

ПИЩЕВАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

ПРЕДПРИЯТИЙ ИНДУСТРИИ

ГОСТЕПРИИМСТВА

Система безопасности пищевой продукции, основанная на принципах ХАССП

ХАССП (англ. Hazard Analysis and Critical Control Points (НАССР) - анализ рисков и критические контрольные точки) – это концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции.

Система ХАССП – совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП.



Система ХАССП в России представлена в 2 основных стандартах



ГОСТ Р 51705.1-2001 «Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП»

ГОСТ Р ИСО 22000-2007 «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции»

БАЗОВЫЙ стандарт по ХАССП

Стандарт устанавливает основные требования к системе управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП, изложенных в директиве Совета Европейского сообщества 93/43



РАСШИРЕННЫЙ стандарт по ХАССП

Стандарт идентичен международному стандарту ISO 22000:2005 "Food safety management systems - Requirements for any organization in the food chain".



ТР ТС 021/2011

«О безопасности пищевой продукции»

- С 1 июля 2013 года в силу вступил Технический регламент Таможенного Союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции».
- Одним из пунктов данного нормативного документа (гл. 3, ст.10) является требование об обязательной разработке, внедрении и поддержании в рабочем состоянии процедур, основанных на принципах ХАССП
- Согласно данному регламенту, производители пищевой продукции на всей территории Таможенного Союза должны **внедрить систему ХАССП до 15 февраля 2015 года**



ТР ТС 021/2011

«О безопасности пищевой продукции»

➤ **Статья 10:** При осуществлении процессов производства (изготовления) пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности такой продукции, изготовитель должен разработать, внедрить и поддерживать процедуры, основанные на принципах ХАССП.

➤ До 15 февраля 2015 года допускается производство и выпуск в обращение продукции в соответствии с обязательными требованиями, ранее установленными нормативными правовыми актами законодательством государства - члена Таможенного Союза.

➤ **Статья 11:** Для обеспечения безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции **изготовитель должен определить:**

- 1. Перечень опасных факторов в процессе производства пищевой продукции
- 2. Перечень критических контрольных точек процесса производства
- 3. Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках;
- 4. Порядок мониторинга критических контрольных точек процесса производства (изготовления);
- 5. Установление порядка действий в случае отклонения значений показателей, контролируемых в ККТ, от установленных предельных значений;
- И др.



Создание системы менеджмента (управления) безопасностью пищевой продукции

Идея системы ХАССП заключается в следующем:

На всех стадиях изготовления продукции,

Начиная от приема сырья



до реализации продукции,



По каждому отдельному технологическому процессу



и по каждой технологической операции,



физические



микробиологические



химические



Выявляются все возможные факторы опасности, которые могут угрожать качеству и безопасности продукта;

Из выявленных опасностей определяются наиболее опасные факторы для здоровья человека;

Далее определяются критические опасности и объекты технологического процесса, где могут появиться эти опасности.

Разрабатывается четкий регламент действий каждого работника на каждом технологическом этапе процесса



Определяются предупреждающие и корректирующие действия на случай отклонений от заданных критических параметров



Разрабатывается система мониторинга каждой ККТ и процедура введения записей.



