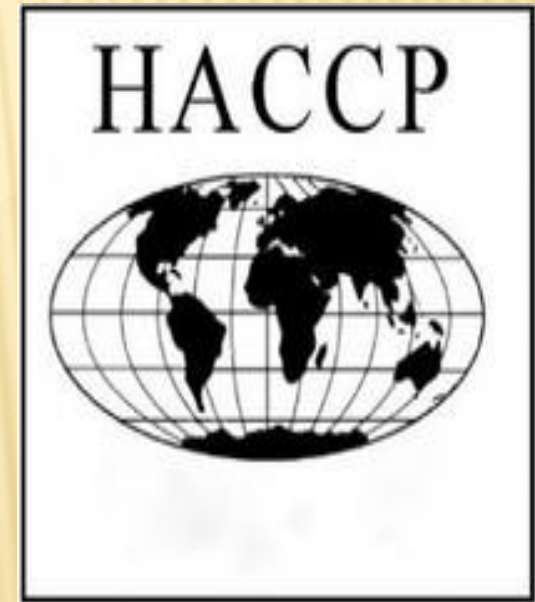


ВНЕДРЕНИЕ ХАССП

Подготовила:
Попова
Анастасия
Группа Б1209тд

- До начала разработки системы ХАССП руководство торговой организации должно проинформировать сотрудников о своем намерении. Организация в целом и персонал, который будет участвовать в этой работе, должны полностью разделять идею внедрения системы ХАССП



-
- В соответствии с приказом руководства торговой организации "О начале работ по созданию в торговой организации системы управления качеством и безопасностью пищевых продуктов" определяются **основные этапы** разработки и внедрения системы ХАССП.

1 ЭТАП: ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СИСТЕМЫ ХАССП

Деятельность торговой организации представляется в виде следующих основных процессов, на которые распространяется система ХАССП (область разработки):

- ▣ *формирование ассортимента,*
- ▣ *транспортирование,*
- ▣ *приемка товаров,*
- ▣ *хранение товаров на складе,*
- ▣ *предпродажная подготовка товаров,*
- ▣ *реализация товаров потребителям,*
- ▣ *управление несоответствующей продукцией,*
- ▣ *менеджмент ресурсов (человеческие, инфраструктура, производственная среда).*

Для каждого процесса назначается:

- • ответственный за процесс — руководитель структурного подразделения, отвечающий за **результативность** функционирования в рамках определенного процесса;
- • куратор процесса — ответственный сотрудник подразделения, осуществляющий **контроль** деятельности в рамках определенного процесса;
- • исполнитель — сотрудник структурного подразделения, **выполняющий работы** в рамках определенного процесса.



2 ЭТАП. ПОДБОР И НАЗНАЧЕНИЕ ГРУППЫ ХАССП

- Разработка системы ХАССП должна проводиться небольшой (максимум 6 человек), но профессиональной рабочей группой во главе с руководителем — координатором работ.
- Рабочая группа должна включать товароведов, технологов, специалистов отдела обеспечения качества. Эти лица должны быть отобраны исходя из их должностных полномочий, опыта работы и знаний в области производства, транспортирования, хранения, реализации данной продукции и связанных с ней опасных факторов, которые должны стать предметом анализа при разработке системы ХАССП.

- ❑ Необходимо, чтобы рабочая группа прошла подготовку по изучению принципов системы ХАССП и ее применению
- ❑ Оптимальным периодом внедрения системы ХАССП считается срок от 6 месяцев до одного года.



3 ЭТАП. ОПИСАНИЕ ВИДА (ГРУППЫ) ПРОДУКЦИИ

- **Рабочая группа ХАССП должна представить полное описание пищевой продукции:**
- -наименование и обозначение основного сырья,
- -пищевых добавок и упаковки,
- -их происхождение,
- -наименование и обозначение нормативных документов и технических условий, по которым они изготовлены,
- -а также требования безопасности,
- -признаки идентификации продукции,
- -условия хранения,
- -сроки годности.



4 ЭТАП. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Рабочая группа ХАССП должна определить целевую группу потребителей продукции с указанием известных и потенциально возможных случаев использования продукции не по назначению, а также рекомендаций по применению и ограничений в применении продукции отдельными группами риска (дети, беременные женщины, больные диабетом).



