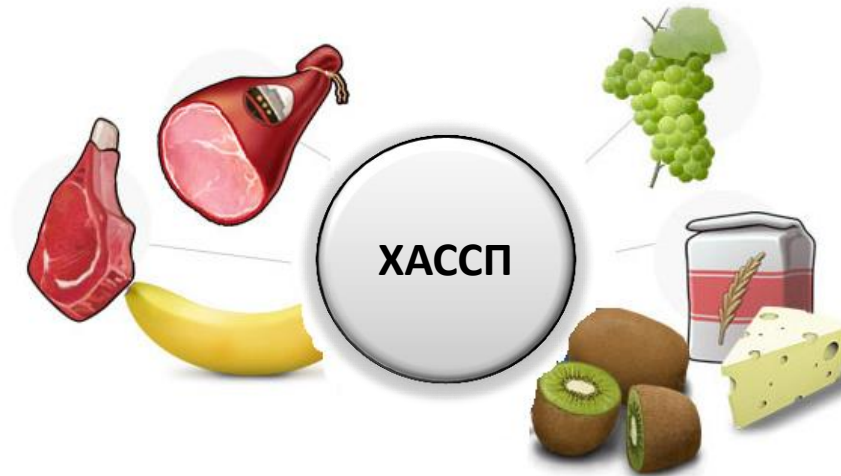
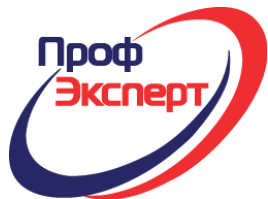


# ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРИНЦИПОВ ХАССП ДОКУМЕНТИРОВАНИЕ И ВНЕДРЕНИЕ





ООО «Агентство обучения, консультирования и сертификации «ПрофЭксперт»

## Простые решения сложных задач

**Агентство «ПрофЭксперт» организовано в 2016 году слиянием несколько компаний, специализирующихся на профессиональной деятельности по разработке, обучению и сертификации систем менеджмента.**

В основу совершенствования действующих систем менеджмента организаций положены отраслевые, национальные, международные Стандарты ISO серии 9000, ISO 50001, ISO 14001, ISO/TS 16949, **ISO 22000 (НАССР)**, OHSAS 18001, ISO/TS 29001, СТО Газпром серии 9000, IRIS, AS 9100, SR 10 и других систем.

На сегодняшний день специалисты Агентства «ПрофЭксперт» **оказали услуги более 500 организациям. Общий опыт специалистов компании в реализации проектов по разработке, внедрению и подготовке организаций к сертификации по требованиям международных и национальных стандартов – более 18 лет.**

**Команда экспертов-аудиторов, консультантов и тренеров ООО «Агентство «ПрофЭксперт» состоит из действующих аудиторов, квалифицированных международными и национальными сертификационными органами Russian Register (Россия), BVQI (Великобритания), SGS (Швейцария), IRIS (Бельгия), органами национальной системы подтверждения соответствия ГОСТ Р (Росстандарт РФ).**

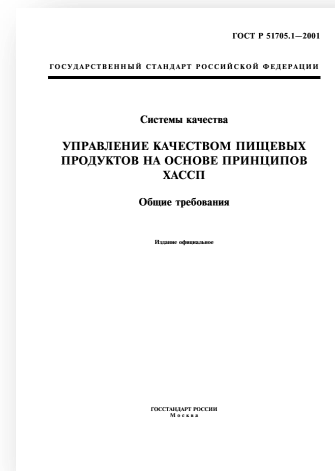
Наши основные области деятельности: **ОБРАЗОВАНИЕ . КОНСУЛЬТАЦИИ . СЕРТИФИКАЦИЯ**

Работая на Российском, Европейском и Азиатском рынках наши сотрудники изучают применяемые технологии и предлагают нашим клиентам самые практичные решения.