металлодетектор



ОПАСНО ДЛЯ ЖИЗНИ



7 ОСНОВНЫХ ПРИНЦИПОВ ХАССП

**1. АНАЛИЗ ОПАСНЫХ
ФАКТОРОВ (РИСКОВ)**

**2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ
КРИТИЧЕСКИХ
КОНТРОЛЬНЫХ
ТОЧЕК (ККТ)**

**3. ЗАДАНИЕ
ПРЕДЕЛЬНЫХ
ЗНАЧЕНИЙ
ДЛЯ ККТ**

**4. РАЗРАБОТКА СИСТЕМЫ
МОНИТОРИНГА ККТ**

**5. ОПРЕДЕЛЕНИЕ
КОРРЕКТИРУЮЩИХ
ДЕЙСТВИЙ (КД)**

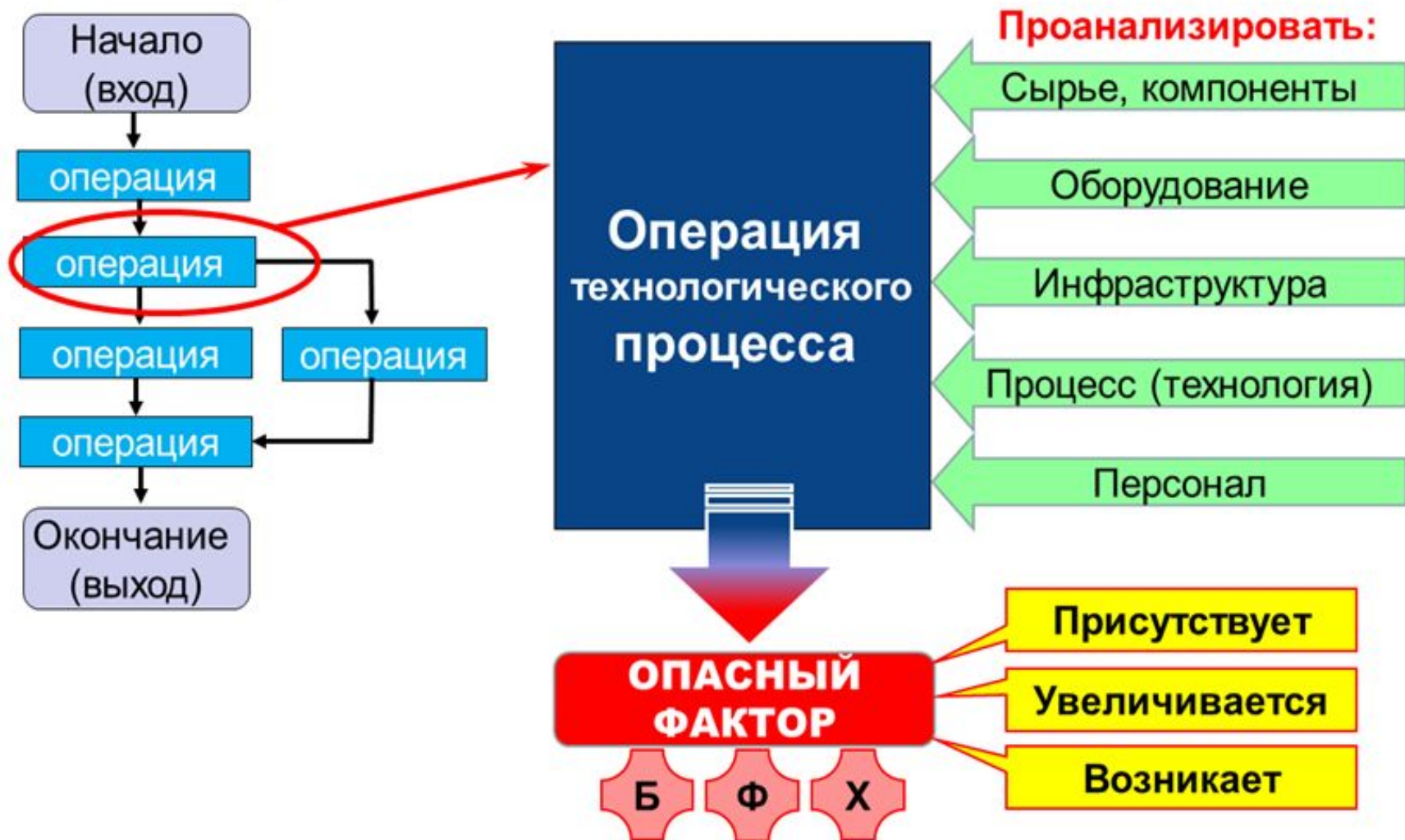
**6.
РАЗРАБОТКА
ПРОЦЕДУРЫ
ВЕРИФИКАЦИИ**

**7. РАЗРАБОТКА
ДОКУМЕНТАЦИИ**



Принцип 1. Проведение анализа опасных факторов

Выявление опасных факторов



Принцип 2. Определение критических контрольных точек (ККТ)



Критическая контрольная точка (ККТ) - этап, стадия или процедура, на котором можно осуществить контроль, и который является **существенным** с точки зрения предотвращения, устранения или уменьшения до приемлемого уровня риска безопасности пищевой продукции.

