

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>	<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>	<b>Издание: 03</b>
		<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>
		<b>Страница 1 из 25</b>

**Контрольный экземпляр**

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор по качеству ООО "Кофе Плюс"

\_\_\_\_\_ Вавилова Н.В.

«24» февраля 2025 г.

## **СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

### **СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА БЕЗОПАСНОСТИ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ**

#### **Операционный и приемочный контроль**

**СТО СМБПП 09-2019**

Выпуск 3

**СТАНДАРТ СООТВЕТСТВУЕТ  
ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ Р ИСО 22000-2019**

Составил:  
Директор по качеству ООО "Кофе Плюс"  
Вавилова Н.В.

г. Сыктывкар, 2025г.

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>	<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>	<b>Издание: 03</b>
		<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>
		<b>Страница 2 из 25</b>

## **Предисловие**

1. УТВЕРЖДЕН и ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ В ДЕЙСТВИЕ Директором ООО "Кофе Плюс" 24.12.2019 г.
2. ВЕРСИЯ 2 РАЗРАБОТАНА И ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ Зам. директора ООО "Кофе Плюс" 31.10.2023 года.
3. ВЕРСИЯ 3 РАЗРАБОТАНА И ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ Директором по качеству ООО "Кофе Плюс" 24.02.2025 года
3. Стандарт соответствует требованиям ГОСТ Р ИСО 22000-2019.

**Документ не подлежит передаче, воспроизведению и копированию  
без разрешения руководства ООО "Кофе Плюс"**

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>	<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
		<b>Издание: 03</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>	<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>

## **Содержание**

1. Назначение и область применения .....	4
2. Нормативные ссылки .....	4
3. Термины, определения, обозначения и сокращения .....	4
4. Общие положения.....	5
5. Полномочия и ответственность.....	7
Приложение 1 План операционного контроля.....	9
Приложение 2 План приемочного контроля.....	15
Приложение 3 Электронный журнал – вкладка Контроль партии.....	18

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
	Операционный и приемочный контроль	Издание: 03 Дата введения в действие: 24.12.2019 Страница 4 из 25

## 1. Назначение и область применения

1.1. Стандарт устанавливает порядок и периодичность проведения контроля в процессе производства (операционного) и приемочного контроля, принятия решений о пригодности продукции к дальнему использованию и поставкам, требования к ведению записей.

1.2. Стандарт предназначен работников производства: руководителя производства, операторов обжарочного, фасовочного цехов, инженерной службы, заместителя директора.

## 2. Нормативные ссылки

В настоящем СТО использованы ссылки на следующие законодательные и нормативные документы:

- ТР ТС 021/2011 Технический регламент Таможенного Союза. О безопасности пищевой продукции.
- ГОСТ Р ИСО 22000-2019 Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции.
- СТО СМБПП 2-2019 Стандарт организации. Система менеджмента безопасности пищевой продукции. Управление записями.
- СТО СМБПП 3-2019 Стандарт организации. Система менеджмента безопасности пищевой продукции. Правила личной гигиены.
- СТО СМБПП 4-2019 Стандарт организации. Система менеджмента безопасности пищевой продукции. Предотвращение загрязнения пищевой продукции.
- СТО СМБПП 5-2019 Стандарт организации. Система менеджмента безопасности пищевой продукции. Содержание производственных помещений.
- СТО СМБПП 7-2019 Стандарт организации. Система менеджмента безопасности пищевой продукции. Входной контроль.
- РСМБПП 01-2019 Руководство по системе менеджмента безопасности пищевой продукции.

## 3. Термины, определения, обозначения и сокращения

В настоящем СТО СМБПП применяют термины и определения по ГОСТ Р ИСО 22000 и ГОСТ ISO 9000.

**Дефекты, наиболее заметные в приготовленном напитке кофе:** пороки вкуса кофе, определяемые после обжаривания кофе и анализа вкуса приготовленного напитка.

