

Подраздел	№№	Требование	Наименование производства						Дата проведения аудита	Оценка	Комментарии и наблюдения
			Оценка								
			A	B	C	D	CR	NA			
1 Управление качеством и безопасностью продуктов											
Управление качеством и безопасностью продуктов	1.1.	На предприятии назначен сотрудник, на которого возложена ответственность за качество и безопасность выпускаемой продукции, имеющий соответствующие компетентность и полномочия, представлено документальное подтверждение. Данный сотрудник находится в прямом подчинении Руководству предприятия									
	1.2.	Сроки хранения документов и записей определены и соблюдаются (выборочная проверка). В местах использования имеются актуальные документы, требования по ведению записей соблюдаются. Во время аудита обеспечена возможность доступа ко всем документам и записям									
	1.3.	По всем поступающим рекламациям проведено расследование причин, разработаны и выполнены корректирующие действия, сроки обработки рекламаций соблюдаются									
	1.4.	Созданы производственные/рабочие/технологические инструкции по всем этапам процесса производства, инструкции доступны для сотрудников и не противоречат общей технологической инструкции. Уровень понимания сотрудниками языка соответствует их роли в обеспечении требований при производстве продукции									
2 Личная гигиена											
Гигиена персонала, посетителей, подрядчиков	2.1.1.	Разработаны документированные требования к личной гигиене и поведению персонала, посетителей и подрядчиков, основанные на анализе опасностей. Требования включают как минимум следующие позиции: • прием душа (при наличии в требованиях по личной гигиене предприятия), мытье рук • прием пищи, жевание резинки • курение • ногти, украшения (включая пирсинг) и часы • действия в случае болезней, порезов и ссадин • волосы и борода, усы Персонал ознакомлен, есть подписи									
	2.1.2.	Требования по личной гигиене применяются ко всем посетителям и подрядчикам									
	2.1.3.	На предприятии документально назначено ответственное лицо, которое контролирует регулярное прохождение медицинских комиссий сотрудниками. Сотрудники имеют правильно оформленные личные медицинские книжки (выборочная проверка не менее 3-х человек)									
	2.1.4.	Персонал ежедневно декларирует свое состояние здоровья и отсутствие контакта с заболевшими людьми (собственноручная подпись и т.п.), перед допуском на участки обращения с открытым продуктом проводится осмотр на предмет наличия поражений кожных покровов и т.п.									
Требования к спецодежде персонала, подрядчиков и посетителей	2.2.1.	Спецодежда чистая и в хорошем состоянии (не имеет дыр, прорех и т.д.). Спецодежда имеется в наличии в достаточном количестве для каждого сотрудника, представлено подтверждение, количество комплектов спецодежды определяется спецификой предприятия. Периодичность смены спецодежды определена и соблюдается. Спецобувь, используемая в производственных помещениях, полностью закрыта и изготовлена из неадсорбирующих материалов									
	2.2.2.	Спецодежда в зоне открытого продукта не несет риск загрязнения продуктов (отсутствие карманов выше талии, пуговиц, безворсовой материал, требуемая длина рукава и ворота), спецодежда полностью закрывает личную одежду									
	2.2.3.	Обеспечена централизованная стирка спецодежды (в случае, если работы переданы на аутсорсинг - представлены договор и акты выполненных работ). Используемые средства для стирки пригодны для применения пищевой промышленности									
	2.2.4.	Волосы, борода и усы полностью защищены, если только результаты анализа опасностей не содержат иных указаний									
	2.2.5.	На предприятии запрещено ношение украшений/часов (допускается ношение украшений по медицинским или религиозным причинам, исключение основано на анализе опасностей)									
	2.2.6.	Разработаны требования по замене одноразовой спецодежды/средств защиты, в том числе перчаток, сотрудники знают, в каких случаях необходимо их менять (проведение опроса). Перчатки предназначены для контакта с пищевыми продуктами (подтверждено документально)									
	2.3.1.	Обеспечено достаточное количество бытовых помещений (раздевалки, душевые, санузлы, сушилка для обуви (при необходимости), место для хранения и санобработки уборочного инвентаря). Состояние инфраструктуры в удовлетворительном состоянии (пол, стены, потолок, двери и т.п.)									
	2.3.2.	Раздевалки организованы таким образом, что исключено пересечение потоков персонала в верхней и спецодежде/спецобуви. Размещение раздевалок исключает необходимость выхода на улицу после переодевания в спецодежду/спецобувь									
	2.3.3.	Обеспечено раздельное хранение личной и спецодежды/спецобуви, предотвращающее перекрестное загрязнение (например, в индивидуальных шкафчиках/в разных помещениях и пр.), продукты питания/рабочий инвентарь в ящиках не хранятся									

