

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Polskie Towarzystwo Technologów Żywności

MOST-PW-1

**Model Ograniczenie Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa
(MOST) – Przewodnik Wdrażania**

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

1. ZAKRES PROCEDURY

Łańcuch produkcji i dystrybucji żywności.

2. TERMINOLOGIA

MOST - model ograniczania strat i marnowania żywności z korzyścią dla społeczeństwa.

Produkt – środek spożywczy (żywność) w rozumieniu art. 2 rozporządzenia 178/2002, wytwarzany, przetwarzany, dystrybuowany lub sprzedawany w danym zakładzie żywnościowym.

Zagrożenie zmarnowania - czynnik mający wpływ na bezpieczeństwo, wartość sensoryczną, wartość odżywczą lub dyspozycyjność żywności, mogący potencjalnie doprowadzić do niewykorzystania produktu na cele konsumpcyjne, a tym samym przyczynić się do bezpowrotnej utraty żywności.

Ryzyko zmarnowania żywności – jest to prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożenia zmarnowania (w produktach lub procesach) prowadzącego do utraty żywności.

Plan MOST – dokumentacja modelu ograniczania strat i marnowania żywności z korzyścią dla społeczeństwa w danym zakładzie żywnościowym.

Analiza zagrożeń obniżenia jakości produktu – proces zbierania i oceniania informacji o możliwości wystąpienia zagrożeń mogących potencjalnie doprowadzić do ograniczenia lub braku możliwości wykorzystania produktu na cele konsumpcyjne.

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

Czynnik zagrożenia – działanie lub proces obniżający jakość produktu.

Przyczyna czynnika – powód wystąpienia czynnika obniżającego jakość produktu.

Skutek czynnika – efekt wystąpienia Czynnika zagrożenia.

Potencjalny Punkt Odzysku (PPO) - operacja lub etap procesu w łańcuchu żywnościowym „od pola do stołu”, w którym ocena istotności zagrożenia wskazuje na możliwość zastosowania działania zapobiegającego lub eliminującego ryzyko zmarnowania produktu żywnościowego, z możliwością przekazania na cele społeczne (niezbędna jest dalsza walidacja (WPPO)).

Ocena istotności zagrożenia – przyporządkowanie istotności (z trójstopniowej skali, gdzie 1 – najniższa istotność, 3 – najwyższa istotność) dla wybranej kategorii zagrożenia.

Kategoria zagrożenia zmarnowania – wartość odżywcza (WO), wartość sensoryczna (WS), dyspozycyjność (D), bezpieczeństwo zdrowotne (B).

Punkt Odzysku (PO) - operacja lub etap procesu w łańcuchu żywnościowym „od pola do stołu”, w którym można zastosować działanie/a zapobiegające lub eliminujące ryzyko zmarnowania produktu żywnościowego, z możliwością przekazania na cele społeczne.

Diagram przepływu – systematyczne przedstawienie sekwencji operacji zastosowanych w przetwarzaniu, dystrybucji lub sprzedaży produktu żywnościowego.

Limity krytyczne umożliwiające odzysk produktu – kryterium oddzielające, co jest akceptowane (możliwe) do odzyskania, od tego co nie jest akceptowane (niemożliwe) do odzyskania.

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

Monitorowanie (monitoring) – przeprowadzenie zaplanowanej sekwencji obserwacji lub pomiarów parametrów kontrolnych w celu upewnienia się, że można odzyskać produkt z danego PPO.

Działania korygujące w celu przekazania produktu - wszystkie działania, które muszą być podjęte, gdy walidacja PPO (WPPO) wykaże możliwość przekazania produktu Organizacji ds. redystrybucji żywności (kontakt z PFBŻ).

Walidacja (WPPO) – uzyskanie świadectwa, że dana operacja lub etap PPO mogą być uznane za Punkty Odzysku żywności na cele społeczne.

Weryfikacja – zastosowanie oceny w celu określenia zgodności postępowania (funkcjonowania Systemu MOST) z Planem MOST.

Organizacja ds. redystrybucji żywności – organizacja pożytku publicznego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 24 kwietnia 2003 r. o działalności pożytku publicznego i o wolontariacie (tj. Dz.U. 2016 nr 0 poz. 239 ze zm.) (organizacja charytatywna), zajmująca się nieodpłatnym dystrybuowaniem żywności wśród osób potrzebujących (m.in. prowadzące jadłodajnie). Organizacja jest podmiotem prowadzącym przedsiębiorstwo spożywcze w rozumieniu art. 3 pkt 3 rozporządzenia 178/2002, ale nie dla celów zarobkowych.

Przedsiębiorca – podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze w rozumieniu art. 3 pkt 3 rozporządzenia 178/2002, z wyłączeniem Organizacji.

Zakład żywnościowy – przedsiębiorstwo (zakład) w rozumieniu art. 2 ust. 1 pkt c rozporządzenia 852/2004.

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

System MOST – ogół działań i przedsięwzięć podejmowanych przez Przedsiębiorcę w porozumieniu z Organizacją ds. redystrybucji żywności, mających na celu doprowadzanie do ograniczania strat i marnowania żywności z korzyścią dla społeczeństwa. System MOST funkcjonuje na podstawie dokumentacji, w tym Planu MOST.

Rozporządzenie 178/2002 – rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 178/2002 z dnia 28 stycznia 2002 r. ustanawiające ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołujące Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustalające procedury w sprawie bezpieczeństwa żywności (Dz. Urz. UE L 31 z 01.02.2002 r., s. 1)

Rozporządzenia 852/2004 - rozporządzenie nr 852/2004 – rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 852/2004 z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie higieny środków spożywczych (Dz. Urz. UE L 139 z 30.04.2004 r., s. 1)

3. ODPOWIEDZIALNOŚĆ

- Przedsiębiorca – powołanie Zespołu ds. MOST, nadzór działań (przeeglądy kierownictwa)
- Zespół ds. MOST/pełnomocnik ds. MOST – opracowanie, wdrożenie, utrzymanie oraz nadzór nad działaniami prowadzonymi w ramach Systemu MOST, ścisła współpraca z zespołem ds. HACCP

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

4. OPIS POSTĘPOWANIA

4.1. Etap 1 - Utworzenie i powołanie Zespołu ds. MOST

Nad sprawnym działaniem Systemu MOST powinien czuwać, specjalnie w tym celu powołany przez kierownictwo Przedsiębiorcy Zespół ds. MOST. Zespół mogą tworzyć członkowie zespołu ds. HACCP. Członkowie Zespołu ds. MOST powinni być kompetentni oraz reprezentować różne działy Przedsiębiorcy. Zakres wiedzy członków Zespołu ds. MOST powinien obejmować: zasady systemu GHP, GMP oraz HACCP, technologii produkcji, mikrobiologii oraz logistyki. Należy powołać lidera Zespołu ds. MOST, którego głównym zadaniem jest koordynacja pracy Zespołu ds. MOST oraz kontakt z Organizacją ds. redystrybucji żywności na cele społeczne. Zespół ds. MOST powinien odbywać cykliczne spotkania weryfikujące System MOST.

Wszelkie zmiany i postanowienia w obrębie prowadzonych działań powinny być protokołowane, a zmiany w Systemie MOST dokumentowane.

Załącznik: Z.1.- MOST-PW-1 Wzór dokumentu powołującego Zespół ds. MOST

4.2. Etap 2 i 3 – Opis i przeznaczenie produktu

Pierwszym działaniem Zespołu ds. MOST jest opis produktów znajdujących się w asortymencie Przedsiębiorcy. Opis każdego produktu powinien ujmować: nazwę produktu, masę produktu jednostkowego, formę i rodzaj opakowania jednostkowego oraz zbiorczego produktu, cechy fizykochemiczne, cechy mikrobiologiczne, warunki przechowywania, okres trwałości. Ponadto należy opisać przeznaczenie produktów. Zaleca się, żeby karta opisu i przeznaczenia produktu stanowiła dokument zaczerpnięty z Planu HACCP.

Załącznik: Z.2. - MOST-PW-1 Wzór karty opisu i przeznaczenia produktów

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

4.3. Etap 4 - Opracowanie diagramu przepływu produktu

Diagram przepływu produktu powinien obejmować etapy od momentu przyjęcia produktu do Przedsiębiorcy, poprzez magazynowanie, przetwarzanie, transport, aż do momentu przekazania go do kolejnego ogniwa łańcucha żywnościowego. Poszczególne etapy diagramu powinny mieć określone parametry takie, jak: czas, temperatura, wilgotność i/lub inne wynikające z zastosowanej technologii. W schematach można wykorzystać symbole ISO. Zaleca się wykorzystanie diagramów z Planu HACCP.

Załącznik: Z.3. - MOST-PW-1 Wzór diagramu przepływu produktu

Załącznik: Z.4. - MOST-PW-1 Symbole ISO - diagram przepływu produktu

4.4. Etap 5 - Weryfikacja diagramu przepływu produktu u Przedsiębiorcy

Istotne jest, aby opracowany diagram przepływu produktu był odzwierciedleniem rzeczywistych etapów i czynności, którym podlega produkt u Przedsiębiorcy. W tym celu Zespół ds. MOST powinien zweryfikować etapy diagramu oraz naniesione na nim parametry. Diagram powinien podlegać weryfikacji i uaktualnieniu przy każdej zachodzącej u Przedsiębiorcy zmianie, a wszelkie naniesione zmiany powinny być udokumentowane.

