

**Организация контроля за соблюдением
требований технических регламентов
Таможенного союза в области качества и
безопасности пищевых продуктов, принципы
ХАССП**

*заместитель начальника отдела санитарного
надзора
Никоза Т.И.*

13 октября 2015 года

г.Тюмень

Нормативная база в области безопасности пищевых продуктов

МЕЖДУНАРОДНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Стандарты Комиссии
Кодекс Алиментариус
Директивы Евросоюза

ДОКУМЕНТЫ ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА

Единые санитарные
требования
Технические регламенты

НАЦИОНАЛЬНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Федеральные законы
Санитарные правила
Технические регламенты

**Качество пищевых продуктов - совокупность характеристик пищевых продуктов, способных удовлетворять потребности человека в пище при обычных условиях их использования
(ФЗ-29 «О качестве и безопасности пищевых продуктов»)**

пищевая ценность,

выражающаяся в оптимальном для данного вида продукции содержании полезных для организма человека пищевых веществах (макро- и микронутриентах, биологически активных соединениях)

Включает:

- содержание белков, жиров, углеводов;
- витаминов, минеральных веществ и других нутриентов;
- энергетическую ценность.

органолептические

свойства,

отражающие индивидуальность (специфичность) данного вида пищевого продукта или особенности технологического процесса его изготовления

Формируются:

- органолептическими свойствами пищевого сырья;
- органолептическими и функциональными свойствами пищевых добавок;
- технологическими режимами изготовления продукта.

безопасность,

отражающая регламентированные уровни содержания антропогенных и биологических контаминантов в пищевой продукции

Включает регламенты

содержания токсичных элементов , микотоксинов, пестицидов, антибиотиков, меламина, нитратов, нитритов и других пищевых добавок, микробиологические, паразитологические показатели, радионуклиды и др.

Приказ Руководителя Федеральной службы по надзору
в сфере защиты прав потребителей
и благополучия человека от 09.09.2013 № 650

**«О контроле (надзоре) за соблюдением требований
технического регламента Таможенного союза « О
безопасности пищевой продукции»**

...органы и организации Роспотребнадзора в рамках
федерального санитарно-эпидемиологического надзора
и федерального государственного надзора в сфере
защиты прав потребителей обеспечивают
государственный контроль (надзор) за соблюдением
требований регламента...

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ (НАДЗОР) ЗА СОБЛЮДЕНИЕМ ТРЕБОВАНИЙ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ

- Приоритетным направлением при осуществлении федерального государственного санитарно-эпидемиологического контроля (надзора) является обеспечение государственного контроля (надзора) за соблюдением требований технических регламентов Таможенного союза

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ИЗГОТОВИТЕЛЯ за выпуск безопасной продукции

Федеральный закон от 2 января 2000 г. № 29-ФЗ «О качестве и безопасности пищевых продуктов»:

«Изготовитель пищевых продуктов, материалов и изделий обязан немедленно приостановить изготовление некачественных и опасных пищевых продуктов, материалов и изделий на срок, необходимый для устранения причин, повлекших за собой изготовление таких пищевых продуктов, материалов и изделий. В случае, если устранить такие причины невозможно, изготовитель обязан прекратить изготовление некачественных и опасных пищевых продуктов, материалов и изделий, изъять их из оборота, обеспечив возврат от покупателей, потребителей таких пищевых продуктов, материалов и изделий...»

ЗАКОНОДАТЕЛЬНАЯ БАЗА

- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»
- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 015/2011 «О безопасности зерна»
- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 024/2011 «Технический регламент на масложировую продукцию»
- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 023/2011 «Технический регламент на соковую продукцию из фруктов и овощей»
- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части ее маркировки»
- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 029/2012 «Требования безопасности пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств»
- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 027/2012 «О безопасности отдельных видов специализированной пищевой продукции, в том числе диетического лечебного и диетического профилактического питания»
- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 033/2013 «О безопасности молока и молочной продукции»
- Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 034/2013 «О безопасности мяса и мясной продукции»



□ **ГЛАВА 3. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЦЕССАМ ПРОИЗВОДСТВА (ИЗГОТОВЛЕНИЯ), ХРАНЕНИЯ, ПЕРЕВОЗКИ (ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ), РЕАЛИЗАЦИИ И УТИЛИЗАЦИИ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ**

□ **Статья 10. Обеспечение безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования), реализации**

□ **2. При осуществлении процессов производства (изготовления) пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности такой продукции, изготовитель должен разработать, внедрить и поддерживать процедуры, основанные на принципах ХАССП (в английской транскрипции HACCP – Hazard Analysis and Critical Control Points), изложенных в части 3 настоящей статьи.**



ия безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления) должны внедряться и поддерживаться следующие процедуры:

имых для обеспечения безопасности пищевой продукции технологических процессов (изготовления) пищевой продукции;

вительности и точности технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции; исключения загрязнения продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции; контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее (изготовления) в программах производственного контроля;

контроля за продовольственным (пищевым) сырьем, технологическими средствами, упаковочными материалами, используемыми при производстве (изготовлении) пищевой продукции, а также за чистотой средств, обеспечивающими необходимую достоверность и полноту контроля;

контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем (изготовления) пищевой продукции, соответствующей требованиям настоящего технического регламента и технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;

документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов (изготовления) пищевой продукции;

контейнерный хранения и перевозки (транспортирования) пищевой продукции;

производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе (изготовления) пищевой продукции, в состоянии, исключающим загрязнение пищевой

в и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции.

обеспечивающих безопасность пищевой продукции способов, установление периодичности и проведение дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологического инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;

ведение документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие пищевой продукции требованиям, установленным настоящим техническим регламентом и (или) техническими регламентами Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;

□ **12) прослеживаемость пищевой продукции.**

КОНТРОЛЬ ПО ХАССП

ХАССП - инструмент для контроля качества, основанный на идентификации критических контрольных точек конкретного производства. В реальном времени непрерывно отслеживает соответствие условий производства заданным режимам, обеспечивая выпуск продукции ожидаемого качества

ХАССП – это не привычный стандарт. Это система, которая разрабатывается каждой компанией самостоятельно в соответствии с особенностями её производства, может гибко меняться и приспособливаться

УВЕЛИЧЕНИЕ ЗАТРАТ ПРИ ВЫЯВЛЕНИИ НЕСООТВЕТСТВИЯ

Несоответствие найдено в:	самом процессе	следующем процессе	конце последовательности	заключительной проверке	у клиента
Издержки компании	10 руб. 	100 руб. 	1000 руб. 	10 000 руб. 	100 000 руб. 
Влияние на компанию	Очень малое	Малое	Среднее Переработка Перераспределение работы	Выше среднего Значительная переработка Задержка доставки Дополнительная проверка	Высокое Возврат стоимости Выплата рекламации Ущерб репутации Потеря доли рынка

