчового продукту на кожному етапі технологічного процесу його виробництва та/або обігу, починаючи від надходження сировини.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Пункти 3.15, 3.20 розділу III наказу № 590; пункт 1 частини третьої статті 21 ЗУ № 771

Обґрунтування відповіді

На виробництві проведено ідентифікацію та аналіз небезпечних факторів, а саме: фізичних, хімічних, біологічних та алергенів, яких необхідно запобігати, усувати або зменшувати до прийнятного рівня на кожному етапі технологічного процесу його виробництва та/або обігу, починаючи від надходження сировини.

2.7. Визначено та логічно обґрунтовано критичні контрольні точки (ККТ) групою НАССР.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 3.21.1 пункту 3.21 розділу III наказу № 590; пункт 2 частини третьої статті 21 ЗУ № 771

Обґрунтування відповіді

Групою НАССР потужності визначено ККТ на етапах, у яких контроль є визначальним, для запобігання виникнення, усунення або зменшення до прийнятного рівня є пріоритетним щоденним завданням. Ідентифікацію ККТ потужності побудовано на логічному підході з врахуванням практичного досвіду членів групи НАССР, їх навичок та вмінь щодо управління технологічними процесами та використання дерева прийняття

рішень. Група НАССР застосовує дерево прийняття рішень для тих етапів технологічного процесу, на яких за допомогою аналізу небезпечних факторів виявлено ризик того, що небезпечний фактор може перевищувати допустиму норму. З метою уникнення встановлення зайвих ККТ група НАССР розглядає технологічний процес у логічній послідовності у поєднанні з іншими процесами виробництва. На підприємстві розроблено та документально затверджено діючий план НАССР.

Так, зокрема, на всіх лініях виробництва хлібобулочних виробів ККТ виступають просіювання борошна за фізичним фактором та випікання хліба за біологічним фактором.

2.8. Встановлені обґрунтовані критичні межі для кожної ККТ.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункти 3.22.2, 3.22.4 пункту 3.22 розділу III наказу № 590; пункт 3 частини третьої статті 21 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Критичні межі для кожної ККТ встановлено експериментально, а також в результаті аналізу літературних даних, тобто вони є обґрунтованими. Всі критичні межі встановлені групою НАССР постійно контролюються. Факт контролю засвідчують відповідні журнали.			

2.9. Впроваджено процедури моніторингу щодо кожної ККТ, які дають можливість встановити, чи дотримані критичні межі.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 3.23.4 пункту 3.23 розділу III наказу № 590; пункт 4 частини третьої статті 21 ЗУ № 771

Обґрунтування відповіді

Процедури моніторингу (об'єкт моніторингу, частота, особа, якою здійснюється моніторинг та прилад для спостереження чи вимірювання) щодо кожної ККТ, які дають можливість встановити, чи дотримані критичні межі, впроваджено. Групою НАССР встановлено і затверджено періодичність моніторингу ККТ. Для проведення моніторингу групою НАССР визначено персонал, який наділений повноваженнями та має знання і навички для оцінювання процесу моніторингу та прийняття рішення щодо застосування коригувальних дій. Для персоналу, який здійснює моніторинг ККТ розроблені і затверджені методики проведення. Усі члени моніторингової групи мають вільний доступ до всіх без винятку приміщень і наділені іншими окремими повноваженнями. Всі звіти моніторингу наявні.

2.10. Протоколи моніторингу ККТ ведуться та заповнюються відразу після проведення вимірювань та/або спостережень.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункт 3.23.5 пункту 3.23 розділу III наказу № 590

Обґрунтування відповіді

Група НАССР після закінчення моніторингу оформляє протоколи, які були надані. Усі протоколи складені чітко, розбірливо і засвідчені підписами усіх учасників моніторингу. Крім цього кожен протокол перевірено уповноваженою особою групи НАССР і затверджено керівником потужності.

2.11. Розроблено та задокументовано коригувальні дії для кожної ККТ, які можна негайно застосувати у випадку, коли моніторинг вказує на відхилення від критичних меж, відповідно до встановлених вимог.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Пункт 3.24 розділу III наказу № 590; пункт 5 частини третьої статті 21 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
Групою НАССР потужності завчасно розроблені та задокументовані коригувальні дії для кожної ККТ, які можна негайно застосувати у випадку, коли моніторинг вказує на відхилення від критичних меж. Порядок проведення таких коригувальних дій повністю задокументований та відображений у відповідних протоколах. Коригувальні дії розроблені у такий спосіб, який дозволяє негайно відновити контроль за технологічним процесом, оперативно визначити причини невідповідності, визначити та ідентифікувати потенційно небезпечну партію продукції, яка виготовлена у період часу, коли технологічний процес не був під контролем. Групою НАССР призначено відповідальних осіб за проведення коригувальних дій. Усі ці особи володіють відповідними знаннями щодо харчових продуктів, технологічного процесу та детально знають план НАССР. Кожна з таких осіб наділена повноваженнями приймати відповідні рішення.			

2.12. Чи впроваджено процедури валідації та верифікації (перевірки), які дозволяють встановити, чи система НАССР працює правильно і ефективно.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Пункт 3.25 розділу III наказу № 590; пункт 6 частини третьої статті 21 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u>			
На підприємстві регулярно проводиться валідація та верифікація групою НАССР. При проведенні верифікації використовується така інформація: розгляд скарг споживачів, які стосуються безпечності продукції, які надійшли за період від часу проведення останнього аудиту. Крім цього для проведення верифікації групою НАССР використано протоколи випробувань продукції, які проводилися технологічною лабораторією на усіх етапах виробництва хлібобулочних виробів, також враховано результати			

моніторингу ККТ, акти метрологічної перевірки технологічного обладнання, взято до уваги якість ведення записів документації системи НАССР і результати роботи працівників задіяних на технологічних лініях. На підприємстві встановлено, що частота верифікації проводиться 1 раз на рік. Відлік починається з 01.01 поточного року.

2.13. Документи системи НАССР відповідають виду діяльності, обсягам виробництва, особливостям технологічних процесів та дозволяють перевірити впровадження та результативність застосування заходів контролю, передбачених системою НАССР.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Підпункти 3.26.4, 3.26.5 пункту 3.26 розділу III наказу № 590; пункт 7 частини третьої статті 21 ЗУ № 771

Обґрунтування відповіді

Усі документи системи НАССР належним чином оформлені і ведення записів здійснюється відповідно до виду діяльності. Уся система НАССР розроблена у такий спосіб, який є зрозумілим для обслуговуючого персоналу. В загальну систему документування записів долучаються результати випробувань продукції, які взяті із технологічних журналів лабораторії. Також на підприємстві система ведення протоколів та записів, паралельно з паперовими носіями здійснюється в електронній формі і захищена від несанкціонованого втручання. На підприємстві запроваджено практику, що внесення поправок або змін до записів може здійснювати лише уповноважена особа, затверджена наказом по підприємству.

III. ПРОЦЕДУРИ, ЯКІ ЗАБЕЗПЕЧУЮТЬ ЕФЕКТИВНЕ ФУНКЦІОНУВАННЯ СИСТЕМИ НАССР

3.1. Персонал потужності володіє пропорційними знаннями системи НАССР до його посадових обов'язків.

Так	Ні	НВ	Нормативне обґрунтування
	X		Пункт 5.1 розділу V наказу № 590; пункт 2 частини першої статті 48 ЗУ № 771
<u>Обґрунтування відповіді</u> На підприємстві запроваджено навчання персоналу, який задіяний у виробничому процесі хлібобулочних виробів, який складається з вивчення гігієнічних вимог щодо виробництва та обігу хлібобулочних виробів. Відповідальні фахівці (керівники підрозділів) мають спеціальну вищу освіту за профілем роботи потужності та володіють пропорційними знаннями щодо системи НАССР згідно їх посадових інструкцій. Усі фахівці, що проходили навчання мають відповідні посвідчення про те, що вони повністю оволоділи затвердженою програмою навчання. Невідповідність – на підприємстві навчання відбувається нерегулярно. Зазвичай його здійснюють лише після отримання рекламаций. Останнє навчання персоналу, не рахуючи вступного інструктажу, проводилося у червні 2020 року. Система навчання персоналу на підприємстві є малоефективною.			

3.2. На підприємстві впроваджені процедури проведення коригувальних та запобіжних заходів.

Так	Ні	НВ	Нормативне обґрунтування
X			Пункт 5.14 розділу V наказу № 590
<u>Обґрунтування відповіді</u> На підприємстві механізм проведення коригувальних та запобіжних заходів передбачає наступне: 1. Виявлення, реєстрацію та аналіз невідповідностей.			

2. Встановлення причин, які призводять до виникнення невідповідностей.
3. Розроблення заходів щодо усунення причин появи таких невідповідностей у майбутньому.
4. Регулярно проводиться впровадження запланованих заходів у цьому напрямі і здійснення контролю за їх виконанням.
5. Оцінювання ефективності виконання таких заходів здійснюється вищим керівництвом потужності.

Крім цього за необхідності проводиться внесення змін та доповнень щодо механізму проведення коригувальних та запобіжних заходів, які спрямовані на додаткове попередження повторного виникнення невідповідностей.

3.3. Впроваджено систему забезпечення простежуваності харчових продуктів, яка дозволяє оператору ринку встановити інших операторів ринку, які постачають йому харчові продукти (інші об'єкти санітарних заходів), та операторів ринку, яким він постачає харчові продукти (інші об'єкти санітарних заходів). Застосовуються системи та процедури, що забезпечують доступність інформації про простежуваність компетентному органу за його запитами.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X			Стаття 22 ЗУ № 771

Обґрунтування відповіді

На підприємстві розроблено і впроваджено заходи щодо простежуваності хлібобулочних виробів. Такі заходи дозволяють встановити інших операторів ринку, які постачають підприємству допоміжні матеріали, матеріали що контактують з хлібобулочними виробами та ін. за принципом «крок назад». Про це свідчить наявність договорів, контрактів на постачання, розроблена процедура аудиту постачальників.

На підприємстві чітко встановлено розмежування документації, яка стосується зовнішньої та внутрішньої простежуваності. Уся інформація, яка

стосується обігу хлібобулочних виробів зберігається впродовж місяця після закінчення кінцевої дати продажу, нанесеної на маркуванні.

На підприємстві застосовуються системи та процедури, які забезпечують оперативну доступність інформації щодо обігу для компетентного органу у разі надсилання відповідного запиту.

3.4. Впроваджено процедуру відкликання та вилучення харчових продуктів, які перебувають в обігу та можуть спричинити шкідливий вплив на здоров'я людини.

<i>Так</i>	<i>Ні</i>	<i>НВ</i>	<i>НН</i>	<i>Нормативне обґрунтування</i>
X				Пункт 7 частини другої статті 20 ЗУ № 771

Обґрунтування відповіді

На підприємстві розроблена і затверджена процедура вилучення та відкликання хлібобулочних виробів відповідно до встановлених вимог законодавством у разі якщо продукт перебуває в обігу і виявлено, що він може спричинити шкідливий вплив на здоров'я споживачів.

Примітка. Пояснення до позначень, використаних у цьому акті перевірки:

"Так" – позитивна відповідь на поставлене запитання;

"Ні" – негативна відповідь на поставлене запитання;

"НВ" – не вимагається від даного (конкретно узятото) об'єкта контролю;

Підписи осіб, що брали участь у перевірці

Посадові особи:

Начальник виробництва

(посада)

(підпис)

Ковальчук О. П.

(ініціали та прізвище)

Начальник відділу якості

(посада)

(підпис)

Райхель І.Р.

(ініціали та прізвище)

Менеджер з безпечності

(посада)

(підпис)

Сідньова О.О.

(ініціали та прізвище)

Оператор ринку (керівник суб'єкта господарювання) або уповноважена

ним особа:

Заступник директора

(посада)

(підпис)

Несун О.Г.

(ініціали та прізвище)

Інші особи, які брали участь у проведенні заходу аудиту:

Головний технолог

(посада)

(підпис)

Петренко Н.М.

(ініціали та прізвище)

Головний інженер

(посада)

(підпис)

Палій А.В.

(ініціали та прізвище)

Примірник цього акта на ☐☐ сторінках отримано ☐☐.☐☐.☐☐☐☐:

Директор потужності

(посада)

(підпис)

Стрігунов В.В.

(ініціали та прізвище)

Відмітка про відмову від підписання оператором ринку (керівником суб'єкта господарювання) або уповноваженою ним особою, іншими особами цього акта: _____

Протокол невідповідності

ТОВ «Перший столичний хлібозавод»	Внутрішній аудит	Ідентифікована невідповідність	
		Не розроблено процедуру щодо оцінювання постачальників	
ПРОТОКОЛ НЕВІДПОВІДНОСТІ №1		Перевірка № 61 від 09.01.2021	
☒ - Плановий аудит	☐ - Позаплановий аудит	☐ - Повторний аудит	
Підрозділ, що перевіряється: <u>відділ постачання</u> Керівник підрозділу: <u>Коренюк Н.О.</u> Члени групи: <u>Саприкіна К.М., Сідньова О.О.</u>			
Невідповідність: (опис, де виявлено, з ким обговорювалось) Не розроблено окремого документа щодо процедури оцінювання постачальників			
Необхідність повторного аудиту: ☒ - ТАК ☐ - НІ			
Коригувальні дії та термін їх виконання: Керівник підрозділу <u>Коренюк Н.О.</u> (підпис, дата) Голова групи <u>Несун О.Г.</u> (підпис, дата) Керівник групи безпеки <u>Райхель І.Р.</u> (підпис, дата) Члени групи <u>Сідньова О.О.</u> (підпис, дата) <u>Саприкіна К. М.</u> (підпис, дата)			

Протокол невідповідності

ТОВ «Перший столичний хлібозавод»	Внутрішній аудит	Ідентифікована невідповідність Малоефективна система навчання персоналу, нерегулярне проведення навчань	
ПРОТОКОЛ НЕВІДПОВІДНОСТІ №1		Перевірка № 62 від 10.01.2021	
☒ - Плановий аудит		☐ - Позаплановий аудит	☐ - Повторний аудит
Підрозділ, що перевіряється: <u>персонал виробництва</u> Керівник підрозділу: <u>Казноха С.С.</u> Члени групи: <u>Саприкіна К. М., Сідньова О.О.</u>			
Невідповідність: (опис, де виявлено, з ким обговорювалось) Малоефективна система навчання персоналу, нерегулярне проведення навчань			
Необхідність повторного аудиту: ☒ - ТАК ☐ - НІ			
Керівник підрозділу <u>Казноха С.С.</u> (підпис, дата) Голова групи <u>Несун О.Г.</u> (підпис, дата) Керівник групи безпечності <u>Райхель І.Р.</u> (підпис, дата) Члени групи <u>Сідньова О.О.</u> (підпис, дата) <u>Саприкіна К. М.</u> (підпис, дата)			

Протокол невідповідності

ТОВ «Перший столичний хлібозавод»	Внутрішній аудит	Ідентифікована невідповідність Двері для розділення виробничих цехів не обладнані пристроями для самовільного відкривання/закривання
ПРОТОКОЛ НЕВІДПОВІДНОСТІ №1		Перевірка № 63 від 11.01.2021
☒ - Плановий аудит ☐ - Позаплановий аудит ☐ - Повторний аудит		
Підрозділ, що перевіряється: <u>виробничі приміщення</u> Керівник підрозділу: <u>Ковальчук О. П.</u> Члени групи: <u>Сідньова О.О., Саприкіна К. М.</u>		
Невідповідність: (опис, де виявлено, з ким обговорювалось) Двері для розділення виробничих цехів не обладнані пристроями для самовільного відкривання/закривання		
Необхідність повторного аудиту: ☒ - ТАК ☐ - НІ		
Голова групи <u>Несун О.Г.</u> (підпис, дата) Члени групи <u>Сідньова О.О.</u> (підпис, дата) <u>Саприкіна К. М.</u> (підпис, дата) Керівник підрозділу <u>Ковальчук О.П.</u> (підпис, дата) Керівник групи безпеки <u>Райхель І.Р.</u> (підпис, дата)		

Протокол невідповідності

ТОВ «Перший столичний хлібозавод»	Внутрішній аудит	Ідентифікована невідповідність Не встановлено чіткого правила прання спецодягу у пральних кімнатах	
ПРОТОКОЛ НЕВІДПОВІДНОСТІ №2		Перевірка № 64 від 11.01.2021	
☒ Плановий аудит		☐ - Позаплановий аудит	☐ - Повторний аудит
Підрозділ, що перевіряється: <u>пральні кімнати</u> Керівник підрозділу: <u>Дячук А.М.</u> Члени групи: <u>Сідньова О.О., Саприкіна К. М.</u>			
Невідповідність: (опис, де виявлено, з ким обговорювалось) <u>Не встановлено чіткого правила прання спецодягу у пральних кімнатах</u>			
Необхідність повторного аудиту: ☒ - ТАК ☐ - НІ			
Голова групи <u>Несун О.Г.</u> (підпис, дата) Члени групи <u>Сідньова О.О.</u> (підпис, дата) <u>Саприкіна К. М.</u> (підпис, дата) Керівник підрозділу <u>Дячук А.М.</u> (підпис, дата) Керівник групи безпеки <u>Райхель І.Р.</u> (підпис, дата)			

Протокол невідповідності

ТОВ «Перший столичний хлібозавод»	Внутрішній аудит	Ідентифікована невідповідність	
		Одиничні випадки використання халатів з гудзиками, що несуть загрозу забруднення харчових продуктів	
ПРОТОКОЛ НЕВІДПОВІДНОСТІ №2		Перевірка № 64 від 11.01.2021	
☒ Плановий аудит	☐ - Позаплановий аудит	☐ - Повторний аудит	
Підрозділ, що перевіряється: <u>пральні кімнати</u> Керівник підрозділу: <u>Дячук А.М.</u> Члени групи: <u>Сідньова О.О., Саприкіна К. М.</u>			
Невідповідність: (опис, де виявлено, з ким обговорювалось) <u>Одиничні випадки використання халатів з гудзиками, що несуть загрозу забруднення харчових продуктів</u>			
Необхідність повторного аудиту: ☒ - ТАК ☐ - НІ			
		Керівник підрозділу	<u>Дячук А.М.</u> (підпис, дата)
Голова групи	<u>Несун О.Г.</u> (підпис, дата)	Керівник групи безпеки	<u>Райхель І.Р.</u> (підпис, дата)
Члени групи	<u>Сідньова О.О.</u> (підпис, дата)		
	<u>Саприкіна К. М.</u> (підпис, дата)		

Журнал реєстрації скарг

п/п	Дата надходження	Продукт	Цех	Дата виготовлення	Зміст рекламції	Причина невідповідності	Коригувальні дії	Відповідальний за виконання КД
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	08.01.2020	Хліб "Юрійвський заварний", 400 г	1	05.01.2020	Наявність білих грудочок всередині продукту	Неякісна зачистка дільника після хліба «Ризького»	1.Провести інструктаж стосовно якісної зачистки обладнання. 2. Переглянути систему навчання персоналу	Головний технолог/ Начальник служби персоналу
2	13.03.2020	Хліб "Для тостів", 350 г	1	не надано	Сторонні включення в продукті	Недотримання санітарно-гігієнічних норм працівниками здобного відділення	1. Провести інструктаж з працівниками з санітарно-гігієнічних норм. 2. Переглянути систему навчання персоналу	Начальник служби якості/ Начальник служби персоналу
3	08.05.2020	Батон "Нива" 0,5 п/п зі штрих-кодом	1	08.05.2020	Всередині м'якушка світло-коричневого кольору, з включеннями	Надходження сировини з домішками	1. Провести роботу з постачальниками	Начальник служби якості
4	15.05.2020	Булочка здобна, (2 шт по 100 г)	Здобне відділення	15.05.2020	Всередині гарбузове насіння	Некоректна зачистка обладнання при переході на інший від виробу	1. Провести повторне навчання для відповідальних працівників.	Головний технолог

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7	8	9
5	16.07.2020	Хліб "Петрівський", 300 г	1	15.07.2020	В продукті знайдено гудзик	Недотримання санітарно-гігієнічних норм працівниками здобного відділення	1. Переглянути систему навчання персоналу 2. Провести інструктаж з працівниками з санітарно-гігієнічних норм. 3. Забезпечити персонал відповідним спецодягом	Начальник виробництва/ Начальник служби якості
6	27.09.2020	Хліб "Для тостів", 350 г	Тостове відділення	26.02.2020	Темно-руде волосся	Недотримання санітарно-гігієнічних норм працівниками здобного відділення	1. Інструктаж по дотриманню санітарно-гігієнічних норм 2. Переглянути систему навчання персоналу	Начальник служби якості
7	25.10.2020	Батон "Нива" 0,5	-	-	Продукт вироблений зі прілого борошна, має неприємний присмак плісені	Надходження сировини неналежної якості	1. Повернення сировини постачальнику. 2. Провести роботу з постачальниками	Начальник служби якості
8	25.10.2020	Батон "Нива" 0,5	-	24.10.2020	Продукт вироблений зі прілого борошна, має неприємний присмак плісені	Надходження сировини неналежної якості	1. Повернення сировини постачальнику. 2. Провести роботу з постачальниками	Начальник служби якості
9	26.10.2020	Батон "Нива" 0,5	-	-	Продукт вироблений зі прілого борошна, має неприємний присмак плісені	Надходження сировини неналежної якості	1. Повернення сировини постачальнику. 2. Провести роботу з постачальниками	Начальник служби якості

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7	8	9
10	26.10.2020	Батон "Нива" 0,5	-	26.10.2020	Продукт вироблений зі прілого борошна, має неприємний присмак "дусту"	Надходження сировини неналежної якості	1. Повернення сировини постачальнику. 2. Провести роботу з постачальниками	Начальник служби якості
11	26.10.2020	Хліб "Для гостів", 350 г	Тосто ве відділ ення	25.10.2020	В продукті знайдено частинку пластику	Недотримання санітарно- гігієнічних норм працівниками здобного відділення	1. Переглянути систему навчання персоналу 2. Провести інструктаж з працівниками з санітарно- гігієнічних норм	Начальник виробництва/ Начальник служби персоналу
12	27.10.2020	Батон "Нива" 0,25	-	26.10.2020	Продукт вироблений зі прілого борошна, має неприємний присмак плісені	Надходження сировини неналежної якості	1. Повернення сировини постачальнику. 2. Провести роботу з постачальниками	Начальник служби якості
13	28.10.2020	Батон "Нива" 0,5	-	28.10.2020	Продукт вироблений зі прілого борошна, має неприємний присмак плісені	Надходження сировини неналежної якості	1. Повернення сировини постачальнику. 2. Провести роботу з постачальниками	Начальник служби якості
14	28.10.2020	Хліб "Для гостів", 350 г	Тосто ве відділ ення	27.11.2020	Продукт вироблений зі прілого борошна, має неприємний присмак плісені	Надходження сировини неналежної якості	1. Повернення сировини постачальнику. 2. Провести роботу з постачальниками	Начальник служби якості
15	11.11.2020	Батон "Нива" 0,5 нарізний	1	10.11.2020	Присмак цвілі	Надходження сировини неналежної якості	1. Повернення сировини постачальнику. 2. Провести роботу з постачальниками	Начальник служби якості

Затверджено:
Начальник служби
якості
та контролю
технології
виробництва

Райхель І.Р.