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

4.5. Etap 6 - Analiza zagrożeń obniżenia jakości produktu

Kolejnym zadaniem Zespołu ds. MOST jest przeprowadzenie analizy zagrożeń obniżenia jakości produktu. W tym celu dla każdego z etapów przepływu produktu u Przedsiębiorcy, zgodnie z opracowanym wcześniej diagramem, należy określić Czynniki zagrożenia, Przyczynę czynnika, Skutek czynnika, a następnie przyporządkować Kategorię zagrożenia zmarnowania.

Załącznik: Z.5. - MOST-PW-1 Wzór karty analizy zagrożeń obniżenia jakości produktu i oceny istotności zagrożeń

4.6. Etap 7 - Wyznaczenie Potencjalnych Punktów Odzysku żywności (PPO)

Kolejnym etapem działań jest wyznaczenie PPO, które polega na **Ocenie istotności zagrożenia** w trójstopniowej skali. Należy przyjąć następujące wartości: 1 dla kategorii dyspozycyjność, - 2 dla kategorii - wartość odżywcza, wartość sensoryczna, - 3 dla bezpieczeństwa zdrowotnego. **Przyznanie wartości 3 powoduje, że produkt nie może być przeznaczony do konsumpcji (nie jest to PPO).** Wartość 2 oznacza, że jest konieczne podjęcie dodatkowej decyzji, czy bezpieczny pod względem zdrowotnym produkt może zostać przekazany na cele społeczne (np. cechy sensoryczne mogą go dyskwalifikować z dalszego obrotu). Wartość 1 oznacza, że produkt może zostać przekazany do organizacji charytatywnych (PPO).

Załącznik: Z.5. - MOST-PW-1 Wzór karty analizy zagrożeń obniżenia jakości produktu i oceny istotności zagrożeń

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

4.7. Etap 8 - Określenie limitów dla wyznaczonych PPO

Kolejnym etapem działań jest określenie limitów krytycznych dla wyznaczonych wcześniej PPO.

Załącznik: Z.6. - MOST-PW-1 Wzór karty określenia limitów krytycznych, działań monitorujących oraz walidacji i działań korygujących

4.8. Etap 9 - Określenie działań monitorujących w PPO

Następnie należy określić działania monitorujące, których przeprowadzenie pozwoli na podjęcie decyzji czy dana partia produktów spełnia wymagania zakładane w limitach dla PPO i czy może zostać przekazana na cele społeczne.

Załącznik: Z.6. - MOST-PW-1 Wzór karty określenia limitów krytycznych, działań monitorujących oraz walidacji i działań korygujących

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

4.9. Etap 10 – Walidacja PPO zgodnie z metodą FMEA – PO

Środkiem pomocniczym stosowanym w celu weryfikacji prawidłowości wyznaczonych PPO jest przeprowadzenie analizy FMEA-PO (zgodnie z Załącznikiem Z7), gdy walidacja uzyskuje pozytywny wynik potwierdzający punkt odzysku (PO) należy/można kontaktować się z **Organizacjami ds. redystrybucji żywności** w celu przekazania produktów (działania korygujące) zgodnie z Procedurą MOST-PRZEDSIĘBIORCA - przekazanie/odbiór-FPBŻ (nazwa robocza procedury samego przekazania produktów od Przedsiębiorcy i odbioru przez Organizacje ds. redystrybucji żywności) (zgodnie z Załącznikiem Z8).

Załącznik: Z.6. - MOST-PW-1 Wzór karty określenia limitów krytycznych, działań monitorujących oraz walidacji i działań korygujących

Załącznik: Z.7. -MOST-PW-1 Walidacja PPO przy wykorzystaniu metody FMEA-PO

Załącznik: Z.8. -MOST-PW-1 Procedura MOST (PRZEDSIĘBIORCA - przekazanie/odbiór-FPBŻ)

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

4.10. Etap 11 - Weryfikacja Systemu MOST

Kolejnym etapem jest określenie czy wdrożony System MOST działa prawidłowo i pozwala w sposób efektywny i skuteczny na realizację założonych rezultatów. Weryfikacja Systemu MOST powinna mieć charakter cykliczny i zaplanowany. Częstotliwość działań prowadzonych w tym zakresie powinna być ustalona przez Zespół ds. MOST. Weryfikacji podlegać powinien Plan MOST wraz ze wszystkimi zapisami. Narzędziem weryfikacji systemu MOST może być audyt wewnętrzny. Wdrożona procedura MOST podlega cyklicznej kontroli kierowniczej (przeglądy kierownictwa) obejmującej ocenę funkcjonowania i skuteczności systemu. Punktem wyjścia do przeglądów powinny być wyniki auditów, informacje zwrotne od klientów (w tym skargi), raporty dotyczące prowadzonych działań korygujących.

Załącznik: Z.9. - MOST-PW-1 Program przeglądu systemu MOST

Z.10. - MOST-PW-1 Raport ze spotkania zespołu MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

4.11. **Etap 12 - Dokumentacja i zapisy Systemu MOST**

Zapisy prowadzone w ramach Systemu MOST powinny być udokumentowane oraz prowadzone w sposób czytelny i jasny. Wszelkie prowadzone zmiany w dokumentacji powinny być odnotowane, a wcześniejsze wersje dokumentów archiwizowane.

Dokumentację Systemu MOST stanowi:

- Plan MOST,
- Dokument powołujący Zespół ds. MOST,
- Karty opisu produktów,
- Diagram przepływu produktu,
- Karty analizy zagrożeń obniżenia jakości produktu.

Dokumentacja oraz zapisy Systemu MOST powinny podlegać aktualizacji, przy każdorazowych zmianach zachodzących w firmie (zmiany logistyczne, infrastruktury, technologiczne itd.).

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

5. Załączniki:

Z.1. - MOST-PW-1 Wzór dokumentu powołującego Zespół ds. MOST

**ZARZĄDZENIE Z DNIA r. W SPRAWIE POWOŁANIA I
FUNKCJONOWANIA ZESPOŁU DS.MOST**

Niniejszym powołuję Zespół do spraw systemu MOST, zwany dalej Zespołem ds.
MOST w składzie:

- 1..... – *Przewodnicząca Zespołu*
- 2..... – *Członek Zespołu*
- 3..... – *Członek Zespołu*

W zakres odpowiedzialności zespołu wchodzi organizowanie i nadzorowanie prac
związanych z opracowaniem, wdrożeniem i utrzymaniem Systemu MOST oraz ścisła
współpraca z zespołem ds. HACCP.

Wszystkie powołane osoby zostaną przeszkolone z zakresu Systemu MOST. Fakt ten
należy odnotować w rejestrze szkoleń pracowników.

Zarządzenie wchodzi w życie dniar. *podpis*

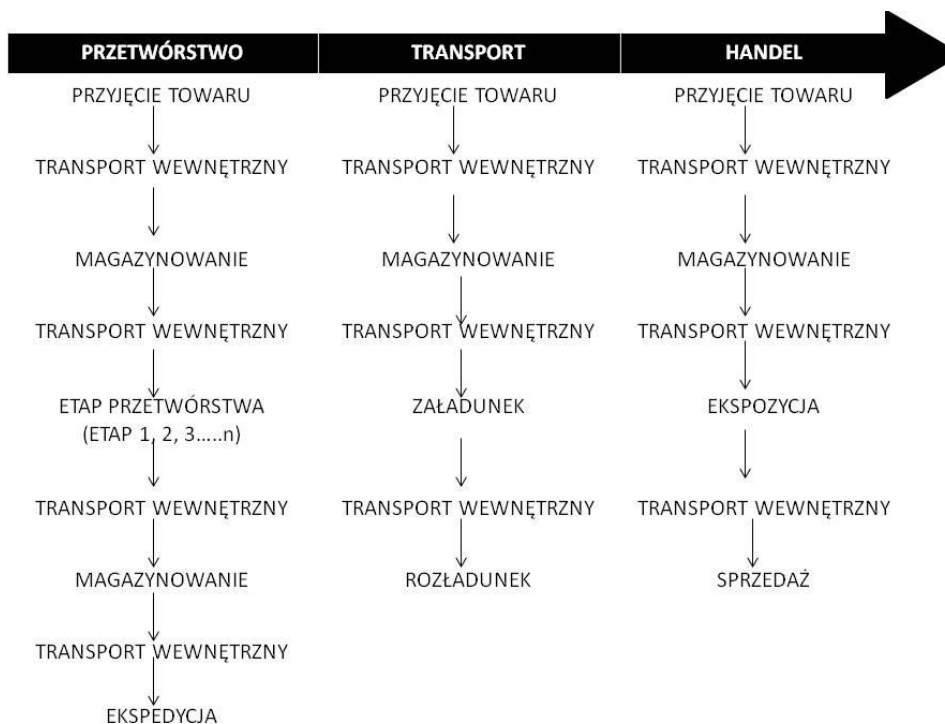
Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Z.2. - MOST-PW-1 Wzór karty opisu produktów i przeznaczenia produktów

MOST Etap 2 i 3 Karta opisu produktu wraz z jego przeznaczeniem	
Nazwa produktu	
Masa produktu jednostkowego	
Forma i rodzaj opakowania jednostkowego	
Forma i rodzaj opakowania zbiorczego	
Cechy fizykochemiczne	
Cechy mikrobiologiczne	
Warunki przechowywania	
Okres trwałości	
Przeznaczenie	










Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

Z.3. - MOST-PW-1 Wzór diagramu przepływu produktu



Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Z.4. - MOST-PW-1 Symbole ISO - diagram przepływu produktu

SYBOL	OPIS
	Start
	Operacja
	Kontrola
	Magazynowanie
	Informacja, dane
	Decyzja
	Dokument wejściowy/wyjściowy
	Kierunek przepływu
	Koniec