## Простые решения сложных задач

### ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВО В ОБЛАСТИ ХАССП

- 1959 год: Компания Pillsbury разрабатывает концепцию для NASA (питание для космонавтов);
- 1971 год: Концепция НАССР представлена общественности в США;
- 2001 год: в РФ введён в действие ГОСТ Р 51705.1-2001 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования»;
- 2005год:Стандарт ISO 22000:2005 Система менеджмента безопасности продуктов питания – Требования к организациям цепи производства и поставки;
- 2013 год: введён в действие Технический Регламент Таможенного союза 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»



## ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВО В ОБЛАСТИ ХАССП

С 1 июля 2013 года в  
силу вступил  
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



## ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВО В ОБЛАСТИ ХАССП

ТР ТС 021/2011 – Глава 3

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...»

## ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВО В ОБЛАСТИ ХАССП

ТР ТС 021/2011 – Глава 3

Статья 11



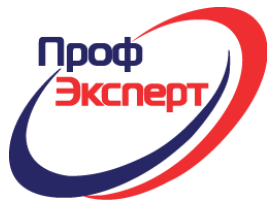
Для обеспечения безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции изготовитель должен определить:

- 1) перечень опасных факторов, которые могут привести в процессе производства (изготовления) к выпуску в обращение пищевой продукции, не соответствующей требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;
- 2) перечень критических контрольных точек процесса производства (изготовления) - параметров технологических операций процесса производства (изготовления) пищевой продукции (его части); параметров (показателей) безопасности продовольственного (пищевого) сырья и материалов упаковки, для которых необходим контроль, чтобы предотвратить или устранить указанные в пункте 1 настоящей части опасные факторы;
- 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, указанных в пункте 3 настоящей части, от установленных предельных значений.

## Что такое ХАССП?

Название системы НАССР (русский вариант ХАССП) является аббревиатурой и происходит от заглавных букв английских слов **Hazard Analysis and Critical Control Points**, что в переводе означает Анализ Рисков и Критические Контрольные Точки.





## ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВО В ОБЛАСТИ ХАССП

Оценку эффективности разработанных и внедрённых процедур, основанных на принципах ХАССП, с 15 февраля 2015 года проводят специалисты Роспотребнадзора.

Письмо от 20.03.2014 № 01/30777-14-32 «О надзоре за применением принципов ХАССП»



## ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВО В ОБЛАСТИ ХАССП

### ПОДХОД РОСПОТРЕБНАДЗОРА К ПРОВЕРКЕ СИСТЕМЫ ХАССП



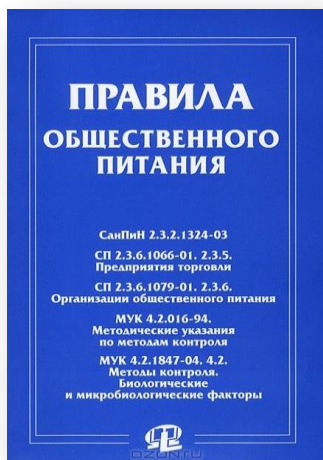
Указания Роспотребнадзора к системе ХАССП описаны в документе «Методические подходы к организации оценки процессов производства (изготовления) пищевой продукции на основе принципов ХАССП», который представлен на официальном сайте.

## Простые решения сложных задач

# ОТВЕТСТВЕННОСТЬ



За несоблюдение производителем пищевой продукции требований ТР ТС 021/2011 О безопасности пищевой продукции, установлена Административная ответственность в соответствии с ч.ч. 1-3 статьи 14.43 Кодекса РФ об административных правонарушениях в виде **административного штрафа до 1 млн. рублей** или административного приостановления деятельности на срок до **90 суток**.