Узгоджено:

Начальник виробництва

Ковальчук О.П.

Узгоджено:
Менеджер
управління
по системах безпеки

Сідньова О.О.

В 17.001 А Графік проведення внутрішніх аудитів

	Січень	Лютий	Березень	Квітень	Травень	Червень	Липень	Серпень	Вересень	Жовтень	Листопад	Грудень
Здійснення внутрішнього аудиту					ф							

З В І Т

з внутрішнього аудиту системи управління безпечністю харчових продуктів

1. Група з аудиту	
1.1 Керівник групи з аудиту	
1.2 Члени групи з аудиту	
2. Аудит	
2.1 Тип аудиту	плановий, позаплановий, повторний
2.2 Критерії аудиту	відповідність вимогам ДСТУ ISO 22000:2012
2.3 Цілі аудиту	
2.4 Сфера аудиту	
2.5 Організаційні або функціональні підрозділи	
2.6 Процеси	
2.7 Час проведення аудиту	
2.8 Відхилення від плану аудиту та їх причини	
2.9 Значні питання, що впливають на програму аудиту	
2.10 Дати і місце проведення аудиту	на місці або поза ним, постійні або тимчасові ділянки
3. Результати аудиту*	
- дані аудиту, які узагальнюють відповідність; - дані аудиту, які деталізують невідповідності; - можливості для поліпшення; - значні зміни, якщо такі є, що негативно вплинули на систему менеджменту замовника з часу проведення останнього аудиту; - невирішені питання, за наявності; - перевірка ефективності запроваджених коригувальних дій стосовно невідповідностей, встановлених раніше, якщо це застосовно; - ефективність, з якою замовник, аудит якого було проведено, контролює використання документів про сертифікацію та знаків, якщо це застосовно;	
4. Особливості аудиту	
- аудит є спільним, комплексним або інтегрованим, якщо застосовно	
5. Рекомендації від групи з аудиту	
6. Висновки	
- СУБХП повністю відповідає вимогам стандарту ДСТУ ISO 22000:2012; - СУБХП загалом відповідає ДСТУ ISO 22000:2012, однак були виявлені несуттєві невідповідності відносно окремих елементів СУБХП, які можуть бути усунені досить швидко – в термін не більше ніж місяць після завершення аудиту. В цьому випадку	

підприємство представляє план коригувальних дій щодо будь-яких невідповідностей, виявлених під час аудиту, що зазначаються в листі реєстрації невідповідностей;

- СУБХП має суттєві невідповідності, які можуть бути усунені лише протягом досить тривалого періоду часу в термін від місяця до шести місяців після останнього дня аудиту та потребують додаткової перевірки на місці за окремим договором, при цьому підприємство також представляє план коригувальних дій щодо невідповідностей, виявлених під час аудиту, які зазначаються в листі реєстрації невідповідностей;
- СУБХП повністю не відповідає вимогам ДСТУ ISO 22000:2012, і вимагає принципової доробки, яка займе більш ніж два місяці після завершення аудиту.

** Результати аудиту ґрунтуються на процесі вибірки доступної інформації*

Підписи осіб, що брали участь у перевірці

Керівник групи з аудиту

(підпис)

(ініціали та прізвище)

Члени групи з аудиту:

(ініціали та прізвище)

(підпис)

(ініціали та прізвище)

(підпис)

(ініціали та прізвище)

(підпис)

	Процедура проведення внутрішніх аудитів	R 17.001/A
Редакція № 2	Введено в дію з 29.01.2020	Сторінка 1 з 7

	Посада	П.І.П.	Підпис	Дата
Розробив:	Менеджер (управитель) систем харчової безпеки	Сідньова О.О.		
Узгодив:	Начальник виробництва	Ковальчук О.П.		
Узгодив:	Головний технолог	Петренко Н.М.		
Узгодив:	Начальник служби якості та контролю технології виробництва	Райхель І.Р.		
Узгодив:	Головний інженер	Палій А.В.		
Затвердив:	Директор	Стрігунов В.В.		
Примірник:	Контрольний	Копія №		

ЗМІСТ

<i>1. Мета</i>	<i>2</i>
<i>2. Сфера застосування</i>	<i>2</i>
<i>3. Відповідальність та повноваження</i>	<i>2</i>
<i>4. Терміни та визначення</i>	<i>2</i>
<i>5. Опис методики</i>	<i>3</i>
<i>6. Схема оцінювання результативності внутрішнього аудиту</i>	<i>7</i>
<i>7. Посилання</i>	<i>7</i>

	Процедура проведення внутрішніх аудитів	R 17.001/A
Редакція № 2	Введено в дію з 29.01.2020	Сторінка 2 з 7

1. МЕТА

Документ розроблено з метою забезпечення, планування, проведення та документування внутрішніх аудитів системи менеджменту безпечності на підприємстві.

2. СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Ця процедура визначає порядок управління програмами внутрішніх аудитів системи управління безпечністю харчових продуктів НАССР (далі – СУБХП), порядок проведення внутрішніх аудитів СУБХП, а також кваліфікаційні вимоги до внутрішніх аудиторів.

3. ВІДПОВІДАЛЬНІСТЬ ТА ПОВНОВАЖЕННЯ

Відповідальність за систематичне проведення внутрішніх аудитів з метою аналізу та оцінювання ефективності і відповідності встановленим вимогам діючої на ТОВ «Перший Столичний Хлібо завод» СУБХП несе внутрішній аудитор систем безпечності (даді – ВАБ).

Відповідальність за планування, організацію та аналіз результатів внутрішнього аудиту несе ВАБ.

Відповідальність за сприяння проведенню аудиту та представлення аудитору всієї необхідної інформації, своєчасне та якісне виконання коригувальних дій, несуть спеціалісти, яких перевіряють.

4. ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ

Термін/поняття	Визначення
Аудит	систематичний незалежний документований процес отримання доказів аудиту та об'єктивного їх оцінювання з метою встановлення ступеня виконання узгоджених критеріїв аудиту
Критерії аудиту	сукупність політики, процедур або вимог.
Аудитор	особа, що володіє компетентністю для проведення аудиту.
План аудиту	опис діяльності або заходів по проведенню аудиту.
Сфера аудиту	зміст та межі аудиту (сфера аудиту зазвичай включає місцезнаходження, організаційну структуру, види діяльності та процесів, а також період часу, що охоплюється).

5. ОПИС МЕТОДИКИ

5.1 Загальні положення

Цілі проведення внутрішніх аудитів:

- підтвердження того факту, що СУБХП, діюча на підприємстві, відповідає законодавству;
- з'ясування фактичного стану справ у сфері діяльності, що перевіряється;
- перевірка виконання нормативних вимог;
- виявлення невідповідностей, що мають місце в процесі діяльності структурних підрозділів ТОВ «Перший столичний хлібо завод»;
- підтвердження ефективності впровадження СУБХП на підприємстві і підтримки її в робочому стані;

	Процедура проведення внутрішніх аудитів	R 17.001/A
Редакція № 2	Введено в дію з 29.01.2020	Сторінка 3 з 7

– оцінювання досягнення поставлених цілей і вирішення визначених у сфері безпечності задач;

– виявлення можливостей удосконалення СУБХП.

Аудити СУБХП є контролюючими заходами та здійснюються з метою об'єктивного з'ясування фактичного стану системи.

5.2 Планування внутрішнього аудиту

Внутрішні аудити поділяються на планові, які повинні обов'язково регулярно проводитися, і позапланові, які призначаються головою групи аудиту або директором у разі потреби.

Планові внутрішні аудити проводяться у відповідності до Графіку та Програми проведення внутрішніх аудитів СУБХП, яку складає голова групи аудиту на рік.

Внутрішні аудити на підприємстві проводяться щоквартально.

У Програмі внутрішніх аудитів для кожного структурного підрозділу вказуються наступні дані: структурний підрозділ, що перевіряється, дата проведення аудиту, документація, що підлягає перевірці, прізвища аудиторів.

На кожен перевірку призначається група аудиторів. Один з них призначається керівником аудиторської групи. Аудитори персонально не повинні залежати від підрозділу і його керівництва. При розробці Програми внутрішніх аудитів на рік враховуються результати попередніх аудитів.

При підготовці Програми внутрішніх аудитів на рік потрібно також враховувати і планувати:

- час аудитора на підготовку і проведення аудиту;
 - підготовку звіту за результатами аудиту;
 - час, витрачений представниками структурних підрозділів на участь в аудиті;
- У разі потреби, можуть додатково призначатись позапланові аудити.

Вони можуть проводитися з наступних обставин:

- для того, щоб упевнитися в тому, що СУБХП відповідає встановленим вимогам і функціонує;
- внаслідок істотних змін в структурі управління, наприклад, проведення реорганізації, внесення змін в нормативні документи;
- у разі надходження інформації від замовника чи контролюючих зовнішніх організацій щодо невідповідності якості виробленої продукції встановленим вимогам;
- у разі необхідності перевірки того, що необхідні коригувальні дії здійснені та принесли очікуваний результат;
- з метою внесення змін в СУБХП у зв'язку зі змінами на підприємстві або у разі введення в дію нових документів;
- за рекомендаціями внутрішніх аудиторів.

Керівники структурних підрозділів (відповідальні особи), діяльність яких перевіряється, попередньо повідомляються про призначений позаплановий аудит.

	Процедура проведення внутрішніх аудитів	R 17.001/A
Редакція № 2	Введено в дію з 29.01.2020	Сторінка 4 з 7

Допускається зміна термінів проведення внутрішнього аудиту по взаємному узгодженню керівників структурних підрозділів, аудиторів. Про терміни призначеного аудиту інформуються працівники підрозділів і робиться відмітка у Програмі проведення внутрішніх аудитів СУБХП.

5.3 Підготовка аудиту

На стадії підготовки внутрішні аудитори повинні ознайомитись з документацію структурного підрозділу підприємства і проаналізувати її на відповідність вимогам законодавства, враховуючи результати попередніх аудитів.

При цьому внутрішні аудитори мають право заздалегідь запросити необхідну інформацію. Зокрема, вони одержують точні дані щодо складу працівників структурного підрозділу, що перевіряється, про його підпорядкованість і розподіл повноважень.

Дата проведення внутрішнього аудиту в структурному підрозділі і керівник аудиторської групи визначається у Програмі проведення внутрішніх аудитів СУБХП.