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

**Z.5. - MOST-PW-1 Wzór karty analizy zagrożeń obniżenia jakości produktu i
oceny istotności zagrożeń**

MOST Etap 6					MOST Etap 7	
Etap	Czynnik zagrożenia	Przyczyna czynnika	Skutek czynnika	Kategoria zagrożenia zmarnowania*	Istotność zagrożenia**	Potencjalny Punkt Odzysku (PPO)

***Kategoria zagrożenia** – wartość odżywcza (WO), wartość sensoryczna (WS), dyspozycyjność (D), bezpieczeństwo zdrowotne (B)

** gdzie, 1- dyspozycyjność, 1 lub 2 –wartość odżywcza i/lub wartość sensoryczna, 3 - bezpieczeństwo zdrowotne

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

**Z.6. - MOST-PW-1 Wzór karty określenia limitów krytycznych, działań
monitorujących oraz walidacji i działań korygujących**

	MOST Etap 8	MOST Etap 9	MOST Etap 10
Etap	Limity krytyczne umożliwiające odzysk produktu	Monitorowanie czy można odzyskać produkt	Walidacja – FMEA PO (WPPO), działania korygujące

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

Z.7. - MOST-PW-1 Walidacja PPO przy wykorzystaniu metody FMEA-PO

1. Cel metody

Sposób postępowania prowadzący do weryfikacji Potencjalnych Punktów Odzysku (PPO) żywności wyznaczonych na podstawie analizy zagrożeń obniżenia jakości.

2. Zakres metody

Walidacja wyznaczonych PPO

3. Definicje

FMEA - *Failure Mode and Effect Analysis* - analiza rodzajów i skutków możliwych błędów, proces zorientowany na analizę niezawodności, prowadzony w celu zwiększenia wydajności procesu produkcyjnego i zmniejszenia ogólnego poziomu ryzyka.

FMEA PO – proces analizy błędów produktów zorientowany na weryfikację ustanowionych w procesie analizy zagrożeń obniżenia jakości Potencjalnych Punktów Odzysku produktów mleczarskich w celu potwierdzenia, że mogą być przekazywane na cele społeczne.

4. Odpowiedzialność i uprawnienia

Za walidację PPO przy wykorzystaniu metody FMEA-PO odpowiedzialny jest Zespół ds. MOST.

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

5. Skala punktowa FMEA-PO

Możliwość wykrycia zagrożeń w zakładzie (A)

Natychmiastowa	Możliwość wykrycia zagrożeń w PPO bardzo wysoka w każdej kontrolowanej partii	5
Bardzo szybka	Możliwość wykrycia zagrożeń w PPO wysoka w każdej kontrolowanej partii	4
Umiarkowana	Możliwość wykrycia zagrożeń w PPO średnia w każdej kontrolowanej partii	3
Prawie niemożliwa	Możliwość wykrycia zagrożeń w PPO niewielka w każdej kontrolowanej partii	2
Niemożliwa	Możliwość wykrycia zagrożeń w PPO bliska zeru w każdej kontrolowanej partii	1

Możliwość zagospodarowania produktów przez BŻ (B)

Największego stopnia	Bardzo duża ilość produktów do zagospodarowania na cele społeczne i bardzo długi czas na działanie *. Opłacalne jest organizowanie transportu i zagospodarowanie produktów	5
Bardzo wysoka	Duża ilość produktów do zagospodarowania na cele społeczne i długi czas na działanie*	4
Umiarkowana	Ilość produktów i czas na działanie* odpowiadający granicznym ilościom	3
Prawie niemożliwa	Ilość produktów mała i krótki czas na działanie*, zagospodarowanie produktów realne, ale nieopłacalne	2
Niemożliwa	Możliwość zagospodarowania produktów na cele społeczne bliska zeru, np. ze względu na aspekty finansowe, prawne, związane z ubezpieczeniem, itp.	1

* - wymagania dotyczące długości terminu przydatności do spożycia/okresu minimalnej trwałości określono w Procedurze MOST (Firma- przekazanie/odbiór-FPBŻ)

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Zachowanie jakości produktu do momentu konsumpcji (C)		
Możliwość najwyższa	Cechy sensoryczne lub/i jakość produktów w ogóle nie zmienione i będą zachowane w transporcie do punktów docelowych	5
Możliwość duża	Cechy sensoryczne lub/i jakość produktów w ogóle nie zmienione, ale w transporcie do punktów docelowych mogą ulec pogorszeniu, nastąpi konieczność sortowania i częściowej utylizacji	4
Możliwość warunkowa	Cechy sensoryczne lub/i jakość części produktów nieznacznie zmienione, ale duże zapotrzebowanie na produkty w BŻ	3
Prawie niemożliwe	Cechy sensoryczne lub/i jakość produktów zmienione w dużym stopniu, wykorzystanie produktów tylko w jadłodajniach	2
Niemożliwe	Brak gwarancji zachowania jakości, cechy sensoryczne wykluczają zagospodarowanie produktów	1

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

6. Postępowanie

FMEA - PO wyrażona wzorem: **FMEA - PO = A x B x C**

gdzie: A - Możliwość wykrycia zagrożeń w zakładzie;

B - Możliwość zagospodarowania produktów przez Organizację ds. redystrybucji żywności;

C- Zachowanie jakości produktów do momentu konsumpcji.

Otrzymany wynik mieści się w przedziale [1-125] i w zależności od przyjętych wartości PPO został zweryfikowany lub odrzucony zgodnie z tabelą poniżej:

MOST	
$27 < PO_{FMEA} > 125$	PO potwierdzony (PO_p)
$17 < PO_{FMEA} > 26$	Po warunkowy (PO_w)
$1 < PO_{FMEA} > 16$	PO odrzucony (PO_o)

7. Załączniki

Z1- Karta zapisu FMEA-PO

MOST Etap 10- Karta zapisu FMEA-PO							
PPO	A	B	C	FMEA PO = AxBxC	PO potwierdzony $27 < PO_{FMEA} > 125$	Po warunkowy $17 < PO_{FMEA} > 26$	PO odrzucony $1 < PO_{FMEA} > 16$

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

Z.8. - MOST-PW-1 Procedura MOST (RZEDSIĘBIORCA-przekazanie/odbiór-FPBŻ)

1. Cel

Przeprowadzenie działań korygujących, rozumianych jako wszelkie czynności które należy podjąć w celu przekazania danej partii produktów Organizacji ds. redystrybucji żywności.

2. Zakres

Uszczegółowienie zakresu działań prowadzonych w ramach współpracy między Przedsiębiorcą przekazującym żywność, a Organizacją ds. redystrybucji żywności zajmującą się odbiorem i redystrybucją żywności na cele społeczne.

3. Odpowiedzialność

Organizacja ds. redystrybucji żywności zobowiązuje się do:

- a) posiadania aktualnego statusu OPP,
- b) wykorzystania otrzymanych nieodpłatnie od Przedsiębiorcy produktów wyłącznie na cele prowadzonej przez siebie działalności charytatywnej. Dopuszcza się wskazanie przez Przedsiębiorcę podmiotu – fundacji, świetlicy, stowarzyszenia itp. – któremu winna być świadczona pomoc,
- c) prowadzenia wymaganej przepisami dokumentacji potwierdzającej przeznaczenie otrzymanych od Przedsiębiorców produktów na cele prowadzonej przez siebie działalności charytatywnej,
- d) monitorowania wykorzystania darowizn Przedsiębiorców na cele pomocy społecznej,
- e) zapewnienia bezpieczeństwa otrzymanej żywności, tj. jej odbioru, magazynowania oraz dystrybucji zgodnie z wymogami prawa żywnościowego w tym sanitarno-epidemiologicznymi,

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

- f) nagłośnienia i informowania w mediach faktu współpracy z Przedsiębiorcą po wcześniejszym porozumieniu z odpowiednim działem Przedsiębiorcy (PR and Communications).

Przedsiębiorca zobowiązuje się do:

- a) wskazania osoby odpowiedzialnej do kontaktu z **Organizacją ds. redystrybucji żywności**, odpowiedzialnej za obieg dokumentów oraz ewidencję darowanych produktów,
- b) prowadzenia wymaganej dokumentacji,
- c) prowadzenia ewidencji darowanych produktów oraz raportowania ilości produktów i ich wartości w okresach kwartalnych do wskazanej osoby w siedzibie **Przedsiębiorcy**,
- d) przygotowania produktów zgodnie z zasadami bezpieczeństwa, należyłą dbałością o ich jakość,
- e) przekazywania produktów spełniających wymogi prawa żywnościowego.