## Простые решения сложных задач

**Согласно ТР ТС 021, требования по обязательному внедрению системы ХАССП распространяются на:**

**Всех производителей  
пищевой продукции,  
включая сырье и  
пищевые ингредиенты**



**Сельхозпредприятия**



**Все учреждения  
общественного  
питания**



**Производители  
пищевых добавок**



**Торговые сети также  
предъявляют требования  
на наличие системы ХАССП  
к складам пищевой  
продукции**



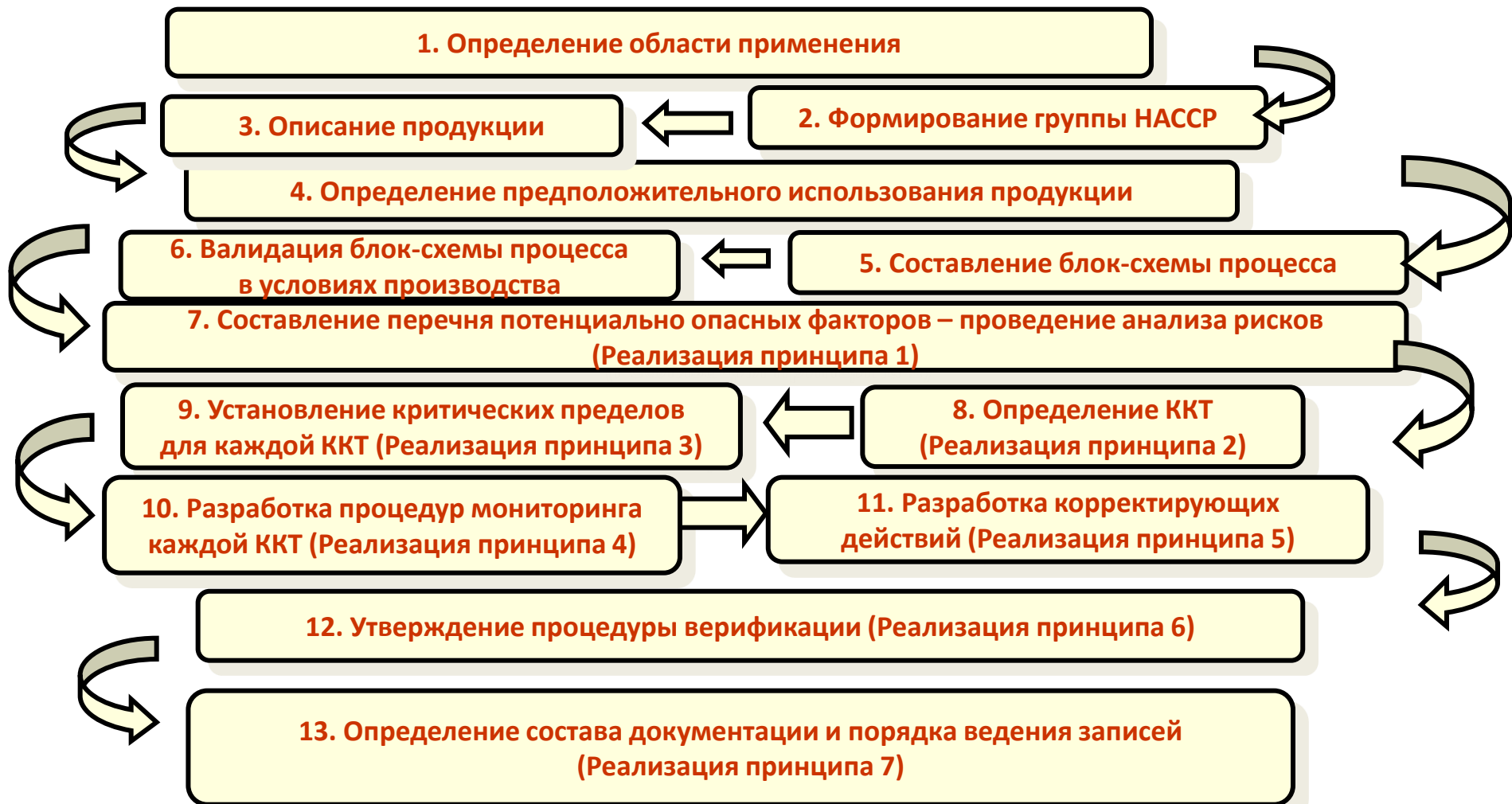
## Простые решения сложных задач

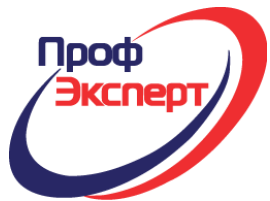
### СЕМЬ ПРИНЦИПОВ ХАССП



Простые решения сложных задач

ШАГИ ДЛЯ РАЗРАБОТКИ И ВНЕДРЕНИЯ СИСТЕМЫ ХАССП:





## Простые решения сложных задач

### Документация системы ХАССП:

- политика в области безопасности выпускаемой продукции;
- приказ о создании и составе группы ХАССП;
- информация о продукции;
- информация о производстве;
- отчёты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определению критических пределов;
- рабочие листы ХАССП;
- процедуры мониторинга;
- процедуры проведения корректирующих действий;
- программа внутренней проверки системы ХАССП;
- перечень регистрационно-учетной документации.



