

INSTRUKCJA PRACY SYSTEMU ZAPEWNIENIA JAKOŚCI

HERMES Sp.z.o.o

Instrukcja postępowania na wypadek stłuczenia szkła, twardego plastiku oraz mycia i wymiany tych elementów.

CEL

Zapewnienie, że w przypadku stłuczenia się szkła, ubytku twardego plastiku, zostaną podjęte wszelkie środki uniemożliwiające przekazanie zanieczyszczonego produktu do klienta.

Zapewnienie, że proces wymiany oraz mycia szkła, twardego plastiku jest nadzorowany.

ZAKRES DZIAŁANIA

Zakres działania obejmuje:

- okresowe kontrole stanu oświetlenia, lamp owadobójczych, lamp UV, termometrów, okien, osłon plastikowych, zacisków plastikowych lamp oraz innych szklanych i plastikowych elementów znajdujących się w zakładzie,
- działania jakie podejmowane są w przypadku stłuczenia szkła oraz kruchych elementów,
- nadzór nad procesem mycia i wymiany szkła, elementów z twardego plastiku,

OSOBA ODPOWIEDZIALNA

Osobami odpowiedzialnymi za zgłaszanie bezpośrednim przełożonym faktu stłuczenia szkła lub ubytku, uszkodzenia twardego plastiku są wszyscy pracownicy.

Osobami odpowiedzialnymi za nadzór działań w przypadku zidentyfikowania stłuczonego szkła i ubytku twardego plastiku w obszarze hali produkcyjnej są Kierownicy Produkcji, którzy odpowiadają również za nadzór prac w trakcie procesu wymiany oraz mycia oświetlenia i innych kruchych przedmiotów.

ZAKRES CZYNNOŚCI

1. W firmie funkcjonuje Wykaz elementów szklanych, twardego plastiku Z10a/GMP określający ilość oraz rodzaj elementów szklanych oraz z twardego plastiku. Wykaz jest aktualizowany na bieżąco w zależności od wprowadzonych lub usuniętych elementów szklanych, elementów z twardego plastiku.

2. Na początku każdej zmiany wykonywane są bieżące, wzrokowe kontrole wszystkich elementów ze szkła i twardego plastiku w halach produkcyjnych, magazynowych oraz laboratorium przez:

- Kierowników Produkcji w trakcie codziennych obchodów produkcji,
- Technologów/Kontrolerów Jakości,
- Mikrobiologa
- Pracowników linii produkcyjnych przed rozpoczęciem oraz po zakończeniu produkcji wyrobów, dodatkowo także w trakcie procesu mycia
- Magazynierów w trakcie procesu wydawania materiałów na produkcję
- Kierowników magazynu wyrobów gotowych
- Pracowników syropiarni/naważalni

Wyniki kontroli zapisywane są w Rejestrze materiałów szklanych i twardego plastiku - **GMP.10b**

Kierownik produkcji raz w tygodniu i na każde powiadomienie operatora z linii o nowym uszkodzeniu, dokonuje przeglądu uszkodzeń w celu monitorowania postępowania pęknięcia i zaznacza białą kreską.

3. W przypadku zidentyfikowania stłuczonego szkła, twardego plastiku na hali produkcyjnej podejmowane są następujące działania:

- a. wstrzymanie produkcji napoju/wody na danej linii, na której mogło dojść do zanieczyszczenia produktu przez Kierownika Produkcji
- b. odstawienie produktu w wyznaczone miejsce, oznaczenie żółtym statusem i oznaczenie Biletem Identyfikacyjnym
- c. przeprowadzenie szczegółowej kontroli potencjalnie zanieczyszczonej partii produktu przez pracowników produkcji delegowanych przez Kierownika Produkcji pod nadzorem zespołu HACCP
- d. wydanie decyzji przez Głównego Technologa o zwolnieniu lub zutylizowaniu produktu (poinformowanie Dyrektora Produkcji, Kierownika magazynu wyrobów gotowych)
- e. odnotowanie decyzji Głównego Technologa na odwrocie „Rejestru materiałów szklanych i twardego plastiku” – **GMP.10b**
- f. zespół HACCP ocenia powstałe zagrożenia i wyznacza osoby odpowiedzialne za usunięcie z linii źródła zanieczyszczeń ciałami obcymi, Szczegółowe prace jakie należy wykonać przed ponownym uruchomieniem linii:
 - przed ponownym uruchomieniem linii należy spłukać za pomocą węża obszary płuczki i nalewaczki. Obszary pokryć

pianą dezynfekującą (Barsan); po 20 min. spianowane obszary spłukać wodą z węża. Nalewaki spryskać środkiem Surfactivean.