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

4. Postępowanie:

Osoba odpowiedzialna	Opis czynności
Nawiązanie współpracy z Organizacją ds. redystrybucji żywności	
Dyrektor Przedsiębiorcy /Kierownik	<ul style="list-style-type: none"> ▪ przekazanie decyzji w sprawie woli współpracy z Organizacją ds. redystrybucji żywności osobie wyznaczonej do koordynacji spraw MOST ▪ nawiązanie współpracy z właściwą Organizacją ds. redystrybucji żywności ▪ podpisanie oświadczenia/umowy z Organizacją ds. redystrybucji żywności o statusie OPP ▪ otrzymanie upoważnienia osoby z Organizacji ds. redystrybucji żywności do odbioru darowizny
Identyfikacja produktów do darowizny	
Kierownik /Pracownik	<ul style="list-style-type: none"> ▪ stwierdza, że wybrane produkty mają krótki termin przydatności do spożycia albo datę minimalnej trwałości lub nie nadają się do sprzedaży klientom. ▪ przenosi powyższe produkty do wskazanej na zapleczu strefy ▪ potwierdza termin przydatności do spożycia lub datę minimalnej trwałości ▪ skanuje produkty przeznaczone do przekazania w postaci darowizny i rejestruje je w systemie wewnętrznym Przedsiębiorcy ▪ przygotowuje informację o asortymencie: sprawdzenie rodzaju produktów, ilości – określenie tonażu, wartości produktów ▪ ewidencjonuje produkty przekazywane

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Kontakt z Organizacją	
Osoba wyznaczona do kontaktu z Organizacją ds. redystrybucji żywności	<ul style="list-style-type: none"> ▪ informuje Organizacją ds. redystrybucji żywności o dacie i godzinie odbioru * <p>*Zezwala się na ustalenie najdogodniejszej formy informowania – telefon, mail, sms. Dopuszcza się określenie stałych terminów odbioru.</p>
Odbiór darowizny	
Osoba wyznaczona do kontaktu z Organizacją ds. redystrybucji żywności	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dokonuje przekazania produktów ▪ Przygotowuje protokół przekazania, na którym po wydaniu produktów widnieć powinien wyraźny podpis przedstawiciela Organizacji ds. redystrybucji żywności
Przygotowanie dokumentacji do rozliczenia w księgach spółki	
Kierownik/ Pracownik działu księgowości	<p>Dokumentem potwierdzającym dostawę (darowiznę) produktów jest m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Umowa darowizny rzeczowej, zawierająca m.in. oświadczenie darczyńcy (tj. Przedsiębiorcy) o dokonaniu dostawy na rzecz organizacji o której mowa w art. 3 ust. 2 ustawy z dnia 24 kwietnia 2003 r. o działalności pożytku publicznego i o wolontariacie (tj. Organizacji ds. redystrybucji żywności) <p>– UMOWA O WSPÓŁPRACY ZOSTAŁA PODPISANA CENTRALNIE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Protokół odbioru produktów stanowiących przedmiot danej darowizny • Dokument cesji (dokument wewnętrzny wydania z magazynu sklepu/ magazynu centralnego). • Zlecenia wystawienia faktury wewnętrznej z tytułu nieodpłatnego przekazania produktów (artykułów spożywczych) będących przedmiotem darowizny

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

5. Załączniki:

Z.8.A.-MOST-PW-UW- Umowa ramowa współpracy w zakresie nieodpłatnego przekazywania żywności (wzór)

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Załącznik: Z.8.A.-MOST-PW-UW

**Umowa ramowa współpracy
w zakresie nieodpłatnego przekazywania żywności**

zawarta w dniu w

pomiędzy:

[Nazwa oraz dane pomiotu przekazującego nieodpłatnie żywność:]

..... z siedzibą w, adres:

..... zarejestrowaną w Sądzie Rejonowym

Wydział Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS, NIP

....., REGON, reprezentowaną przez:

1.

zgodnie z odpisem z rejestru przedsiębiorców, który stanowi załącznik nr 1 do
niniejszej Umowy

zwaną w dalszej części umowy „**Darczyńcą**” lub „**Stroną**”.

a

[Nazwa oraz dane Organizacji społecznej zajmującej się redystrybucją żywności:]

..... z siedzibą w, adres:

..... zarejestrowaną w Sądzie Rejonowym

Wydział Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS, NIP

....., REGON, reprezentowaną przez:

1.

2.

zgodnie z odpisem z rejestru przedsiębiorców, który stanowi załącznik nr 2 do
niniejszej Umowy.

zwaną w dalszej części umowy „**Organizacją**” lub „**Stroną**”

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

§ 1.

PRZEDMIOT UMOWY

1. Umowa określa zasady współpracy Stron w zakresie nieodpłatnego przekazywania żywności przez Darczyńcę na rzecz Organizacji celem jej nieodpłatnej redystrybucji na rzecz osób potrzebujących w ramach prowadzonej przez Organizację działalności charytatywnej.
2. Organizacja oświadcza, że jest Organizacją Pożytku Publicznego („OPP”) w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 24 kwietnia 2003 r. o działalności pożytku publicznego i o wolontariacie (t.j. Dz.U. 2016 nr 0 poz. 239 ze zm.) i zgodnie z zarejestrowanym przedmiotem działalności świadczy usługi w zakresie bezpłatnego pozyskiwania żywności dla organizacji i instytucji społecznych, przekazując nieodpłatnie na ich rzecz artykuły spożywcze. Załącznik nr 2 do Umowy stanowi statut określający cele realizowane przez Organizację.
3. Organizacja zobowiązuje się do:
 - a) posiadania aktualnego statusu OPP,
 - b) wykorzystania otrzymanych nieodpłatnie środków spożywczych wyłącznie na cele prowadzonej przez siebie działalności charytatywnej,
 - c) prowadzenia wymaganej przepisami dokumentacji potwierdzającej przeznaczenie otrzymanych towarów na cele prowadzonej przez siebie działalności charytatywnej,
 - d) monitorowania wykorzystania darowizn na cele pomocy społecznej,
 - e) zapewnienia bezpieczeństwa otrzymanej żywności, tj. jej odbioru, magazynowania oraz dystrybucji zgodnie z wymogami prawa żywnościowego,
 - f) nagłośnienia i informowania w mediach o fakcie współpracy z Darczyńcą po wcześniejszym ustaleniu w drodze odrębnego porozumienia z Darczyńcą treści i formy przekazu.
4. Darczyńca oświadcza, że prowadzi działalność związaną z produkcją lub dystrybucją żywności oraz że jest zainteresowany podjęciem współpracy z Organizacją na zasadach określonych w niniejszej Umowie.

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

§ 2.

ZASADY WSPÓŁPRACY

1. Darczyńca zobowiązuje się przekazywać na rzecz Organizacji środki spożywcze (z wyłączeniem napojów alkoholowych o zawartości alkoholu powyżej 1,2 proc. oraz napojów alkoholowych będących mieszaniną piwa i napojów bezalkoholowych, w których zawartość alkoholu przekracza 0,5 proc.) zgodnych z wymogami prawa żywnościowego, których termin przydatności do spożycia lub data minimalnej trwałości upływają nie wcześniej niż 2 dni od dnia zgłoszenia chęci przekazania. Po uprzednim uzgodnieniu na poziomie lokalnym w trybie roboczym pomiędzy Darczyńcą a Organizacją dopuszcza się możliwość przekazywania żywności o krótszym terminie przydatności do spożycia lub dacie minimalnej trwałości.
2. Wielkość nieodpłatnie przekazywanej żywności, miejsce i częstotliwość odbioru będą uzgodnione każdorazowo między Stronami, zgodnie z poniższą procedurą:
 - a. Zgłoszenie chęci przekazania przez Darczyńcę dokonywane będzie w drodze mailowej lub w inny ustalony przez osoby wyznaczone do kontaktu sposób. Zgłoszenie chęci przekazania zawierać będzie:
 - i. informację o rodzaju artykułów spożywczych i ich ilości,
 - ii. informację o terminach przydatności do spożycia lub datach minimalnej trwałości,
 - iii. informację o miejscu odbioru,
 - iv. informację o godzinach, w których może być dokonany odbiór.
 - b. Niezwłocznie po otrzymaniu przez Organizację od Darczyńcy zgłoszenia chęci przekazania, osoba wyznaczona do kontaktów przez Organizację poinformuje Darczyńcę o możliwości odebrania artykułów żywnościowych lub o braku takiej możliwości. Organizacja może zrezygnować z odbioru żywności, jeśli uzna, że nie jest w stanie zagospodarować wskazanego asortymentu produktów w sposób gwarantujący wykorzystanie żywności przed upływem terminu przydatności do spożycia lub daty minimalnej trwałości.

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

3. Organizacja może odebrać artykuły spożywcze od poniedziałku do piątku w godzinach ustalonych pomiędzy Stronami. Osoba odbierająca towary od Darczyńcy zobowiązana jest przedłożyć pisemne upoważnienie z Organizacji do odbioru środków spożywczych. Wzór upoważnienia stanowi załącznik nr 4 do Umowy.
4. Wydanie towaru następuje na podstawie protokołu wydania, na którym przedstawiciel Organizacji potwierdzi czytelnym podpisem ich odebranie. Wzór protokołu stanowi załącznik nr 5 do Umowy.
5. Każdorazowo przedstawiciel Organizacji zobowiązany jest do oceny stanu fizycznego artykułów spożywczych oraz do potwierdzenia terminu przydatności do spożycia lub daty minimalnej trwałości na dokumencie wydania. Środki spożywcze nie są przyjmowane przez Organizację w przypadku stwierdzenia, że są niezgodne z wymogami prawa żywnościowego, w szczególności gdy upłynął ich termin przydatności do spożycia. Organizacja może podjąć decyzję o przejęciu środków spożywczych niespełniających wymogów prawa żywnościowego, w przypadku drobnych nieprawidłowości, niewpływających na bezpieczeństwo tych środków spożywczych.
6. Z chwilą przekazania artykułów spożywczych kończy się odpowiedzialność Darczyńcy za ich stan oraz przydatność do spożycia. Odbiór żywności odbywa się na koszt i ryzyko Organizacji. Z chwilą przejęcia środków spożywczych Organizacja przejmuje odpowiedzialność za bezpieczeństwo otrzymanej żywności i zobowiązuje się przestrzegać wymogów prawa żywnościowego w zakresie jej odbioru, magazynowania oraz dystrybucji.
7. Darczyńca jest uprawniony do nagłośnienia i informowania w mediach faktu współpracy z Organizacją.

