

ІНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНА КАРТА №43

Професія: 8272 «Апаратник пастеризації та охолодження молока»

Кваліфікація: Апаратник пастеризації та охолодження молока, кваліфікація 3-4 розряду

Тема модуля: Модуль АПОМ-4(3-4).4-84год

Тема уроку: Контроль коригування дій критичних точок керування.

Час виконання: 6 годин

№ з/п	Зміст завдання та послідовність виконання	Обладнання, механізми, інструмент, матеріали, захисні засоби	Вказівки щодо виконання завдання
1	2	4	5
1.	Інструктаж з охорони праці та організації робочого місця за змістом занять	Інструкція з охорони праці та організації робочого місця за змістом занять	1. Отримати інструктаж з охорони праці та організації робочого місця за змістом занять 2. Дати відповіді на отримані питання щодо інструктажу
2.	ПРИНЦИП НАССР №5. ВСТАНОВЛЕННЯ КОРИГУВАЛЬНИХ ДІЙ	журнал	Для кожної критичної точки контролю (ККТ) повинен бути розроблений порядок дій у випадку перевищення критичних меж. Ці заходи містять як виправлення ситуації – корекції, так і визначення та усунення причини невідповідності – власне, коригувальні дії: 1.Корекція. Першим завданням у такій ситуації є негайне відновлення контролю над процесом, виправлення ситуації (наприклад, продовження часу термічної обробки, відновлення роботи обладнання). Іншою складовою корекції є відділення потенційно небезпечної продукції, виготовленої з часу останнього позитивного вимірювання параметрів, та визначення наступних дій з нею. І якщо перше завдання може бути частково чи повністю передбачене і внесене у процедури чи інструкції (з коригувальних дій чи з моніторингу) і його в більшості випадків може виконати працівник, який здійснює моніторинг, то визначення способів поводження з потенційно небезпечною продукцією потребує належної кваліфікації і повноважень виконавців. Іншими словами, рішення про наступні дії з такою потенційно небезпечною продукцією повинні приймати кваліфіковані працівники. 2.Коригувальні дії.

			Після виправлення ситуації потрібно запобігти її повторенню у майбутньому – знайти причину відхилення і ліквідувати її. Це також вимагає певних знань і відповідальності працівників, тому процедура з упровадження коригувальних дій у ККТ повинна містити не лише чіткий порядок заходів, а й розподіляти ролі та завдання кожного працівника, залученого у процес. Обов'язковим є документування усіх випадків невідповідностей та застосованих заходів. Це допоможе у майбутньому оцінити їх ефективність. Зазначимо, що коригувальні дії застосовують не лише у випадку відхилень у ККТ, а й стосовно кожної невідповідності. Алгоритм дій залишається таким же, лише з урахуванням, що не всі невідповідності стають причиною випуску потенційно небезпечної продукції. Необхідною практикою також є перевірка ефективності коригувальних дій після їх впровадження, адже якщо коригувальні дії часто застосовують до певної процедури чи ККТ через постійні відхилення, то вони можуть бути неефективними. Це варто проаналізувати, зокрема, беручи до уваги калібрування обладнання, правильність виконання працівниками своїх обов'язків. Якщо ж аналіз підтвердить ефективність застосовуваних дій, можливо, виправлення потребуватиме технологічний процес, а, можливо, й план НАССР.
3.	Прибрати робоче місце		

Майстер в/н

Л.А. Савчук