

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 1 из 39

Контрольный экземпляр

УТВЕРЖДАЮ

Директор по качеству ООО "Кофе Плюс"

Вавилова Н.В.

«21» марта 2025 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ СТО СМБПП 17-2021

ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА

Правила эксплуатации фасовочных станков и оборудования, инструкции по работе на фасовочной линии, алгоритмы и нормы ведения смены оператора в цехе фасовки

Составил:

Директор производства ООО «Кофе Плюс»

Бессонов А.Г.

Выпуск 3



ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 2 из 39

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН и ВНЕСЕН Руководителем производства ООО "Кофе Плюс" 01.10.2021
- 2 УТВЕРЖДЕН и ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Директором ООО "Кофе Плюс" 01.10.2021 г.
- 3 Стандарт соответствует требованиям ГОСТ Р ИСО 22000-2019.
- 4 Редакция №2 от 01.11.2023 взамен редакции №1 от 21.10.2021 г.
- 5 Редакция №3 от 21.03.2025 взамен редакции №2 от 01.11.2023 г.

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

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 3 из 39

Содержание

1. Приход оператора на работу, порядок подготовки работника к работе и подготовки работы цеха фасовки	4
2. Начало работы. Рабочий процесс	11
3. Ручная фасовка. Рабочий процесс цеха ручной фасовки	19
4. Фасовка капсул. Рабочий процесс фасовки капсул	23
5. Фасовка Дрип-пакетов. Рабочий процесс фасовки дрип-пакетов	24
6. Отгрузка готовой продукции	26
7. Окончание рабочего процесса, смены	26
8. Маркировка сырья, инвентаря и тары	29
Приложение №1 «Акт на списание материалов»	31
Приложение №2 «Пример журнала-отчёта упакованной продукции»	32
Лист регистрации изменений	34
Лист регистрации ознакомления СТО СМБПП 17-2023	36

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 4 из 39

1. Приход оператора на работу, порядок надевания спец. одежды, порядок подготовки цеха к работе.

Приход на работу осуществляется согласно графику выхода на работу фасовочного цеха. Работники цеха перед началом работы должны провести действия в следующем порядке:

1. Снять все украшения, часы, личную одежду оставить в личных шкафах, в том числе телефоны. Не разрешается носить гребни, декоративные заколки. Ногти должны быть коротко пострижены, на ногтях не должно быть декоративного покрытия. Не разрешается использовать накладные ногти, ресницы. Усы и бороды должны быть сбриты, в случаях наличия усов или бороды обязательно ношение набородника.
2. Двукратно тщательно вымыть руки теплой водой с мылом («Инструкция по мытью рук», Приложение 1);
3. Надеть чистую санитарную одежду так, чтобы она полностью закрывала личную одежду. Персонал, работающий или имеющий доступ в места, где осуществляется обработка продуктов и/или материалов в открытом виде, должен носить соответствующую спецодежду, которая должна быть чистой и находиться в хорошем состоянии (например, не иметь дыр, прорех и т.д.). Спецодежда, необходимая для защиты продуктов питания или соблюдения требований гигиены, не должна использоваться для других целей. Рабочая одежда не должна иметь пуговиц, а также наружных карманов, расположенных выше уровня талии. Рабочая одежда должна обеспечивать, чтобы волосы, испарина и т.д. не могли загрязнять продукцию.
4. Надеть специальную обувь. Обувь, используемая на производственных участках, должна быть полностью закрытого типа и выполнена из неабсорбирующих материалов, выдерживающих многократную дезинфекцию;
5. Подобрать волосы под кепку/бандану. Волосы, должны быть полностью защищены (закрыты).
6. Тщательно вымыть руки теплой водой с мылом и продезинфицировать
7. При наличии порезов (царапин) на руках, надеть виниловые перчатки, производить замену перчаток каждые 2 часа, так же при выходе/входе на производство.

Выход в цех без головного убора запрещён. Перед тем, как выйти в фасовочный цех, снова помыть руки и обработать антисептиком.

Санитарную обработку рук производственный персонал должен также проводить после каждого перерыва в работе, посещения туалета, смены процесса и по мере загрязнения.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 5 из 39

После посещений уборной мыть руки нужно дважды: в шлюзе после посещения уборной до надевания спецодежды и непосредственно перед тем, как приступить к работе.

Выйдя из туалета, продезинфицировать обувь на дезинфицирующем коврик.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Издание: 03
		Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 6 из 39

Заполнение журнала прихода-ухода.

После выхода в цех фасовки необходимо отметить в журнале прихода-ухода сотрудников в программе MakBush_Log (рис. 1).

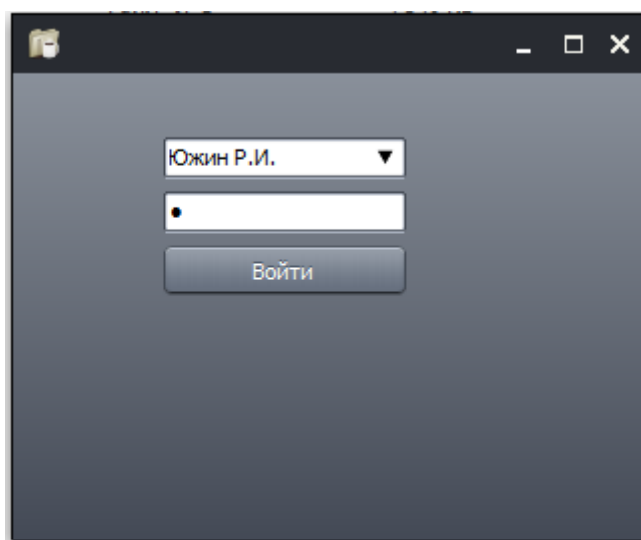


Рис. 1

Далее следует заполнить гигиенический журнал в соответствии с пунктами журнала (рис. 2):

1. Выбрать своё ФИО
2. Выбрать место работы (цех упаковки зерна)
3. Кожный покров должен быть без повреждений, без открытых ран и порезов.

Южин Р.И.	
ФИО сотрудника	Южин Р.И.
Рабочее подразделение	Цех упаковки зерна
Кожный покров без повреждений	<input checked="" type="checkbox"/>
Температура тела	36,6
Спецодежда чистая	<input checked="" type="checkbox"/>
Очки Целые	Не носит
Результаты осмотра	Здоров \ работник соответст
Ответственный	Южин Р.И.
Дата	20.04.2023
EhLib 10.1 Build 10.	
Записать	

Рис. 2

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 7 из 39

4. В случае каких-либо несоответствий, необходимо принять действенные меры, чтобы устранить нарушения, сообщить руководителю цеха или старшему оператору фасовочно-упаковочных машин.
5. В шкафчике при входе в цех имеется ящик с медицинским инфракрасным термометром
6. Если сотрудник носит очки они должны быть без повреждений и иметь специальное крепление для очков. Если очки не используются выбираем вкладку “не носит”.
7. Спецдежда должна быть чистая, без неприятного запаха.
8. Состояние – здоров. Если не здоров, то сразу же сообщить об этом руководителю цеха или старшему оператору фасовочно-упаковочных машин.
9. Ответственный за гигиеническое состояние сотрудников фасовочного цеха – руководитель цеха фасовки.
10. Записываем текущую дату.