5 ЭТАП. СОСТАВЛЕНИЕ РАБОЧЕЙ ГРУППОЙ ХАССП БЛОК-СХЕМЫ ПРОЦЕССОВ ТОРГОВОЙ ОРГАНИЗАЦИИ (ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ – ПЛАНОВ ТОРГОВО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПОМЕЩЕНИЙ)

В блок-схеме перечисляются все процессы, начиная с формирования ассортимента, транспортирования, приемки, хранения, предпродажной подготовки и реализации продукции потребителю.



□ По каждому этапу процесса необходимо получить максимальное количество данных:

- 1 контролируемые параметры,
- 2 объемы контроля,
- 3 его периодичность,
- 4 инструкции о процедурах уборки,
- 5 дезинфекции,
- 6 дезинсекции и дератизации,
- 7 гигиене персонала,
- 8 сведения о техобслуживании,
- 9 мойке оборудования,
- 10 инвентаря,
- 11 пунктах санобработки,
- 12 расположении туалетов,
- 13 умывальников,
- 14 хозяйственно-бытовых зон,
- 15 систем вентиляции и др.



6 ЭТАП. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПЕРЕЧНЯ ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ

- Необходимо провести анализ опасностей и определить любые возможные мероприятия по управлению идентифицированными опасностями, теми из них, которые следует устранить или снизить до приемлемого уровня, чтобы обеспечить сохранность качества и безопасность пищевой продукции в торговле.



При проведении анализа опасностей необходимо учитывать такие вопросы, как :

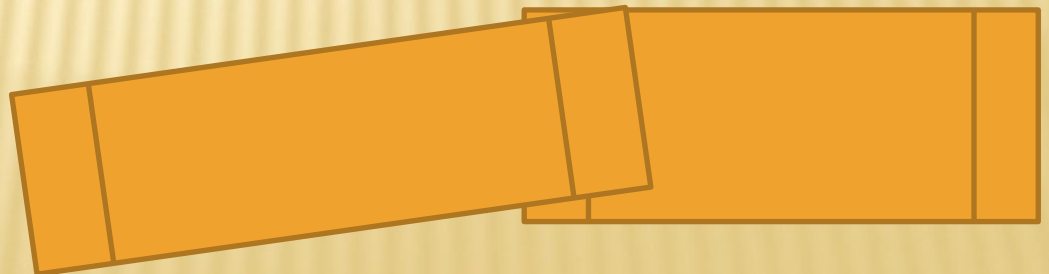
- вероятность опасностей и степень их отрицательного влияния на здоровье человека;
- качественная или количественная оценка наличия опасностей;
- живучесть или рост числа рассматриваемых микроорганизмов;
- образование токсинов, химических или физических веществ в пищевой продукции,
- а также условия, способствующие возникновению опасных факторов.



7 ЭТАП. ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК

- **Критическая контрольная точка** (или критическая точка управления) – это этап обеспечения “безопасности пищевой продукции”, на котором можно и важно осуществить мероприятие по управлению с целью предупреждения, устранения или снижения до приемлемого уровня опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции.

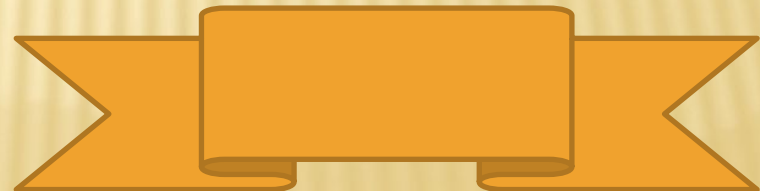
-
- Для определения ККТ необходимо произвести пооперационный анализ технологического процесса и выявить контроль, который является критическим. Это и будет ККТ. Анализуются только те опасности, которые, по результатам анализа опасных факторов были признаны учитываемыми.
 - Результаты анализа оформляются в виде таблицы. Такая таблица составляется на каждую учитываемую опасность.



8 ЭТАП. РАЗРАБОТКА ПЛАНА ХАССП

- Данный этап является заключительным этапом разработки системы ХАССП на предприятии.
- План ХАССП представляет собой набор рабочих листов ХАССП.
- Рабочий лист оформляется документально в виде таблицы для каждой ККТ.
- В рабочие листы заносится информация об описании опасностей, мероприятиях по управлению, критических пределах, процедурах мониторинга, коррекции или корректирующих действиях, о распределении ответственности и полномочий и ведении записей при мониторинге.

-
- Для подтверждения соблюдения всех требований, необходимых для функционирования системы ХАССП на предприятии необходимо проведение регулярных проверок.
 - Проверка производится путем аудита. Каждая новая проверка начинается с анализа результатов предыдущей проверки



□ Спасибо за внимание!