### Сокращения и обозначения

В настоящем СТО СМБПП используются следующие сокращения:

**ИЛ** – испытательная лаборатория;

**ПК** – производственный контроль;

**КМП** - карта мониторинга процесса;

**ПП** – пищевая продукция;

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>	<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>	<b>Издание: 03</b>
		<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>
		<b>Страница 5 из 25</b>

**СМБПП** – система менеджмента безопасности пищевой продукции;

**СТО** – стандарт организации;

**СИ** – средство измерений;

**ППР** - планово-предупредительный ремонт;

**ПО** - Периодический осмотр.

Обозначения в настоящем стандарте не используются.

#### **4.Общие положения**

4.1. Процедура разработана в соответствии с требованиями технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 021/2012 «О безопасности пищевой продукции».

4.2. Операционный контроль – контроль продукции/процессов, по результатам которого принимается решение о передаче продукта на следующую технологическую операцию, начале следующего процесса.

4.3. Приемочный контроль – это контроль продукции, по результатам которого принимается решение о ее пригодности к поставкам и/или использованию.

Приемочный контроль включает в себя отбор образцов (проб) для проведения испытаний, испытания образца (ов), оформление результатов испытаний, принятие решений о пригодности партии продукции требованиям ТР ТС и нормативных документов (НД) на продукцию.

4.4. Операционный и Приемочный контроль проводят в соответствии с планом контроля (Приложение 1).

План формирует директор по качеству/ директор производства. План составляется на каждую группу однородной конечной продукции.

Планом контроля устанавливаются:

- контролируемые показатели, периодичность контроля;
- нормативные документы на методы отбора,
- методы испытаний и правила приемки;
- место отбора образцов (проб), время отбора (при необходимости);
- лица, ответственные за отбор проб и организацию (проведение) испытаний;
- регистрационно-учетные документы (документы, куда вносится запись о результатах контроля).

План контроля приведен в приложении 1.

При формировании плана следует учесть:

- перечень контролируемых показателей должен соответствовать требованиям ТР ТС и НД на продукцию;
- периодичность контроля устанавливается на основании анализа стабильности производства, результатов мониторинга и контроля процедур, по обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе производства, качества и безопасности сырья и материалов;
- место и время отбора образцов (проб), если отбор проводится в течение времени изготовления продукции.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
	Операционный и приемочный контроль	Издание: 03
		Дата введения в действие: 24.12.2019
	Страница 6 из 25	

4.5. Операционный и приемочный контроль осуществляется в отношении каждой выпускаемой партии.

4.6. Размер партии формируется на основании задания (заявок).

4.7. Партией считаются определенное количество пищевой продукции одного наименования, одинаково упакованной, произведенной (изготовленной) по одному региональному (межгосударственному) стандарту или национальному стандарту, и (или) стандарту организации, и (или) иным документам изготовителя в определенный промежуток времени, сопровождаемое товаросопроводительной документацией, обеспечивающей прослеживаемость ПП.

4.8. Количество образцов (объем выборки), необходимых для испытаний (исследований) принимают в соответствии с НД на отбор проб (см. план контроля (Приложение 1)). Отбор выборок производят случайным образом после того, как все единицы продукции сформированы в партию, или в течение времени ее производства.

4.9. Испытания образцов и правила отбора проводят в соответствии с НД, включенными в перечень стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов, необходимых для применения и исполнения требований ТР ТС, утвержденный решением Комиссии таможенного союза (далее – Перечень).

4.10. Данные лабораторных испытаний на дефекты, пробные партии обжарки (органолептика) отражают в электронных журналах и распространяются на всю партию.

4.11. На основании анализа результатов испытаний (исследований) всех показателей продукции, установленных ТР ТС 021/2011 и ГОСТ 32775-2014 принимается решение о приемке партии. Основанием для принятия партии конечной продукции являются положительные результаты всех показателей продукции.

4.12. Критерии приемки партии устанавливаются в ГОСТ 32775-2014.