## Простые решения сложных задач

### ПОЛИТИКА



Руководство Учреждения обязано определить и **документально оформить политику в области качества и безопасности пищевой продукции**, а также довести её до сведения сотрудников Учреждения.

Политика в области качества и безопасности пищевой продукции должна:

- а) соответствовать роли организации в цепи производства и потребления пищевых продуктов;
- б) соответствовать нормативно-правовым требованиям и требованиям, согласованным с клиентами;
- в) реализовываться, поддерживаться и быть известной на всех уровнях организации;
- г) пересматриваться для обеспечения постоянной пригодности;
- д) доводиться до сведения сотрудников адекватными методами;
- е) поддерживалась измеримыми целями.

## УПРАЖНЕНИЕ 1

### СОСТАВЛЕНИЕ ПОЛИТИКИ

Политика в области качества и безопасности пищевой продукции должна:

- а) соответствовать роли организации в цепи производства и потребления пищевых продуктов;
- б) соответствовать нормативно-правовым требованиям и требованиям, согласованным с клиентами;
- в) поддерживалась измеримыми целями





## Простые решения сложных задач

### ШАГ 1 - ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ



Организация должна определить область применения системы управления качеством и безопасностью пищевых продуктов.

В области применения должны быть оговорены продукты или категории продуктов, процессы и места производства, на которые распространяется действие системы менеджмента безопасности пищевых продуктов.

**Пример области применения** – производство и реализация готовых блюд.

## Простые решения сложных задач

### ШАГ 2 - ФОРМИРОВАНИЕ ГРУППЫ ХАССП



- ✓ Рабочая группа формируется из персонала предприятия;
- ✓ В группе должен быть назначен руководитель (координатор) и технический секретарь (ответственный за ведение протоколов собраний группы ХАССП);
- ✓ Цель группы ХАССП – внедрить систему ХАССП на производстве, обучить сотрудников Учреждения, поддерживать систему ХАССП в рабочем состоянии.

Самый простой способ задокументировать – сформировать приказ о создании системы управления качеством и безопасностью пищевой продукции на основе принципов ХАССП.



## Простые решения сложных задач



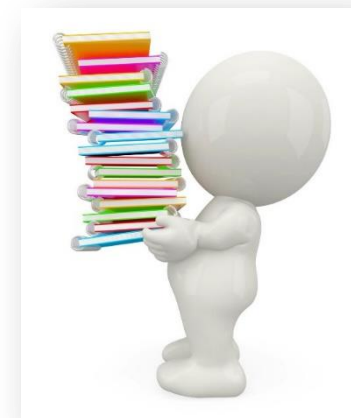
### ШАГ 3 - ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ

Полное описание продукта должно включать следующую информацию:

- ✓ состав;
- ✓ структура;
- ✓ условия переработки;
- ✓ упаковка;
- ✓ условия хранения и распределения;
- ✓ срок годности;
- ✓ инструкции по использованию.

Какие документы в Вашем Учреждении описывают:

- ✓ сырьё и материалы,
- ✓ готовую продукцию.



## Простые решения сложных задач

### ШАГ 4 - ОПРЕДЕЛИТЬ ОЖИДАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРОДУКТА И ЦЕЛЕВУЮ ГРУППУ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ



**Целевая группа потребителей** – это круг лиц, которые могут употреблять продукцию предприятия без угрозы здоровью.

Важно определить вероятных потребителей продукции. Некоторые группы населения, такие как пожилые люди, маленькие дети, люди, страдающие различными заболеваниями или расстройствами иммунной системы, являются более восприимчивыми к некоторым опасностям, поэтому необходимо наносить дополнительную соответствующую маркировку: например, «не рекомендуется употреблять во время беременности».

