الباب السادس

إجراء تحليل مكامن الخطورة
وتحديد نقاط التحكم الحرجة

إعداد	مراجعة	اعتماد
الاسم :	الاسم :	الاسم : .....
الوظيفة : مراقب جودة	الوظيفة : رئيس فريق الهاسب	الوظيفة : ممثل الإدارة
التوقيع :	التوقيع :	التوقيع : .....
نسخة رقم ( )		
تاريخ الإصدار : ..... **عدد الصفحات** : **5**		**ختم ضبط الوثائق**

6-1 الغرض :

هو وضع نظام وتحديد أسلوب لتحليل مكامن الخطورة المتوقعة بخريطة تدفق إنتاج جميع منتجات الشركة الخاضعة لنظام الهاسب وتحديد النقاط الحرجة بها.

6-2 مجال التطبيق : خرائط تدفق عمليات الإنتاج.

6-3 المسئولية :

٦- ٣- ١فريق الـــهاسب .

٦- ٣- ٢ رئيس فريق الهاسب.

٦- ٣- ٣ ممثل الإدارة للاعتماد.

6-4 التعريفات :

٦- ٤- ١ مكامن الخطورة :

هي المراحل المختلفة في العملية الإنتاجية والتي قد تؤدى إلى إضافة أنواع جديدة من التلـــوث (بيولـــوجي – كيميائي – طبيعي) للمنتج أثناء إنتاجه.

٦- ٤- ٢ النقاط الحرجة(ﷺ ١١) :

هي نقاط معينة في العملية الإنتاجية يمكن من خلالها التحكم في المخاطر الصحية بالسيطرة عليها بإزالتـــها أو خفضها إلى الحد المسموح به.

6-5النماذج المستخدمة : لا يوجد

6-6 الإجراءات :

٦- ٦- ١ يجتمع فريق الهاسب بغرض تحليل مكامن الخطورة المتوقعة وتحديد النقـــاط الحرجـــة وذلـــك بالاستعانة بخرائط التدفق التي تم اعتمادها وفقاً للأجراء ١"؛ .

٦- ٦- ٢ يقوم الفريق بتحليل مكامن الخطورة باستخدام الوسائل التالية :

١- مراجعة كل مدخلات العملية الإنتاجية عند كل نقطة من نقاط التصنيع والموضحة بخريطة التدفق وتحديد أنواع المخاطر التي يمكن أن تنجم عن كل من هذه المدخلات.

- مخاطر بيولوجية (ميكروبيولوجية).
- مخاطر كيميائية (مبيدات حشرية .....).
- مخاطر طبيعية (حشرات ، مواد صلبة ، .....).

٢ -مراجعة مراحل الإنتاج المختلفة وما يصاحبها من ظروف متغيرة تؤثر بالزيادة أو النقصـــان في تلـــك الملوثات السابق ذكرها.

٦-٦- ٣ يتم حصر وتجميع جميع النقاط التي تمثل مكامن للخطورة على المنتج النـــهائي أثنـــاء المراحـــل المختلفة للتصنيع تمهيداً لتحديد نقاط التحكم في المناطق الحرجة.

6-6-4لتحديد نقاط التحكم الحرجة يتم عمل الآتي :

١-إجراء التحاليل المختلفة على النقاط التي تم اعتبارها مكمن خطورة كما في البند (٦- ٢)

٢ -يتم دراسة كل نقطة مكمن خطورة على حدة وضعاً في الاعتبار إمكانية إما زيادة أو نقصان أو التحكم في مصدر التلوث في الخطوة التالية من العملية التصنيعية قبل الحكم على أي من تلك النقاط على أنها نقطة تحكم حرجة ("١١).

٣- يمكن الاستعانة بشجرة اتخاذ القرار (٣٣ـ ٢ ٢١٧ ٧=") طبقا للتعليمة(٧) وذلك للوصول إلى تحديد نقاط (١١ ").

٦-٦- ٥ يتم حصر جميع نقاط التحكم الحرجة (١١ ")على طول خطوط عمليات الإنتاج وذلـــك تمهيداً لعمليات المراقبة والتحكم في النقاط الحرجة (١"؛).

٦-٦- ٦ يتم حفظ تسجيلات عملية تحليل مكامن الخطورة وتحديد النقاط الحرجة كسجل من سجلات الجودة وفقا لضبط سجلات الجودة.

6-7 الوثائق المرجعية : الدليل العملي للهاسب .

شركة ميرنا للمكرونة	إجـــــراء تحليل مكامن الخطورة وتحديد نقاط التحكم الحرجة كود : MPC-03	رقم إصدار / تعديل : ١/ ٠ تاريخ الإصدار:..... تاريخ التعديل : .../.../... صفحة رقم : 5/

بيان التعديل

رقم التعديل	التاريخ	رقم الصفحة	ملخص التعديلات
1			