4.13. При несоблюдении сроков проведения периодических испытаний, приемка партии приостанавливается до проведения необходимых исследований.

4.14. Директор производства принимает решение по использованию не принятых партий. Они могут быть направлены на утилизацию, разбраковку, переработку, для других целей или задержаны до получения дополнительной информации и т.п.

4.15. Любая единица продукции, признанная несоответствующей в ходе контроля, может быть забракована независимо от того, является ли она частью выборки или нет, даже если партия принята. В случае если забракованные единицы могут быть исправлены, то они повторно представляются на контроль.

4.16. Ведение и хранение документации (записей) сформированных в ходе приемочного контроля осуществляется согласно СТО СМБПП 2-2019 Стандарт организации. Система менеджмента безопасности пищевой продукции. Управление записями.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
		Издание: 03
	Операционный и приемочный контроль	Дата введения в действие: 24.12.2019
		Страница 7 из 25

## 5. Полномочия и ответственность

Полномочия	Ответственный исполнитель
Организация операционного и приемочного контроля	Операционный директор Директор производства
Отбор образцов (проб)	Руководитель цеха обжарки Старший оператор обжарочного аппарата Руководитель цеха фасовки Старший оператор фасовоочно-упаковочных машин
Проведение производственного контроля/испытаний	Руководитель цеха обжарки Старший оператор обжарочного аппарата Руководитель цеха фасовки Старший оператор фасовоочно-упаковочных машин Директор производства Директор по качеству
Внесение записей по результатам производственного контроля /испытаний (приемка/забраковка)	Руководитель цеха обжарки Старший оператор обжарочного аппарата Руководитель цеха фасовки Старший оператор фасовоочно-упаковочных машин Директор производства Директор по качеству
Взаимодействие с ИЛ по качеству, доставка образцов (проб) на испытания	Директор по качеству/ Директор производства
Контроль соблюдения периодичности (сроков проведения) испытаний	Директор по качеству
Принятие решения о приемке (пригодности) партии продукции к поставкам и/или использованию	Руководитель цеха обжарки Старший оператор обжарочного аппарата Руководитель цеха фасовки Старший оператор фасовоочно-упаковочных машин Директор производства Директор по качеству

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>	<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
		<b>Издание: 03</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>	<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>
		<b>Страница 8 из 25</b>

Принятие решения о действиях с несоответствующей продукцией	Операционный директор Директор производства Директор по качеству
Ведение записей (журналов, папок) по результатам контроля. Хранение документов по результатам контроля	Руководитель цеха обжарки Старший оператор обжарочного аппарата Руководитель цеха фасовки Старший оператор фасовоно-упаковочных машин Директор производства Директор по качеству
Хранение документов о результатах испытаний	Директор производства Директор по качеству

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
	Операционный и приемочный контроль	Издание: 03
		Дата введения в действие: 24.12.2019
		Страница 9 из 25

## Приложение 1

### План операционного контроля

ООО "Кофе Плюс"

#### Кофе натуральный жареный в зернах

наименование конечной продукции (групповое)

**ТР ТС 021/2011; ТР ТС 022/2011; ГОСТ 32775-2014**

номер ТР ТС, НД на продукцию (ТУ, ГОСТ Р)

Наименование операции, показатели	Периодичность контроля	Методы контроля, правила передачи на следующую операцию	Место проведения контроля	Ответственный исполнитель	Регистрационно-учетная документация
<b>Контроль условий хранения сырья и материалов</b> Сырье согласно условиям поставщика, указывается в сопроводительной документации <b>Упаковка</b> при температуре 5-30 °С и относительной влажности воздуха 20-80 %	Ежедневно в начале смены	По термогигрометрам. При несоответствии браковка, маркировка знаком несоответствующая продукция, вызов исполнительного директора, директора производства, директора по качеству, технического директора. Составление сигнала о несоответствии. Привести в норму температуру и влажность (отрегулировать вентиляцию и отопительные приборы). Комиссионное решение о возможности использования партии после лабораторных испытаний/ пробной обжарки.	Склад сырья Склад упаковки	Заведующий складом, руководитель цеха обжарки, руководитель цеха фасовки	Эл. журнал Форма ежедневного инспекционного листа

