تاریخ آخرین بروز رسانی : 1405/09/03
تعداد بازدید: 983

راهنمایی کسب و کار

# مدیریت

---

استاندارد SFBB (Safer Food, Better Business) یا به عبارت دیگر "غذای سالم، کسب‌وکار بهتر" یک سیستم مدیریت ایمنی مواد غذایی است که به کسب‌وکارهای کوچک و متوسط، به‌خصوص در حوزه غذا و نوشیدنی کمک می‌کند تا ایمنی مواد غذایی را بهبود بخشند و از بروز مشکلات مرتبط با آن جلوگیری کنند. یکی از مهم‌ترین جنبه‌های SFBB ، الزامات مربوط به مدیریت است.

الزامات اصلی مدیریت در SFBB عبارتند از:

تعهد مدیریت: مدیران باید به اهمیت ایمنی مواد غذایی متعهد باشند و اطمینان حاصل کنند که منابع لازم برای اجرای سیستم SFBB در اختیار باشد.

سیاست ایمنی مواد غذایی: تدوین یک سیاست روشن و مکتوب در مورد ایمنی مواد غذایی که اهداف و مسئولیت‌ها را مشخص کند.

تعیین مسئول ایمنی مواد غذایی: انتخاب یک فرد مسئول برای نظارت بر اجرای سیستم و اطمینان از رعایت الزامات.

آموزش پرسنل: ارائه آموزش‌های لازم به تمامی پرسنل در مورد اهمیت ایمنی مواد غذایی و روش‌های صحیح کار با مواد غذایی.

مستندسازی: ایجاد و نگهداری سوابق مربوط به تمامی مراحل سیستم، از جمله دستورالعمل‌ها، آموزش‌ها، بررسی‌ها و اصلاحات.

آنالیز خطر و نقاط کنترل بحرانی (HACCP): شناسایی خطرات احتمالی در فرآیند تولید و تعیین نقاط کنترل بحرانی برای کنترل این خطرات.

نظارت و اندازه‌گیری: انجام نظارت‌های منظم بر سیستم و اندازه‌گیری عملکرد آن برای اطمینان از اثربخشی آن.

بررسی‌های داخلی: انجام بررسی‌های داخلی منظم برای ارزیابی انطباق سیستم با الزامات SFBB.

اقدامات اصلاحی: انجام اقدامات اصلاحی لازم برای رفع هرگونه انحراف از سیستم.

اهمیت الزامات مدیریت در SFBB

ایجاد یک فرهنگ ایمنی غذایی: با ایجاد یک فرهنگ ایمنی غذایی در سازمان، کارکنان به اهمیت ایمنی مواد غذایی آگاه شده و در حفظ آن مشارکت می‌کنند.

کاهش ریسک‌های مرتبط با ایمنی مواد غذایی: با شناسایی و کنترل خطرات، ریسک بروز مشکلات مرتبط با ایمنی مواد غذایی

**کاهش می‌یابد.**

**افزایش رضایت مشتری: ارائه محصولات ایمن و با کیفیت، رضایت مشتریان را افزایش داده و به بهبود شهرت کسب‌وکار کمک می‌کند.**

**کاهش هزینه‌ها: با جلوگیری از بروز مشکلات مرتبط با ایمنی مواد غذایی، هزینه‌های ناشی از بازخوانی محصولات، خسارات مالی و لطمه به برند کاهش می‌یابد.**

**انطباق با مقررات: پیاده‌سازی SFBB به کسب‌وکارها کمک می‌کند تا با مقررات ایمنی مواد غذایی مطابقت داشته باشند و از مشکلات قانونی جلوگیری کنند.**

**به طور خلاصه، الزامات مدیریت در SFBB به ایجاد یک سیستم منظم و کارآمد برای مدیریت ایمنی مواد غذایی کمک می‌کند و به کسب‌وکارها اطمینان می‌دهد که محصولات آن‌ها ایمن بوده و با استانداردهای مورد انتظار مطابقت دارند.**

**چک کردن هنگام ورود و خروج**

**در سیستم ، الزام مدیریت بر این است که قبل ازشروع و پایان هر شیفت کاری، یک بررسی دقیق از تمامی نقاط حساسSFBB مانند تجهیزات، مواد غذایی، و محیط کار انجام شود تا از رعایت استانداردهای بهداشتی و ایمنی اطمینان حاصل شود. این چک‌لیست باید به صورت مستند ثبت شده و هرگونه انحراف یا مشکل شناسایی شده، به سرعت برطرف گردد.**

**به عبارت دیگر، قبل از اتمام کار روزانه، باید اطمینان حاصل شود که تمام مناطق و تجهیزات در شرایط بهداشتی مناسب قرار دارند و هیچ خطری برای ایمنی مواد غذایی وجود ندارد**

**چک کردن ریز بینانه**

**مدیریت مکلف است تا با رویکردی دقیق و موشکافانه، تمامی جزئیات بهداشتی نام برده شده را مورد بررسی قرار دهد.**

**بررسی شواهد(بازرسی)**

**مدیریت موظف است به صورت مستمر، شواهد مرتبط با عملکرد SFBB را بررسی کرده و از کفایت آنها برای دستیابی به اهداف تعیین شده اطمینان حاصل نماید. تصمیم‌گیری‌های مدیریتی در SFBB باید بر اساس بررسی دقیق و مستمر شواهد موجود اتخاذ شود تا از اثربخشی و کارایی سیستم اطمینان حاصل شود**

**آموزش و نظارت**

**مدیریت موظف است اطمینان حاصل کند که کلیه پرسنل آموزش‌های لازم را برای انجام وظایف خود دریافت کرده و به طور مداوم بر عملکرد آنها نظارت نماید.**

**واز طریق ارائه آموزش‌های مستمر و نظارت موثر بر عملکرد کارکنان، مدیریت به دنبال بهبود مستمر سیستم SFBB و افزایش کارایی آن است**

**نظر سنجی و ارتباط با مشتریان**

**با هدف ارتقای سطح رضایت مشتریان، مدیریت SFBB به صورت مداوم به جمع‌آوری نظرات و پیشنهادات مشتریان پرداخته و از آن‌ها برای بهبود فرآیندها و خدمات بهره می‌برد.**

**مدیریت تامین کنندگان**

**استاندارد SFBB برای انتخاب و ارزیابی تامین‌کنندگان، مجموعه‌ای از معیارها و الزامات را تعریف می‌کند تا اطمینان حاصل شود که مواد غذایی تهیه شده از آن‌ها، از بالاترین سطح کیفیت، ایمنی و بهداشت برخوردار هستند.**

**این معیارها شامل ارزیابی سیستم مدیریت ایمنی غذا، رعایت استانداردهای بهداشتی، قابلیت ردیابی مواد اولیه و توانایی تامین‌کننده در ارائه مستندات لازم است**

**کنترل موجودی**

**استاندارد SFBB برای کنترل موجودی، الزاماتی را تعیین می‌کند که تضمین می‌کند مواد غذایی در شرایط مناسب نگهداری شده و تاریخ انقضای آن‌ها به طور دقیق کنترل می‌شود.**

**این الزامات شامل استفاده از سیستم‌های کنترل دما و رطوبت، چرخش منظم موجودی، و مستندسازی دقیق تاریخ تولید و انقضای محصولات است.**

**تهیه و نگهداری مستندات مورد نیاز**

**استاندارد SFBB الزام می‌کند که تمام مراحل تولید، از دریافت مواد اولیه تا توزیع محصول نهایی، به طور دقیق مستند شود. این مستندات باید شامل اطلاعاتی مانند تاریخ تولید، تاریخ انقضا، نتایج آزمون‌ها و هر گونه تغییری در فرآیند تولید باشد.**

**هدف از این مستندسازی اطمینان از قابلیت ردیابی محصولات در صورت بروز هرگونه مشکل، و همچنین امکان بررسی و بهبود مستمر فرآیندهای تولید است.**