Тривалість перевірки кожного структурного підрозділу залежить від складності і важливості діяльності, але не повинна перевищувати одного робочого тижня.

5.4 Проведення аудиту

Безпосередньо перед початком проведення аудиту проводиться попередня нарада, у якій беруть участь аудитори, керівник і співробітники структурного підрозділу. Цю нараду веде керівник аудиторської групи. Її завданням є висвітлення й узгодження наступних питань:

- взаємне представлення;
- встановлення контакту аудиторів із представниками структурного підрозділу;
- розгляд цілей аудиту;
- визначення порядку проведення перевірки;
- з'ясування всіх необхідних умов аудиту, наприклад, порядку фіксації невідповідностей, складання звіту, призначення коригувальних дій;
- визначення супроводжуючих осіб, або осіб, з якими буде проведене опитування.

Попередня нарада може бути замінена на розмову з керівником структурного підрозділу, в якій висвітлюються усі питання, що необхідні для проведення аудиту.

Призначені аудитори повинні провести запланований аудит в погоджений термін безпосередньо в структурному підрозділі, що перевіряється. Аудитори збирають інформацію шляхом опитування працівників, аналізу документів підрозділів, огляду і спостереження за діяльністю та умовами на робочих місцях.

Опитування проводиться у вигляді співбесіди з окремими співробітниками або за допомогою методу анкетування.

	Процедура проведення внутрішніх аудитів	R 17.001/A
Редакція № 2	Введено в дію з 29.01.2020	Сторінка 5 з 7

У випадку відмови сприяти в проведенні аудиту чи при спробах тиску на аудитора з боку зацікавлених посадових осіб, аудитор може призупинити проведення аудиту і доповісти про факти, що мали місце, директору або голові групи аудиту. Протиріччя та невизначеності необхідно обов'язково обговорити і проаналізувати.

Всі одержані дані аудитори повинні фіксуватися безпосередньо в ході проведення внутрішнього аудиту.

Якщо в ході перевірки відсутні необхідні документи, то це визначається як можлива невідповідність. Аудитору необхідно переконатися, що виявлена невідповідність дійсно має місце (має місце повторення, впливає на якість чи безпечність продукції тощо). Установлені невідповідності повинні конкретизуватися з наведенням чітких описів. При цьому аудитор має надавати рекомендації щодо способу усунення невідповідностей.

Після закінчення перевірки аудитори повинні розглянути і проаналізувати усі свої спостереження, і зафіксувати зауваження з підтвердженням доказів.

Керівник аудиторської групи погоджує з керівником структурного підрозділу правильність формулювання невідповідностей. Якщо виявлена невідповідність є суттєвою і, на думку аудиторів, є необхідність у повторному проведенні аудиту, про це робиться відмітка у звіті аудиторів.

Керівник структурного підрозділу за допомогою рекомендацій аудитора визначає причину невідповідності, коригувальні дії для її усунення.

У разі неприйняття рішень щодо коригувальних дій на рівні керівника структурного підрозділу і керівника аудиторської групи, інформація надається директору і остаточне рішення приймається на рівні керівництва підприємства.

По закінченню аудиторської перевірки в структурному підрозділі, аудитори проводять заключну нараду за участю керівника структурного підрозділу, співробітників структурного підрозділу, внутрішніх аудиторів.

Керівник аудиторської групи доповідає про основні результати аудиту, звертає увагу на позитивні моменти в роботі структурного підрозділу, перелічує виявлені невідповідності і зауваження, дає їм коротку оцінку та рекомендації щодо усунення невідповідностей.

Керівник структурного підрозділу повідомляє про планові терміни усунення невідповідностей. Учасники наради можуть обговорити питання, які виникли у зв'язку з аудитом.

Заключна нарада може бути замінена на розмову з керівником структурного підрозділу про результати аудиту та на розгляд звіту з аудиту.

	Процедура проведення внутрішніх аудитів	R 17.001/A
Редакція № 2	Введено в дію з 29.01.2020	Сторінка 6 з 7

5.5 Звітні документи та завершення аудиту

За результатами проведеної перевірки, керівник аудиторської групи складає Звіт, що містить наявність документації, пропозиції по вдосконаленню роботи, виявлені недоліки у вигляді зауважень, а також фіксуються невідповідності, визначається, чи є необхідність у повторному аудиті.

Після оформлення, перший екземпляр Звіту надається директору для ознайомлення та передається групі НАССР (для збереження), другий екземпляр – залишається в структурному підрозділі, що перевірявся.

На основі звітів з аудитів керівництво здійснює аналіз і оцінку функціонування СУБХП.

При необхідності, керівництво підприємства призначає додаткові коригувальні чи запобіжні дії.

Аудит вважається завершеним, якщо виконано всі роботи за планом аудиту.

5.6 Виконання подальших дій за результатами аудиту

Керівник структурного підрозділу вживає усі заходи для усунення виявлених невідповідностей та їх причин з метою запобігання їх повторення.

Якщо під час проведення аудиту було виявлено невідповідність, причина усунення якої знаходиться в межах компетенції іншого структурного підрозділу, керівник структурного підрозділу відпрацьовує коригувальні дії спільно із суміжним підрозділом. Після їх виконання керівник структурного підрозділу інформує про це керівника аудиторської групи.

Якщо в ході аудиту були виявлені суттєві невідповідності, що вимагають внесення змін у процеси, документацію, структуру університету, то для перевірки ефективності коригувальних дій може призначатися повторний аудит, про що аудитор вказує у Звіті внутрішнього аудиту.

Термін проведення повторного аудиту визначає керівник групи аудиту.

Порядок проведення повторного аудиту аналогічний проведенню планового аудиту, але він обмежується перевіркою тільки тих питань, що стосуються коригувальних дій або визначають ефективність їх впровадження та реалізації. Результати повторного аудиту фіксуються у відповідних звітах. Керівник структурного підрозділу не повинен вживати заходів адміністративного впливу на осіб, в діяльності яких було виявлено невідповідності. Такі дії можуть бути вжиті лише після невиконання призначених коригувальних дій.

	Процедура проведення внутрішніх аудитів	R 17.001/A
Редакція № 2	Введено в дію з 29.01.2020	Сторінка 7 з 7

6. СХЕМА ОЦІНЮВАННЯ РЕЗУЛЬТАТИВНОСТІ ВНУТРІШНЬОГО АУДИТУ

<i>Скарги на неусунені невідповідності</i>	<i>Якісна оцінка результативності</i>
Відсутні	<u>Категорія А:</u> Процес ВА в підрозділі функціонує результативно. Проведення коригувальних дій не потрібно.
1 раз в 3 місяці	<u>Категорія Б:</u> Процес в підрозділі функціонує недостатньо результативно. Є відхилення, що впливають на функціонування процесу. Необхідно розробити і провести заходи щодо усунення невідповідностей.
Більше 1 разу в 3 місяці	<u>Категорія В:</u> Процес в підрозділі функціонує нерезультативно. Встановлені вимоги до процесу не виконуються. Необхідно розробити коригувальні та запобіжні дії.

7. ПОСИЛАННЯ

- ISO 22000:2018 п. 8.4.1 Система управління безпечністю харчових продуктів.
Внутрішній аудит.
- ДСТУ ISO 19011:2012 Настанови щодо здійснення аудитів систем управління



ДОДАТОК Є

08.001/А "Перелік сировини, інгредієнтів і матеріалів, що використовуються"

Затверджено:

Директор
Стрігунов В.В.

Узгоджено:

Начальник відділу служби
якості
та контролю технології
виробництва
Райхель І.

Узгоджено:

Начальник служби постачання
Коренюк Н.О.

Розроблено:

Сідньова О.О.
Дата : 13.01.20
Зміни внесено:
Нестеренко В.
Дата: 06.02.2020

1. Основна сировина						
№ п/п	Найменування сировини	Назва НД	Постачальники	Номер договору	Строк дії договору	Умови доставки
1	2	3	4	5	6	7
1	Борошно в/г	ГСТУ 46.004-99	ПП Восход-України	6 від 02.01.17	31.12.2020	DDP
2	Борошно в/г		ТОВ ЗПК	05/04 від 05,04,2019	31.12.2020	DDP
3	Борошно в/г		ТОВ ПМК	06/18 від 06,06,18	31.12.2020	DDP
4	Борошно в/г		ТОВ Теві	85 від 21,12,17	31.12.2020	DDP
5	Борошно в/г		ТОВ Столичний млин	56Б від 23,07,2019	31.12.2020	DDP
6	Борошно 1/г		ПП Восход-України	6 від 02.01.2017	31.12.2020	DDP
7	Борошно 1/г		ТОВ ПМК	06/18 від 06,06,18	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
8	Борошно 1/г		ТОВ Теві	85 від 21,12,17	31.12.2020	DDP
9	Борошно 2/г		ПП Восход-України	6 від 02.01.2017	31.12.2020	DDP
10	Борошно 2/г		ПП СБ Плюс	190819 від 21,08,2019	31.12.2020	DDP
11	Борошно житнє обдирне	ДСТУ 8798:2018	ПП СБ Плюс	190819 від 21,08,2019	31.12.2020	DDP
12	Борошно житнє обдирне		ТОВ Теві	85 від 21,12,17	31.12.2020	DDP
13	Борошно житнє обдирне		ПП СБ Плюс	190819 від 21,08,2019	31.12.2020	DDP
14	Борошно житнє сіяне		ТОВ Агід ВКФ	02092019 від 02,01,2019	31.12.2020	EXW
15	Борошно житнє обійне	ГОСТ 7045-90	ПП СБ Плюс	190819 від 21,08,2019	31.12.2020	DDP
2. Допоміжна сировина						
1	Ванілін	ГОСТ 16599-71	ТОВ Компанія РСР	25 від 16,11,18	31.12.2020	DDP
2	Висівки пшеничні	ДСТУ 3016-95	ПП Восход-України	6 від 02.01.17	31.12.2020	EXW
3	Вишня б/з заморожена	ДСТУ 4837:2007	ТОВ Фрозен-Фрут	12/09/16-1 від 12.09.2016	31.12.2020	DDP
4	Вишня б/з заморожена		ТОВ Славіта Імпекс Л	02/09 від 02,09,2019	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
5	Вишня б/з заморожена		ТОВ Здоровий Продукт		31.12.2020	DDP
6	Вишня б/з заморожена		ТОВ Бест Бері	150817 від 04,08,17	31.12.2020	DDP
7	Вишня б/з заморожена		ТОВ Довіра Є	1009 від 10,09,2018	31.12.2020	DDP
8	Гвоздика мелена	ДСТУ ISO 2254:2008\ГОСТ 29047-91	ПП Міона	16 від 01,01,2017	31.12.2020	EXW
9	Дріжджі	ТУ У 10.8-00383320-001:2013	ТОВ Астреля-7	004 від 01.01.2017	31.12.2020	DDP
10	Екстракт житньо-солодовий темний	ТУ У 15.8-32671885-001:2011	ТОВ Крохмалепродукт и України	18/01/18 від 18,01,18	31.12.2020	DDP
11	Екстракт солод Б, Д	імп. сиров. В-к Фінляндія.	ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP
12	Житні висівки	ДСТУ 3016-95	ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP
13	Загушувач	ТУ У 15.8-32628672-003:2008	ДП Зееландія	18139 від 17,01,2018	31.12.2020	DDP
14	Загушувач Ван крем	ТУ У 15.8-32628672-002:2007	ДП Зееландія	18139 від 17,01,2018	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
15	Закваска ферменсауер	імп. сиров. вироб. Німеччина	ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP
16	Ізюм	ГОСТ 6882:88	ТОВ Золота Миля	ОП-20151231/49 від 31,12,15	31.12.2020	DDP
17	Ізюм		ТОВ Торговий Дім Бі маркет	30,28,2019	31.12.2020	DDP
18	Ізюм		ТОВ Цукровий Дім	ДГ-12/06 від 12.06.2017	31.12.2020	DDP
19	Імбир мелений	ДСТУ ISO 1003:2005	ПП Міона	16 від 01,01,2017	31.12.2020	EXW
20	Квас ячмінний	імпорт. сир. ТУ ВУ 690608623.001-2008	ТОВ Форвард Бейкурі груп		31.12.2020	EXW
21	Клейковина		ТОВ Столичний млин	56Б від 23,07,2019	31.12.2020	DDP
22	Клейковина	імп. сиров. вироб. Литва	ТОВ Золота Миля	ОП-20151231/49 від 31,12,15	31.12.2020	DDP
23	Клейковина		ТОВ Вест Вел	171117 від 17,11,17	31.12.2020	DDP
24	Клейковина	імп. сиров. вироб. Литва	ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2017	DDP
25	Кмин	ДСТУ ISO 6465:2003	ТОВ Торговий Дім Бі маркет	30 від 28,01,2019	31.12.2017	DDP
26	Кмин		ПП Міона	16 від 01,01,2017	31.12.2020	DDP
27	Концентрат квасного суслу	ГОСТ 28538-90	ТОВ Крохмалепродукт и України	18/01/18 від 18,01,18	31,12,2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
28	Кориця мелена	ГОСТ 29049-91	ПП Міона	16 від 01,01,2017	31.12.2020	DDP
29	Коріандр	ГОСТ 29055-91	ТОВ Вест Вел	171117 від 17,11,17	31.12.2020	DDP
30	Коріандр	ГОСТ 29055-91	ПП Міона	16 від 01,01,2017	31.12.2020	DDP
31	Крупа манна	ДСТУ 7022-97	ТОВ Вест Вел	171117 від 17,11,17	31.12.2020	DDP
32	Крупа манна	ДСТУ 7022-97	ТОВ Цукровий Дім	ДГ-12/06 від 12.06.2017	31.12.2020	DDP
33	Кунжут	ДСТУ 7012:2009	ТОВ Золота Миля	ОП-20151231/49 від 31,12,15	31.12.2020	DDP
34	Кунжут		ТОВ Торговий Дім Бі маркет	30 від 28,01,2019	31.12.2020	DDP
35	Кунжут		ТОВ Вест Вел	171117 від 17,11,17	31.12.2020	DDP
36	Курага	імп. сиров. вироб. Турція	ТОВ Цукровий Дім	ДГ-12/06 від 12.06.2017	31.12.2020	DDP
37	Курага	імп. сиров. вироб. Турція	ТОВ Торговий Дім Бі маркет	30 від 28,01,2019	31.12.2020	DDP
38	Мак	ДСТУ 7696:2015	Торговий Дім Бі маркет	30 від 28,01,2019	31.12.2020	DDP
39	Мак	ДСТУ 7696:2015	ТОВ Золота Миля	ОП-20151231/49 від 31,12,15	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
40	Маргарин	ДСТУ 4465:2005	ТОВ Олсен Продакт	0111/30 від 01.11.2017	31.12.2020	DDP
41	Мед гречаний	ДСТУ 4497:2005	ТОВ Мед Поділля	12/12 від 12,12,2019	31.12.2020	DDP
42	Молоко згущене	ДСТУ 4274:2003	ТОВ Бастіон Сервіс	1133/15 від 22,10,2015	31.12.2020	DDP
43	Молоко сухе знежирене	ДСТУ 4273:2015	ТОВ Цукровий Дім	ДГ-12/06 від 12.06.2017	31.12.2020	DDP
44	Олія соняшникова	ДСТУ 4492:2005	ФОП Скиба М.А.	02/01 від 02,01,2017	31.12.2020	DDP
45	Олія соняшникова	ДСТУ 4492:2005	ТОВ Лан	210330 від 21,10,2019	31.12.2020	DDP
46	Патока крохмальна	ДСТУ 4498:2005	ТОВ Золота Миля	ОП-20151231/49 від 31,12,15	31.12.2020	DDP
47	Патока крохмальна		ТОВ Вест Вел	171117 від 17,11,17	31.12.2020	DDP
48	Перець душистий	ДСТУ :29045-91	ПП Міона	16 від 01,01,2017	31.12.2020	DDP
49	Перець чорний	ДСТУ ISO 959-1:2008	ПП Міона	16 від 01,01,2017	31.12.2020	DDP
50	Повидло	ДСТУ 6072:2009	ТОВ Олсен Продакт	0111/30 від 01.11.2017	31.12.2020	DDP
51	Повидло	ДСТУ 6072:2009	ТОВ Цукровий Дім	ДГ-12/06 від 12.06.2017	31.12.2020	DDP
52	Поліпшувач «Ж- софт»	ТУ У 15.6-32628672- 003:2006	ТОВ Бакалдрін Україна	23/01 від 23,01,2019	31.12.2020	DDP
53	Поліпшувач для тостів	ТУ У 15.8-33933338- 003:2009	ТОВ СТС Груп	26,12 від 26,12,2019	31.12.2020	DDP
54	Поліпшувач для тостів		ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
55	Посипка	імп. сиров. вироб. Фінляндія	ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP
56	Посипка		ТОВ Золота Миля	ОП-20151231/49 від 31,12,15	31.12.2020	DDP
57	Пюре картопляне	ім.с. ТУ РБ 100377784.002-2000	ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP
58	Пюре картопляне		ТОВ Столичний млин	56Б від 23,07,2019	31.12.2020	DDP
59	Сир кисломолочний	ТУ У 15.5-00445937.026- 2002	ТОВ Еліт Фуд Трейдінг	21,08,19 від 21,08,2019	31.12.2020	DDP
60	Сироп цукровий	імп. сиров. вироб. Фінляндія	ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP
61	Смородина чорна с/м	ДСТУ 4837:2007	ТОВ Фрозен Фрут	12/09/16-1 від 12.09.2016	31.12.2020	DDP
62	Смородина чорна с/м		ТОВ Довіра Є	1009 від 10,09,2018	31.12.2020	DDP
63	Смородина чорна с/м		ТОВ Здоровий Продукт		31.12.2020	DDP
64	Смородина чорна с/м		ТОВ Бест Бері	150817 від 04,08,17	31.12.2020	DDP
65	Солод неферментований	ГОСТ 29212-92	ТОВ Славіта Імпекс Л	02/09 від 02,09,2019	31.12.2020	DDP
66	Солод неферментований		ТОВ Столичний млин	56Б від 23,07,2019	31.12.2020	DDP
67	Солод неферментований		ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP
68	Солод житній сухий ферментований	ГОСТ 29272-92	ТОВ Славіта Імпекс Л	02/09 від 02,09,2019	31.12.2020	

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
69	Солод житній сухий ферментований		ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP
70	Суміш Браун екстра	імпортна сировина	ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP
71	Суміш Р100	імпортна сировина	ТОВ Лейпурін	08/02-19 від 08,04,2019	31.12.2020	DDP
72	Сіль	ДСТУ 3583:2015	ТОВ УТС Торговий Дім	23/08 від 23,08,2019	31.12.2020	DDP
73	Сіль	ДСТУ 3583:2015	ТОВ Промснаб	231117 від 23,11,2017	31.12.2020	DDP
74	Сіль	ДСТУ 3583:2015	ТОВ Астрєя АП	24/07-1 від 24,07,2019	31.12.2020	DDP
75	Цукор пісок	ДСТУ 4623\ГОСТ 31361	ТОВ Іберіс ЛТД	95К від 20,02,2019	31.12.2020	DDP
76	Цукор пісок		ТОВ Торговий Дім Гекта	ПР-23/08/19/1	31.12.2017	DDP
77	Чорнослив	ДСТУ 2435:2007	ТОВ Довіра Є	1009 від 10,09,2018	31.12.2020	DDP
78	Чорнослив	ДСТУ 2435:2007	ТОВ Цукровий Дім	ДГ-12/06 від 12.06.2017	31.12.2020	DDP
79	Чорнослив	ДСТУ 2435:2007	ТОВ Торговий Дім Бі маркет	031218-1 від 03,01,18	31.12.2020	DDP
80	Яблочна начинка	ГН 6.6.1.1-130-2006	ТОВ Солес	493 від 10,02,2018	31.12.2020	EXW
81	Яблочна начинка		ТОВ Бакалдрін Україна	23/01 від 23,01,2019	31.12.2020	EXW
82	Ядро волоського горіха	ГОСТ 16833-71	ТОВ Фаворит	1/03 від 28,03,2019	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
83	Ядро соняшника	ДСТУ 7011:2009\ ДСТУ 4843:2007	ТОВ ВСВ Груп	15,08,2019 від 15,05,2018	31.12.2020	DDP
84	Ядро соняшника		ТОВ Крокус	КД-75/1 від 04,04,2018	31.12.2020	DDP
85	Ядро соняшника		ТОВ Інтерлінк	16/12 від 16,12,2019	31.12.2020	DDP
86	Яйце куряче	ДСТУ 5028:2008	ТОВ Діброва Агро	30918 від 03,09,2018	31.12.2020	DDP
87	Яйце куряче	ТУ У 01.2-05477066-001:2008	ТОВ Дест рейд	02,09 від 02,09,2019	31.12.2020	DDP
3. Пакувальні матеріали						
1	Плівка "Вишенька"	ТУ У 17.1-37415271-001:2015	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
2	Плівка "Смородинка"	ТУ У 17.1-37415271-001:2015	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
3	Плівка "Ватрушка"	ТУ У 17.1-37415271-001:2015	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
4	Етикетка "Завар.з медом"	ТУ У 17.1-37415271-001:2015	ТОВ Стелла Флекс	01-1/ від 02,01,18	31.12.2020	EXW
5	Плівка "Булочка здобна"	ТУ У 17.1-37415271-001:2015	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
6	Плівка "Смачненька"	ТУ У 17.1-37415271-001:2015	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
7	Етикетка "Смачненька"	ТУ У 17.1-37415271-001:2015	ТОВ Стелла Флекс	01-1/ від 02,01,18	31.12.2020	EXW
8	Хліб Батон цілий	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
9	Хліб Батон нарізний	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
10	Хліб Батон половинка	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
11	Хліб Батон половинка	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Парітет Пак	596 від 15,01,2015	31.12.2020	DDP
12	Хліб Батон Білла нарізний	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
13	Хліб Батон Білла половинка	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
14	Хліб Батон Клевер п/е	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
15	Хліб Укр.цілий	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
16	Хліб Укр.нарізний	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
17	Хліб Укр.половинка	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
18	Хліб Укр.Білла	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
19	Хліб Родинний нарізн.	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
20	Хліб Юрівський половинка Білла		ТОВ Парітет Пак	596 від 15,01,2015	31.12.2020	DDP
21	Хліб Юрівський половинка	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
22	Хліб Юрівський половинка Білла	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
23	Хліб Тостовий житній	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
24	Хліб Тостовий 350 гр.	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Парітет Пак	596 від 15,01,2015	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
25	Хліб Тостовий 350 гр.	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
26	Хліб Тостовий солодовий	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
27	Хліб Тостовий з висівками	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
28	Хліб Бул.Столична 5 шт.	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
29	Хліб Бул.Столична Білла	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
30	Хліб Бул.Столична 15 шт.	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
31	Рогалик Закарпатський 120гр.	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
32	Рогалик Закарпатський 240гр.	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
33	Хліб Бородинський нарізний	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
34	Хліб Житнє диво	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
35	Хліб Щедрий	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
36	Хліб Здоров'я	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
37	Хліб Ризький	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
38	Хліб Ризький	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Парітет Пак	596 від 15,01,2015	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
39	Хліб Зерновий	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
40	Хліб Пряно-Зерновий	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
41	Хліб Заварний з медом	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
42	Хліб Батон п/е економ	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Парітет Пак	596 від 15,01,2015	31.12.2020	DDP
43	Хліб Батон п/е економ	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
44	Хліб Родинний п/е економ	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
45	Хліб Батон н/с 250 Д/З	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
46	Хліб Для Тостів Д/З	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
47	Хліб Європейський тост	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Мастер ПАК	10 від 03,02,2020	31.12.2020	DDP
48	Хліб Ризький світлий	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
49	Хліб Литовський	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
50	Хліб Фітнес Злак	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
51	Хліб Батон н/с Д/З	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
52	Хліб Український Д/З	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
53	Хліб Бородинський Д/З	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
54	Хліб Волховський	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
55	Хліб Тостовий Фітнес	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
56	Хліб Укр.п/е економ	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
57	Плівка Рулет яблочний	ТУ У 22.1-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
58	Плівка Рулет яблочний Білла	ТУ У 22.1-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
59	Плівка Маковик домашній	ТУ У 22.1-16476839-001-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
60	Плівка Ріжок з повидлом	ТУ У 22.1-16476839-003-2007	ТОВ Татрофан	38/18 від 25,1018	31.12.2020	DDP
61	Плівка "Порізка" 400мм	ТУ У 22.1-16476839-001-2004	ТОВ Полістор	01/19 від 09,01,2019	31.12.2020	DDP
62	Плівка "Порізка" 500мл	ТУ У 22.1-16476839-001-2004	ТОВ Полістор	01/19 від 09,01,2019	31.12.2020	DDP
63	Плівка "Порізка" 550мл	ТУ У 22.1-16476839-001-2004	ТОВ Полістор	01/19 від 09,01,2019	31.12.2020	DDP
64	Пакет Батон ш/к	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Полістор	01/19 від 09,01,2019	31.12.2020	DDP
65	Пакет Родинний ш/к	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Полістор	01/19 від 09,01,2019	31.12.2020	DDP
66	Пакет Петрівський ш/к	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Прінтпак	03/12- ПХ від 03,12,19	31.12.2020	DDP