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
		Издание: 03
	Операционный и приемочный контроль	Дата введения в действие: 24.12.2019
		Страница 10 из 25

<p><b>Растарка сырья и материалов</b></p> <p>Органолептические показатели: внешний вид, цвет - сырье см. Приложение 2, плакаты с видами дефектов зеленого кофе. - упаковка без видимых дефектов, нарушений защитной пленки</p>	<p>Каждый мешок</p>	<p><b>Сырье.</b> При выявлении дефектов, указанных на плакатах (несоответствии зерна своему классу), браковка мешка, маркировка знаком несоответствующая продукция, вызов директора производства/операционного директора. Составление сигнала о несоответствии. Комиссионная проверка следующего мешка. Мешки с выявленными отклонениями — возврат поставщику. На следующую операцию передается растаренный мешок зерна, соответствующий своему классу. Упаковка с видимыми нарушениями — забраковка. Составление сигнала о несоответствии.</p>	<p>После вскрытия мешка, участок растарки</p>	<p>Заведующий складом, руководитель цеха обжарки, руководитель цеха фасовки</p>	
--	---------------------	---	---	---	--

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
		Издание: 03
	Операционный и приемочный контроль	Дата введения в действие: 24.12.2019
		Страница 11 из 25

<b>Обжарка в ростере</b>	Пробная партия сырья – ежедневно в начале смены и при переходе на новый лот	<p>После пробной обжарки проверяются органолептические и физико-химические показатели. При соответствующих результатах следующие партии обжариваются в тех же технологических параметрах. При несоответствующих браковка обжарки, маркировка знаком несоответствующая продукция - утилизация, вызов директора производства, руководителя цеха обжарки.</p> <p>Составление сигнала о несоответствии. Устранение причины несоответствия. Комиссионная проверка следующей партии.</p>	Цех обжарки, ростер	Старший оператор обжарочного аппарата, оператор обжарочного аппарата	Эл. журнал-Контроль партии
<b>Обжарка в ростере (ККТ 1 – см план ХАССП)</b>	Каждая обжарка	Если во время обжарки произошли отклонения от графика обжарки, то процесс обжарки останавливается, вызывается руководитель цеха обжарки, директор производства, технический директор для выяснения и устранения причин	Цех обжарки, ростер	старший оператор обжарочного аппарата оператор обжарочного аппарата	Эл. журнал - ККТ

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
	Операционный и приемочный контроль	Издание: 03
		Дата введения в действие: 24.12.2019
		Страница 12 из 25

		отклонения графика. Проводится пробная обжарка и в случае необходимости наладка процесса обжарки, дальше обжарка проходит в плановом режиме. Партия с отклонением в обжарке подлежит браковке и утилизации (составляется акт о несоответствии – сигнал несоответствия) маркировка знаком несоответствующая продукция – утилизация.			
<b>Очистка от примесей и посторонних попаданий ОПНП 1, 2, 3, 4 – см ОПНП. ОПНП №1 – отсутствие ошибки работы фотосепаратора на табло (зеленое зерно) ОПНП №2 – наличие всех посторонних включений образца после пропускания через дистонер. ОПНП №3 – отсутствие ошибки работы фотосепаратора на табло (жареное зерно)</b>	Каждая обжарка, каждая партия	При несоответствии, останавливают процесс, вызывается руководитель цеха обжарки/фасовки и директор производства для выяснения и устранения причин несоответствия, выявляются и устраняются причины несоответствия, составляется акт о несоответствии – сигнал несоответствия. Несоответствующая продукция повторно очищается от примесей.	Цех обжарки Цех фасовки	Руководители цехов обжарки/фасовки, старшие операторы обжарочного аппарата и фасовочно- упаковочных машин	Эл. журнал Форма ежедневн ого инспекци онного листа