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

§ 3

OSOBY DO KONTAKTÓW

1. Osobami wyznaczonymi do kontaktu są:

- ze strony Darczyńcy:

Imię	nazwisko,	stanowisko,	adres	e-mail,	telefon
.....					

- ze strony Organizacji:

Imię	nazwisko,	stanowisko,	adres	e-mail,	telefon:
.....					

2. Osoby, o których mowa w ust. 1, mają prawo do sporządzania i podpisywania wszelkich dokumentów dotyczących realizacji niniejszej Umowy.

3. W przypadku, gdy wymaga tego sposób zorganizowania działalności Darczyńcy osoby, o których mowa w ust. 1, mają prawo do upoważniania innych osób do kontaktów z odpowiednimi osobami upoważnionymi przez drugą Stronę w zakresie realizacji Umowy. O wyznaczeniu osoby do kontaktów i zakresie jej umocowania informowana jest druga Strona.

§ 4

POSTANOWIENIA KOŃCOWE

1. Niniejsza Umowa zostaje zawarta na czas nieoznaczony, każda ze Stron może ją rozwiązać przesyłając drugiej Stronie wypowiedzenie na piśmie, z zachowaniem jedno-miesięcznego okresu wypowiedzenia.

2. Strony dołożą należytej staranności do rzetelnego wypełniania postanowień Umowy i dbania wzajemnie o dobry wizerunek.

3. Wszelkie zmiany niniejszej umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności.

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

4. Wszelkie spory powstałe pomiędzy Stronami związane z realizacją niniejszej Umowy Strony zobowiązują rozwiązywać polubownie, a w razie braku porozumienia właściwym dla rozstrzygnięcia sporu będzie sąd właściwy ze względu na siedzibę Organizacji.
5. W sprawach nieuregulowanych Umową mają zastosowanie przepisy kodeksu cywilnego.
6. Umowę sporządzono w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach, po jednym dla każdej ze Stron.

Spis załączników:

Załącznik nr 1 (UW-Z1) -	Odpis z KRS Darczyńcy
Załącznik nr 2 (UW-Z2) -	Odpis z KRS Organizacji
Załącznik nr 3(UW-Z3) -	Statut Organizacji
Załącznik nr 4 (UW-Z4) -	Wzór upoważnienia
Załącznik nr 5 (UW-Z5) -	Wzór protokołu wydania

Darczyńca (podpisy)

Organizacja (podpisy)

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Załącznik nr 4 (UW-Z4)

Miejscowość, dnia

Upoważnienie

Działając w imieniu, wpisaną do Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem....., która posiada status organizacji pożytku publicznego w rozumieniu ustawy z dnia 24 kwietnia 2003 r. o działalności pożytku publicznego i o wolontariacie, niniejszym upoważniam Pana/Panią o numerze PESEL do udzielania pełnomocnictw do odbioru towarów spożywczych przeznaczonych na cele charytatywne otrzymanych z *Firmy* (nazwa i dane).....

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Załącznik nr 5 (UW-Z5)

PROTOKÓŁ WYDANIA TOWARU NR

Miejsce przekazania towaru

Data przekazania towaru

.....
Specyfikacja dostawy:

l.p.	1.1. Nazwa towaru, typ, wielkość	j.m.	ilość

Dokumenty potwierdzające dopuszczenie towaru do obrotu:

l.p.	1.2. Nazwa dokumentu	nr	data

Nr pozycji ze specyfikacji dostawy	1.2.1 .Stwierdzone niezgodności (ilościowe,

Przekazujący:

(imię i nazwisko)

.....

(podpis)

Odbierający:.....

(imię i nazwisko)

.....

(podpis)

Dostawa zgodna z umową Nr, zamówieniem Nr z dn.....

Dostawa niezgodna z umową Nr....., zamówieniem Nr z dn.....

Opis niezgodności

.....
Odbierający

.....
(imię i nazwisko)

.....

(podpis)

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Z.9.- MOST-PW-1 Program przeglądu systemu MOST

Data przeglądu/miejsce:	
Uczestnicy:	
Program spotkania: <ol style="list-style-type: none">1. Analiza zaleceń z ostatniego przeglądu2. Zmiany do Systemu MOST i ich skutki3. Ocena skuteczności Systemu MOST, w tym:<ol style="list-style-type: none">3.1 Ocena wyników auditów wewnętrznych3.2 Ocena skuteczności nadzoru nad dokumentacją3.3 Ocena skuteczności działań korygujących3.4 Ocena skuteczności działań monitoringowych4. Propozycje udoskonaleń5. Inne sprawy	
Zalecenia:	
Data:	Podpis:

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Z.10. - MOST-PW-1 Raport ze spotkania zespołu MOST

Data:	
Nr spotkania:	
Temat spotkania:	
Uczestnicy:	
Zrealizowane prace:	

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

Aneks

A.1. - MOST-1-P - karta analizy zagrożeń obniżenia jakości produktu, oceny istotności zagrożeń, określenia limitów krytycznych, działań monitorujących oraz walidacji i działań korygujących dla przetwórstwa (wybrane etapy i produkty)

A.2. - MOST-1-T - karta analizy zagrożeń obniżenia jakości produktu, oceny istotności zagrożeń, określenia limitów krytycznych, działań monitorujących oraz walidacji i działań korygujących dla transportu

A.3. - MOST-1-H - karta analizy zagrożeń obniżenia jakości produktu, oceny istotności zagrożeń, określenia limitów krytycznych, działań monitorujących oraz walidacji i działań korygujących dla handlu

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

MOST-1-P

MOST Etap 6					MOST Etap 7	MOST Etap 8	MOST Etap 9	MOST Etap 10	
Etap	Analiza obniżenia jakości produktu				Istotność zagr.	PPO	Limity krytyczne	Monitorowanie	Walidacja – FMEA PO (WPPO), działania korygujące
	Czynnik	Przyczyna	Skutek	Kat. zagr.*					
PRODUKCJA SERÓW DOJRZEWAJĄCYCH									
Pasteryzacja	nieskuteczna pasteryzacja mleka	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeżenie procedur stanowiskowych; błędy w technologii; awaria maszyn; brak dostawy mediów	rozwój bakterii maziowych, amoniakalny smak i zapach	B	3	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Zaprawianie mleka	rozwój bakterii fermentacji octowej, niska temperatura zaprawiania mleka, zbyt mała dawka podpuszczki	niewłaściwe: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii, awaria maszyn; brak dostawy mediów	niewłaściwe zabarwienie miąższu	WS	2	TAK	wygląd produktu w dużym stopniu zbliżony do wzorcowego, umożliwiający przekazanie go do konsumpcji	ocena wizualna	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO _p i PO _w - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Zaprawianie mleka	niedokładne rozpuszczenie podpuszczki lub preparatu koagulującego, niedokładne wymieszanie zakwasu	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii, awaria maszyn; brak dostawy mediów	wady wyglądu	WS	2	TAK	wygląd produktu w dużym stopniu zbliżony do wzorcowego, umożliwiający przekazanie go do konsumpcji (bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego)	ocena wizualna	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO _p i PO _w - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Obróbka skrzepu	za szybka obróbka skrzepu	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii	niewłaściwe zabarwienie mięszu	WS	2	TAK	wygląd produktu w dużym stopniu zbliżony do wzorcowego, umożliwiający przekazanie go do konsumpcji, (bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego)	ocena wizualna	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Obróbka skrzepu	niewłaściwe ukwaszenie masy serowej (niewłaściwa ilość i jakość zakwasu)	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii	konsystencja krucha/gumowata	WS	2	TAK	konsystencja produktu w dużym stopniu zbliżona do wzorcowej, umożliwiająca przekazanie go do konsumpcji (bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego)	ocena konsystencji	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Prasowanie	niewłaściwe prasowanie	niedostateczne kwalifikacje: wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy	wady wyglądu zewnętrznego - zbyt miękka lub zbyt gruba skórka	WS	2	TAK	wygląd produktu w dużym stopniu zbliżony do wzorca, umożliwiający przekazanie go	ocena wyglądu zewnętrznego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