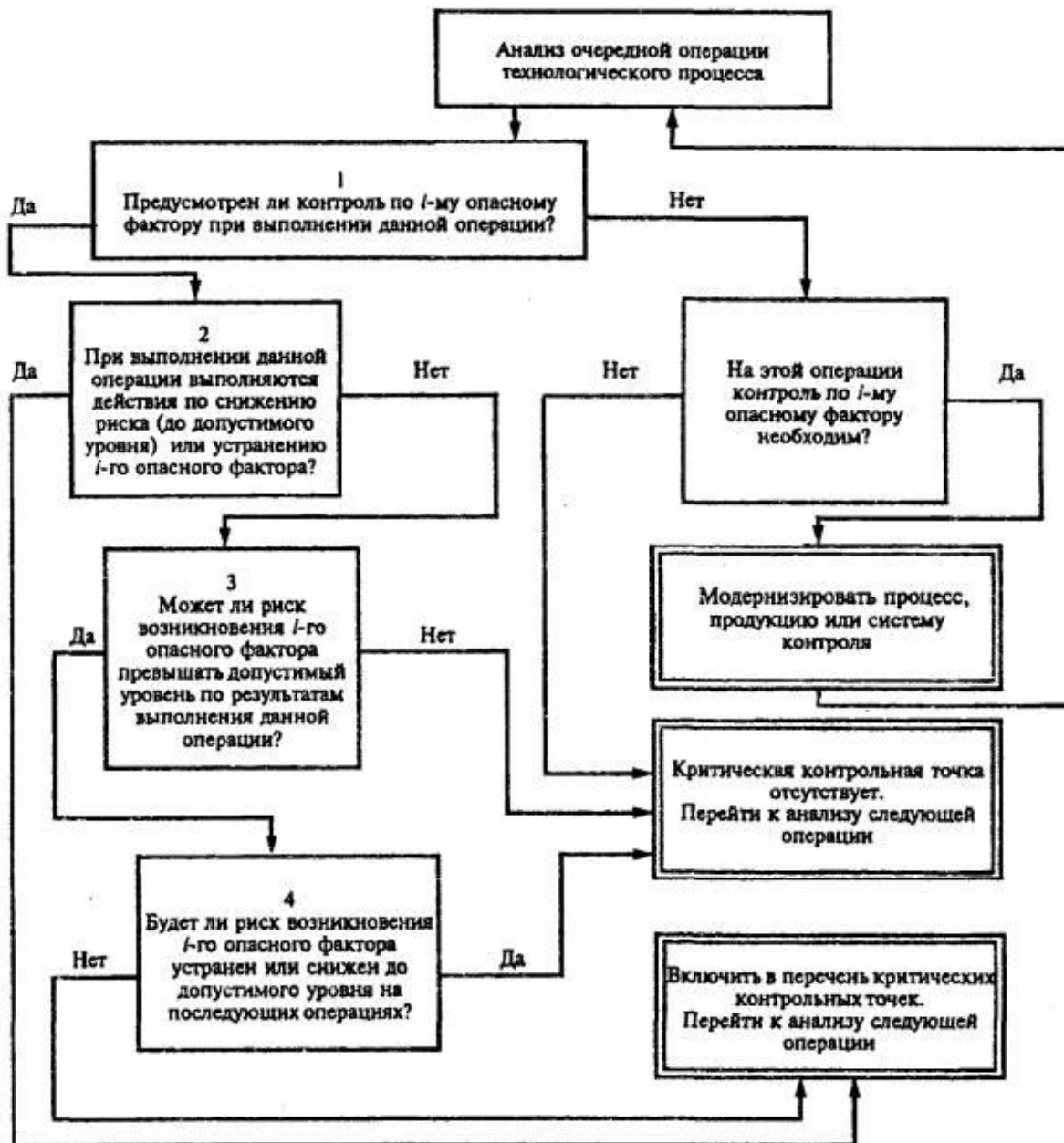
Для определения ККТ рекомендуется использовать такой инструмент, как «дерево принятия решений», который позволит обеспечить систематический подход к определению ККТ, а также может служить основой для разработки документированной процедуры выбора ККТ.

Принцип 3. Установление критических пределов для каждой ККТ

Критический предел - это критерий, отделяющий приемлемость от неприемлемости. Отделяет допустимые и недопустимые значения контролируемой величины (показателя)



Дерево принятия решений



Принцип 4. Установление процедур мониторинга, обеспечивающих контроль ККТ

Мониторинг - проведение запланированной последовательности наблюдений или измерений контрольных параметров (критических пределов) для того, чтобы:

- ✓ оценить, находится ли ККТ под управлением;
- ✓ своевременно обнаружить выход за предельные значения;
- ✓ реализовать корректирующие мероприятия;
- ✓ получить информацию для выработки предупреждающих действий.