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
		Издание: 03
	Операционный и приемочный контроль	Дата введения в действие: 24.12.2019
		Страница 13 из 25

ОПНП №4 – отбраковка всех контрольных образцов после пропускания через алюмодетектор					
<b>Контроль условий хранения зерен после обжарки</b> при температуре не более 30°C и относительной влажности воздуха не более 75%	Ежедневно в начале смены	По термогигрометрам. При несоответствии качества продукции предъявляемым требованиям - браковка, маркировка знаком несоответствующая продукция, вызов технического директора, директора производства. Составление сигнала о несоответствии, утилизация.	Склад ГП  Цех обжарки, цех фасовки	Руководители цехов обжарки/фасовки, старшие операторы обжарочного аппарата и фасовоно-упаковочных машин	Эл. журнал Форма ежедневного инспекционного листа
<b>Контроль условий хранения готовой продукции</b> при температуре не более 27°C и относительной влажности воздуха не более 75%		По термогигрометрам. При несоответствии качества продукции предъявляемым требованиям - браковка, маркировка знаком несоответствующая продукция, вызов технического директора, директора производства. Составление сигнала о несоответствии, утилизация.	Склад ГП  Цех фасовки	Руководитель цеха фасовки, старшие операторы фасовоно-упаковочных машин, заведующий складом.	Эл. журнал Форма ежедневного инспекционного листа

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
	Операционный и приемочный контроль	Издание: 03
		Дата введения в действие: 24.12.2019
		Страница 14 из 25

Контроль транспортного средства перед отгрузкой	Перед отгрузкой	Контроль состояния транспорта (проверка санитарного состояния контейнера/транспорта, соблюдение температурного режима транспортирования, отсутствие паразитов).	Склад ГП	Заведующий складом, старший менеджер операционного отдела	Эл. журнал - Контроль партии
---	-----------------	---	----------	---	------------------------------

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
	Операционный и приемочный контроль	Издание: 03
		Дата введения в действие: 24.12.2019
		Страница 15 из 25

Приложение №2

ООО "Кофе Плюс"  
изготовитель

План приемочного контроля

**Кофе натуральный жареный в зернах**

наименование конечной продукции (групповое)

**ТР ТС 021/2011; ТР ТС 022/2011; ГОСТ 32775-2014**

номер ТР ТС, НД на продукцию (ТУ, ГОСТ Р)

Наименование показателей	Периодичность контроля	НД на методы отбора образцов, (проб) и правила приемки	НД на методы испытаний	Место и время отбора образцов (проб)	Ответственный исполнитель за проведение испытаний	Регистрационно-учетная документация
<p><b>Органолептические показатели:</b></p> <p><b>внешний вид и цвет</b> Внешний вид кофе в зернах: обжаренные зерна, допускается наличие не более 6% ломаных зерен и обломков зерна Внешний вид кофе молотый: порошок, допускается включение оболочки кофейных зерен. Цвет: от светло-коричневого до черно-коричневого <b>аромат и вкус</b> Вкус: приятный, насыщенный, присущий данному продукту. Аромат: выраженный, присущий данному продукту</p>	Каждая партия	ГОСТ 15113.0 ГОСТ 32775-2014	ГОСТ 32775-2014	После обжарки каждой партии, цех обжарки	Руководитель цеха обжарки, Старший оператор обжарочного аппарата	Эл. журнал - Контроль партии

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
		Издание: 03
	Операционный и приемочный контроль	Дата введения в действие: 24.12.2019
		Страница 16 из 25