Продовження таблиці

1	2	3	4	5	6	7
67	Пакет Український ш/к	ТУ У 25.2-16476839-003-2007	ТОВ Полістор	01/19 від 09,01,2019	31.12.2020	DDP
4. Допоміжні матеріали						
1	Кліпсолента	ТУ У 25.2-32366508-002:2010	ТОВ Екстрапластик	3010 НП від 30,10,2018	31.12.2020	DDP
2	Пергамент (на листи)	ГОСТ 1341-97	ТОВ Буд Матеріали	01/10 від 01,10,2018	31.12.2020	DDP
3	Підпергамент (на лотки)	ГОСТ 1760-86	ТОВ Імпап	35 від 31,01,2017	31.12.2020	DDP
4	Підкладка під яблучний рулет	імпортна сировина	ТОВ Полістор	01/19 від 09,01,2019	31.12.2020	DDP
5	Стрічка термотрансферна	імпортна сировина	ТОВ Стимул С	20-05/2019 від 20,05,2019	31.12.2020	
6	Стрічка принтерна	імпортна сировина	ТОВ Стимул С	20-05/2019 від 20,05,2019	31.12.2020	DDP
7	Ящик полімерний багатообіг.	ТУ У - 21640229-002-2001	ВТК "Полімерцентр"	0222/Лвід 22,01,2019	31.12.2020	DDP
8	Візок (скейт) для ящиків	ГОСТ 13188-67	ТОВ Хлібагропром	1/12/8/2019 віл 12,08,19	31.12.2020	DDP

	Процедура проведення оцінювання постачальників	R 02.008/A
Редакція 2	Введено в дію з 15.12.2020	Сторінка 1 з 8

	Посада	П.І.П.	Підпис	Дата
Розробив:	Менеджер (управитель) систем харчової безпеки	Сідньова О.О.		
Узгодив:	Начальник відділу служби якості та контролю технології виробництва	Райхель І.Р.		
Узгодив:	Інженер-технолог	Петренко Н.М.		
Узгодив:	Головний механік	Іванченко М.А.		
Узгодив:	Головний інженер	Палий А.В.		
Узгодив:	Начальник виробництва	Ковальчук О.П.		
Узгодив:	Інженер з охорони праці	Маслов О.В.		
Узгодив:	Начальник служби логістики	Кудря Н.О.		
Узгодив:	Начальник служби постачання	Коренюк Н.О.		
Узгодив:	Начальник транспортної служби	Горбас Р.Р.		
Затвердив:	Директор	Стрігунов В.В.		
Примірник:	Контрольний	Копія №		

	Процедура проведення оцінювання постачальників	R 02.008/A
Редакція 2	Введено в дію з 15.12.2020	Сторінка 2 з 8

ЗМІСТ

<i>1. Мета</i>	<i>2</i>
<i>2. Сфера застосування</i>	<i>2</i>
<i>3. Відповідальність та повноваження</i>	<i>2</i>
<i>4. Метод оцінювання роботи постачальника</i>	<i>3</i>
<i>5. Результати оцінювання</i>	<i>5</i>
<i>6. Зворотній зв'язок з постачальниками за результатами оцінювання</i>	<i>6</i>
<i>7. Моніторинг</i>	<i>7</i>
<i>8. Посилання</i>	<i>8</i>
<i>9. Історія змін</i>	<i>8</i>

1. МЕТА

Проведення систематичного оцінювання якості роботи Постачальників відповідно до міжнародних стандартів менеджменту якості. В основі процедури лежить мета налагодження постійних партнерських відносин із Постачальниками лише якісної продукції і послуг, підвищення і покращення якості співпраці з Постачальниками, завчасне виявлення недоліків в роботі з ними, усунення цих недоліків і оптимізація процесу постачання.

2. СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

2.1. Дана процедура є документом політики компанії стосовно системи управління безпечністю харчових продуктів, що впроваджена на виробництві ТОВ «Перший Столичний хлібозавод» та забезпечує стабільну підтримку високої якості виробництва кінцевої продукції і зменшення витрат на виробництві.

3. ВІДПОВІДАЛЬНІСТЬ ТА ПОВНОВАЖЕННЯ

Відповідальність за своєчасне і належне виконання оцінювання діяльності Постачальників покладається на начальника відділу постачання.

Якість

Начальник відділу служби якості та контролю виробництва/Лідер групи НАССР відповідальний за:

- вхідний контроль основних та допоміжних матеріалів, контроль за їх зберіганням та використанням;
- моніторинг ведення документації робочих журналів, протоколів, чек листів з виконання даної Програми;

	Процедура проведення оцінювання постачальників	R 02.008/A
Редакція 2	Введено в дію з 15.12.2020	Сторінка 3 з 8

- надання специфікацій (або описів) на сировину та матеріали, які використовуються на виробництві;
- проведення відповідних лабораторних досліджень основних та допоміжних матеріалів з метою забезпечення виконання даної Програми;
- своєчасне повідомлення вищого керівництва про невідповідність закуплених основних та допоміжних матеріалів.
- проведення відповідних лабораторних досліджень основних та допоміжних матеріалів з метою забезпечення виконання даної Програми;
- своєчасне повідомлення вищого керівництва про невідповідність закуплених основних та допоміжних матеріалів.

Попередньо начальник відділу постачання надсилає Постачальнику узгоджену з відділом якості анкету про статус впровадження у Постачальника міжнародних стандартів якості та безпечності.

1) Ціноутворення, терміни постачання термін співпраці

Оцінка по критеріям ціноутворення, термін постачання та термін співпраці здійснюється **начальником відділу постачання**.

Протягом двох тижнів після підведення результатів оцінки, начальник відділу постачання, має дати зворотній зв'язок за результатами оцінювання постачальнику у релевантній для кожного випадку формі – шляхом надсилання електронного повідомлення, телефонного дзвінку або призначення зустрічі.

Директор підприємства повинен забезпечити:

- своєчасне виділення ресурсів для забезпечення виконання даної Програми;
- погоджує та затверджує реєстр постачальників.

4. МЕТОД ОЦІНЮВАННЯ РОБОТИ ПОСТАЧАЛЬНИКІВ

Оцінювання якості роботи Постачальника проводиться начальником відділу постачання, який координує діяльність з відповідним Постачальником, на основі інформації від відділу якості, співробітників відділу постачання та досвіду роботи з Постачальником . Для оцінки використовується анкета оцінювання, в якій проставляються оцінки за виконану роботу кожного з Постачальників по встановленим критеріям оцінювання: якість продукції, ціноутворення, терміни постачання та обробка претензій з якості. Кожний критерій має свою питому вагу.

Загальний вигляд анкети оцінювання Постачальників по всім критеріям наведено нижч

	Процедура проведення оцінювання постачальників	R 02.008/A
Редакція 2	Введено в дію з 15.12.2020	Сторінка 4 з 8

Додаток 1. Оцінка постачальника

Елемент оцінки / питома вага	Критерії оцінки	Результати оцінки, у балах
1	2	3
1. Якість / 0,3	0-1% браку відносно загально поставленої кількості	Відмінно 5
	1-2% браку відносно загально поставленої кількості	Добре 4
	2-3% браку відносно загально поставленої кількості	Задовільно 3
	4-5% браку відносно загально поставленої кількості	Незадовільно 2
	> 5% браку відносно загально поставленої кількості	Неприйнятно
2. Ціноутворення / 0,3	Відстрочка платежу – 30днів. Найкраща ціна за тендером. Прозоре ціноутворення. За запитом підприємства постачальник відкриває компоненти цінової моделі та за необхідності надає документи, що підтверджують вартість конкретних компонентів. Постачальник готовий фіксувати ціну на період не менше, ніж 6 місяців.	Відмінно 5
	Відстрочка платежу – 14 днів. Найкраща ціна за тендером. Постачальник не відкриває компоненти цінової моделі, але готовий фіксувати ціну на період не менше, ніж 6 місяців.	Добре 4
	Оплата на момент постачання. Ціна не найкраща за тендером. Постачальник відкриває компоненти цінової моделі, відповідно до якої ціна має перераховуватися на дату кожної поставки.	Задовільно 3
	Передоплата за 14 днів. Ціна не найкраща за тендером. Постачальник не відкриває компоненти цінової моделі, та не готовий фіксувати ціну – ціна має перераховуватися на дату кожної поставки.	Незадовільно 2
	Передоплата за 30 днів. Ціна найгірша за тендером.	Неприйнятно 1
3. Терміни постачання / 0,2	Завжди в термін за договором (заявкою)	Відмінно 5
	У більшості випадків – вчасно	Добре 4
	Зазвичай вчасно	Задовільно 3
	Рідко вчасно	Незадовільно 2
	Завжди пізніше	Неприйнятно 1

	Процедура проведення оцінювання постачальників	R 02.008/A
Редакція 2	Введено в дію з 15.12.2020	Сторінка 5 з 8

4. Обробка претензій з якості / 0,2	Постачальник реагує на повідомлення про брак відповідно до контрактних умов. За запитом підприємства згоден безкоштовно організувати візит технічного спеціаліста на хлібозавод з метою консультації щодо усунення проблеми. Надає план корегуючих дій та усуває причини відповідних претензій з якості	Відмінно 5
	Постачальник реагує на повідомлення про брак відповідно до контрактних умов; не надає технічного спеціаліста безкоштовно, але пропонує план корегуючих дій по усуненню відповідних претензій з якості	Добре 4
	Постачальник реагує на претензії по якості відповідно до контрактних умов. Погоджується на повернення, але не усуває причину проблеми. Претензії стають систематичними.	Задовільно 3
	Постачальник реагує на претензії з якості з затримкою. Погоджується визнати брак та не усуває причину проблеми.	Незадовільно 2
	Постачальник ніколи не визнає претензії з якості з боку хлібозаводу. Не надає план корегуючих дій та не усуває причину проблеми.	Неприйнятно 1

5. РЕЗУЛЬТАТИ ОЦІНЮВАННЯ

Всі результати оцінювання фіксуються в бланку B07013A Звіт оцінювання Постачальників, підписуються співробітниками відділу з постачання які координують роботу з відповідними постачальниками, і затверджуються підписом начальника відділу постачання.