Водостоки и дренажные системы	3.8.1.	Дренажная система обеспечивает должный отвод воды, мест застоя воды на производстве нет. Канализационные лотки закрыты, отверстия для стока воды оборудованы канализационными трапами. Отвод стоков идет в направлении от чистого участка к загрязненному																																																								
4 Техническое обслуживание																																																										
Техническое обслуживание	4.1.	Оборудование поддерживается в рабочем состоянии, поверхности оборудования не изношенные, нет разрушения поверхностей (коррозия, отслоение краски, расслоение кромок конвейеров, сварные швы и соединения гладкие/непроницаемые и пр.)																																																								
	4.2.	Поверхности, вступающие в контакт с продуктом, выполнены из материалов, разрешенных к контакту с пищевой продукцией. Предоставлены паспорта на запрашиваемое оборудование (проверка не менее 3-х единиц оборудования). Временные приспособления не несут риска безопасности пищевой продукции (например: самодельные столы, "переделка" оборудования" и т.п.). Отсутствуют негигиеничные варианты креплений и ремонта: скотч, изолента, обмотка стрейч-пленкой, крепеж гайками и пр.																																																								
	4.3.	График обслуживания оборудования, технологические карты/инструкции или перечень проводимых работ при разных видах ремонта по каждой единице оборудования и записи, подтверждающие проведение работ представлены. Перечень оборудования (карта смазки) и документы на используемые смазочные материалы представлены. В случае присутствия риска загрязнения продукта, все материалы, используемые для обслуживания и ремонта, пригодны для использования в пищевом производстве																																																								
	4.4.	Сотрудники технической/инженерной службы или уполномоченные подрядчики обладают достаточной квалификацией для проведения обслуживания оборудования (подтверждено документально). Инженерно-технические мастерские и связанные с ними помещения соответствуют стандартам гигиены и порядка. Обеспечена система контроля отсутствия посторонних предметов после ремонта, наличие емкостей для переноски мелких деталей																																																								
	4.5.	Компетентный персонал периодически проверяет оборудование, которое обнаруживает посторонние предметы (металлодетектор, рентгендетектор, магнит). В случае неисправности такого оборудования выполняются и регистрируются корректирующие действия. При отсутствии на предприятии данного вида оборудования, пункт чек-листа оценивается, как NA																																																								
	4.6.	Фильтры/сита, используемые для обнаружения инородных предметов, регулярно осматриваются или производится их замена, ведутся записи. На момент аудита фильтры и сита целые. При отсутствии на предприятии данного вида оборудования, пункт чек-листа оценивается, как NA																																																								
	4.7.	Перечень/график поверки, включает все средства измерения, подлежащие поверке, маркировка на инструменте ясно обозначена, представлены свидетельства о поверке, в том числе и на лабораторное оборудование (при его использовании)																																																								
	4.8.	Ведутся записи по внутренней калибровке весового оборудования и измерительных приборов. Средства, используемые для калибровки - поверены. Периодичность калибровки регламентирована. Если на предприятии не осуществляется калибровка весового оборудования и измерительных приборов, то пункт чек-листа оценивается, как NA																																																								



Результаты проверки

№	Наименование раздела	Количество пунктов	A	B	C	D	CR	NA	Итого оценено пунктов	Итого баллов	Максимальное количество баллов	% выполнения	Коэффициент весомости
			25	15	5	0	-30						
1	Управление качеством и безопасностью продуктов	4	0	0	0	0	0	0	0	0	100	0%	0,05
2	Личная гигиена	20	0	0	0	0	0	0	0	0	500	0%	0,15
3	Инфраструктура производственных помещений	13	0	0	0	0	0	0	0	0	325	0%	0,12
4	Техническое обслуживание	9	0	0	0	0	0	0	0	0	225	0%	0,07
5	Санитарная обработка, борьба с вредителями, управление отходами	15	0	0	0	0	0	0	0	0	375	0%	0,15
6	Хранение, транспортировка	9	0	0	0	0	0	0	0	0	225	0%	0,12
7	НАССР	4	0	0	0	0	0	0	0	0	100	0%	0,09
8	Процесс производства	22	0	0	0	0	0	0	0	0	550	0%	0,15
9	Прослеживаемость	4	0	0	0	0	0	0	0	0	100	0%	0,10
		100								0	2500	0,00%	1

Оценка

A	Полное соответствие требованиям					25 баллов
B	Почти полное соответствие требованиям					15 баллов
C	Только небольшая часть требований выполнена					5 баллов
D	Требование не выполнено					0 баллов
Cr	Критическое требование не соблюдено					- 30 баллов
NA	Требование не применимо					не учитывается

Итого баллов за аудит	0	Категория
% выполнения аудита с учетом весовых коэф.	0,00%	D

Общая оценка предприятия по КАТЕГОРИЯМ

A	Предприятие отвечает требованиям стандартов качества и безопасности. Для поставщиков ассортимента СТМ плановый аудит - 1 раз в 3 года. Для поставщиков основного ассортимента и СТМ внеплановый аудит в случае рекламаций	от 80% до 100%
B	Выявлены незначительные отклонения требований стандартов качества и безопасности. Для поставщиков ассортимента СТМ плановый аудит - 1 раз в 2 года. Для поставщиков основного ассортимента и СТМ внеплановый аудит в случае рекламаций	от 70% до 79,99%
C	Потенциальный риск с качеством и безопасностью продукции. Для поставщиков ассортимента СТМ плановый аудит - 1 раз в год. Для поставщиков основного ассортимента - 1 раз в 2 года. Для поставщиков основного ассортимента и СТМ внеплановый аудит в случае рекламаций	от 50,01% до 69,99%
D	Высокая степень риска, выявление критических несоответствий по качеству и безопасности продукции. Предприятие не допускается к поставкам. Допускается проведение повторного аудита, после выполнения согласованного плана корректирующих мероприятий	50 % и менее