<b>Масса нетто одной упаковочной единицы:</b> - для пачек по 250 г , 500 г – предел допускаемых отрицательных отклонений – 9 г, для пачек 1000 г – 15 г.  среднее содержимое нетто партии должно быть не менее номинального количества, указанного на упаковке; - количество бракованных упаковочных единиц в партии, не отвечающих требованиям, не должно превышать 2% размера партии;  - в партии фасованных товаров в упаковках не должно быть ни одной упаковочной единицы, у которой отрицательное отклонение содержимого нетто от номинального количества превышает двойной предел допускаемых отрицательных отклонений.	Первая и каждая 40-я пачка при весе 250 грамм.	ГОСТ 15113.0 ГОСТ 8.579-2002 ГОСТ 32775-2014	ГОСТ 8.579-2002 ГОСТ 32775-2014	Цех фасовки	Руководитель цеха фасовки, Старший оператор фасовочно-упаковочных машин	Эл. журнал
	Первая и каждая 20-я пачка при весе 500 грамм.	ГОСТ 15113.0 ГОСТ 8.579-2002 ГОСТ 32775-2014	ГОСТ 8.579-2002 ГОСТ 32775-2014	Цех фасовки	Руководитель цеха фасовки, Старший оператор фасовочно-упаковочных машин	Эл. журнал
	Первая и каждая 10-я пачка при весе 1000 грамм.	ГОСТ 15113.0 ГОСТ 8.579-2002 ГОСТ 32775-2014	ГОСТ 8.579-2002 ГОСТ 32775-2014	Цех фасовки	Руководитель цеха фасовки, Старший оператор фасовочно-упаковочных машин	Эл. журнал
<b>Маркировка</b> Правильность даты упаковки на пачке На коробке проставляется дата упаковки (совпадает с датой упаковки на пачке), № лота сырья, количество упаковок в коробке.	Первая пачка, коробка и при смене лота	ГОСТ 32775-2014, ТР ТС 022/2011	ГОСТ 32775-2014	Цех фасовки	Руководитель цеха фасовки, Старший оператор фасовочно-упаковочных машин	Эл. журнал
<b>Состояние упаковки</b> (Наличие клапана дегазации, боковой шов, не менее 3 мм, верхний/нижний шов –не менее 10 мм, целостная)	Каждая пачка	ГОСТ 32775-2014	ГОСТ 32775-2014	Цех фасовки	Руководитель цеха фасовки, Старший оператор фасовочно-упаковочных машин	Эл. журнал

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 09-2019
		Издание: 03
	Операционный и приемочный контроль	Дата введения в действие: 24.12.2019
		Страница 17 из 25

Физико-химические показатели:  - <b>массовая доля влаги</b> % (мас.), не более 5,5 - <b>содержание экстрактивных веществ, % (мас)</b> От 20,0 до 35,0 - <b>посторонние примеси и вредители</b> Не допускаются  - <b>массовая доля металлических примесей</b> (частиц не более 0,3 мм в наибольшем линейном измерении), % (мас.), не более - 5·10 - массовая доля кофеина - массовая доля общей золы, не растворимой в соляной кислоте	Каждая партия  Каждая партия  Каждая партия  1 раз в год  1 раз в год, а также при разногласиях в оценке качества	ГОСТ 15113.0 ГОСТ 32775-2014	ГОСТ 32775-2014	После очистки фотосепаратором от посторонних попаданий жареного зерна, цех обжарки	Руководитель цеха обжарки, Старший оператор обжарочного аппарата	Эл. журнал
					Директор по качеству/Испытательная лаборатория	
Показатели безопасности:  - плесени - токсичные элементы (массовая доля ртути, свинца, мышьяка, кадмия) - афлатоксин B1 - радионуклиды (цезий 137, стронций -90)	одно наименование из группы: 1 раз в год 1 раз в год  1 раз в год 1 раз в год	ГОСТ 15113.0 ГОСТ ТР ТС 021	ГОСТ 26927-86	Склад ГП	Директор по качеству/Испытательная лаборатория	Папка протоколы испытаний, ИЛ
			ГОСТ 26929-94 ГОСТ 26930-86 ГОСТ 26932-86 ГОСТ 26933-86			