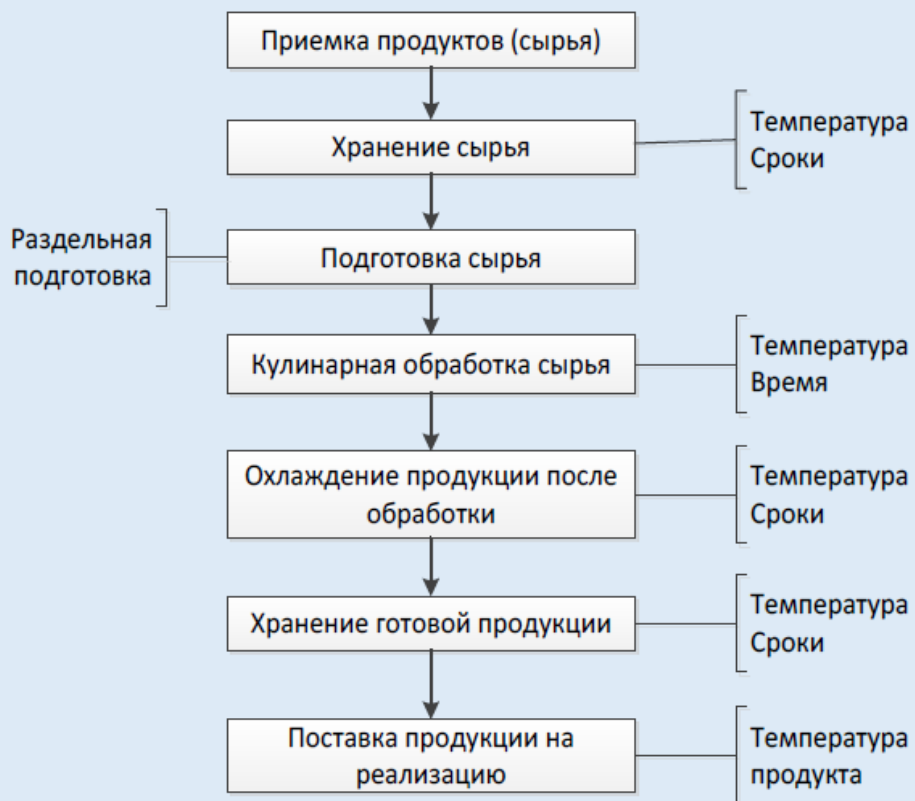
Другие примеры включают особые реакции на продукт или его составляющие, например, орехи, гистамин, фенилаланин и т.п.

## Простые решения сложных задач

### ШАГ 5 – СОСТАВЛЕНИЕ БЛОК-СХЕМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА



#### Блок-схемы производственных процессов (общепит)



Учитываются данные (могут дополняться):

- все ингредиенты и используемую упаковку (биологические, химические, физические данные);
- последовательность всех операций в процессе (включая добавление сырья);
- история температурно-временных условий сырья, полуфабрикатов и готовых продуктов, включая потенциальные задержки;
- гидродинамические параметры для жидкостей и твердых тел;
- вторичная обработка (повторно используемый материал, остающийся в производственном процессе);
- особенности конструкции оборудования.

## УПРАЖНЕНИЕ 2

### СОСТАВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ БЛОК-СХЕМЫ

Технологические схемы должны быть чёткими, точными и достаточно подробными.

- ✓ последовательность и взаимосвязь всех этапов операции;
- ✓ любые подрядные процессы и субподрядные работы;
- ✓ места включения в процесс сырья, ингредиентов и промежуточных продуктов;
- ✓ точки переработки и повторного использования;
- ✓ точки выпуска или удаления конечных продуктов, промежуточных продуктов, побочных продуктов или отходов.





## Простые решения сложных задач

### ШАГ 6 - ПОДТВЕРДИТЬ СХЕМУ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА «НА МЕСТЕ»



Необходимо провести валидацию технологической схемы.

Составленная схема производственного процесса должна быть проверена на точность непосредственно в производственных помещениях.