Подготовка цеха к работе

После заполнения гигиенического журнала и, соответственно, допуска к работе, необходимо произвести ежедневную утреннюю уборку цеха. Чистку необходимо выполнять по пунктно, согласно журналу ежедневной уборки цеха (рис. 3).

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 8 из 39

Южин Р.И.

Фасовочные линии очистка (Micro)		<input checked="" type="checkbox"/>
Азотная станция очистка (Micro)		<input checked="" type="checkbox"/>
Ваккуматор очистка (Micro)		<input checked="" type="checkbox"/>
Компрессора очистка (Micro)		<input checked="" type="checkbox"/>
Запайщик очистка (Micro)		<input checked="" type="checkbox"/>
Фотосепаратор очистка (Micro)		<input checked="" type="checkbox"/>
Кофемолки очистка (Micro)		<input checked="" type="checkbox"/>
Бункер загрузки Очистка (Micro)		<input checked="" type="checkbox"/>
Температура цех фасовки	25	
Влажность цех фасовки	55	
Температура склад Уп.Мат	22	
Влажность склад Уп.Мат	52	
Температура склад ГП	25	
Влажность склад ГП	56	
Чистота Азота	25	
Термогигромет проверен (3 шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Телевизор проверен (1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Планшет фасов.цех проверен (1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Моноблок проверен (1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Станок №1 рабочий экран проверен(1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Станок №2 рабочий экран проверен(1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Станок №3 рабочий экран проверен(1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Фотосепаратор рабочий экран проверен(1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Инсектицидная лампа проверены (3шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Антибактериальная лампа проверена (1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Станок ручной фасовки рабочий экран проверен (1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Весы настольные проверены (3шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Весы напольные проверены(1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Потолочный светильник Склад ГП Проверены (4шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Потолочный светильник Склад Уп.м Проверены (2шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Потолочный светильник цех ручной фасовки Проверены (4шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Потолочный светильник компрессорная Проверены (1шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Потолочный светильник цех.авто фасовки Проверены (7шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Магниты на бункерах загрузки станок №1 проверены (5шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Магниты на бункерах загрузки станок №2 проверены (5шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Магниты на бункерах загрузки станок №3 проверены (5шт)		<input checked="" type="checkbox"/>
Ловушки Членистоногие (Джеб)	0	
Ловушки летающие насекомые (Лампы)	0	
Ловушки грызуны (Металлические)	0	
Следов животных не обнаружено		<input checked="" type="checkbox"/>
Следов птиц не обнаружено		<input checked="" type="checkbox"/>

Записать Отметить чекбоксы

EhLib 10.1 Build 10.1.0.17. Evaluation version.

Рис. 3

1. Пропылесосить фасовочные линии от пыли, которая налетела с вечера, поменять дату на станках (рис. 4) на сегодняшнюю. Включить используемые станки, для прогрева и прогнать пробную пачку. Произвести калибровку весовых систем станков при помощи эталонного груза в 1 кг. (рис. 5).
2. Проверить на полу и на станках отсутствие посторонней жидкости и подтёков.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 9 из 39

- 1) Включить азотную станцию и компрессоры по прилагающейся инструкции.
- 2) Проверить давление на компрессоре, а также на азотной станции до начала работы.
- 3) Пропылесосить, поменять дату и включить для прогрева и проверить ручной запайщик, после проверки отключить.
- 4) Пропылесосить Алюмодетектор, включить и проверить его работу на тестовых образцах.
- 5) Пропылесосить кофемолки, убедиться в их целостности и исправности.
- 6) Убедиться, что пол чистый, если есть загрязнения, то необходимо пропылесосить.
- 7) Проверить и почистить улавливающие магниты на станках.
- 8) Проверить, что все светильники целые, без сколов, в рабочем состоянии.
- 9) Проверить, что все панели приборов (экраны, мониторы) целые.
- 10) Проверить все ловушки для членистоногих в цеху, при необходимости заменить, при наличии членистоногих записать количество пойманных и сообщить старшему оператору фасовочно-упаковочных машин и/или руководителю цеха.
- 11) Проверить все ловушки для летающих насекомых в цеху, при необходимости заменить, при наличии насекомых записать количество пойманных и сообщить старшему оператору фасовочно-упаковочных машин и/или руководителю цеха.
- 12) Проверить все ловушки для грызунов в цеху, при необходимости заменить, при наличии грызунов записать количество пойманных и сообщить старшему оператору фасовочно-упаковочных машин цеха и/или руководителю цеха .

Записать показания температуры воздуха и влажности с датчиков в цехе фасовки, и в зоне хранения гофротары и готовой продукции. В случае несоответствия значений нормам, сообщить об этом старшему цеха фасовки для дальнейшего принятия мер.

Для обжаренного кофе температура хранения должна быть от (2°C до 27°C) с относительной влажностью воздуха не более 75%.

Для плёночной упаковки температура хранения должна быть в диапазоне от 2°C до 27°C и относительная влажность воздуха до 75%.

После чистки и проверки всего оборудования цеха, необходимо поставить соответствующие галочки в журнале ежедневной уборки. Если какое-либо оборудование

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Издание: 03
		Дата введения в действие: 01.10.2021 Страница 10 из 39

не исправно, сообщить об этом руководителю цеха или старшему оператору фасовочно-упаковочных машин и/или главному инженеру.



Рис. 4



Рис. 5

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 11 из 39

Включение азотной станции и компрессора.

При включении компрессора пользоваться поэтапно инструкцией на дверце компрессора (Рис. 6). После включения компрессора необходимо дождаться достижения рабочего давления в диапазоне 8-10 атмосфер. Только после этого можно приступить к дальнейшей работе с оборудованием.

Важно: не начинайте работу, пока не будет достигнуто необходимое давление в системе. Это обеспечит безопасную и эффективную эксплуатацию компрессора.