Для отримання загальної оцінки якості роботи Постачальника, бал, отриманий за кожен із критеріїв множать на його питому вагу та сумують всі результати.

Високим рівнем якості роботи Постачальника вважається рівень отриманих позитивних оцінок у межах **4-5** по всім критеріям оцінювання.

Прийнятним рівнем якості роботи Постачальника вважається рівень отриманих позитивних оцінок лише у межах **3-4**.

Постачальник, який отримав загальну оцінку в межах **1-3**, має низький і незадовільний рівень якості роботи.

Повторна оцінка постачальника проводиться після поставки товару і в подальшому не рідше одного разу в рік.

	Процедура проведення оцінювання постачальників	R 02.008/A
Редакція 2	Введено в дію з 15.12.2020	Сторінка 6 з 8

У випадку, якщо за результатами оцінки постачальник набирає від 3 до 4 балів, йому присвоюється категорія «Оптимальний постачальник». Постачальники, які набирають від 4 до 5 балів, є «Кваліфікованими постачальниками». При повторній оцінці постачальника співробітництво може бути продовжено тільки з «Оптимальними постачальниками» та «Кваліфікованими постачальниками».

Постачальник, який набрав до 3 балів, є «Неоптимальним постачальником». Повторні угоди поставки з такими постачальниками не укладають.

Класифікація постачальників згідно категоріям прийнятності наведена в таблиці 1.

Таблиця 1

Бали	Категорія	Характеристика постачальника
Від 4 до 5	Кваліфікований постачальник	Постачальники продукції, які мають з підприємством довгострокові ділові відносини, стабільне виконання контрактних обов'язків по якості продукції та умов поставки. Вірогідність зриву мала.
Від 3 до 4	Оптимальний постачальник	Постачальник, в якості роботи якого бувають незначимі збої за строкам/об'ємам або відхилення комерційного плану при зберіганні стабільної якості продукції.
До 3	Неоптимальний постачальник	Постачальник, який не може стати діловим партнером, якщо не внесе вагомих змін в свою політику.

6. ЗВОРОТНІЙ ЗВ'ЯЗОК З ПОСТАЧАЛЬНИКОМ ЗА РЕЗУЛЬТАТАМИ ОЦІНЮВАННЯ

Начальник відділу постачання, відповідальний за роботу з відповідним постачальником, має дати зворотній зв'язок по результатам оцінювання постачальнику у релевантній для кожного випадку формі – шляхом надсилання електронного повідомлення, телефонного дзвінку або призначення зустрічі.

За критеріями, по яких Постачальник отримав оцінку 1-2, Постачальник має надати план корегуючих дій. Результати імплементації плану корегуючих дій аналізуються при проведенні наступного тендера та/або під час наступного оцінювання даного постачальника.

Критерії оцінювання вибору постачальників повинні бути результатом моніторингу.

По кожному з критеріїв робиться вибірка (за певний визначений період часу) проставляється відповідна кількість балів. По кожному постачальнику обчислюється сума набраних балів за всіма критеріями.

	Процедура проведення оцінювання постачальників	R 02.008/A
Редакція 2	Введено в дію з 15.12.2020	Сторінка 7 з 8

Аналіз оцінювання постачальників здійснюється щоквартально (за минулий квартал), шляхом узагальнення даних про оцінку поставок протягом минулого кварталу та представляються *Начальнику відділу служби якості та контролю технології виробництва для аналізування (G 08.003/A «Оцінка постачальників сировини та матеріалів»).*

7. МОНІТОРИНГ

№ п/п	Захід	Періодичність	Документ, що регламентує вимоги (протокол підтвердження заходу)	Відповідальний за моніторинг
1	2	3	4	5
1.	Ведення Реєстру постачальників основних та допоміжних матеріалів	1 раз на рік, по мірі змін та доповнень	<i>G 08.00/2A «Перелік затверджених постачальників сировини та пакувальних матеріалів»</i>	<i>Начальник служби постачання</i>
2.	Проведення оцінки постачальників	1 раз на рік, по мірі змін та доповнень	<i>G 08.003/A «Оцінка постачальників сировини та пакувальних матеріалів»</i>	<i>Начальник служби постачання</i>
3.	Підготовка специфікацій (спеціальних технічних вимог до конкретних основних та допоміжних матеріалів)	1 раз на рік, по мірі змін та доповнень	<i>Сеть: \\10.10.1.250\psh\HACCP</i>	Керівники структурних підрозділів
4.	Проведення вхідного лабораторного контролю основних та допоміжних матеріалів	Кожна партія	<i>B07.002/A «Журнал вхідного контролю сировини (борошно)»;</i> <i>B07.002/B «Журнал вхідного контролю сировини»;</i> <i>B07.003/A «Журнал вхідного контролю пакувальних матеріалів»</i>	<i>Начальнику відділу служби якості та контролю технології виробництва</i>

	Процедура проведення оцінювання постачальників	R 02.008/A
Редакція 2	Введено в дію з 15.12.2020	Сторінка 8 з 8

8. ПОСИЛАННЯ

<i>ISO 22000-2018 «Система менеджменту безпечності харчових продуктів. Вимоги до організацій ланцюга виробництва і постачання»</i>
<i>Наказ Міністерства аграрної політики та продовольства № 590 від 1.10.2012 «Про затвердження Вимог щодо розробки, впровадження та застосування постійно діючих процедур, заснованих на принципах Системи управління безпечністю харчових продуктів (НАССР)» із змінами, внесеними згідно з Наказом Міністерства аграрної політики та продовольства № 429 від 17.10.2015 (2.10.6. Вимоги до відвідувачів та підрядників, які відвідують та/або перебувають на території потужності, дотримання ними таких самих правил поведінки, що і персоналом потужності)</i>
<i>Закон України про основні принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів №771/97-ВР остання зміна №1983-VIII від 23.03.2017</i>
<i>В 07.002/A «Журнал вхідного контролю сировини (борошно)»</i>
<i>В 07.002/B «Журнал вхідного контролю сировини»</i>
<i>В 07.003/A «Журнал вхідного контролю пакувальних матеріалів»</i>
<i>В 07.010/A «Реєстр зразків від відділу постачання і заключення на зразки»</i>
<i>В 07.011/A «Заключення на зразок борошно»</i>
<i>В 07.011/B «Заключення на зразок»</i>
<i>I 07.006/A «Інструкція приймання та правил зберігання борошна/та іншої сировини/ пакувальних матеріалів»</i>
<i>G 08.002/A «Перелік затверджених постачальників сировини та пакувальних матеріалів»</i>
<i>G 08.003/A «Оцінка постачальників сировини та пакувальних матеріалів»</i>
<i>R 09.002/A «Програма поводження з продукцією, матеріалами та обладнанням, що не відповідають встановленим вимогам»</i>
<i>В 09.004/A «Відхилення від норми для вхідної сировини та пакувальних матеріалів»</i>
<i>В 11.027/A «Бланк ідентифікації сировини і матеріалів»</i>

9. ІСТОРІЯ ЗМІН

Дата	Розділ/ Сторінка	Зміни

Тест

Тема *Санітарія та гігієна персоналу*

Дата _____

Посада: _____

П.І.Б: _____

- 1 Коли потрібно мити руки:
 - а Перед входом у цех, після відвідування туалету
 - б Після паління, прийому їжі
 - в Після торкання до забруднених матеріалів, обладнання, тари
 - г Всі варіанти правильні

- 2 Головний убір потрібно вдягати у виробничому приміщенні тому що:
 - а Цього вимагає керівництво підприємства
 - б Це описано у вимогах по гігієні персоналу
 - в Щоб захистити готовий продукт від потрапляння у нього волосся
 - г Всі варіанти правильні

- 3 Чи дозволяється носити прикраси у виробничому приміщенні:
 - а Дозволяється тільки хрестик
 - б Не дозволяється
 - в Дозволяється присутність обручки, годинника, телефона
 - г Дозволяється присутність накладних вій та пірсінгу

- 4 Як правильно вдягнути головний убір:
 - а Закрити лоб і макушку
 - б Все волосся прибрати, залишити тільки волосся на лобі
 - в Все волосся та вуха під шапочкою
 - г Неважливо як, аби була на голові

- 5 Ціль хороших виробничих практик:
 - а Не попередження виникнення будь-якого виду забруднення
 - б Попередження виникнення будь-якого виду забруднення
 - в Принесення будь-якого виду забруднення
 - г Усунення будь-якого виду забруднення

- 6 У виробничому приміщенні забороняється:
- а Користуватися санітарним одягом, рукавичками, покриттям на голову або технологічним інвентарем, які впали на підлогу
 - б Брати у виробничу зону особисті речі, які не мають відношення до виробництва (цигарки, запальнички, шпильки, гроші);
 - в Миття рук рідким милом з антибактеріальною дією
 - г Застібати одягу шпильками, голками,
- 7 Інвентар технологічний /замивочний повинен:
- а Бути промаркованим або мати кольорове розділення
 - б Зберігатися тільки у відведених місцях
 - в Не очищений від бруду, залишків продукту
 - г Усі відповіді правильні
- 8 Санітарна обробка обладнання включає в себе:
- а Зачистку від залишків продукту, сировини
 - б Мийку та дезінфекцію
 - в Промивання водою до повного видалення миючих та дезінфікуючих засобів та висушування
 - г Усі відповіді правильні
- 9 Типи ризиків для життя і здоров'я споживача:
- а Фізичний, хімічний, біологічний, алергени
 - б Виробничий, фізичний, хімічний
 - в Алергени, критичний, хімічний
 - г Усі відповіді правильні
- 10 Вимоги до санітарії та гігієни індивідуальних шаф:
- а Потрібно використовувати скляні контейнери, дзеркала, скляну тару, картонні вставки у шафах для технологічного одягу
 - б Дозволено залишати одяг, взуття та рушники за межами шафи
 - в Використані рушники необхідно забирати додому для прання та сушки;
 - г Шафа має бути чиста – ззовні та всередині

