

СИСТЕМЫ
МЕНЕДЖМЕНТА 2025
ПРАКТИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ



АВТОМАТИЗАЦИЯ ХАССП В 1С ПРЕДПРИЯТИЕ 8.3

МОТРУНИЧ МИХАЙЛИНА АЛЕКСЕЕВНА,
к.т.н., основатель агентства Motrunich Consulting

ХАССП

НАССР – Hazard Analysis and Critical Control Points
Анализ рисков и критические контрольные точки



- Создать группу ХАССП.
- Описать продукт, сырье.
- Определить предполагаемое использование продукта.
- Построить технологическую схему и описать процессы.
- Подтвердить технологические схемы на месте.
- **Провести анализ опасностей.**
- **Определить ККТ/ОППУ.**
- Установить критические пределы для ККТ/ОППУ.
- Установить систему мониторинга для каждой ККТ/ОППУ.
- Установить коррекции и корректирующие действия для каждой ККТ/ОППУ.
- Верификация установленных мер.
- Документирование процесса.

СИСТЕМЫ
МЕНЕДЖМЕНТА 2025



ПРАКТИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ

АНАЛИЗ ОПАСНОСТЕЙ

ключевые действия

- Идентификация ожидаемых опасностей на каждом этапе.
- Оценка опасностей. **Методология оценки.**
- Идентификация значительных опасностей.
- Выбор меры контроля опасностью.
- Категоризация меры контроля опасностью . **Методология (ККТ/ОППУ).**



СИСТЕМЫ
МЕНЕДЖМЕНТА 2025



ПРАКТИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ

ПРИМЕР АНАЛИЗА ОПАСНОСТЕЙ



Т_2_Анализ опасностей												
Поиск на листе												
Общий доступ												
C12												
Анализ опасностей производства Полуфабрикатов хлебобулочных изделий замороженных. АО-ГП-19 (Т-2)												
2											АО-ГП-19 (Т-2)	
3												
4												
5	Разработано	Мотрунич М.М.										
6	Утверждено	Медникова Т.А.										
7	Дата	15.08.2025										
8												
Участок	№	Этап	Опасность	Источник/Причина опасности	вид опасности			Допустимый предел в готовом продукте	Тяжесть последствий	Обоснование тяжести последствий	Вероятность возникновения	Обоснование
					ф	б	х					
47	1.1.1.	Подача муки в накопительный бункер	Попадание металлических частей от оборудования	Износ, плохое крепление	ф			не допускается	высокая	в соотв. с методологией	низкая	На предприятии реализации риск фиксировалось.
48	1.1.1.	Подача муки в накопительный бункер	Биологические риски не идентифицированы	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а
49	1.1.1.	Подача муки в накопительный бункер	Загрязнение продукта техническими маслами.	Нарушение процедуры ТО, поломки.			х	не допускается	низкая	пищевая смазка	высокая	есть риск ко
50	1.1.2.	Подача муки в тестомес (сита, магниты)	Попадание металлических частей от оборудования	Износ, плохое крепление	ф			не допускается	высокая	в соотв. с методологией	средняя	Риск потенциал
51	1.1.2.	Подача муки в тестомес (сита, магниты)	Загрязнение продукта металломагнитной и минеральной примесью.	Отсутствие сит и магнита, поврежденное или неправильно установленное сито, загрязнение магнита или отсутствие	ф			не допускается	высокая	в соотв. с методологией	высокая	Разумное ок риска
52	1.1.2.	Подача муки в тестомес (сита, магниты)	Биологические риски не идентифицированы	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а
53	1.1.2.	Подача муки в тестомес (сита, магниты)	Химические риски не идентифицированы	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а	н/а
54	2.	Растаривание из транспортной упаковки	Загрязнение продукта чстями упаковки (пленка, картон, бумага, тканые и нетканые материалы)	Нарушение правил растаривания сырья.	ф			не допускаетс	низкая	в соотв. с методологией	средняя	Риск потенц
55	2.	Растаривание из транспортной упаковки	Попадание личных предметов от сотрудников, в т.ч. Металлические предметы.	Нарушение правил личной гигиены.	Ф			не допускаетс	высокая	в соотв. с методологией	низкая	На предприятии реализации риск фиксировалось.
56	2.	Растаривание из транспортной упаковки	Загрязнение продукта осколками пластика	От поврежденной тары и инвентаря.	Ф			не допускаетс	высокая	в соотв. с методологией	низкая	На предприятии реализации риск фиксировалось.
57	2.	Растаривание из транспортной упаковки	Перекрестное микробиологическое загрязнение, в.ч. патогенными микроорганизмами от тары и инвентаря.	Плохо очищенная тара и инвентарь. Нарушение правил санитарной мойки и дезинфекции тары и инвентаря.		б		не допускается	высокая	в соотв. с методологией	низкая	На предприятии реализации риск фиксировалось.