ГДЕ?	ОПЕРАЦИЯ / МЕСТО
ЧТО?	КОНТРОЛИРУЕМЫЙ ПОКАЗАТЕЛЬ
КАК?	ПРОЦЕДУРА (МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ)
КАК ЧАСТО?	ПЕРИОДИЧНОСТЬ
КТО?	ОТВЕТСТВЕННЫЙ ИСПОЛНИТЕЛЬ

Принцип 5. Разработка корректирующих действий

Корректирующие действие – действие, предпринятое для устранения причины выявленного несоответствия или другой нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его до допустимого уровня.

Принцип 6. Разработка и внедрение процедур проверки (верификации) для обеспечения эффективности функционирования системы менеджмента безопасности пищевых продуктов

Правильность и действенность установленных ККТ, критических пределов ККТ, процедур их проверки и мониторинга, а также других элементов системы менеджмента безопасности пищевых продуктов должны систематически оцениваться на предмет их:

Актуальности, практической реализации, эффективности, документированности.



Принцип 7. Разработка и внедрение процедур и форм регистрации данных

✓ Документация

является основой системы НАССР. Организация должна разработать и внедрить эффективную процедуру управления документацией, включающую порядок утверждения, публикации и передачи другим лицам и организациям, пересмотр, регистрацию и кодирование документов системы ХАССП.

✓ Записи

позволяют подтвердить выполнение требований.



Составление плана ХАССП (рабочие листы ХАССП)



План ХАССП – это сводная информация по критической контрольной точке и мероприятиям в отношении неё.

- План ХАССП включает в себя один или несколько рабочих листов ХАССП;
- Каждый рабочий лист ХАССП отражает сводную информацию по отдельной критической контрольной точке:
 - **идентифицированный опасный фактор, который управляется в данной ККТ,**
 - **критические пределы для данной ККТ,**
 - **мероприятия по мониторингу ККТ,**
 - **запланированные корректирующие мероприятия**
 - **записи, которые должны вестись для данной ККТ.**

Этапы построения системы ХАССП

(согласно ГОСТ Р 51705.1-2001)

- Формирование и обучение рабочей группы;
- Определение области распространения системы ХАССП;
- Разработка политики в области пищевой безопасности;
- Описание сырья и готовой продукции;
- Определение целевой группы потребителей;
- Разработка блок-схемы производственного процесса;
- Сбор другой необходимой информации по производственному процессу;
- Разработка программ предварительных условий (ППУ);
- Идентификация опасных факторов;
- Анализ рисков и установление критических контрольных точек;

Установление критических пределов;
Разработка системы мониторинга и контроля ККТ;
Разработка корректирующих действий;
Составление плана ХАССП;
Разработка процедуры по отзыву (изъятию) продукции с рынка;
Разработка программ внутренних проверок системы ХАССП и обучение внутренних аудиторов;
Разработка процедуры по управлению документацией системы ХАССП;
Утверждение документации ХАССП (процедур, рабочих листов ХАССП, форм записей и регистрации данных);
Обучение всего персонала компании;
Сертификация ХАССП.



ОСОБЕННОСТИ

Система управления пищевой безопасностью на основе HACCP

(HACCP, ISO 22000, TP TC 021/2011, FSSC 22000)

- Применимы к продуктам и процессам
- Применяется для всех стадий жизненного цикла продукции
- Применяется процессный подход для того, чтобы на каждой последующей стадии обработки риски образования небезопасного продукта были ниже, чем на предыдущей стадии.
- Применяется оценка всех возможных источников риска в отношении безопасности пищевой продукции
- Предотвращение образования небезопасной продукции, превентивные меры разрабатываются для каждой стадии процесса

Традиционные системы управления пищевой безопасностью в пищевой промышленности

(Программы производственного контроля)

- Применимы в основном к продуктам, и только минимально – к процессам
- Применяется к выявлению небезопасного продукта на отдельных немногочисленных стадиях
- Применяется оценка продукта на конкретной стадии, без управления влиянием предыдущих стадий обработки продукта на образование небезопасной продукции
- Применяется оценка продукции, но не рисков в отношении продукции
- Образование небезопасной продукции фиксируется по факту ее возникновения (выработки), превентивные меры минимальны