Оцінка поведінкових змін в роботі співробітника

№	Оцінювані пункти	Оцінка
1	Наявність санітарного одягу (шапка, робочий одяг, робоче взуття, рукавички, фартух)	
2	Чистота тіла, одягу, взуття	
3	Коротко підстрижені нігті, не покриті лаком; відсутні накладні вії	
4	Відсутність ювелірних прикрас, годинників	
5	Волосся ретельно сховане під шапочку (при наявності бороди в чоловіків – одягнтий набородник)	
6	Санітарний одяг не заціпнутий шпильками, булавками голками, в працівника відсутні особисті речі та власний одяг	
7	При вході в цех працівник пройшов через дезковрик, помив та продезінфікував руки	
8	При виході з виробничих приміщень на територію і при відвідуванні невиробничих приміщень одягається захисний санітарний одяг	
9	Чистота та порядок в індивідуальній шафі	
10	Чистота та порядок на робочому місці, чистота інвентарю та обладнання	

	Програма-передумова щодо навчання персоналу	R 03.002/A
Редакція 1	Введено в дію з 01.11.2020	Сторінка 1 з 5

	Посада	П.І.П.	Підпис	Дата
Розробив:	Менеджер (управитель) з персоналу	Нікітенко О.В.		
Узгодив:	Начальник служби по роботі з персоналом	Казноха С.С.		
Узгодив:	Начальник виробництва	Ковальчук О.П.		
Узгодив:	Начальник служби якості та контролю технології виробництва	Райхель І.Р.		
Затвердив:	Директор	Стрігунов В.В.		

ЗМІСТ:

1. Мета	1
2. Сфера застосування	2
3. Відповідальність та повноваження	3
4. Терміни та скорочення	3
5. Організація навчання	3
6. Оцінка ефективності навчальних заходів	4
7. Прикінцеві положення	5

	Програма-передумова щодо навчання персоналу	R 03.002/A
Редакція 2	Введено в дію з 01.11.2020 р.	Сторінка 2 з 5

1. МЕТА

1.1 Дане Положення регламентує процес організації, мету, систему та аналіз ефективності навчання для співробітників Товариства з обмеженою відповідальністю «Перший столичний хлібозавод», надалі Підприємство.

1.2 Мета навчання:

- підвищення рівня професійності;
- систематичне отримання та оновлення знань;
- підвищення рівня мотивації;
- підготовка до виконання нових завдань, робота на випередження.

2. СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

2.1 Вимоги Положення - обов'язкові для всього персоналу підприємства.

2.2 Навчання в Компанії проводиться двома способами: внутрішнє і зовнішнє.

2.3 Внутрішнє навчання організовується і проводиться безпосередньо на підприємстві своїми силами. Для цього організовуються навчальні групи, для яких проводяться навчальні заходи (лекції) за участю співробітників Підприємства або запрошених викладачів. Навчальні заняття щодо системи безпечності харчової продукції на підприємстві проводяться у вигляді лекцій із застосуванням інформаційно-комп'ютерних технологій та подальшим розбором конкретних випадків. Також деяким співробітникам може бути запропоновано підвищити свій рівень професійних знань самостійно з використанням інформаційних, навчальних, контролюючих і тестуючих комп'ютерних систем, аудіо- і відеоматеріалів, наданих Підприємством, за допомогою рекомендованих онлайн курсів.

2.4 Зовнішнє навчання здійснюється шляхом направлення співробітників за рахунок Підприємства в навчальні заклади, тренінгові центри, на спеціалізовані курси.

2.5 Зовнішнє навчання поділяється на три типи :

- заплановане;
- незаплановане;
- вступні інструктажі.

2.6 Заплановане навчання проводиться згідно В 04.001/A «Річний графік навчань»

Проведене навчання реєструється в В 04.002/A «Журнал обліку навчань» в електронному вигляді із зазначенням наступних даних

- дата проведення;
- тема навчання;
- тренер навчання;
- місце проведення;
- ПІП працівника;
- посада;
- структурний підрозділ;
- підпис;
- результати перевірки знань.

2.7 Для запланованих навчань згідно напрямку діяльності та відповідно до теми навчань готують презентації, відеоматеріали.

	Програма-передумова щодо навчання персоналу	R 03.002/A
Редакція 2	Введено в дію з 01.11.2020 р.	Сторінка 3 з 5

3. ВІДПОВІДАЛЬНІСТЬ ТА ПОВНОВАЖЕННЯ

3.1 Роботу з навчання координує Начальник служби по роботі з персоналом, організацію навчання та перевірку знань (тестування) здійснюють менеджери (управителі) з персоналу або інші фахівці, яким доручена організація цієї роботи; зокрема з питань охорони праці працівників, в тому числі під час професійної підготовки, перепідготовки та підвищення кваліфікації на Підприємстві здійснює Інженер з охорони праці, з навчальних програм системи менеджменту якості - менеджер (управитель) систем харчової безпеки та інше.

3.2 Відповідальність за проведення роботи з навчання несуть:

- начальник служби по роботі з персоналом - за проведення загального навчання
- інженер з охорони праці - за навчання з питань охорони праці
- начальник служби якості та контролю технології виробництва – за навчання основних вимог якості та безпечності продуктів харчування.

3.3 Начальник виробництва несе відповідальність за:

- визначення потреби в навчанні
- розробку навчальних програм самостійно або з залученням фахівців

3.4 На начальників змін покладається відповідальність за:

- дотримання дисципліни відвідування навчальних заходів у відповідності з програмами занять
- контроль за застосуванням на практиці отриманих знань та навиків, їх оцінювання.

4. ТЕРМІНИ ТА СКОРОЧЕННЯ

Навчання — це організована, двостороння діяльність, спрямована на максимальне засвоєння та усвідомлення навчального матеріалу і подальшого застосування отриманих знань, умінь та навичок на практиці.

Лекції – метод навчання, який використовують тоді, коли за короткий час необхідно передати великий обсяг інформації з можливістю відповіді викладача на додаткові запитання. Також під час лекцій можуть використовуватися: демонстрація слайдів, роздаткові матеріали з основним змістом курсу і завданнями.

Навчання методом розбору конкретних випадків – метод навчання, що передбачає всебічний аналіз вивчення ситуацій, що склалися в тій області діяльності, в якій працівник підвищує свою компетентність. Цей метод надає можливість продуктивної дискусії в навчальній групі.

Мультимедійне навчання – метод навчання, що дозволяє освоювати навчальний матеріал в індивідуальному, зручному для слухача форматі. Дає можливість прослухати навчальний матеріал кілька разів або зупинити його відтворення. Зазвичай, їх застосування у виробничих умовах реалізується шляхом знімання відеоуроку (процесу), який повинен реалізовуватись за певними правилами. Можливе використання тренувальних відео (процедури миття рук, підготовки працівників до входу у виробничий цех, процедуру прибирання, тощо).

	Програма-передумова щодо навчання персоналу	R 03.002/A
Редакція 2	Введено в дію з 01.11.2020 р.	Сторінка 4 з 5

5. ОРГАНІЗАЦІЯ НАВЧАННЯ

5.1 Робота з організації навчання починається з оцінки потреби у навчанні. Джерелами визначення потреби у навчанні є:

- стратегічні цілі та плани;
- заявлені потреби у навчанні з боку керівників служб.

5.2 За місяць до нового календарного року керівники усіх структурних підрозділів Підприємства, подають до Служби по роботі з персоналом заявки на потреби в навчанні в наступному календарному році, які в обов'язковому порядку погоджуються з Директором.

5.3 Служба по роботі з персоналом на підставі аналізу потреб в навчанні формує план проведення навчальних заходів на рік. У ньому вказуються цільові групи, теми навчальних програм, терміни їх проведення.

5.4 Відвідування виставок, семінарів, конференцій, обмін досвідом з іншими підприємствами також включаються до Плану заходів і повинні бути підтверджені Директором з погодженим бюджетом.

5.5 Відповідно до плану навчальних заходів Служба по роботі з персоналом формує їх бюджет на рік, даний бюджет може бути переглянутий та скоригований щоквартально або щомісячно.

5.6 Розроблений план навчальних заходів та їх бюджет затверджується безпосередньо Директором Підприємства.

5.7 Менеджер (управитель) по роботі з персоналом, при потребі інженер з охорони праці або менеджер (управитель) систем харчової безпеки, фахівці підрозділів організовують документальне та методичне забезпечення, координацію і контроль навчального процесу згідно затвердженого плану навчальних заходів.

5.8 На підставі постійного моніторингу ринку освітніх та консультаційних послуг Служба по роботі з персоналом визначає завдання, основні форми та методи навчання, зміст навчальних програм, погоджуючи їх з керівниками служб, здійснює підбір тренерів, або проводить самостійно, залучаючи фахівців Підприємства.

5.9 Навчання щодо систем управління безпечністю для виробничого персоналу проводяться щоквартально та при прийомі на роботу.

5.10 Протягом року до плану навчання можуть вноситися оперативні корективи. Остаточне рішення про необхідність змін приймає Директор Підприємства.

6. ОЦІНКА ЕФЕКТИВНОСТІ НАВЧАЛЬНИХ ЗАХОДІВ

6.1 Мета оцінки ефективності навчання полягає у тому, щоб визначити ступінь досягнення цілей навчання.

6.2 Оцінка ефективності навчання дозволяє постійно працювати над підвищенням його якості.

6.3 Критерії, задіяні при оцінці ефективності навчання:

- результати анкетування учасників;
- результати при використанні в процесі роботи отриманих знань, навичок та матеріалів.

Для визначення загальної оцінки ефективності навчання необхідно результат, отриманий за кожен з двох видів оцінювання помножити на його питому вагу та підсумувати отримані добутки. Коефіцієнти вагомості для обох видів оцінювання: тестове – 0,4, спостереження – 0

	Програма-передумова щодо навчання персоналу	R 03.002/A
Редакція 2	Введено в дію з 01.11.2020 р.	Сторінка 5 з 5

6.4 Організовує проведення оцінки ефективності навчання Служба по роботі з персоналом. Вона обирає форми та методи оцінки (тести, опитувальники, ін.), погоджуючи це питання з керівниками підрозділів. Остаточне рішення щодо обрання форм та методів оцінки ефективності навчання приймає Директор.

6.5 При зовнішньому навчанні, по завершенні навчання співробітники зобов'язані скласти кваліфікаційні іспити за місцем проходження навчання та надати на Підприємство документи, що підтверджують проходження навчання та складання іспитів.

7. ПРИКІНЦЕВІ ПОЛОЖЕННЯ

7.1 Наприкінці календарного року Служба по роботі з персоналом надає Директору звіт про проведення навчальних заходів, в якому зазначаються теми навчальних програм, терміни їх проведення, кількість навчених осіб, витрати та результати навчання.

7.2 Інструменти реалізації системи навчальних заходів підлягають регулярному перегляду з метою їх вдосконалення.

7.3 Це Положення вводиться в дію з дня його затвердження Директором Підприємства.

7.4 Внесення змін і доповнень до цього Положення здійснюється за рішенням Директором Підприємства.