Рис. 6

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 12 из 39

Запуск азотной станции производится в следующей последовательности:

- 1) Азотную станцию следует включать после запуска компрессора и достижения им необходимого давления в системе.
- 2) При запуске азотной станции следуйте инструкции, которая находится на дверце оборудования. (Рис.7)

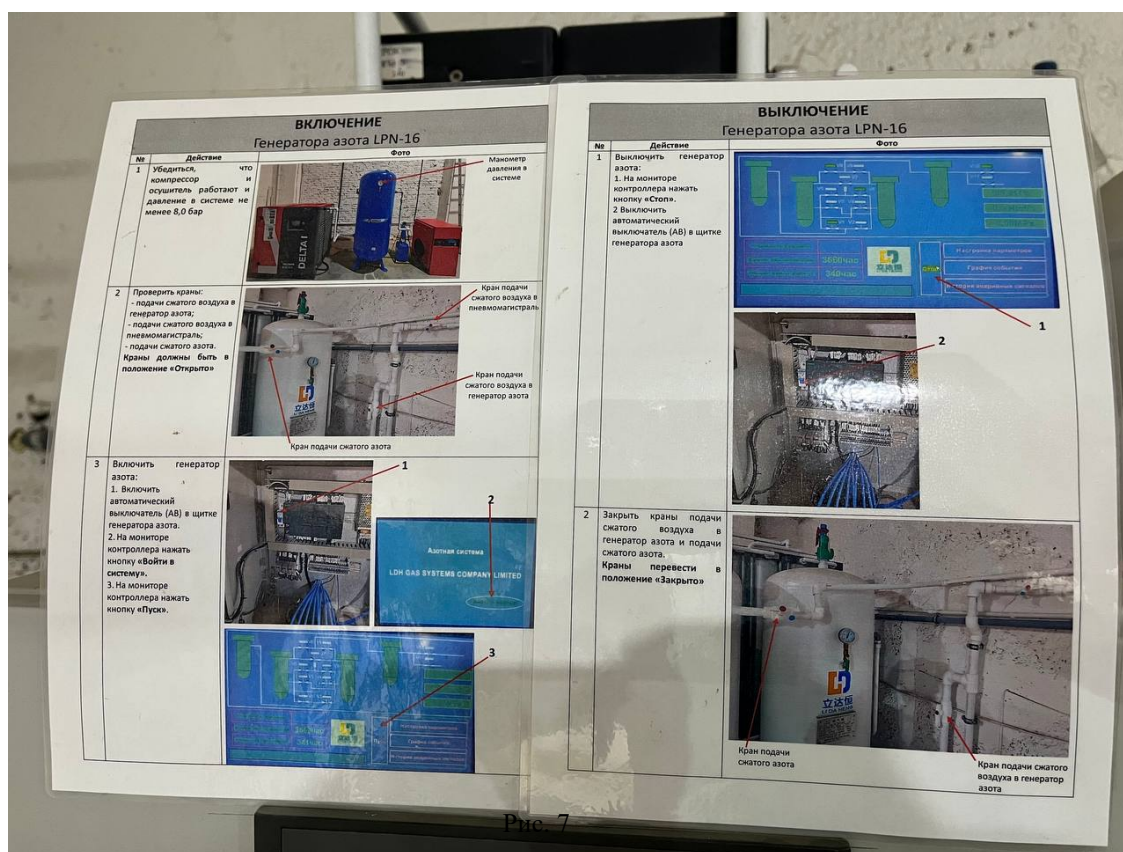


Рис. 7

После того, как компрессор и азотная станция запустились, отмечается факт запуска оборудования в журнале включения компрессора и азотной станции в программе MakBush_Log.

2. Начало работы. Рабочий процесс.

После того как все станки подготовлены к работе, необходимо получить задание от старшего по цеху и приступить к его выполнению. Для этого следует ознакомиться с таблицей «ЗАЯВКИ» (рис. 10), которая находится в программе 1С.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента		СТО СМБПП 17-2023
			Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА		Дата введения в действие: 01.10.2021
			Страница 13 из 39

В работе - 30, В производстве - 9, Зафасовано - 0, Итого - 39								74680	70626	69942	3071	3070	700	700	691	691	3281	3310	1370	1370	150	150	1262	1260	32090	31180	100	100
№ заявки	Дата поступления заказа	Дата готовности (приоритет)	Дата отгрузки	Транспортная компания	Заказчик	Город	Примечание по упаковке	ИТОГО	Остаток		Зак	Гот	Зак	Гот	Зак	Гот	Зак	Гот	Зак	Гот	Зак	Гот	Зак	Гот	Зак	Гот	Зак	Гот
									Обж	Гот	ESPRESSO (100% арабика)		FIRST		FIRST №1		FIRST №2		Classic		SUPERC REAM		Brazil Cerrado		ДОДО Кофе		KM 1	
	1244	28.08.2023	04.09.2023	04.09.2023	Самовывоз	Охотников Дмитрий Игоревич ИП (Ухта)	Счет 1244, FIRST №2 1 кг - 60 шт (фирменная упаковка), Classic 1 кг - 4 шт (фирменная упаковка), Версаль 0,25 кг - 40 шт (фирменная упаковка, фасовка 0,25)	104		30								60	30	4	4							
	1136	14.08.2023	05.09.2023	06.09.2023	Самовывоз	ИСТЕБЕСТ ЛОДЖИСТИКС ООО	Счет 1136, ДОДО Кофе 0,5 кг - 8 960 шт (Брендированная пленка додо). Отгрузка 06.09	8960	5210	4300															8960	4660		
	1264	31.08.2023	05.09.2023	04.09.2023	Самовывоз	Васильев Андрей Николаевич ИП	Счет 1264, Версаль 1 кг - 10 шт (фирменная упаковка, фасовка 1 кг),	10	10	10																		
	1178	21.08.2023	06.09.2023	07.09.2023	Самовывоз	КОФЕЙНЫ И МИР ООО	Счет 1178, KM Премиум 0,5 кг - 600 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка), KM 1 (Espresso ONE) 0,5 кг - 60 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка), KM 2 (Espresso TWO) 1 кг - 800 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка), KM 3 (Espresso THREE) 1 кг - 470 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка)	1930	1930	1930																	60	
	1179	22.08.2023	06.09.2023	07.09.2023	Самовывоз	КОФЕЙНЫ И МИР ООО	Счет 1179, KM BALANCE 0,5 кг - 400 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка), KM Премиум 0,5 кг - 600 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка), KM 2 (Espresso TWO) 1 кг - 800 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка)	1800	1800	1800																		
	1180	22.08.2023	06.09.2023	07.09.2023	Самовывоз	КОФЕЙНЫ И МИР ООО	Счет 1180, KM Премиум 0,5 кг - 40 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка), KM Мастер blend 0,5 кг - 40 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка), KM 1 (Espresso ONE) 0,5 кг - 40 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка), KM 2 (Espresso TWO) 1 кг - 340 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка)	460	460	460																	40	
	1181	22.08.2023	06.09.2023	07.09.2023	Самовывоз	КОФЕЙН ООО	Счет 1181, KM Премиум 0,5 кг - 800 шт (своя фирменная упаковка+ наклейка)	800	800	800																		

Рис. 10

Дата поступления заказа – когда поступила заявка.