		w technologii					do konsumpcji (bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego)		FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Solenie	niewłaściwie przeprowadzony proces solenia	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii	wady wyglądu zewnętrznego - dwubarwność mięszu	WS	2	TAK	wygląd produktu zbliżony do wzorcowego, bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego	ocena wyglądu	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Solenie	zbyt długie solenie, zbyt wysoka temperatura solanki, presolenie,	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii; awaria urządzeń	nietypowy smak (zbyt słony) i zapach, niewłaściwe zabarwienie mięszu	WS	2	TAK	produkt słony w takim stopniu, aby była możliwa jego konsumpcja, zapach, wygląd produktu zbliżony do wzorcowego, (bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego)	ocena smaku (stopnia w jakim produkt jest słony), zapachu, wyglądu	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Dojrzewanie	słaby rozwój lub brak bakterii fermentacji propionowej, krótki czas dojrzewania i niska temperatura dojrzewalni, zbyt niska temperatura dojrzewania, brak bakterii w zakwasie, nadmierne posolenie sera	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii; awaria urządzeń	brak CO ₂ , który wypełniając przestrzenie między ziarnowe powoduje powstawanie prawidłowych oczek - wady oczkowatości (brak oczek, mała liczba oczek), słaby rozwój bakterii fermentacji propionowej - wady oczkowatości	WS	2	TAK	wygląd produktu bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego	ocena oczkowatości	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Dojrzewanie	zbyt częste odwracanie sera	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii;	deformacja sera - nietypowy kształt	D	1	TAK	wygląd produktu bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego	ocena kształtu	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Dojrzewanie	niewłaściwe przełożenie chust	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeżenie procedur stanowiskowych; błędy w technologii	ser z bruzdami i nawarstwieniami - nierówna powierzchnia	WS	2	TAK	wygląd produktu zbliżony do wzorcowego, bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego	ocena wyglądu	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO <i>p</i> i PO <i>w</i> - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Dojrzewanie	niska wilgotność względna dojrzewalni, znaczny ruch powietrza w dojrzewalni	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeżenie procedur stanowiskowych; błędy w technologii; awaria urządzeń	wady wyglądu zewnętrznego - zbyt gruba i twarda skórka	WS	2	TAK	wygląd produktu zbliżony do wzorcowego,	ocena wyglądu	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO <i>p</i> i PO <i>w</i> - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Dojrzewanie	niedostateczna zawartość wody w serze, zbyt słaby stopień degradacji parakazeiny	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeżenie procedur stanowiskowych; błędy w technologii;	twarda konsystencja	WS	2	TAK	konsystencja produktu w dużym stopniu zbliżona do wzorcowej, umożliwiająca przekazanie go do konsumpcji	ocena konsystencji	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Dojrzewanie	zbyt niska temperatura dojrzewania, niedostateczna dojrzałość	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeżenie procedur stanowiskowych; błędy w technologii;	słabe zaznaczenie cech smaku i zapachu charakterystycznych dla danego sera (jałowy smak i zapach)	WS	2	TAK	cechy sensoryczne produktu (smak, konsystencja) zbliżone do wzorcowego	ocena cech sensorycznych	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Dojrzewanie	wzdęcia sera na skutek rozwoju bakterii z grupy coli <i>aerogenes</i> (wzdęcia doraźne, wczesne), bakteriami przetrwalnikującymi (<i>C. perfringens</i>), drożdżami fermentującymi laktozę	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; niezgodność z zasadami higieny produkcji	obfite i nieregularne oczka wypełnione produktami gazowymi (dyskwalifikująca wada sera)	B	3	NIE			
Dojrzewanie 3-6 tyg. po wyrobie	wzdęcia sera na skutek rozwoju bakterii sacharolitycznych beztlenowców przetrwalnikujących fermentacji masłowej (wzdęcia wtórne/późne)	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; niezgodność z zasadami higieny produkcji	obfite i nieregularne oczkowanie	B	3	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Formowanie	nierównomierne nalewanie gęstwy serowej	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii	nietyпова wielkość - zbyt małe lub zbyt duże sery	D	1	TAK	cechy sensoryczne produktu umożliwiające przekazanie go do konsumpcji	ocena cech sensorycznych	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
PRODUKCJA MASŁA									
Pasteryzacja	przekwaszenie śmietany, pasteryzacja nadkwaszonej śmietanki, niestaranne mycie i dezynfekcja urządzeń, niedostateczne płukanie masła	niewłaściwe: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; niezachowanie prawidłowego środowiska otoczenia; błędy w technologii	niegotne produkty mikrobiologicznego rozkładu białka i laktozy - smak i zapach serowaty	B	1	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Pasteryzacja	zbyt długie ogrzewanie śmietanki w temp. powyżej 86°C	niewłaściwe: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii; awaria maszyny	smak i zapach przypalony	WS	2	NIE			
Dodatek zakwasu	nadmierne zakwaszenie śmietany, zakażenie zakwasu, niestaranne mycie i dezynfekcja urządzeń,	niewłaściwe: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; niezachowanie prawidłowego środowiska otoczenia; błędy w technologii; awaria maszyny	smak i zapach kwaśny na skutek nadmiernej ilości kwasu mlekowego lub octowego, nietłoczne produkty mikrobiologicznego rozkładu białka i laktozy - smak i zapach serowaty	B	3	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Zmaślanie	nieodpowiednie parametry (czas)	kwalfikacje, wykształcenie, doświadczenie - błędy w technologii - nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych - awaria urządzeń	nieodpowiednie połączenie grudek tłuszczu, nieodpowiednia konsystencja	WS	2	TAK	cechy sensoryczne produktu (wygląd, konsystencja) zbliżone do wzorcowego	ocena cech sensorycznych	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Pakowanie	użycie zanieczyszczającego mikrobiologicznie pergaminu i folii	niezgodność z zasadami higieny produkcji; niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; niezachowanie prawidłowego środowiska otoczenia	wtórne zanieczyszczenie produktu	B	3	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Pakowanie	niedokładne pakowanie masła, obecność powietrza i wilgoci, nieprzestrzeganie higieny	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; niezachowanie prawidłowego środowiska otoczenia niezgodność z zasadami higieny produkcji	plamki pochodzenia mikrobiologicznego	B	3	NIE			
PRODUKCJA KEFIRU									
Normalizacja tłuszczu	niewłaściwie przeprowadzony proces	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii	nieodpowiednia zawartość składników (tłuszczu, wody)	D	1	TAK	cechy sensoryczne produktu (smak, konsystencja) zbliżone do wzorcowego	ocena cech sensorycznych	WPP0 zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Pasteryzacja	nieprzestrzeganie zasad higieny, nieprawidłowe parametry pasteryzacji	niezgodność z zasadami higieny produkcji; niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, niezachowanie	zakażenie bakteriami z grupy coli - poszarpany skrzep zakwasu zakażenie bakteriami fermentacji octowej - śluzowacenie grzybków	B	3	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

		prawidłowego środowiska otoczenia							
Namnażanie ziaren	zakażenie grzybków kefirowych pleśniami <i>Oidium</i> lub <i>Geotrichum candidum</i>	niezgodność z zasadami higieny produkcji, niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, niezachowanie prawidłowego środowiska otoczenia	mączysty nalot	B	3	NIE			
Ukwaszenie mleka	zbyt długi czas ukwaszenia mleka, rozwój bakteriofagów, degeneracja grzybków kefirowych lub zakwasu	niezgodność z zasadami higieny produkcji niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; niezachowanie prawidłowego środowiska otoczenia; błędy technologiczne	niewłaściwy smak i konsystencja	WS	2	TAK	konsystencja i smak produktu w dużym stopniu zbliżone do wzorcowego, umożliwiające przekazanie go do konsumpcji (bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego)	ocena smaku i konsystencji	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

PRODUKCJA SERÓW TOPIONYCH									
Mielenie serów	nieodpowiedni dobór czasu	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii;	nadmierne rozbicie kuleczek tłuszczu i uzyskanie sera twardego lub wydzielenia tłuszczu z masy serowej	WS	2	TAK	cechy sensoryczne produktu (smak, konsystencja) zbliżone do wzorcowego	ocena cech sensorycznych	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POw - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Komponowanie mieszanki	nieodpowiedni dobór składników (ilość)	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii;	rozwarstwienie składników masy serowej, luźna, mazista, krucha konsystencja, nieodpowiednia zawartość składników (tłuszczu)	WS	2	TAK	cechy sensoryczne produktu w dużym stopniu zbliżone do wzorcowych, umożliwiające przekazanie go do konsumpcji, bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego	ocena cech sensorycznych	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POw - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Komponowanie mieszanki	zbyt mały dodatek soli emulgujących	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii;	wyolejanie (wydzielanie się tłuszczu wolnego z masy topionej)	WS	2	TAK	cechy sensoryczne produktu (smak, konsystencja) zbliżone do wzorcowego	ocena cech sensorycznych	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Topienie składników	niewłaściwe parametry: temperatura, pH zbyt intensywne mieszanie składników, źle dobrany czas i szybkość mieszania	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii;	nieodpowiednia stabilność mikrobiologiczna Nieodpowiednia stabilność masy serowej Nieodpowiednia konsystencja, smak, twardość, wyolejanie	B	3	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Topienie składników	zbyt krótki czas topienia lub zastosowanie surowca o niedostatecznym stopniu rozdrobnienia	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii;	obecność cząstek w masie serowej widocznych w wytopie po zakończeniu procesu lub w wyrobie gotowym	WS	2	TAK			
Topienie składników	zbyt długiego czasu topienia lub zastosowania niewłaściwej temperatury	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii;	obecność brązowych cętek, (przypalenia)	WS	2	TAK	wygląd produktu zbliżony do wzorcowego, bez cech sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego	ocena wyglądu	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
PRODUKCJA JOGURTÓW									
Homogenizacja	niewłaściwe rozbitcie kuleczek tłuszczowych (podstój tłuszczu)	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii	nieodpowiednia konsystencja	WS	2	TAK	konsystencja produktu w dużym stopniu zbliżona do wzorcowej, umożliwiająca przekazanie go do konsumpcji, (bez cech	ocena konsystencji	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