СЛОЖНОСТИ АНАЛИЗА ОПАСНОСТЕЙ



При разработке

- Осведомленность о возможных рисках на производственных процессах.
- Компетентность специалистов СМК.
- Ресурсы (временные, интеллектуальные).
- Стандартизация процесса.

При поддержании

- Актуальность.
- Ресурсы (временные, интеллектуальные).
- Ценность процесса.
- Стабильность результата оценки.

МОДУЛЬ ХАССП

в 1С Производство 8.3



Границы модуля: идентификация и оценка опасных факторов на каждом производственном этапе, категоризация мер управления значительными рисками, формирования плана контроля опасностей.

- Регистр производственных этапов.
- Регистр опасных факторов.
- Встроенная методология оценки опасных факторов и определение значительных рисков.
- Встроенная методология категоризации мер управления значительными рисками.
- Формирование списка значительных опасностей.
- Формирование плана контроля опасностей (план ХАСССП).
- Возможность добавление вариантов производственных этапов и опасных факторов.
- Возможность выгрузить сформированные документы.

СИСТЕМЫ
МЕНЕДЖМЕНТА 2025



ПРАКТИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ

ДЕМОНТСТРАЦИЯ

продукта

Министерство качества и безопасности продуктов питания (ТК-Предприятие)

Главная HACCP

Документы

- Категоризация рисков
- Оценка рисков
- План контроля опасностей (HACCP)

Справочники

- Мониторинг
- Опасности
- Ответственные лица
- Подразделения
- Приемы опасностей
- Технологический процесс
- Этапы

Регистры

- Вопросы
- Категоризация рисков
- Оценка рисков

ИфоСофт Специалист

19:03
18.08.2025



ЦЕННОСТЬ МОДУЛЯ ХАССП

в текущей версии



- Возможность снизить ФОТ специалиста СМК, за счет встроенной экспертной информации.
- Стандартизация процесса.
- Стабильность конечного результата.
- Сокращение временных и трудовых ресурсов.
- Возможность интеграции с текущими производственными модулями.

СИСТЕМЫ
МЕНЕДЖМЕНТА 2025



ПРАКТИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ

ВОЗМОЖНОСТИ

для развития модуля



Интеграция с автоматизированными процессами:

- Документооборот.
- Управление несоответствиями и несоответствующей продукцией
- Управление претензиями.
- Мониторинг производственных показателей.
- Входной контроль.
- Логистика.

Интеграция позволит с минимальными экспертными, временными, трудовыми ресурсами управлять рисками по пищевой безопасности в реальном времени.

**СИСТЕМЫ
МЕНЕДЖМЕНТА 2025**



ПРАКТИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ

МИССИЯ МОДУЛЯ ХАССП

ДОСТУПНЫЙ ХАССП ДЛЯ ВСЕХ ПРЕДПРИЯТИЙ



Одна из наших целей – доступный унифицированный продукт высокого качества

- с базовыми необходимыми функциями
- без дополнительных доработок

**СИСТЕМЫ
МЕНЕДЖМЕНТА 2025**



ПРАКТИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ

СИСТЕМЫ
МЕНЕДЖМЕНТА 2025
ПРАКТИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ



СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ