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНДАРТОВ СЕРИИ ИСО

ГОСТ Р ИСО 9001 – Устанавливает требования к системам менеджмента качества на основе процессного подхода с целью повышения удовлетворенности потребителей продукции
(СИСТЕМНОСТЬ)

ИСО 14001 - Устанавливает требования к системам менеджмента охраны окружающей среды
(ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА)

ГОСТ Р 51705.1-2001 - Устанавливает общие требования к управлению качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП
(СПЕЦИФИКА ОТРАСЛИ)

ГОСТ Р ИСО 22000 – Устанавливает требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции (СМБ ПП : → ХАССП→GMP→ ИСО)

ОСНОВЫ КОНЦЕПЦИИ ХАССП

Принципы ХАССП

Программы создания предварительных условий для безопасности пищевых продуктов

Строительство и планирование зданий

Очистка и санитарная обработка

Инженерные коммуникации (вода, воздух, электроэнергия)

Процедура отзыва продукции

Пригодность, очистка и техобслуживание оборудования

Планировка помещений и рабочих зон

Очистка и санитарная обработка

Управление отходами

Личная гигиена персонала

Вторичная переработка

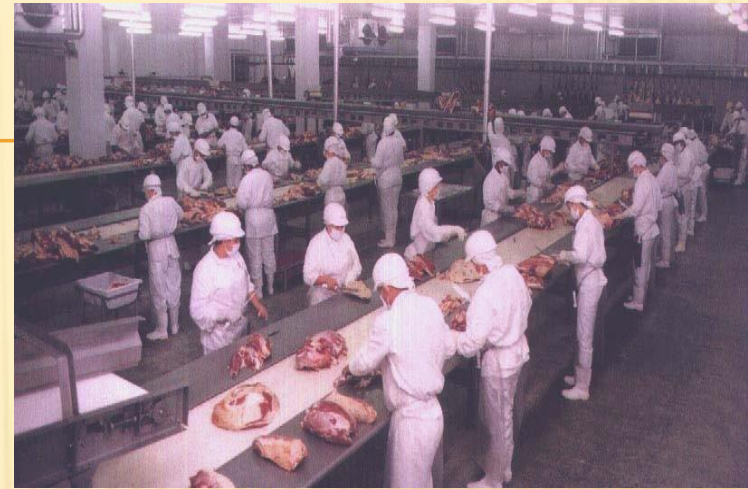
Хранение, перевозка и реализация продукции

Последовательность действий по применению ХАССП



СЕМЬ ПРИНЦИПОВ ХАССП

- Анализ рисков на конкретном предприятии и по конкретному виду продукции
- Определение критических контрольных точек (ККТ)
- Определение параметров для ККТ
- Осуществление контроля в режиме реального времени
- Сбор и обработка данных
- Корректировка данных
- Проверка



Критическая контрольная точка-

- этап, на котором контроль возможен и значим для предотвращения или устранения угрожающих безопасности пищевых продуктов факторов или их уменьшения до приемлемого уровня

- место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском.

Требования ТР ТС 021/2011 статья 11

Принципы ХАССП

... Для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства изготовитель должен определить:

1. Перечень опасных факторов, которые могут привести к выпуску несоответствующей продукции

Принцип № 1

2. Перечень критических контрольных точек

Принцип № 2

3. Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках

Принцип № 3

4. Порядок мониторинга критических контрольных точек

Принцип № 4

5. Порядок действий в случае отклонения значений контролируемых показателей

Принцип № 5

6. Периодичность проведения проверок выпускаемой продукции на соответствие требованиям технического регламента

Принцип № 6


7. Периодичность проведения уборки, мойки, дезинфекции, дератизации и дезинсекции производственных помещений, чистки, мойки и дезинфекции технологического оборудования и инвентаря

8. Меры по предотвращению проникновения в производственные помещения грызунов, насекомых, птиц и животных

Изготовитель обязан ввести и хранить документацию о выполнении мероприятий по обеспечению безопасности в процессе производства

Принцип № 7

Логическая последовательность применения (построения) НАССР

1. **Соберите группу НАССР,**
 2. **Опишите продукт,**
 3. **Определите предполагаемое использование,**
 4. **Постройте блок-схему,**
 5. **Подтвердите блок-схему на площадке,**
 6. Проведите анализ опасностей,
 7. Определите ККТ,
 8. Установите критические пределы,
 9. Установите систему мониторингового контроля ККТ,
 10. Разработайте корректирующие действия которые д.б. предприняты. когда, мониторинг показывает, что отдельная ККТ не управляется,
 11. Разработайте процедуры верификации, для подтверждения того, что система НАССР функционирует результативно,
 12. Разработайте документацию, касающуюся всех процедур и записей, относящихся к системе НАССР
- 

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ДЕЙСТВИЯ

1. Создание группы ХАССП

Приказ по предприятию.
Группа ХАССП должна обладать мультидисциплинарными знаниями (технологи, инженеры, микробиологи и т.д.)



Обращение пищевых продуктов должно обеспечивать наличие соответствующих специальных знаний и опыта относительно данного продукта для составления эффективного плана НАССР.

Оптимально это может быть достигнуто с помощью сбора многопрофильной группы.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ДЕЙСТВИЯ

2. Описание
(характеристика)
продукта

- Наименование продукта
- Состав
- Биологические, химические, физические характеристики, относящиеся к безопасности пищевых продуктов
- Предполагаемый срок годности и условия хранения
- Упаковка,
- Маркировка, связанная с безопасностью пищевых продуктов и/или инструкции по применению и использованию
- Способы распространения



В организациях с большим количеством продуктов, например, общественного питания, может быть эффективным группировать продукты со сходными свойствами или этапами обработки с целью разработки плана HACCP.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ДЕЙСТВИЯ

3. Идентификация
предназначения

Следует определить группы пользователей для каждого продукта



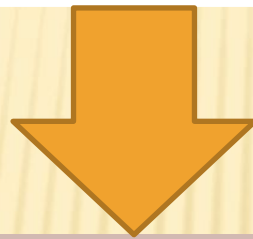
Предполагаемое использование должно основываться на ожидаемом использовании продукта конечным пользователем или потребителем.

В особых случаях должны обязательно быть приняты во внимание уязвимые группы населения: например, питающиеся в больницах, дети и т.д.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ДЕЙСТВИЯ

4. Построение блок-схем технологических процессов

- Последовательность и взаимодействие всех этапов процесса
- Точки в которых происходит добавление в продукт сырья, ингредиентов, промежуточных продуктов
- Точки переработки или повторного использования
- Точки выпуска или удаления продукта , полуфабриката, отходов



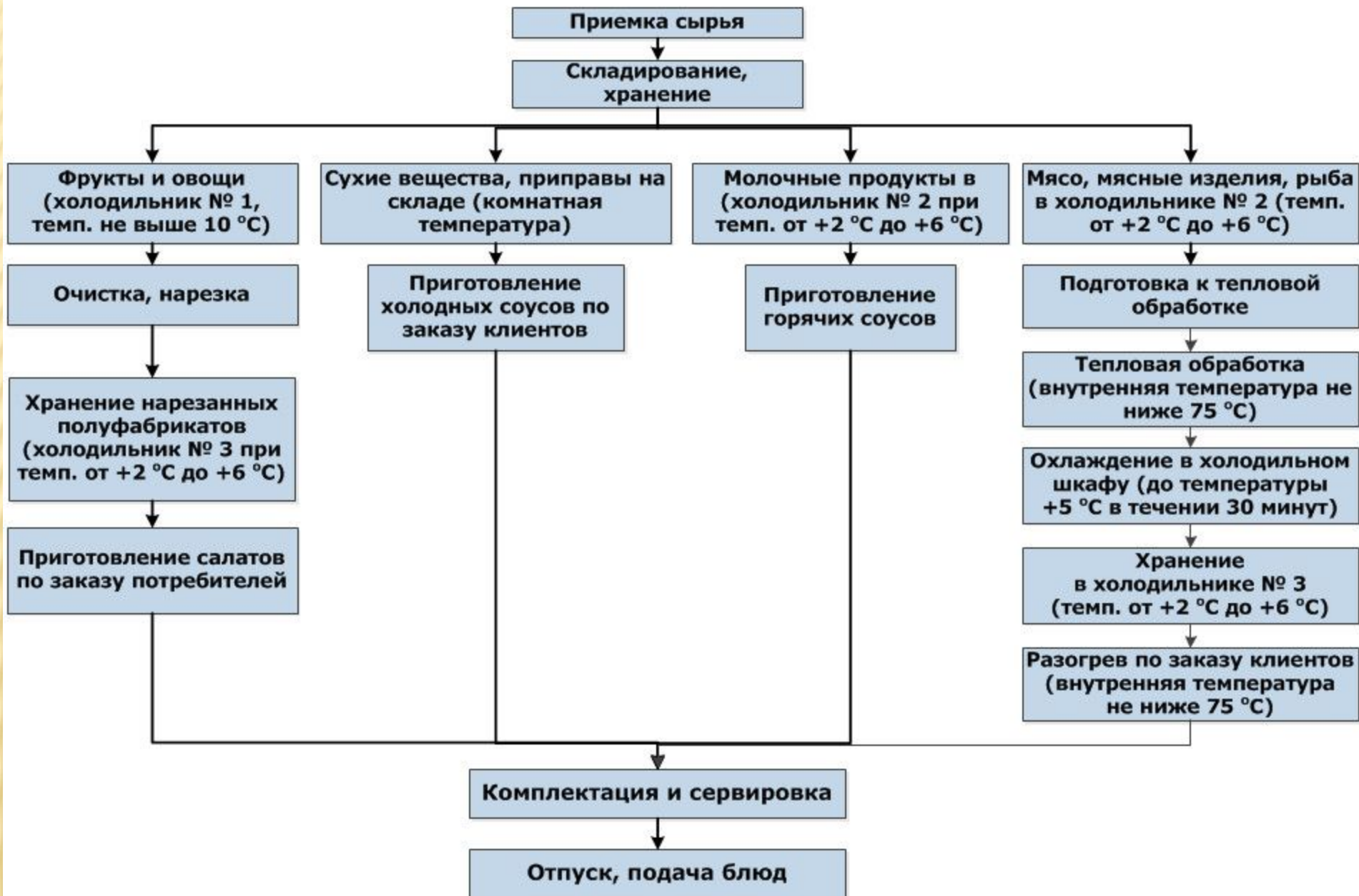
Блок-схема должна быть составлена группой НАССР.

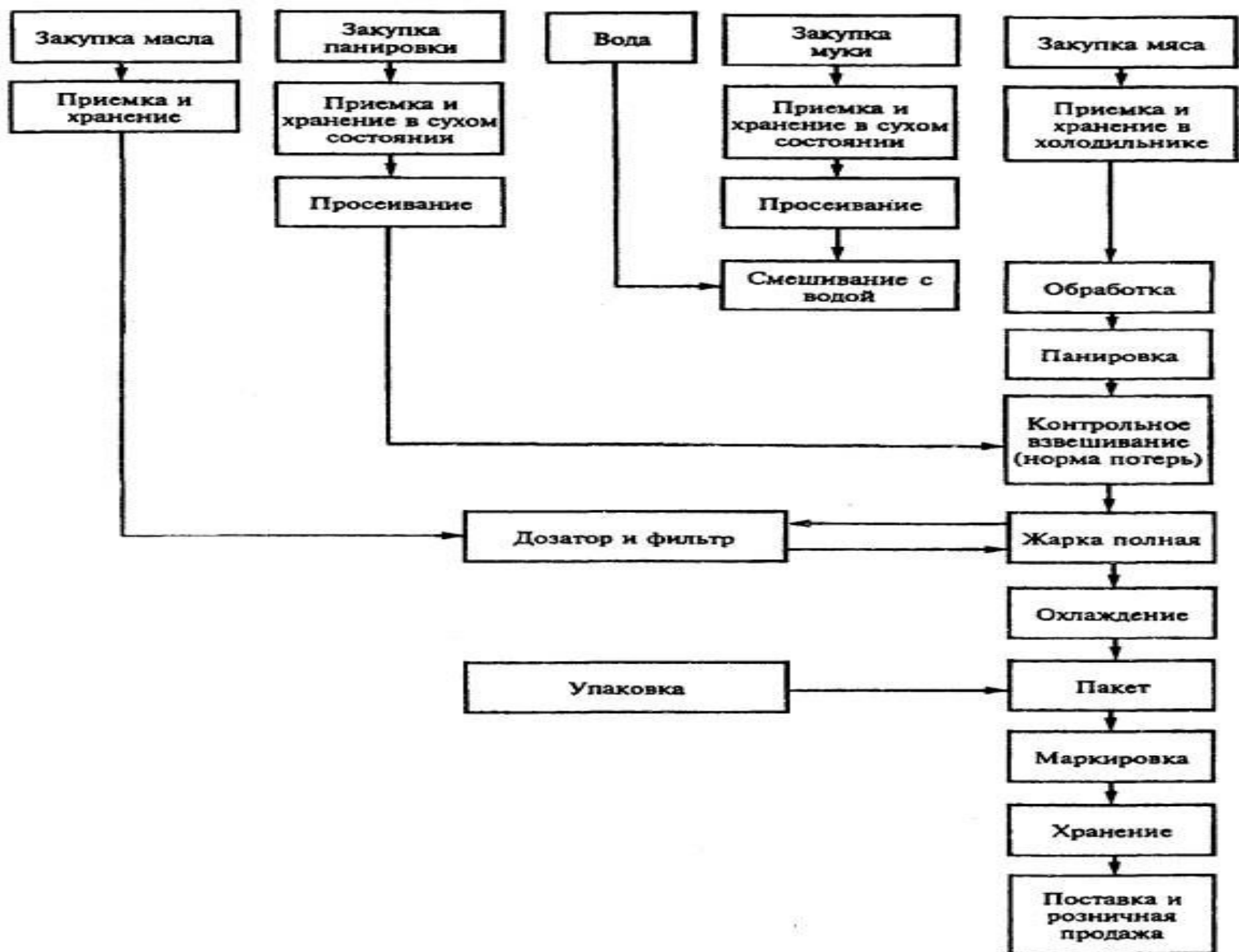
Блок-схема должна включать все этапы обращения для конкретного продукта.

Одна и та же блок-схема может использоваться для нескольких продуктов, которые перерабатываются с использованием схожих этапов обработки.

При применении системы НАССР к рассматриваемой операции необходимо принимать во внимание все этапы, предшествующие и последующие за данной рассматриваемой операцией.

Технологическая схема приготовления вторых блюд





ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ДЕЙСТВИЯ

5. Проверка блок-схемы
процесса на
производстве

Проверка на месте



Необходимо предпринять шаги для подтверждения соответствия операций процесса блок-схеме на всех стадиях и в течение всех периодов времени и, где целесообразно, внести в блок-схему поправки.

Подтверждение блок-схемы должно быть выполнено лицом или группой лиц с достаточными знаниями операций процесса.

Логическая последовательность применения (построения) НАССР

1. **Соберите группу НАССР,**
 2. **Опишите продукт,**
 3. **Определите предполагаемое использование,**
 4. **Постройте блок-схему,**
 5. **Подтвердите блок-схему на площадке,**
 6. Проведите анализ опасностей,
 7. Определите ККТ,
 8. Установите критические пределы,
 9. Установите систему мониторингового контроля ККТ,
 10. Разработайте корректирующие действия которые д.б. предприняты. когда, мониторинг показывает, что отдельная ККТ не управляется,
 11. Разработайте процедуры верификации, для подтверждения того, что система НАССР функционирует результативно,
 12. Разработайте документацию, касающуюся всех процедур и записей, относящихся к системе НАССР
- 

ГОСТ Р 51705.1-2001 Системы качества управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования.

Настоящий стандарт устанавливает основные требования к системе управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП или в английской транскрипции HACCP - Hazard analysis and critical control points (Анализ рисков и критические контрольные точки), изложенных в директиве Совета Европейского сообщества 93/43

Логическая последовательность применения НАССР

6. Перечислите все потенциальные опасности, связанные с каждым этапом, проведите анализ опасностей и продумайте все меры по управлению идентифицированными опасностями

Группа НАССР должна составить перечень всех опасностей, которые могут разумно ожидаться на каждом этапе, в соответствии со сферой деятельности от начального производства, обработки, переработки и дистрибьюции до момента потребления.

Затем группа НАССР должна провести анализ опасностей для установления в рамках плана НАССР того, устранение или снижение до приемлемых уровней каких из них является обязательным для производства безопасных пищевых продуктов.

Проведение анализа опасных факторов

- Идентификация опасного фактора

Опасный фактор – *биологический, химический или физический агент* в пищевом продукте или условии, которые могут оказать неблагоприятное воздействие на здоровье

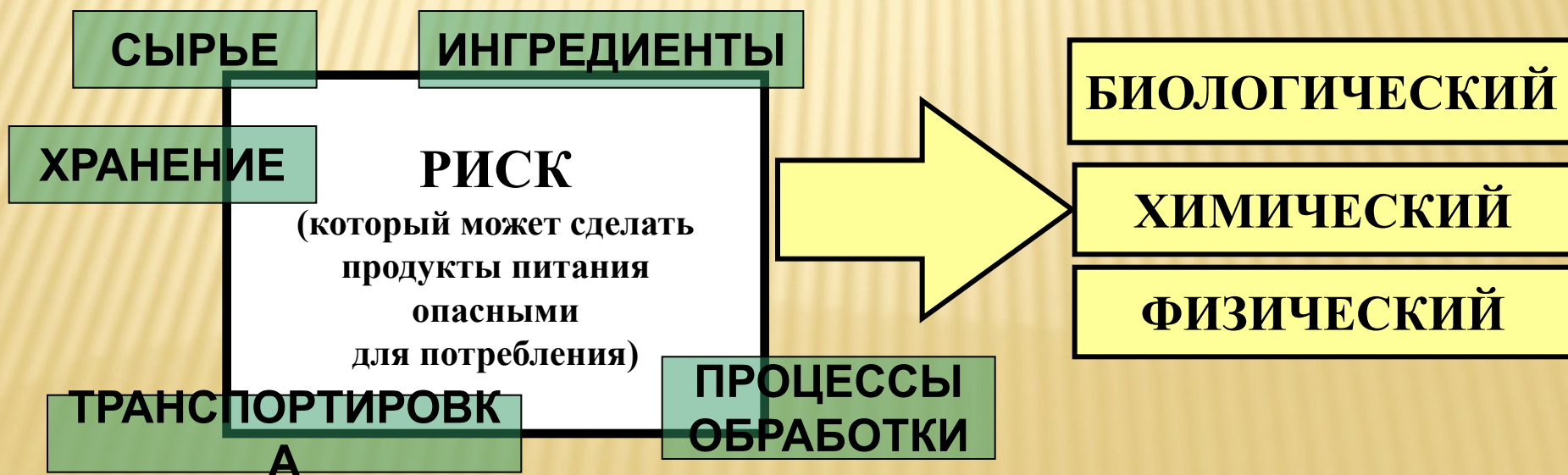
Определить потенциально опасные факторы, связанные с производством пищевых продуктов на всех этапах, начиная с первичного производства, переработки и заканчивая распространением до конечного потребителя

- Оценка опасного фактора
- Определение мер управления (контроля)

2.6 риск: Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий.

2.10 анализ риска: Процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска.

ГОСТ Р 51705.1-2001



КАК ВОЗБУДИТЕЛИ ИНФЕКЦИЙ ПОПАДАЮТ В ПИЩУ

- **Путём контакта с водой и почвой, контаминированной фекалиями людей и животных-носителей**
- **С загрязнённым сырьём животного и растительного происхождения**
- **С загрязнённого оборудования, инвентаря, рук и одежды персонала**
- **При попадании выделений от инфицированных людей (отделяемое ран, носоглотки, фекалии, рвотные массы, дыхательные аэрозоли)**
- **При контакте с насекомыми, птицами, домашними и дикими животными**

Источники опасностей – химические

- **Ветеринарные препараты**
 - **Удобрения**
- **Химические вещества из упаковки**
 - **Опасные газы и аэрозоли**
- **Чистящие и дезинфицирующие вещества**
 - **Токсичные элементы и компоненты**
 - **Пищевые добавки**

Источники опасностей – физические

Материал	Потенциальные повреждения	источники
Стекло	Порезы, кровотечения, может потребоваться хирургическое вмешательство	Буылки, банки, осветительные приборы, инструменты, части приборов и т.д.
Дерево	Порезы, поражение, удушье, может потребоваться хирургическое вмешательство	Строительные материалы, коробки, паллеты
металл	удушье, порезы, может потребоваться хирургическое вмешательство	Механизмы, оборудование, инвентарь, конструкции, сотрудники
пластик	Удушье, порезы, сломанные зубы, может потребоваться хирургическое вмешательство	Упаковка, паллеты, инвентарь

Пример проведения анализа опасностей на предприятии по упаковке фруктов



Факторы риска	Мероприятия по управлению
Поступающие фрукты загрязнены остаточными количествами пестицидов	Требования изложены в спецификациях Оценка поставщиков, в.т. периодические аудиты
Загрязненная вода для мытья фруктов	Требования к воде установлены , осуществляется постоянный контроль, при необходимости корректировка
Заболевшие сотрудники производства ходят на работу	Контроль за состоянием здоровья персонала, заболевшие сотрудники отстраняются от работы с пищевой продукцией
Наличие вредителей	Работы по дератизации, дезинсекции проводятся в соответствии с установленными требованиями
Грязная тара	Коробки и ящики используются новые, а если используется оборотная тара – она проходит надлежащую санитарную обработку
Повторное загрязнение во время транспортировки в торговую сеть	Фрукты защищены надлежащим способом при транспортировке, установлены требования к транспорту, включены в договора по транспортной логистике

Логическая последовательность применения НАССР

7. Определите критические контрольные точки

Может существовать более одной ККТ, в которой применяется управление в отношении одной и той же опасности.

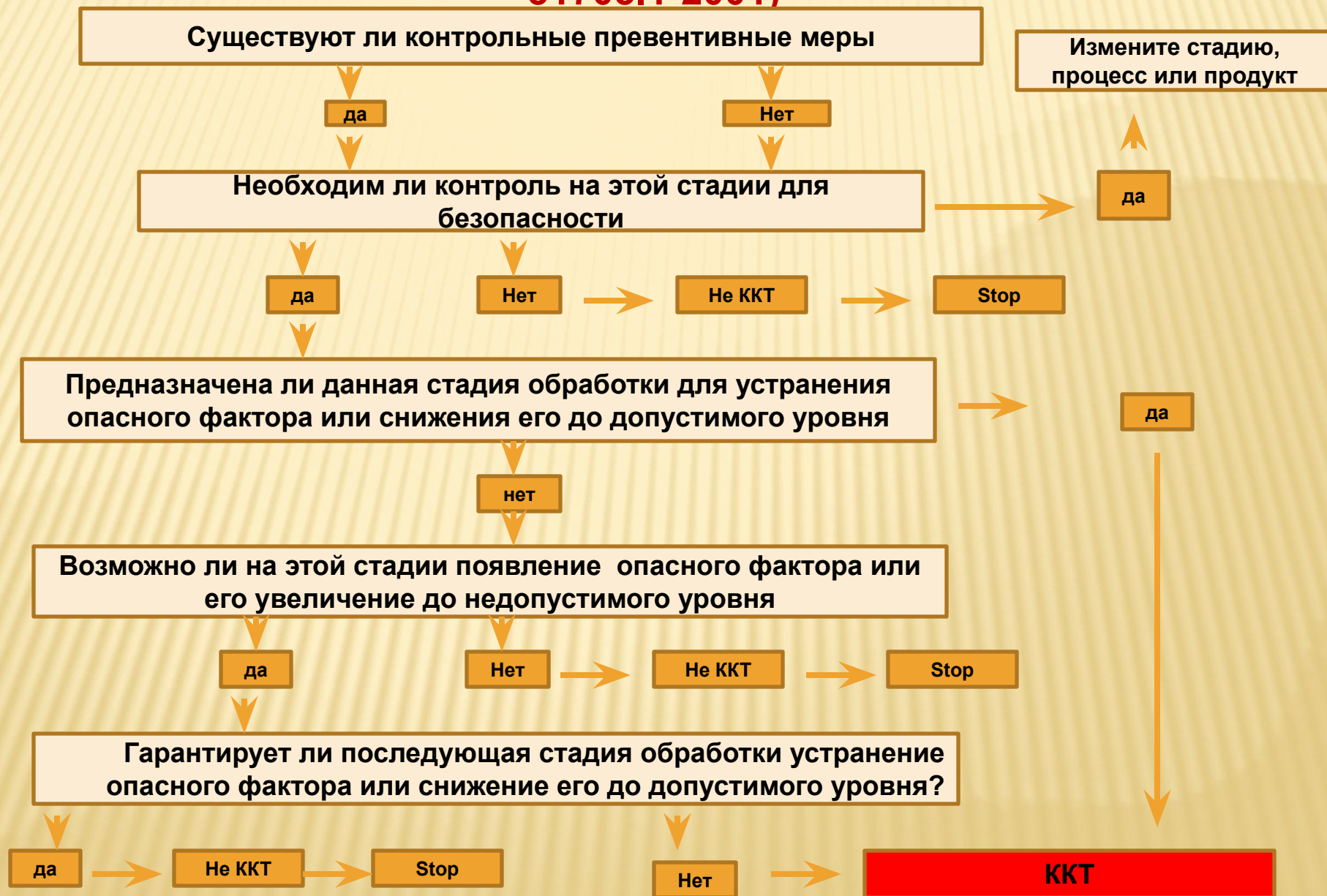
Если опасность была идентифицирована на этапе, где в целях безопасности управление необходимо, но на этом или любом другом этапе отсутствуют управляющие воздействия, в этом случае продукт или процесс должны быть модифицированы на данном или на любом другом, более раннем или последующем, этапе для введения управляющего воздействия.

Определить точки, процедуры или производственные стадии, которые могут контролироваться для устранения опасного фактора или снижения его до приемлемого уровня

Критических контрольных точек должно быть

- так много - как это необходимо
- и так мало - как это возможно

Методика определения критических контрольных точек (ККТ) в процессе производства - «Дерево принятия решений» (по ГОСТ Р 51705.1-2001)



НАССР - ОСНОВНАЯ МЕРА ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В НА ЛЮБОМ ПИЩЕВОМ ОБЪЕКТЕ. ККТ, РЕГУЛИРУЮЩИЕ МИКРОБИОЛОГИЧЕСКИЕ РИСКИ

Факторы контаминации	ККТ	Факторы выживания	ККТ	Факторы роста микробов	ККТ
Сырье животное и растительное (сальмонеллы, листерии, кампилобактерии, E.coli EEC, B.cereus)	Входной контроль сырья	Недостаточная термообработка или охлаждение	Регулярный контроль температуры (в продукте) и/или продолжительности процесса	Нарушения условий и сроков хранения	Регулярный контроль температуры и времени процесса в режиме реального времени
Перекрестная контаминация	Качество мойки, дезинфекции, Контроль воды для охлаждения, смывы	Неправильный подогрев	То же	Медленное охлаждение готовых блюд	Контроль температуры и времени; Адекватные объемы фасовки
Инфицированные работники (вирусы гепатита, шигеллы, S.aureus)	Медосмотры + Защита рук и носоглотки персонала	Неадекватный pH	Контроль рецептур (добавление кислот)	Недостаточное добавление консерванта; несоблюдение рецептуры и влажности	Контроль вложения + контроль пищевой ценности

8. Установите критические пределы для каждой ККТ

Критические пределы должны быть установлены и валидированы, если возможно, для каждой критической контрольной точки. В некоторых случаях на отдельных этапах будет разработано более одного критического предела.

Часто применяемые критерии включают в себя измерения температуры, времени, уровня влажности, рН, a_w , активного хлора, и сенсорные параметры, такие как визуальная оценка.

Там, где для установления критических пределов были использованы руководящие указания по НАССР, разработанные экспертами, необходимо тщательно убедиться в том, что такие пределы полностью применимы к рассматриваемым специфичным операциям, продукту или группам продуктов.

Эти критические пределы должны быть измеримыми.

Наименование операции	Опасный фактор	№ ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения
Термическая обработка	Биологический : патогенные бактерии	1	Пастеризация при 72°С не менее 15 с
Фасовка	Физический : фрагменты металла	2	Детектор металла, фрагменты металла, превышающие 0,5 мм
Маркировка	Химический: аллергены	3	Читаемая маркировка, в которой перечислены реально входящие компоненты-аллергены

Логическая последовательность применения **НАССР**

9. Установите систему мониторинга для каждой ККТ

Мониторинг – это запланированное измерение или наблюдение в ККТ относительно её критических пределов.

Процедуры мониторинга должны быть способны определить потерю управления ККТ.

Данные, полученные при мониторинге, должны быть оценены назначенным лицом, обладающим знаниями и полномочиями для проведения требуемых корректирующих действий.

Если мониторинг не является непрерывным, то количество или частота наблюдений должна быть достаточной для гарантии нахождения ККТ под управлением. Все записи и документы, связанные с мониторингом ККТ, должны быть подписаны лицом (ами), осуществляющим мониторинг, и ответственным проверяющим лицом компании.

Разработать процедуры мониторинга

ГДЕ?	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ
ЧТО?	КОНТРОЛИРУЕМЫЙ ПОКАЗАТЕЛЬ
КАК?	ПРОЦЕДУРА (МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ)
КАК ЧАСТО ?	ПЕРИОДИЧНОСТЬ
КТО?	ОТВЕТСТВЕННЫЙ ИСПОЛНИТЕЛЬ
ФОРМА ЗАПИСИ	РЕГИСТРАЦИОННО-УЧЕТНЫЙ ДОКУМЕНТ (ЖУРНАЛ, ЧЕК-ЛИСТ И Т.П.)

Должна быть создана система мониторинга, которая бы позволила проверять находится ли ККТ под контролем **с помощью запланированных тестов или наблюдений**

Логическая последовательность применения
НАССР

10. Установите корректирующие действия

Отдельные корректирующие действия должны быть разработаны для каждой ККТ в системе НАССР в целях корректировки отклонений в случае их возникновения.

Действия должны обеспечивать возвращение ККТ под контроль (направлены на устранение причин несоответствия). Предпринимаемые действия также должны включать надлежащее размещение затронутой продукции. Отклонения и порядок размещения продукции должны быть задокументированы в хранящихся записях НАССР.

Разработать корректирующие действия (КД)

Корректирующее действие – действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или иной нежелательной ситуации (ГОСТ Р ИСО 22000-2007, п. 3.14)

- Там, где имеют место отклонения от критических пределов, необходимо предпринять КД
- Для каждой ККТ следует заранее разработать специфические КД

В число КД входят :

- установление и определение места нахождения потенциально не безопасной продукции;
- восстановление контроля над ККТ;
- исправление причины несоответствия для предотвращения повторения нарушения (поверка средств измерений, наладка оборудования и т.д.)

11. Установите процедуры верификации

Методы верификации и аудита, процедуры и испытания, включая случайный пробоотбор и анализ, могут быть использованы для определения корректности работы системы НАССР. Частота верификаций должна быть достаточной для подтверждения того, что система НАССР работает эффективно.

Верификация должна проводиться лицами, не являющимися ответственными за проведение мониторинга и корректирующих действий. Там, где отдельные виды деятельности по верификации не могут быть осуществлены собственными силами, верификация должна быть осуществлена от лица предприятия внешними экспертами или квалифицированной третьей стороной.

Примеры верификационных действий включают:

- анализ системы НАССР и её записей;
- анализ отклонений и размещений продукции;
- подтверждения того, что ККТ находятся под управлением.

Где возможно, деятельность по валидации должна включать в себя действия для подтверждения действенности всех элементов плана НАССР.

Разработать процедуры верификации (проверки)

Установить процедуры для проверки системы ХАССП для подтверждения ее эффективности:

- проведение внутренних аудитов,
- испытания готовой продукции,
 - аттестация персонала,
 - калибровка оборудования
 - и т.п.

*** Суть - «Проверенному верить»**

12. Установите документацию и хранение записей

Действенное и точное ведение записей является необходимым для применения системы НАССР.

Процедуры НАССР должны быть задокументированы.

Примерами документации являются:

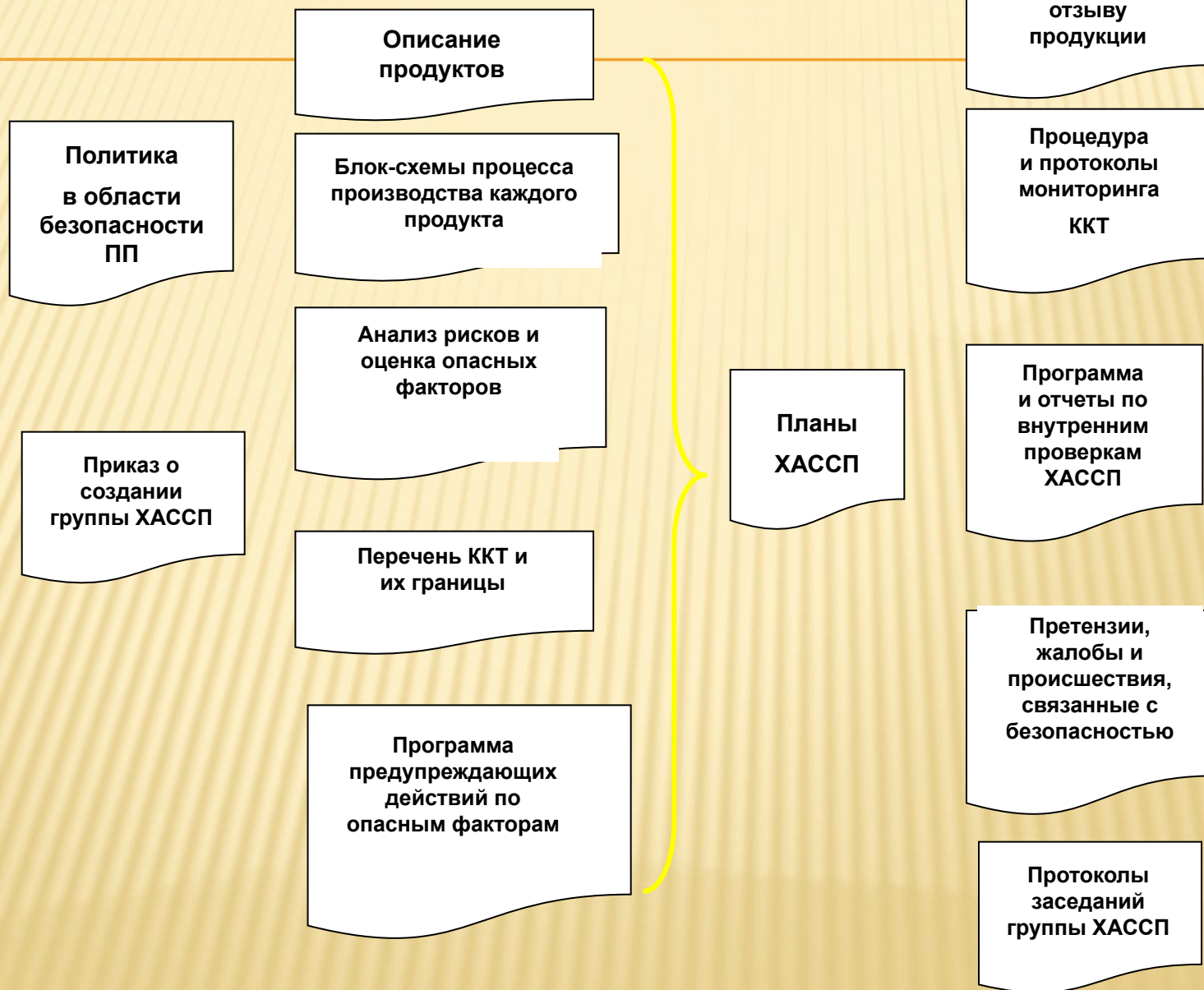
- анализ опасностей;
- определение ККТ;
- определение критического предела.

Примерами записей являются:

- деятельность по мониторингу ККТ;
- отклонения и соответствующие корректирующие действия;
- осуществлённые процедуры верификации;
- модификации системы НАССР.

Простая система ведения и хранения записей может быть эффективной и легко доведённой до работников.

ДОКУМЕНТАЦИЯ ХАССП



ДОКУМЕНТАЦИЯ ПРОГРАММЫ ХАССП ДОЛЖНА ВКЛЮЧАТЬ: ПРИКАЗ О СОЗДАНИИ И СОСТАВЕ ГРУППЫ ХАССП

Пример:

№ _____ от _____ 20__ г.

ПРИКАЗ

“О создании рабочей группы на предприятии по разработке и внедрению принципов ХАССП”

В целях разработки и внедрения системы безопасности пищевых продуктов, основанной на принципах ХАССП (далее системы ХАССП).

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Организовать и назначить постоянно действующую группу ХАССП на предприятии по разработке и внедрению системы ХАССП.

В составе:

Координатор _____

Технический секретарь _____

Члены рабочей группы на предприятии:

Член рабочей группы ХАССП _____

Член рабочей группы ХАССП _____

2. Рабочей группе ХАССП на предприятии разработать и внедрить на ООО «ААА» систему ХАССП.

3. Рабочей группе ХАССП на предприятии подготовить пакет официальной документации с требованиями по безопасности и качеству _____ продукции, разработать необходимые формы документирования и обеспечить ими предприятие ООО «ААА».

4. Рабочей группе ХАССП на предприятии обеспечить надежное и достоверное функционирование системы ХАССП и проводить регулярную работу по ведению соответствующих форм документирования, подтверждающей функционирование системы ХАССП.

5. Координатору утвердить функции рабочей группы ХАССП на предприятии и рабочий план с распределением обязанностей между членами группы.

6. Рабочей группе ХАССП на предприятии проводить анализ безопасности и качества выпускаемой продукции, эффективности системы ХАССП.