Дата готовности (приоритет) – дата, когда заявка должна быть готова.

Дата исполнения – дата фактического исполнения заказа.

Транспортная компания – какой ТК отправляем заказ в другие города.

Заказчик – наименование заказчика.

Город – название города, куда следует отправить заказ.

Примечание по упаковке – информация по виду кофе (зерно или молотый), по упаковке (в какую плёнку упаковывать), по объёму упаковки, наличию или отсутствию наклеек и других дополнительных элементах маркировки.

После внимательного ознакомления с нужной заявкой необходимо подготовить расходные и упаковочные материалы для данной заявки:

1) На нужный станок необходимо установить подходящую плёнку. Плёнка хранится на стеллажах упаковочных материалов. Если на стеллаже есть уже открытая бобина плёнки, используйте её в первую очередь. В противном случае откройте новую бобину.

2) Подготовьте нужное количество коробок для заявки, они находятся в зоне хранения гофротары. Также приготовьте пластиковые поддоны под коробки. Готовые и пустые коробки всегда должны находиться на пластиковых поддонах. Нахождение коробок на полу запрещено.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 14 из 39

3) Распечатайте необходимое количество наклеек для коробок и пачек. Убедитесь, что на наклейках указана текущая дата (рис. 11 — наклейка на коробку, рис. 12 — наклейка на пачку). Печать наклеек осуществляется через программу 1С.

4) Подкатить кан с жареным зерном из зоны временного хранения готовой продукции к станку, при этом обязательно убедиться, что на кане находится наклейка, с соответствующим заявке кофе, с помощью сканера QR кодов считайте информацию с наклейки в 1С.

5) Вакуумным загрузчиком наполнить загрузочный бункер кофе из кана. При этом следует всегда держать каны с кофе с закрытой крышкой, во избежание попадания в готовую продукцию посторонних предметов

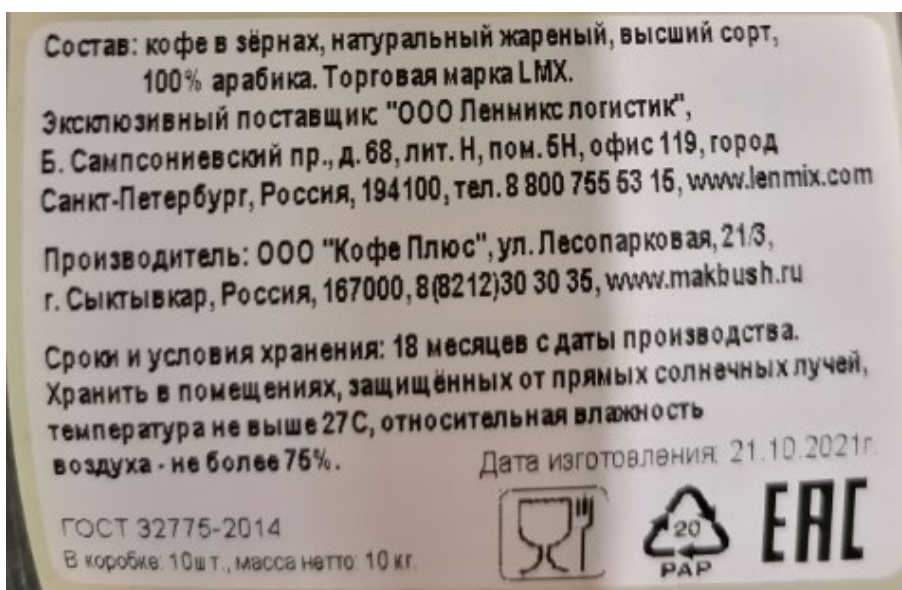


Рис. 11

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 15 из 39

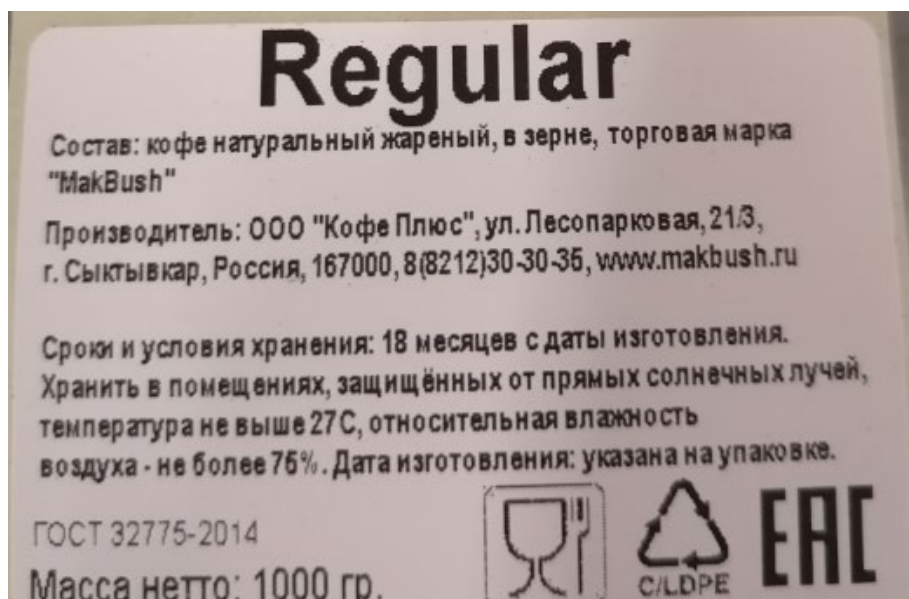
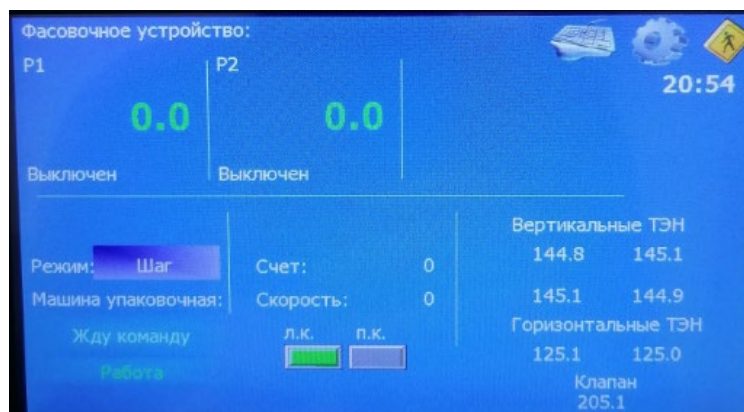


Рис. 12

б) На мониторе станка выбрать нужный блок под кофе. Включить вакуумный загрузчик, который загружает кофе в верхний бункер станка. Дождаться, пока температура ТЭНов станка поднимется до рабочей (рис. 13), а также, дождаться, пока загрузчик заполнит верхний бункер, подача кофе остановится.

Рис. 13



Рабочие температуры ТЭНов показаны на рис. 13. Для вертикальных ТЭНов – (144-145)°С, для горизонтальных - 125°С. Для начала процесса фасовки нужно включить и набрать ковши нажатием на мониторе в районе слова «выключен». После того, как в ковши поступит нужный вес зерна, необходимо нажатием на кнопку «шаг/цикл» перевести режим фасовки на «цикл», а затем нажать на кнопку «пуск». Станок начнёт фасовать кофе и выпускать готовые пачки на отводящий транспортёр.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 16 из 39

Рабочая панель станка

Рабочая панель станка представлена на рис. 14. В случае непредвиденных или аварийных ситуаций при фасовке необходимо нажать на красную кнопку «блокировка». Станок прекратит все рабочие процессы, кроме подающего транспортёра. В таком случае нужно отключить и подающий транспортёр нажатием на красную кнопку «бункер-питатель». Кнопки «бункер» отвечают за включение, отключение отводящего транспортёра. «Протяжка» - прогоняет плёнку без спаивания ТЭНами.



Рис. 14

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 17 из 39

Алюмомодетектор

Алюмомодетектор проверяется специальными образцами металлических включений (тестерами) (8 шт.) — все образцы должны быть отбракованы. Если один из образцов не отбраковался, процесс останавливается - вызывается старший оператор фасовочного аппарата и инженерно-технический отдел для выяснений дальнейших действий, сообщается руководителю пр-ва.

Для запуска: Включить Алюмомодетектор. Дождаться загрузки. Нажать кнопку [START]

Для остановки: Нажать кнопку [STOP] Выключить Алюмомодетектор

Поместить упаковку на направляющую ленту - дождаться результат.

Контроль качества упаковки.

Оператор должен осматривать каждую пачку, следить и контролировать следующие параметры:

1. Швы упаковки (боковые швы должны быть не менее 3 мм., верхний и нижний шов не менее 10 мм.). Для измерения шва используется поверочная линейка.
2. Наличие клапана дегазации, проверка его работоспособности (при отсутствии клапана на пачке устанавливается ручной клапан).
3. Дата на пачке (дата должна просматриваться четко, должна быть соответствующей сегодняшнему дню.).
4. Вес пачки (вес пачки проверяется на каждые 10 кг продукции. Допустимая максимальная отрицательная погрешность по весу составляет 9 грамм для 250-граммовой пачки и 500-граммовой пачки; 15 грамм – для килограммовой пачки.).
5. Правильная и актуальная дата на наклейке для пачки и коробки.
6. Следует всё время контролировать, чтобы на бобине станка полностью не ушла плёнка и вовремя поменять плёнку в этом случае.

Пачки без клапана, с не соответствующими швами и другими несоответствиями складываются в течении дня в контейнер «несоответствующая продукция». В конце фасовки текущей заявки бракованные пачки с кофе раскрываются, кофе засыпается в бак для обжаренного неочищенного зерна и пропускается через фотосепаратор. Пустые бракованные пачки складываются в бак с названием «бракованная упаковка» в течении дня.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 18 из 39

В конце дня все пустые бракованные пачки из бака взвешиваются и составляется акт списания упаковочных материалов.

7. Коробки промаркированные и заклеенные складываются на пластиковый поддон в цехе фасовки. После выполнения задания (заявки) необходимо записать зафасованную продукцию во вкладку 1С «рабочее место фасовщика», а зафасованный кофе сверх заявки необходимо записать во вкладку «излишняя продукция».

После выполнения одной заявки полностью нужно сразу приступить к выполнению следующей заявки по такому же алгоритму.

Несоответствующая продукция

В случае, если какая-либо партия была зафасована с браком по весу или с несоответствующими швами на паках, либо при приходе упаковочных материалов обнаружен брак плёнки, либо обнаружен брак на складе упаковочных материалов, вносится регистрация несоответствия в журнал несоответствия с подробным описанием несоответствия. Пример представлен на рис. 15.

1. Вносится дата обнаружения несоответствия.
2. Вносится время обнаружения несоответствия.
3. Вносится место несоответствия (цех фасовки)
4. Подробное описание несоответствия (Бракованные пачки DODO 74 шт. по 500 гр., нет спайки бокового шва).
5. Кто обнаружил несоответствие.
6. Коррекции – что сделано, при обнаружении несоответствия.
7. Кто утвердил коррекцию (старший цеха, главный инженер, зам. директора).
8. Кто выполнил коррекцию.
9. Подробное описание причины несоответствия.
10. Предупреждающие/корректирующие действия.
11. Кто утвердил корректирующие действия.
12. Кто выполнил корректирующие действия.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 19 из 39

Буров Ю.В.

Дата	12.03.2020
Время	11:00
Место	Цех фасовки
Описание несоответствия	Бракованные пачки DODO 74шт по 500г. нет спайки бокового шва
Обнаружил несоответствие	Рочев Д.Г.
Коррекции	Остановить станок, бракованные пачки утилизировать
Утвердил коррекцию	Рочев Д.Г.
Выполнил коррекцию	Рочев Д.Г.
Описание причины несоответствия	Станок перестал держать температуру ТЭНа
Предупреждающие/корректирующие действия	Пачки вскрыты и утилизированы, кофе отправлен на повторную чистку через фотосепаратор.
Утвердил	Вавилова Н.В.
Выполнил	Рочев Д.Г.
Эффективность действий	<input checked="" type="checkbox"/> Эффективны
Актуальная дата	Записать

Рис. 15

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 20 из 39

3. Ручная фасовка. Рабочий процесс цеха ручной фасовки

В цехе ручной фасовки выполняются мелкие заказы зернового и молотого кофе. Оператор просматривает список заказов в программе 1С, после чего формирует план работ на текущий день и начинает его выполнять.

- 1) Подготовить ручной запайщик (Рис.16): проверить его состояние, при необходимости очистить. Затем заменить дату и включить его. Дождаться достижения рабочей температуры 200 градусов, чтобы начать процесс запайки.



Рис. 16

- 2) Подготовить соответствующий кофе заявке.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Издание: 03
		Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 21 из 39

3) Подготовить необходимое количество упаковок. Оклеить упаковки необходимыми по заявке наклейками. (рис. 17).



Рис. 17

3) Загрузить кофе с помощью вакуумного загрузчика в бункер ручного станка «ИНТЕГРАЛ+», выбрать программу на компьютере, соответствующую нужному объёму пачки и нажать на кнопку «пуск» (рис. 17а и 17б). Для следующей подачи кофе нужно нажать ножную педаль, при этом подставить пустую пачку в выходную трубу.



Рис. 17а



Рис. 17б

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Издание: 03
		Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 22 из 39

- 4) После заполнения упаковки кофе аккуратно запаять её на ручном запайщике, убедившись в ровности шва. Затем проверить дату на шве упаковки, убедившись в правильности её нанесения.
- 5) После обработки всех заявок в системе 1С, разложить заказы по коробкам и промаркировать их соответствующими наклейками. Отметить факт выполнения в рабочем месте фасовщика в системе 1С

Молотый кофе

Фасовка молотого и зернового кофе происходит одинаково, однако молотый кофе требует предварительного помола. Важно посмотреть в 1С указанную степень помола кофе и настроить кофемолку соответствующим образом. В цехе установлены две кофемолки: одна на 1 кг “ЕК43”(рис. 20) и вторая — кофемолка “Colombini”(рис. 21), предназначенная для помола кофе в больших объёмах. “Colombini” использует азот для охлаждения в процессе работы, важно перед включением кофемолки включить азотную станцию.



рис.20



рис.21

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 23 из 39

Помол кофе

Различают 5 основных степеней помола кофе:

1. сверхтонкий помол (pulverized, или «в пыль») – измельчённый кофе напоминает молотую корицу,
2. тонкий эспрессо помол (fine espresso grind) – как йодированная соль,
3. тонкий (fine grind) – как грубо смолотая сахарная пудра,
4. средний (medium grind) – как сахар,
5. крупный (course grind, грубый) – как морская соль.

Выбор помола кофе

1. Турка – мелкий помол, почти порошок 200-400мкм.
2. Рожок – помол немного крупнее турочного 400-600мкм.
3. ЭСПРЕССО (капельная) – средний помол 800-1000мкм.
4. Фильтр – помол крупнее среднего, чтобы фильтр не забивался 1100-1300мкм.
5. Френч пресс – крупный помол 1400-1600мкм.

4. Фасовка капсул. Рабочий процесс фасовки капсул

Перед началом процесса фасовки капсул выполните следующие действия:

1. Откройте краны подачи азота и воздуха к станку.
2. Включите стабилизатор напряжения РЕСАНТА. (рис. 22)
3. Запустите станок капсул.
4. Включите картонажную машину и убедитесь, что бак с клеем наполнен. При необходимости добавьте гранулы клея.
5. Установите картридж с краской на картонажную машину. (рис. 23)
6. Установите верную дату на картонажной машине.
7. Пополните станок необходимыми капсулами и коробочками.
8. Дождитесь нагрева станка до заданной температуры.
9. Подготовьте кофе, предварительно помолов.
10. Загрузите кофе в бункер с помощью вакуумного загрузчика.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 24 из 39



Рис. 22



Рис. 23

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Издание: 03
		Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 25 из 39

5. Фасовка Дрип-пакетов. Рабочий процесс фасовки дрип-пакетов

При работе на станке для производства дрип-пакетов необходимо выполнить следующие действия:

1. Открыть краны подачи воздуха и азота.
2. Установить верную дату.
3. Заменить плёнку.
4. Заменить риббон (рис. 24) и Пашит (рис. 25) при необходимости.
5. Включить станок и дождитесь, пока он достигнет заданной температуры на индикаторах ниже экрана. (рис. 26)
6. Если требуется, включите этикетировщик и заранее установить необходимые наклейки. (рис. 27)
7. Намолоть кофе и загрузить его в бункер с помощью вакуумного загрузчика.



Рис. 24

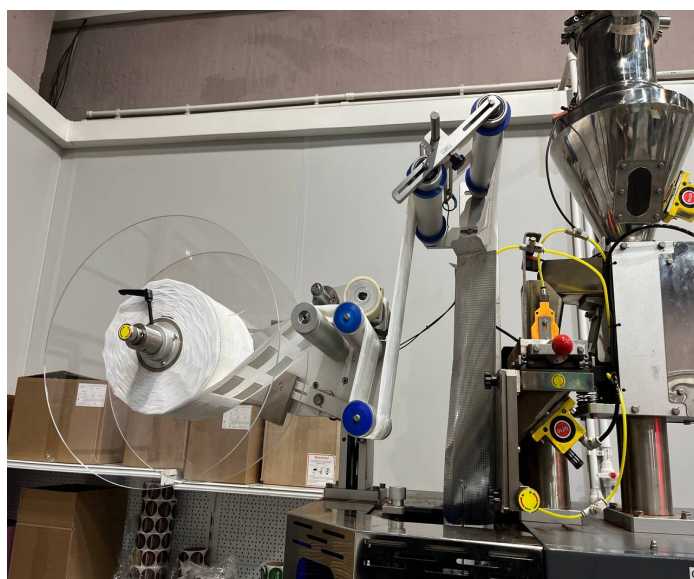


Рис. 25

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 26 из 39



Рис. 26



Рис. 27

6. Отгрузка готовой продукции

Коробки на пластиковых поддонах из цеха фасовки отвозятся на склад готовой продукции. Предварительно готовим документы в 1С, после чего проводим проверку (общего кол-ва, на правильность даты, указание смеси.)

Вносятся данные в журнал отгрузок в программе MakBush_Log (рис21.), в которых необходимо контролировать следующие параметры:

- А) Номер партии упаковки.
- Б) Дата изготовления продукции.
- В) Дата отправки продукции.
- Г) Температура и влажность хранения продукции.
- Д) Количество отгруженной продукции.
- Е) Качество отгруженной продукции (без повреждений).
- Ж) Состояние транспортного средства.

З) Температурный режим на транспортном средстве (температура в кузове транспортного средства в пределах нормы).

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 27 из 39

№ Заявки в CRM	87481 (DODO)
Внутренний лот сырья	DB002
№ партии упаковки	1734321
№ партии клапанов	552459
№ бухгалтерской накладной	218
№ Лабораторного испытания	78
Транспортная упаковка целостная	<input checked="" type="checkbox"/>
Упаковка целостная	<input checked="" type="checkbox"/>
Маркировка и внешний вид	<input checked="" type="checkbox"/>
Масса нетто	3520
Состояние Т/С соответствует	<input checked="" type="checkbox"/>
Температура Т/С	23,7
Ответственный Обжарочный цех	Бессонов А.Г.
Ответственный фасовочный цех	Лапшин В.С.
Ответственный Коммерческий отдел	Пауц В.А.
Дата изготовления	22.03.2022
Дата отправки	23.03.2022

EhLib 10.1 Build 10.1.017. Evaluation version.

Записать

Рис.21

7. Окончание рабочего процесса, смены.

Рабочий процесс фасовочного цеха следует заканчивать за 30 минут до конца рабочей смены или пока не закончится зерно, которое необходимо зафасовать. По окончании фасовки необходимо:

- 1) Выключить все станки.
- 2) Убрать весь инвентарь для фасовки по контейнерам, согласно описи на контейнере (скотч, скребки, маркер). Сверить по списку весь инвентарь и убедиться, что всё присутствует на месте.
- 3) Пропылесосить станки пылесосом для станков щёткой без ворса, в труднодоступных местах сдуть воздухом из пневмопистолета. Пропылесосить загрязнённые места: стены, кабель-каналы.
- 4) Пропылесосить пол пылесосом для пола с насадкой для пола.
- 5) Протереть все столы тряпкой с моющим средством «Sonix-70».

Использовать:

для пищевых поверхностей – **зелёную тряпку**,

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 28 из 39

для непищевых поверхностей – **жёлтую тряпку**,

для полок на складах – **синюю тряпку**.

6) Пропылесосить на складе упаковочных материалов, протереть полки тряпкой с моющим средством «Sonix-70», пропылесосить в компрессорной.

7) Отключить компрессор и азотную станцию в обратной последовательности включению. После отключения компрессора слить конденсат, открыв клапан снизу.

8) Все ёмкости должны быть пустые и чистые.

9) Коробки должны быть убраны на склад упаковочного материала.

10) Взвесить все забракованные пачки за день и заполнить акт списания материалов (приложение 1).

11) Записать количество упакованного продукта за день в журнал-отчет упакованной продукции в 1С.

12) Убедиться, что всё лежит на своих местах, что везде чисто, выключить все электроприборы.

13) Еженедельно обрабатывать рохли моющим средством «Sonix-70», а также выполнять все пункты, с отметкой о чистке в еженедельный журнал в программе

MakBush_Log(Рис.22).

The screenshot shows a software window titled 'Южин Р.И.' with a standard Windows interface (minimize, maximize, close buttons). The window contains a table with the following rows:

Уборка плитусов (GMP+micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Уборка кабельканалов (GMP)	<input checked="" type="checkbox"/>
Уборка стеллажей Склад (GMP)	<input checked="" type="checkbox"/>
Стены уборка(Micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Чистка рохли(Micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Дата	16.06.2023
Исполнитель	Южин Р.И.
Качество проверил	<input type="checkbox"/>
Проверяющий	

At the bottom of the window, there is a text label 'EhLib 10.1 Build 10.1.017. Evaluation version.' and two buttons: 'Записать' (Save) and 'sButton2'.

Рис. 22.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Издание: 03
		Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 29 из 39

14) Ежемесячно производить чистку моющим средством «Sonix-70» с отметкой о чистке в ежемесячный журнал журнал в программе MakBush_Log.(Рис.23):

- А) светильников,
- Б) поддонов,
- В) компрессоров,
- Г) вакуумных загрузчиков,
- Д) фасовочных линий,
- Е) кофемолок,
- Ж) запайщика,

The screenshot shows a software window titled 'Южин Р.И.' with a standard Windows interface (minimize, maximize, close buttons). The window contains a table with the following rows:

Линия автоматической упаковки №1 ТО	<input checked="" type="checkbox"/>
Линия автоматической упаковки №2 ТО	<input checked="" type="checkbox"/>
Линия автоматической упаковки №3 ТО	<input checked="" type="checkbox"/>
Фасовочные линии очистка (GMP+Micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Азотная станция очистка (GMP+Micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Вакууматор очистка (GMP+Micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Компрессора очистка (GMP+Micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Запайщик очистка (GMP+Micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Фотосепаратор очистка (GMP+Micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Кофемолки очистка (GMP+Micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Бункер загрузки Очистка (GMP+Micro)	<input checked="" type="checkbox"/>
Дата	31.05.2023
Исполнитель	Южин Р.И.
Качество проверил	<input checked="" type="checkbox"/>
Проверяющий	

At the bottom of the window, there is a text label 'EhLib 10.1 Build 10.1.017. Evaluation version.' and two buttons: 'Записать' (Save) and 'Отметить чекбоксы' (Mark checkboxes).

Рис. 23.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 30 из 39

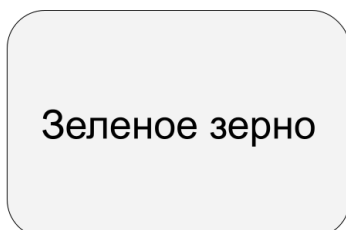
8. Маркировка сырья, инвентаря и тары

Каждый кан должен был промаркирован наклейкой соответствующей обжаренному зерну. Образцы наклеек находятся на компьютере фасовочного цеха по адресу C:\Users\ACER\Documents\My Labels\Labels\Для обжарочного цеха\ (перечень наклеек согласно ТТК и их номеру).

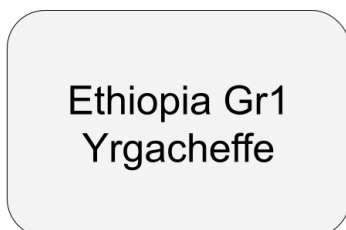
Программа для печати и редактирования наклеек — Zebra Design. Руководство пользователя: Запустить программу Zebra Design через ярлык на рабочем столе. Открыть нужную наклейку - Файл ⇒ Открыть файл > выбрать нужный файл с наклейкой ⇒ Открыть.

Редактировать наклейку - Файл ⇒ Открыть файл ⇒ выбрать файл “!Трафарет” и его редактировать. После редактирования текста в наклейке ⇒ Сохранить как... и ввести название согласно названию смеси или инвентаря на наклейке и порядковый номер ⇒ Сохранить.

Наклейки



Любые баки с зелеными ручками и другие контейнеры для зеленого зерна.

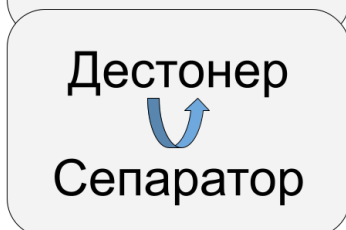


Пример

Каждая тара и палетта с определенным зерном подписывается одноименной наклейкой. Название сорта согласно таблице «Состав смесей».



Баки, каны и другие контейнеры предназначенные для обжаренного зерна помечаются соответствующей наклейкой.



Баки с обжаренным зерном перемещаются с **дестонера** к **сепаратору**, затем к **смесителю** и **обратно**.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 31 из 39

Смесь «ДОДО Кофе»
ЛОТ 0542
Дата: []
Время: _____

Пример данной наклейки маркируется на кан для.
Обжаренные зерна — моносорт с лотом, дата и время заполняются вручную. Название смеси или сорта согласно таблице «Состав смесей». Номер лота заполняется согласно информации с профиля обжарки в окне Lot.

Смесь _____

Дата: []
Время: _____

Пример данной наклейки маркируется на кан для.
Обжаренные зерна — моносорт с лотом, дата и время заполняются вручную. Название смеси или сорта согласно таблице «Состав смесей».