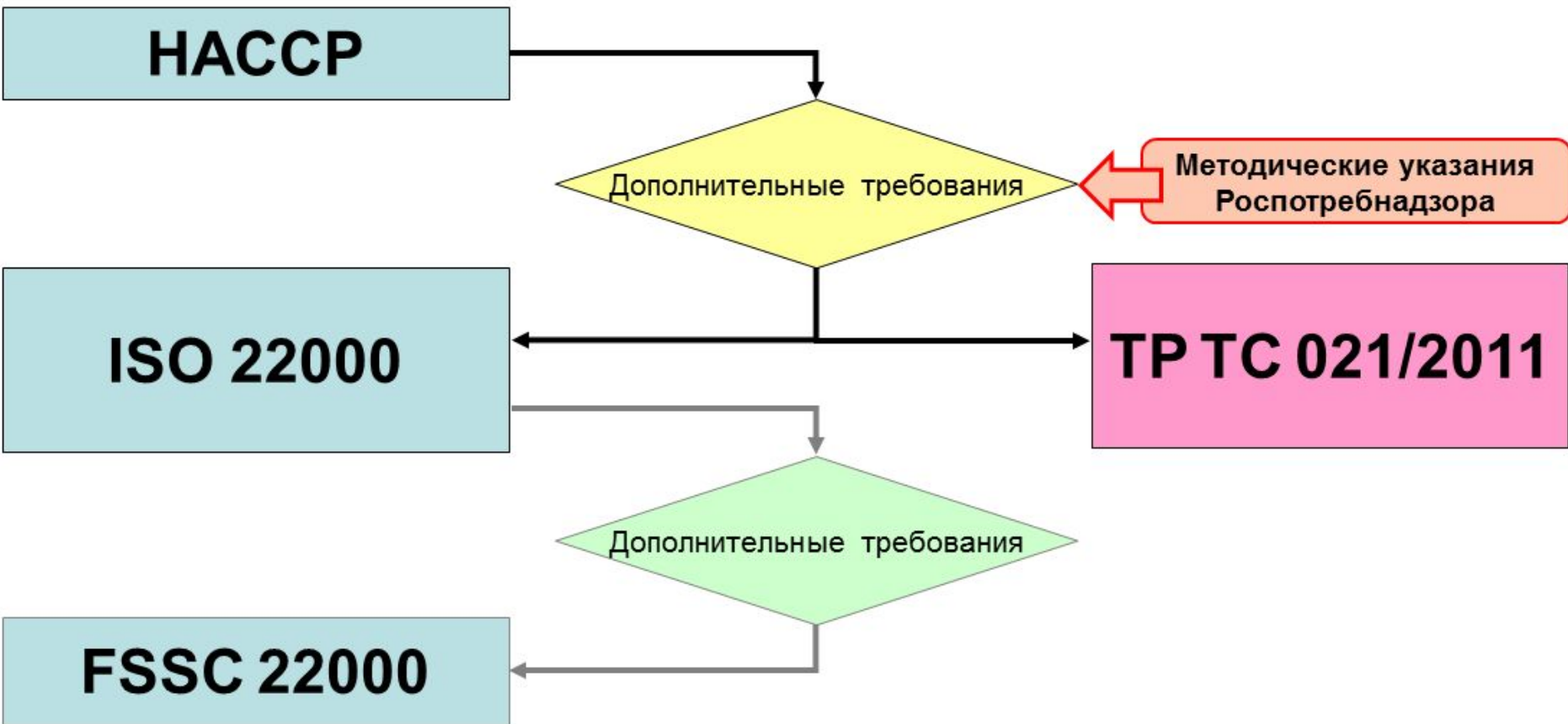


Определение области распространения системы ХАССП

Область распространения системы ХАССП – это область ответственности организации за управление безопасностью выпускаемого продукта.

- Область распространения включает в себя продукты и процессы (этапы жизненного цикла продукции);
- Область определяет высшее руководство (руководитель организации);
- Область распространения системы должна быть заверена директором компании.

Типы СМБПП



*Для каждого типа СМБПП существует соответствующий стандарт (российский и/или международный), устанавливающий требования к системе.