7. Данный приказ довести до сведения _____

Генеральный директор _____

Пример составления плана ХАССП для предприятия общественного

№ п/п	Операция	Принцип 1	Принцип 2	Принцип 3	Принцип 4 питания			Принцип 5			Принцип 6		Принцип 7		
		Опасный фактор	ККТ	Критические пределы	Место контроля	Метод, процедура	Периодичность	Ответственный	Регистрация данных	Метод, процедура	Ответственный	Регистрация данных	Проверка выполнения процедуры мониторинга и корректирующих действий	Ответственный	Документирование и регистрация данных
1	Контроль температуры хранения охлажденных товаров	Биологический	ККТ 1	+1°C ÷ +4°C	Зоны холодильной камеры	Рабочая инструкция	Ежедневно	Зам. заведующего	Журнал регистрации	Указаны в рабочей инструкции	Зам. заведующего	Журнал регистрации	То же	Зам. заведующего	Журнал регистрации
2	Контроль температуры замороженных товаров	Биологический	ККТ 2	- 18 °C и ниже	Зоны холодильной камеры	Рабочая инструкция	Ежедневно	Зам. заведующего	Журнал регистрации	Указаны в рабочей инструкции	Зам. заведующего	Журнал регистрации	То же	Зам. заведующего	Журнал регистрации
3	Контроль сроков годности сырья и полуфабрикатов на складе	Биологический	ККТ 3	Указаны в рабочей инструкции	Склад	Рабочая инструкция	Ежедневно	Зам. заведующего	Журнал регистрации	Указаны в рабочей инструкции	Зам. заведующего	Журнал регистрации	То же	Зам. заведующего	Журнал регистрации
4	Контроль температурных режимов обработки продуктов	Биологический	ККТ 4	Указаны в рабочей инструкции	Кухня	Рабочая инструкция	Ежедневно	Зам. заведующего	Журнал регистрации	Указаны в рабочей инструкции	Зам. заведующего	Журнал регистрации	То же	Зам. заведующего	Журнал регистрации

ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ НАССР

- **анализ рисков** - выявление опасных факторов, например, болезнетворных микробов, условий, приводящих к их появлению и распространению в конкретном виде пищевой продукции на конкретном предприятии, и установление лимитирующих пределов их потенциальной реализации;
- **определение способов борьбы с опасными факторами на данном производстве** (осуществление мониторинга и принятие действий по предотвращению опасности, её распространения или устранения);
- механизмы, позволяющие **постоянно измерять/оценивать действенность и эффективность** самой системы НАССР

Технический регламент ТР ТС № 021/2011
«О безопасности пищевой продукции»

Статья 10 п. 3

«Для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства(изготовления) должны разрабатываться, внедряться и поддерживаться следующие процедуры: ...

** всего 12 подпунктов*

12) Прослеживаемость пищевой продукции

Прослеживаемость - возможность проследить движение кормов или пищевых продуктов через установленные стадии производства, обработки и распределения (*ГОСТ Р ИСО 22005-2009, определение 3.6*)

Система прослеживаемости - полная совокупность данных и операций, способная содержать необходимую информацию о продукции и ее компонентах на протяжении всей цепочки производства и использования продукции или отдельной части продукции (*ГОСТ Р ИСО 22005-2009, определение 3.12*)

Методические рекомендации МР 5.1.0096-14

«Методические подходы к организации оценки процессов производства (изготовления) пищевой продукции на основе принципов ХАССП»

УТВЕРЖДЕНЫ 18.12.2014

3. Порядок проведения проверки соответствия предприятия требованиям нормативных документов по обеспечению безопасности пищевой продукции

3.1. Последовательность проведения мероприятий по проверке соответствия

3.2. Определение предмета проверки (нормативной и технической документации)

3.3. Процедура проверки (последовательность действий)

3.4. Оценка риска выпуска опасной продукции

4. Методические подходы к оценке риска выпуска опасной продукции

ПОРЯДОК ПРОВЕРКИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ (ИЗГОТОВИТЕЛЯ)

Этап проверки	Предмет проверки	НД, регламентирующие соответствие процедуры	Параметры, подтверждающие внедрение и поддержание процедуры и предмета проверки
1	2	3	4
I этап	а) Наличие основополагающих документов, подтверждающих разработку процедур, основанных на принципах ХАССП (наличие разработанной Системы менеджмента)	ТР ТС 021/2011 ч. 2 ст. 10.	<ul style="list-style-type: none"> - политика и/или документально оформленные заявления, намерения руководства по обеспечению безопасности пищевой продукции; - руководство по безопасности (добровольно); - организационная структура предприятия; - разработанные и документально оформленные процедуры Системы менеджмента, основанные на принципах ХАССП, в том числе программа производственного контроля; - нормативные документы, регламентирующие безопасность продукции.
	б) оценка безопасности выпускаемой продукции	<ul style="list-style-type: none"> - ТР ТС 021/2011 ст. 7, ст. 8, ст. 9; - ТР ТС на отдельные виды пищевой продукции; - отраслевые санитарные правила при условии их включения в Систему менеджмента 	<ul style="list-style-type: none"> - протоколы лабораторных исследований; - оценка на наличие визуальных признаков недоброкачества; - оценка маркировки (на сроки годности, условия хранения и т.д.).
II этап	Процедура 1 (ст.10 ч. 3 п. 1) «выбор необходимых для обеспечения безопасности пищевой продукции»	<ul style="list-style-type: none"> - ТР ТС 021/2011 ст. 7, ст. 8, ст. 9, ч. 1 ст. 10, ст. 11, ст. 14 ч. 1 п.1, ст. 20 ч. 1; - ТР ТС на отдельные виды пищевой продукции; 	<ul style="list-style-type: none"> - ассортиментный перечень выпускаемой продукции с указанием документа, в соответствии с которым она производится; - технологические инструкции, ТТК, описание продукции:

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРЕДПРИЯТИЙ ПО СТЕПЕНИ РИСКА

Категория	Результаты оценки соответствия, %	Степень риска	Характеристика предприятия
1 категория	95 - 100	Риск незначительный	Стабильно работающее предприятие, на котором рекомендуется поддержание и дальнейшее улучшение Системы менеджмента
2 категория	91 - 94	Риск допустимый	Предприятие, на котором маловероятно возникновение опасных ситуаций; требуется разработка корректирующих мероприятий
3 категория	81 - 90	Риск значительный	Предприятие, на котором требуется разработка корректирующих мероприятий по нескольким процедурам
4 категория	71 - 80	Риск недопустимый	Предприятие, на котором требуется разработка корректирующих мероприятий практически по всем процедурам

Некоторые возможные ошибки при внедрении ХАССП:

- Отсутствует перечень законодательных документов
- Отсутствуют документирование основных процедур
- Описание продуктов включает не все позиции сырья, ингредиентов и т.д.
- Блок-схемы недостаточно подробны
- На блок-схемах не указаны КТ и ККТ
- Не оформлен лист на членов группы ХАССП (образование, опыт)
- Документация ХАССП не одобрена группой ХАССП
- Большое количество ККТ
- ККТ не имеет конкретного наименования и №
- Не обозначены рабочие места с ККТ
- Не все ККТ мониторируются
- Не обозначены ответственные за мониторинг ККТ
- Не проводится обучение по ХАССП на регулярной основе
- Не оформлен отчет по верификации процедур, основанных на принципах ХАССП и др.

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!