							sugerujących brak bezpieczeństwa zdrowotnego)		MOST
Pasteryzacja	obniżenie temperatury pasteryzacji,	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii; awaria urządzeń	brak całkowitej likwidacji mikroflory, słaby skrzep	B	3	NIE			
Dodatek smakowy	pozostałość poprzedniego wsadu	zmiana wsadu	„przejście” smaków	WS	2	TAK	cechy sensoryczne produktu (smak, konsystencja) umożliwiające przekazanie go do konsumpcji,	ocena cech sensorycznych	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO _p i PO _w - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Dodatek smakowy	niewłaściwa jakość	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; niezachowanie prawidłowego środowiska otoczenia	zanieczyszczenie dodatku	B	3	NIE			
PRODUKCJA MLEKA UHT									
Pasteryzacja	nieskuteczna pasteryzacja mleka	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii awaria maszyn, brak dostawy mediów	rozwój bakterii maziowych, amoniakalny smak i zapach	B	3	NIE			
normalizacja	niewłaściwie przeprowadzony proces	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; błędy w technologii; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych	nieodpowiednia zawartość tłuszczu	WO	2	TAK	cechy sensoryczne produktu (smak, konsystencja) umożliwiające przekazanie go do konsumpcji,	ocena cech sensorycznych	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Chłodzenie aseptyczne	nieodpowiednie parametry	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; błędy w technologii; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; awaria urządzeń;	zanieczyszczenie	B	3	NIE			
Pakowanie aseptyczne	brak szczelnego zamknięcia opakowania (zbyt małe kuleczki tłuszczu zostają wtopione w spaw)	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; błędy w technologii; awaria urządzenia	możliwe wtórne zanieczyszczenie produktu	B	3	NIE			
ETAPY WSPÓLNE									
Etykietowanie	błędy drukarskie	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; awaria urządzeń	niewłaściwe oznakowanie (np. terminem przydatności do spożycia, nr partii)	D	1	TAK	produkt w terminie przydatności do spożycia	sprawdzenie terminu przydatności do spożycia	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO <i>p</i> i PO <i>w</i> - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Odważanie	błędy w odważaniu	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; awaria urządzeń	błędna masa	D	1	TAK	produkt w terminie przydatności do spożycia	sprawdzenie terminu przydatności do spożycia	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Pakowanie	nieprawidłowy proces	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; awaria urządzeń	nieprawidłowo złożony karton, nieprawidłowe przyklejenie zakrętki deformacja - towar nieatrakcyjny, ale pełno wartościowy	D	1	TAK	produkt w terminie przydatności do spożycia, produkt czysty, nieprzerwana bariera ochronna opakowania jednostkowego	sprawdzenie terminu przydatności do spożycia, ocena wizualna opakowania jednostkowego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Magazynowanie	krótki termin przydatności do spożycia	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. brak monitoringu, przeszacowanie zamówień, brak FIFO), niewłaściwa organizacja pracy, nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, brak: doświadczenia i zaangażowania personelu, szkoleń,	towar nieatrakcyjny, ale zdatny do konsumpcji	D	1	TAK	produkt w terminie przydatności do spożycia	sprawdzenie czy produkt jest w terminie przydatności do spożycia	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

		zakresu obowiązków, obligatoryjnych systemów							
Magazynowanie	przerwanie łańcucha chłodniczego	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; awaria urządzeń	produkt niebezpieczny pod względem zdrowotnym	B	3	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Transport wewnętrzny	uszkodzenie opakowania jednostkowego	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. nieodpowiednie zestawienie towaru w transporcie, brak zabezpieczeń podczas transportu), niewłaściwa organizacja pracy; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych,	przerwanie bariery ochronnej produktu jednostkowego, produkt niebezpieczny pod względem zdrowotnym, możliwe zanieczyszczenia fizyczne, chemiczne, biologiczne	B	3	NIE			
Transport wewnętrzny	uszkodzenie opakowania zbiorczego bez uszkodzenia opakowania jednostkowego (np. kubek, butelka - wgniecenie)	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. nieodpowiednie zestawienie towaru w transporcie, brak zabezpieczeń podczas transportu), niewłaściwa organizacja pracy; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych,	towar nieatrakcyjny, ale zdatny do konsumpcji	D	1	TAK	produkt czysty, nieprzerwana bariera ochronna opakowania jednostkowego	ocena wizualna opakowania jednostkowego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO _p i PO _w - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

MOST-1-T

Etap	MOST Etap 6				MOST Etap 7		MOST Etap 8	MOST Etap 9	MOST Etap 10
	Analiza obniżenia jakości produktu				Istotność zagr.	PPO	Limity krytyczne	Monitorowanie	Walidacja – FMEA PO (WPPO), działania korygujące
	Czynnik	Przyczyna	Skutek	Kat. zagr.*					
Załadunek/wyładunek do środka transportu	Zdeformowanie opakowania transportowego (jednostki paletowej) lub opakowania zbiorczego w skutek niewłaściwego ułożenia towaru i/lub zabezpieczenia opakowania transportowego	Nieodpowiednie kwalifikacje personelu (kierowca), brak doświadczenia i zaangażowania personelu (kierowca), niewłaściwa organizacja pracy, nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, nieodpowiedni stan techniczny wózków widłowych (paleciaków) wykorzystywanych przy rozładunku	Towar nieatrakcyjny dla handlu, ale pełnowartościowy	D	1	TAK	Termin przydatności do spożycia, pozwalający na dostarczenie towaru do potrzebujących	sprawdzenie terminu przydatności do spożycia, ocena wizualna opakowania jednostkowego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Załadunek/wyładunek do środka transportu	Uszkodzenie opakowania jednostkowego, typu wgniecenie/zdeformowanie kartonu, kubeczka, butelki PET bez przerwania bariery ochronnej	Nieodpowiednie kwalifikacje personelu (kierowca), brak doświadczenia i zaangażowania personelu (kierowca), niewłaściwa organizacja pracy, nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, nieodpowiedni stan techniczny wózków widłowych (paleciaków) wykorzystywanych przy rozładunku	Towar nieatrakcyjny dla handlu, ale pełnowartościowy	D	1	TAK	Termin przydatności do spożycia, pozwalający na dostarczenie towaru do potrzebujących	sprawdzenie terminu przydatności do spożycia, ocena wizualna opakowania jednostkowego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Załadunek/wyładunek do/ze środka transportu	Zabrudzenie zawartości paletki treścią uszkodzonego opakowania jednostkowego produktu (przerwanie ciągłości opakowania jednostkowego wchodzącego w skład paletki) wchodzącej w skład opakowania transportowego	Nieodpowiednie kwalifikacje personelu (kierowca), brak doświadczenia i zaangażowania personelu (kierowca), niewłaściwa organizacja pracy, nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, nieodpowiedni stan techniczny wózków widłowych (paleciaków) wykorzystywanych przy rozładunku	Towar nieatrakcyjny dla handlu, ale pełnowartościowy po przeprowadzeniu odpowiednich zabiegów czyszczących/myjących Wyjątek stanowi opakowanie jednostkowe z przerwana barierą ochronną	D	1	TAK	Ciągłość opakowania jednostkowego Termin przydatności do spożycia, pozwalający na dostarczenie towaru do potrzebujących	sprawdzenie terminu przydatności do spożycia, ocena wizualna opakowania jednostkowego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

Załadunek/ wyładunek do/ze środka transportu	Uszkodzenie opakowania jednostkowego (karton, worek foliowy, kubek, baton, folia aluminiowa, butelka PET) powodujące przerwanie jego bariery ochronnej	Nieodpowiednie kwalifikacje personelu, brak doświadczenia i zaangażowania personelu, niewłaściwa organizacja pracy, nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, nieodpowiedni stan techniczny wózków widłowych (paleciaków) wykorzystywanych przy rozładunku, nieodpowiedni materiał opakowaniowy	Przerwanie bariery ochronnej opakowań jednostkowych, towar niebezpieczny dla konsumenta, Możliwe zagrożenia natury biologicznej, fizycznej i chemicznej	B	3	NIE			
Załadunek/ wyładunek	Niedotrzymanie odpowiednich warunków załadunku/wyładunku (niewłaściwa temperatura i czas operacji)	Niezachowanie prawidłowego środowiska/otoczenia, niewłaściwa organizacja pracy (zbyt duża częstotliwość i zbyt długi czas otwarcia drzwi), nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, brak zaangażowania kierownictwa	Produkt niebezpieczny – namnożenie się mikroorganizmów patogennych, Zmiana właściwości sensorycznych	B W.S.	3	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią dla Społeczeństwa (MOST)

Przemieszczanie ładunku środkiem transportu	<p>Uszkodzenie opakowania transportowego (jednostki paletowej) typu:</p> <ul style="list-style-type: none"> •przesunięcie opakowań zbiorczych w płaszczyźnie pionowej palety na skutek niewłaściwego zabezpieczenia opakowania transportowego •wgniecenie/ zdeformowanie kartonu, kubeczka, butelki PET na skutek niewłaściwego ułożenia towaru /lub zabezpieczenia opakowania transportowego w trakcie transportu 	<p>Wpływ innych osób (gwałtowne hamowanie innego kierowcy), Nieodpowiednie kwalifikacje, doświadczenie oraz brak zaangażowania kierowcy, nieodpowiednia technologia, (nieodpowiednia technika jazdy – wypadek drogowy) nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych (niedostosowanie prędkości) Awaria, stan techniczny oraz wiek samochodu wraz z oprzyrządowaniem</p>	Towar nieatrakcyjny dla handlu, ale pełnowartościowy	D	1	TAK	Termin przydatności do spożycia, pozwalający na dostarczenie towaru do potrzebujących	sprawdzenie terminu przydatności do spożycia, ocena wizualna opakowania jednostkowego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POw - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
---	--	--	--	---	---	-----	---	---	--

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Przemieszczanie ładunku środkiem transportu	Zabrudzenie zawartości paletki treścią uszkodzonego opakowania jednostkowego produktu (przerwanie ciągłości opakowania jednostkowego wchodzącego w skład paletki) wchodzącej w skład opakowania transportowego	Wpływ innych osób (gwałtowne hamowanie innego kierowcy), Nieodpowiednie kwalifikacje, doświadczenie oraz brak zaangażowania kierowcy, nieodpowiednia technologia, (nieodpowiednia technika jazdy – wypadek drogowy) nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych (niedostosowanie prędkości) Awaria, stan techniczny oraz wiek samochodu wraz z oprzyrządowaniem	Towar nieatrakcyjny dla handlu, ale pełnowartościowy po przeprowadzeniu odpowiednich zabiegów czyszczących/myjących Wyjątek stanowi opakowanie jednostkowe z przerwana barierą ochronną	D	1	TAK	Termin przydatności do spożycia, pozwalający na dostarczenie towaru do potrzebujących	sprawdzenie terminu przydatności do spożycia, ocena wizualna opakowania jednostkowego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, POp i POW - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
---	--	---	---	---	---	-----	---	---	--