22.11.20
Brazil Cerrado
NY 2/3

Пример
Зеленое зерно в баках для зеленого сырья именуется и датируется. Название смеси согласно таблице «Состав смесей».

Кофе жареный в зернах «ДОДО»
Фирменная смесь, 100% арабики.
Производитель: ООО «Кофе Плюс», ул. Лесопарковая, 21/3, г. Сыктывкар, Республика Коми, Россия, 167000, 8(8212)30-30-35, www.makbush.ru
Сроки и условия хранения: 18 месяцев с даты изготовления.
Хранить в помещении, защищенном от прямых солнечных лучей, при температуре от +2 до +27 и относительной влажности воздуха - не более 75%. Дату изготовления смотреть на упаковке
ГОСТ 32775-2014
Масса нетто: 500 г. 1 2 3

Пример
Упаковка маркируется в соответствии с одноименно файлом наклейки на рабочем компьютере.



Любая несоответствующая продукция маркируется данной наклейкой и желтой сигнальной лентой. *Пример: упаковка продукта, бак - отбраковка фотосепаратора, контейнер для минеральных примесей дестонера, контейнер для шелухи и прочее.*

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 32 из 39

Приложение 1

АКТ НА СПИСАНИЕ МАТЕРИАЛОВ

Дата:

Ответственный:

№ п/п	Наименование материала	Количество	Сумма (руб.)	Итого	Примечание
1	Упаковочный материал "ДОДО 500гр"		25	0,00	количество в кг.
2	Упаковочный мат. "Фирменный 1Кг"		21	0,00	количество в кг.
3	Упаковочный материал "Кофейный мир" 1 кг.		21	0,00	количество в кг.
4	Упаковочный материал "Черный" 1кг		21	0,00	количество в кг.
5	Упаковочный материал "Криспи крим" 1кг		21	0,00	количество в кг.
6	Упаковочный материал "Пунто кофе" 1 кг		21	0,00	количество в кг.
7	Упаковочный материал "Миллер" 1 кг		21	0,00	количество в кг.
8	Клапан дегазации		3,5	0,00	количество в шт

Итого:

Акт утвердил _____ Руководитель фасовочного цеха.

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 33 из 39

Приложение 2

Пример журнала-отчёта упакованной продукции в кг.

ФИО\Дата	01.10.202 0	02.10.202 0	03.10.202 0	04.10.202 0	05.10.202 0	06.10.202 0	07.10.202 0	08.10.202 0	09.10.202 0	10.10.202 0
Латкин В.Д										
Королёв В.А.										
Бусарев К.И										
Буров Ю.В										
ФИО\Дата	11.10.202 0	12.10.202 0	13.10.202 0	14.10.202 0	15.10.202 0	16.10.202 0	17.10.202 0	18.10.202 0	19.10.202 0	20.10.202 0
Латкин В.Д										
Королёв В.А.										
Бусарев К.И										
Буров Ю.В										
ФИО\Дата	21.10.202 0	22.10.202 0	23.10.202 0	24.10.202 0	25.10.202 0	26.10.202 0	27.10.202 0	28.10.202 0	29.10.202 0	30.10.202 0
Латкин В.Д										
Королёв В.А.										
Бусарев К.И										

ООО «Кофе Плюс»	Управление системой менеджмента	СТО СМБПП 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 34 из 39

Лист регистрации изменений

Номер измене ния	Номер листа			Дата внесения изменения	Дата введения изменения в действие	Ф.И.О. ответственного за внесение изменений
	изменен ного	нового	изъятого			
1	9			01.11.2023	01.11.2023	Бессонов А.Г.
2	13			01.11.2023	01.11.2023	Бессонов А.Г.
	1			21.03.2025	21.03.2025	Вавилова Н.В.
	2			21.03.2025	21.03.2025	Вавилова Н.В.
	3			21.03.2025	21.03.2025	Вавилова Н.В.
	4			21.03.2025	21.03.2025	Южин Р.И.
	7			21.03.2025	21.03.2025	Вавилова Н.В.
	9			21.03.2025	21.03.2025	Южин Р.И.
	10			21.03.2025	21.03.2025	Вавилова Н.В.
	11			21.03.2025	21.03.2025	Южин Р.И.
	12			21.03.2025	21.03.2025	Южин Р.И.
	13			21.03.2025	21.03.2025	Южин Р.И.
	14			21.03.2025	21.03.2025	Южин Р.И.
	16			21.03.2025	21.03.2025	Южин Р.И.
	17			21.03.2025	21.03.2025	Вавилова Н.В.
	18			21.03.2025	21.03.2025	Южин Р.И.
	20			21.03.2025	21.03.2025	Южин Р.И.
	21			21.03.2025	21.03.2025	Южин Р.И.

<div> <div>ООО</div> <div>«Кофе Плюс»</div> </div>	Управление системой менеджмента	СТО СМБПН 17-2023
		Издание: 03
	ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА	Дата введения в действие: 01.10.2021
		Страница 36 из 39

**ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ОЗНАКОМЛЕНИЯ
СТО СМБПП 17-2023**

**Правила эксплуатации фасовочных станков и оборудования, инструкции по работе
на фасовочной линии, алгоритмы и нормы ведения смены оператора в цехе
фасовки**

Версия 3 от 21.03.2025

[illegible]

<p align="center">ООО «Кофе Плюс»</p>	<p>Управление системой менеджмента</p>	<p>СТО СМБПН 17-2023</p>
		<p>Издание: 03</p>
	<p>ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА</p>	<p>Дата введения в действие: 01.10.2021</p>
		<p>Страница 37 из 39</p>

**ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ОЗНАКОМЛЕНИЯ
СТО СМБПП 17-2023**

Правила эксплуатации фасовочных станков и оборудования, инструкции по работе на фасовочной линии, алгоритмы и нормы ведения смены оператора в цехе фасовки

Версия 3 от 21.03.2025

[illegible]

<p align="center">ООО «Кофе Плюс»</p>	<p>Управление системой менеджмента</p>	<p>СТО СМБПН 17-2023</p>
		<p>Издание: 03</p>
	<p>ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА, ЗАДЕЙСТВОВАННОГО В ПРОИЗВОДСТВЕННОМ ПРОЦЕССЕ ФАСОВОЧНОГО ЦЕХА</p>	<p>Дата введения в действие: 01.10.2021</p>
		<p>Страница 39 из 39</p>

**ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ОЗНАКОМЛЕНИЯ
СТО СМБПП 17-2023**

**Правила эксплуатации фасовочных станков и оборудования, инструкции по работе
на фасовочной линии, алгоритмы и нормы ведения смены оператора в цехе
фасовки**

Версия 3 от 21.03.2025

[illegible]