При получении неудовлетворительных результатов микробиологических или физико-химических испытаний хотя бы по одному из показателей партию бракуют.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента							СТО СМБПП 09-2019
	Операционный и приемочный контроль							Издание: 03
								Дата введения в действие: 24.12.2019
								Страница 18 из 25

### Приложение 3

Рисунки с изображением дефектов зеленого (сырого) кофе (ГОСТ Р 51450-2010 (ИСО 10470:2004) Кофе зеленый (сырой). Виды дефектов)

Приложение 3

#### Электронный журнал – вкладка Контроль партии

дата	№ партии Сырья/лот	№ партии упаковки, № партии клапана	№ Партии готовой продукц ии	Приемка продукции									Отгрузка /транспорт						
				Пробная обжарка		Готовая Продукция													
				Органолепти ческая оценка, испытания	Состояние упаковки	Маркировка внешний вид дата	Масса нетто	ККТ 1 Темпера тура и время обжарки	Органолептичес кая оценка испытания	ФИО, должность исполнителя	ФИО, должн ость исполн ителя	соответствует	не соответствует	соответствует	Не соответствует	соответствует	Не соответствует		
				✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓		✓	Подп ись

✓ - проставляется в соответствующей графе

При несоответствии по любому показателю заполняется акт о несоответствии – сигнал о несоответствии

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>			<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>			<b>Издание: 03</b>
				<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>
				<b>Страница 19 из 25</b>

### Лист регистрации изменений

Номер изменения	Номер листа			Дата внесения изменения	Дата введения изменения в действие	Ф.И.О. ответственного за внесение изменений
	измененного	нового	изъятого			
1	нумерации			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
2	1			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
3	2			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
4	4			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
5	6			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
6	7			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
7	8			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
8	9			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
9	10			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
10	13			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
11	15			31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
12			19	31.10.2023	31.10.2023	Вавилова Н.В.
13	1			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
14	2			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
15	5			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
16	6			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
17	7			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
18	8			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента			СТО СМБПП 09-2019
	Операционный и приемочный контроль			Издание: 03
				Дата введения в действие: 24.12.2019
				Страница 20 из 25

### Лист регистрации изменений

Номер изменения	Номер листа			Дата внесения изменения	Дата введения изменения в действие	Ф.И.О. ответственного за внесение изменений
	изменен ного	нового	изъятого			
19	9			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
20	10			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
21	11			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
22	12			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
23	13			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
24	14			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
25	15			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
26	16			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
27	17			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.
28	18			24.02.2025	24.02.2025	Вавилова Н.В.

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>	<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>	<b>Издание: 03</b>
		<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>
		<b>Страница 21 из 25</b>

**ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ОЗНАКОМЛЕНИЯ  
СТО СМБПП 09-2019**

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>	<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>	<b>Издание: 03</b>
		<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>
	<b>Страница 22 из 25</b>	

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

СТО СМБПП 09-2019

## Операционный и приемочный контроль

Версия 3 от 24.02.2025 г.

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>	<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>	<b>Издание: 03</b>
		<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>
	<b>Страница 23 из 25</b>	

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

СТО СМБПП 09-2019

## Операционный и приемочный контроль

Версия 3 от 24.02.2025 г.

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>	<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
	<b>Издание: 03</b>	<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>	<b>Страница 24 из 25</b>

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

СТО СМБПП 09-2019

## Операционный и приемочный контроль

Версия 3 от 24.02.2025 г.

<b>ООО «Кофе Плюс»</b>	<b>Управление системой менеджмента</b>	<b>СТО СМБПП 09-2019</b>
	<b>Операционный и приемочный контроль</b>	<b>Издание: 03</b>
		<b>Дата введения в действие: 24.12.2019</b>
	<b>Страница 25 из 25</b>	

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

СТО СМБПП 09-2019

## Операционный и приемочный контроль

Версия 3 от 24.02.2025 г.