- w przypadku skażenia taśmociągu spłukać bieżącą wodą, pokryć pianą, po 20 min. spłukać,
- w przypadku skażenia obszaru podawania nakrętek opróżnić z nakrętek zasobnik i orientator i zakwalifikować jako odpad, oczyścić orientator, zasobnik oraz taśmociąg nakrętek pokryć środkiem Barsan, po 20min. spłukać (przed spłukaniem taśmociągu zabezpieczyć silnik przed zamoczeniem, taśmociąg ma pracować podczas spłukiwania), osuszyć orientator, zasobnik i taśmociąg, spryskać orientator, zasobnik i taśmociąg alkoholowym środkiem Surfactivean, poczekać ok. 10 min. aż alkohol odparuje

INSTRUKCJA PRACY SYSTEMU ZAPEWNIENIA JAKOŚCI HERMES Sp.z.o.o

- Technolog/Kontroler Jakości weryfikuje wizualnie czystość poszczególnych obszarów
- oczyszczenie przy użyciu zmiotki podeszw obuwia z ewentualnych pozostałości szkła lub twardego plastiku, oczyszczenie lub wymiana odzieży ochronnej na czystą
- usunięcie sprzętu do sprzątnięcia który został użyty do oczyszczenia miejsca z pozostałości szkła lub twardego plastiku
- Decyzję dotyczącą ponownego dopuszczenia linii do produkcji wydaje zespół HACCP.

4. Zbite szkło, twardy plastik w magazynie (surowców, materiałów, wyrobów gotowych) wymaga podjęcia następujących działań:

- a. powiadomienie zespołu HACCP o możliwości zanieczyszczenia ciałami obcymi w postaci kawałków szkła czy twardego plastiku opakowań z surowcem, materiałem czy wyrobem gotowym,
- b. odstawienie w wyznaczone miejsce surowca, materiału lub wyrobu gotowego oraz oznaczenie żółtym statusem i Biletem Identyfikacyjnym
- c. przeprowadzenie kontroli odstawionych surowców, materiałów lub wyrobów gotowych przez delegowanych pracowników pod nadzorem
- d. wydanie decyzji przez zespół HACCP o dopuszczeniu do produkcji lub utylizacji surowca, materiału,
- e. odnotowanie decyzji zespołu HACCP na odwrocie Rejestru materiałów szklanych i twardego plastiku – GMP.10b
- f. wymiana uszkodzonego elementu przez pracownika działu technicznego,
- g. dokładne oczyszczenie miejsca z pozostałości szkła, twardego plastiku przez pracowników wyznaczonych przez zespół HACCP
- h. kontrola wizualna czystości poszczególnych obszarów przez Technologa/Kontrolera Jakości
- i. umieszczenie szkła w opisanym pojemniku "STŁUCZKA SZKLANA"
- j. oczyszczenie podeszw obuwia z ewentualnych pozostałości szkła lub twardego plastiku,
- k. oczyszczenie lub wymiana odzieży ochronnej na czystą,
- l. usunięcie sprzętu do sprzątnięcia który został użyty do oczyszczenia miejsca z pozostałości szkła lub twardego plastiku

5. W przypadku zidentyfikowania stłuczonego szkła na stolówce podejmowane są następujące działania:

- a. powiadomienie przełożonego o zaistniałej sytuacji,
- b. dokładne oczyszczenie miejsca z pozostałości szkła,
- c. umieszczenie szkła w opisanym pojemniku "STŁUCZKA SZKLANA"
- d. oczyszczenie podeszw z ewentualnych pozostałości szkła,
- e. usunięcie sprzętu do sprzątnięcia który został użyty do oczyszczenia miejsca z pozostałości szkła
- f. oczyszczenie lub wymiana odzieży ochronnej na czystą,
- g. ocena wizualna przez przełożonego

6. Postępowanie przy wymianie oświetlenia, szkła i innych kruchych przedmiotów:

- a. powiadomienie Kierownika Produkcji o planowanej wymianie oświetlenia, osłon, innych elementów szklanych lub plastikowych
- b. wymiana przez uprawnionego do wykonania czynności pracownika działu technicznego
- c. wymiana elementów (na halach produkcyjnych może nastąpić wyłącznie podczas przerwy lub po zakończeniu pracy), w pozostałych pomieszczeniach związanych z produkcją lub magazynowaniem po odpowiednim zabezpieczeniu surowców, materiałów
- d. po wykonaniu zadania konieczne jest sprawdzenie i sprzątnięcie miejsca z ewentualnych zanieczyszczeń odłamkami, drobinami szkła lub twardego plastiku
- e. w przypadku odłamków szkła umieszczenie odpadów w opisanym pojemniku "STŁUCZKA SZKLANA"
- f. oczyszczenie przy użyciu szczotki podeszw z ewentualnych pozostałości szkła,
- g. usunąć sprzęt do sprzątnięcia który został użyty do oczyszczenia miejsca z pozostałości szkła lub twardego plastiku, wymiana odzieży ochronnej na czystą,
- i. ocena wizualna przez Kierownika Produkcji
- j. odnotowanie przez Kierownika Produkcji informacji o wymianie elementów na odwrocie „Rejestru materiałów szklanych i twardego plastiku” – GMP.10b

7. Postępowanie podczas mycia oświetlenia, szkła i innych kruchych przedmiotów:

- a. Mycie oświetlenia, szkła i innych kruchych przedmiotów może być wykonywane jedynie wówczas gdy w danym pomieszczeniu nie wykonuje się czynności związanych z bieżącą produkcją
- b. W sytuacji gdy istnieje zagrożenie ewentualnego zanieczyszczenia surowców, materiałów, wyrobów gotowych znajdujących się w pomieszczeniu elementami szkła lub twardego plastiku, przed podjęciem mycia należy je zabezpieczyć w taki sposób aby uniknąć ewentualnego zanieczyszczenia
- c. Po zakończeniu mycia konieczne jest sprawdzenie pomieszczenie pod kątem możliwego zanieczyszczenia elementami z twardego plastiku lub szkła.