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Przemieszczanie ładunku środkiem transportu	Uszkodzenie opakowania jednostkowego (karton, worek foliowy, kubek, baton, folia aluminiowa, butelka PET) powodujące przerwanie jego bariery ochronnej	Wpływ innych osób (gwałtowne hamowanie innego kierowcy), Nieodpowiednie kwalifikacje, doświadczenie oraz brak zaangażowania kierowcy, nieodpowiednia technologia, (nieodpowiednia technika jazdy – wypadek drogowy) nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych (nieodpowiednie prędkości) Awaria, stan techniczny oraz wiek samochodu wraz z oprzyrządowaniem	Przerwanie bariery ochronnej opakowań jednostkowych, towar niebezpieczny dla konsumenta, Możliwe zagrożenia natury biologicznej, fizycznej i chemicznej	B	3	NIE			
---	--	--	---	---	---	-----	--	--	--

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Przemieszczanie ładunku środkiem transportu	Niedotrzymanie odpowiednich warunków w trakcie transportu (zbyt wysoka temperatura w przestrzeni ładunkowej utrzymująca się przez zbyt długi czas)	Niezachowanie prawidłowego środowiska/otoczenia, niewłaściwa organizacja pracy, Awaria, stan techniczny środka transportu (agregat chłodniczy, wypadek drogowy itp.)	Produkt niebezpieczny – namnożenie się mikroorganizmów patogennych, Zmiana właściwości sensorycznych	B W.S.	3	NIE			
--	--	--	--	-----------	---	-----	--	--	--

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)
MOST-1-H

Etap	MOST Etap 6				MOST Etap 7		MOST Etap 8	MOST Etap 9	MOST Etap 10
	Analiza obniżenia jakości produktu				Istotność zagr.	PPO	Limity krytyczne	Monitorowanie	Walidacja – FMEA PO (WPPO), działania korygujące
	Czynnik	Przyczyna	Skutek	Kat. zagr.*					
Przyjęcie towaru	uszkodzenie opakowania zbiorczego bez uszkodzenia opakowania jednostkowego (np. kubek, butelka - wgniecenie)	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. nieodpowiednie zestawienie towaru w transporcie, brak zabezpieczeń podczas transportu), niewłaściwa organizacja pracy; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych,	towar nieatrakcyjny, ale zdatny do konsumpcji, odmowa przyjęcia towaru do sklepu	D	1	TAK	Produkt czysty, nieprzerwana bariera ochronna opakowania jednostkowego	Ocena wizualna opakowania jednostkowego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO _p i PO _w - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Przyjęcie towaru	Krótki termin przydatności do spożycia	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. brak monitoringu, przeszacowanie zamówień, brak FIFO), niewłaściwa organizacja pracy, nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, brak: doświadczenia i zaangażowania personelu, szkoleń, zakresu obowiązków, obligatoryjnych systemów	towar nieatrakcyjny, ale zdatny do konsumpcji, odmowa przyjęcia towaru do sklepu	D	1	TAK	Produkt w terminie przydatności do spożycia	Sprawdzenie terminu przydatności do spożycia	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO _p i PO _w - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Przyjęcie towaru	Uszkodzenie opakowania jednostkowego (karton, worek foliowy, kubek, baton, folia aluminiowa, butelka PET - wgniecenie, przedziurawienie, zerwanie etykiety; słoik – stłuczenie)	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. nieodpowiednie zestawienie towaru w transporcie, brak zabezpieczeń podczas transportu), niewłaściwa organizacja pracy; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych,	Przerwanie bariery ochronnej produktu jednostkowego, produkt niebezpieczny, możliwe zanieczyszczenia fizyczne, chemiczne, biologiczne	B	3	NIE			
Przyjęcie towaru	Przerwanie łańcucha chłodniczego	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; awaria urządzeń	produkt niebezpieczny pod względem zdrowotnym	B	3	NIE			
Magazynowanie	uszkodzenie opakowania zbiorczego bez uszkodzenia opakowania jednostkowego (np. kubek, butelka - wgniecenie)	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. nieodpowiednie zestawienie towaru w transporcie, brak zabezpieczeń podczas transportu), niewłaściwa organizacja pracy; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych,	towar nieatrakcyjny, ale zdatny do konsumpcji, odmowa przyjęcia towaru do sklepu	D	1	TAK	Produkt czysty, nieprzerwana bariera ochronna opakowania jednostkowego	Ocena wizualna opakowania jednostkowego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO _p i PO _w - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Magazynowanie	Uszkodzenie opakowania jednostkowego (karton, worek foliowy, kubek, baton, folia aluminiowa, butelka PET - wgniecenie, przedziurawienie, zerwanie etykiety; słoik – stłuczenie)	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. nieodpowiednie zestawienie towaru w transporcie, brak zabezpieczeń podczas transportu), niewłaściwa organizacja pracy; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych,	Przerwanie bariery ochronnej produktu jednostkowego, produkt niebezpieczny, możliwe zanieczyszczenia fizyczne, chemiczne, biologiczne	B	3	NIE			
Magazynowanie	Przerwanie łańcucha chłodniczego	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; awaria urządzeń	produkt niebezpieczny pod względem zdrowotnym	B	3	NIE			
Magazynowanie	Krótki termin przydatności do spożycia	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. brak monitoringu, przeszacowanie zamówień, brak FIFO), niewłaściwa organizacja pracy, nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, brak: doświadczenia i zaangażowania personelu, szkoleń, zakresu obowiązków, obligatoryjnych systemów	Towar nieatrakcyjny, ale zdatny do konsumpcji	D	1	TAK	Produkt w terminie przydatności do spożycia	Sprawdzenie terminu przydatności do spożycia	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO _p i PO _w - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Transport wewnętrzny	uszkodzenie opakowania zbiorczego bez uszkodzenia opakowania jednostkowego (np. kubek, butelka - wgniecenie)	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. nieodpowiednie zestawienie towaru w transporcie, brak zabezpieczeń podczas transportu), niewłaściwa organizacja pracy; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych,	towar nieatrakcyjny, ale zdatny do konsumpcji, odmowa przyjęcia towaru do sklepu	D	1	TAK	Produkt czysty, nieprzerwana bariera ochronna opakowania jednostkowego	Ocena wizualna opakowania jednostkowego	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO _p i PO _w - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Transport wewnętrzny	Uszkodzenie opakowania jednostkowego (karton, worek foliowy, kubek, baton, folia aluminiowa, butelka PET - wgniecenie, przedziurawienie, zerwanie etykiety; słoik – stłuczenie)	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. nieodpowiednie zestawienie towaru w transporcie, brak zabezpieczeń podczas transportu), niewłaściwa organizacja pracy; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych,	Przerwanie bariery ochronnej produktu jednostkowego, produkt niebezpieczny, możliwe zanieczyszczenia fizyczne, chemiczne, biologiczne	B	3	NIE			
Ekspozycja	Uszkodzenie opakowania jednostkowego (karton, worek foliowy, kubek, baton, folia aluminiowa, butelka PET - wgniecenie, przedziurawienie, zerwanie etykiety; słoik – stłuczenie)	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. nieodpowiednie zestawienie towaru w transporcie, brak zabezpieczeń podczas transportu), niewłaściwa organizacja pracy; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych,	Przerwanie bariery ochronnej produktu jednostkowego, produkt niebezpieczny, możliwe zanieczyszczenia fizyczne, chemiczne, biologiczne	B	3	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Ekspozycja	Krótki termin przydatności do spożycia	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. brak monitoringu, przeszacowanie zamówień, brak FIFO), niewłaściwa organizacja pracy, nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych, brak: doświadczenia i zaangażowania personelu, szkoleń, zakresu obowiązków, obligatoryjnych systemów	Towar nieatrakcyjny, ale zdatny do konsumpcji	D	1	TAK	Produkt w terminie przydatności do spożycia	Sprawdzenie terminu przydatności do spożycia	WPPO zgodnie z metodą FMEA PO, PO _p i PO _w - kontakt i przekazanie produktu do FPBŻ zgodnie z procedurą MOST
Ekspozycja	Przerwanie łańcucha chłodniczego	niedostateczne: kwalifikacje, wykształcenie, doświadczenie; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych; awaria urządzeń	produkt niebezpieczny pod względem zdrowotnym	B	3	NIE			
Sprzedaż	Uszkodzenie opakowania jednostkowego (karton, worek foliowy, kubek, baton, folia aluminiowa, butelka PET - wgniecenie, przedziurawienie, zerwanie etykiety; słoik – stłuczenie)	niewłaściwy system pracy, niewłaściwe zarządzanie produktem (np. nieodpowiednie zestawienie towaru w transporcie, brak zabezpieczeń podczas transportu), niewłaściwa organizacja pracy; nieprzestrzeganie procedur stanowiskowych,	Przerwanie bariery ochronnej produktu jednostkowego, produkt niebezpieczny, możliwe zanieczyszczenia fizyczne, chemiczne, biologiczne	B	3	NIE			

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)

Procedura Ograniczenia Strat i Marnowania Żywności z Korzyścią
dla Społeczeństwa (MOST)