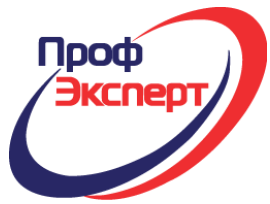
## Простые решения сложных задач

### ШАГ 6 - ПОДТВЕРДИТЬ СХЕМУ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА «НА МЕСТЕ»

Технологические схемы должны быть четкими, точными и достаточно подробными. Технологические схемы должны, содержать следующее:

- ✓ последовательность и взаимосвязь всех этапов операции;
- ✓ любые подрядные процессы и субподрядные работы;
- ✓ места включения в процесс сырья, ингредиентов и промежуточных продуктов;
- ✓ точки переработки и повторного использования;
- ✓ точки выпуска или удаления конечных продуктов, промежуточных продуктов, побочных продуктов или отходов.



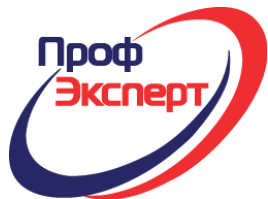


## Простые решения сложных задач

### **СХЕМА ПОТОЧНОСТИ**

Схема поточности необходима для определения точек пересечения потоков сырья, персонала, полуфабрикатов и готовой продукции и, соответственно, появления возможности перекрёстных загрязнений.

Схема поточности – это схематический план помещения предприятия, куда входят производственные и складские помещения, схема передвижения персонала, включая раздевалки, душевые и столовую.



## Простые решения сложных задач

### **ПЕРЕКРЁСТНЫЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ**

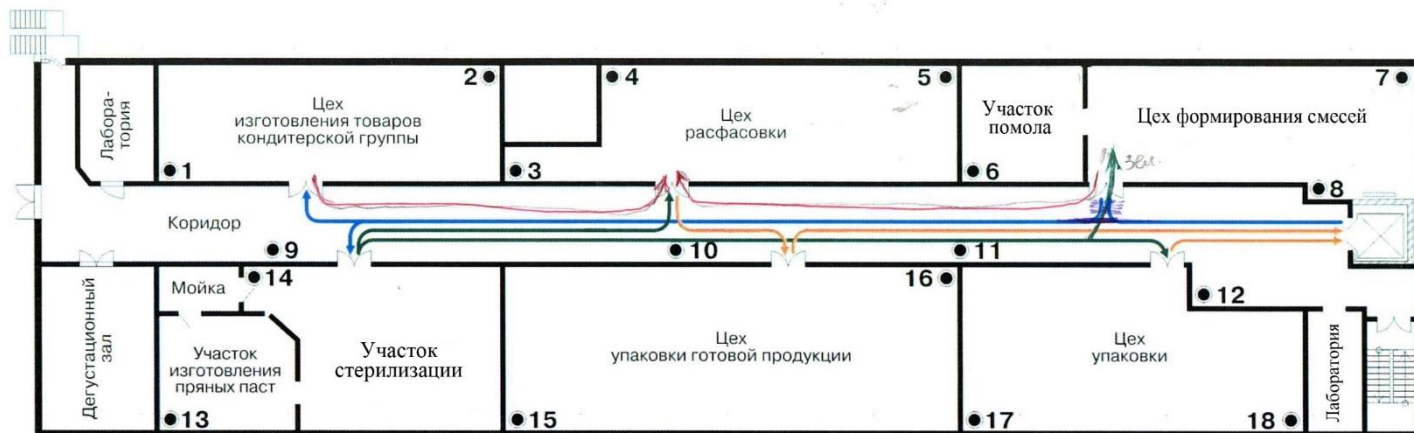
- ✓ загрязнение сырья или продукции другим сырьём или продукцией;
- ✓ в целях обеспечения безопасности пищевой продукции - перенос биологических, химических, физических и других опасностей от сырья на промежуточные продукты и готовую продукцию вследствие их соприкосновения или нахождения в непосредственной близости в ходе технологического процесса.

### **ПЕРЕКРЁСТНЫЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ МОГУТ ПРИВЕСТИ К:**

- ✓ проявлению аллергических реакций у воспитанников – реакция иммунной системы на попадание вещества (аллергена) в организм человека;
- ✓ нанесение вреда здоровью воспитанников.

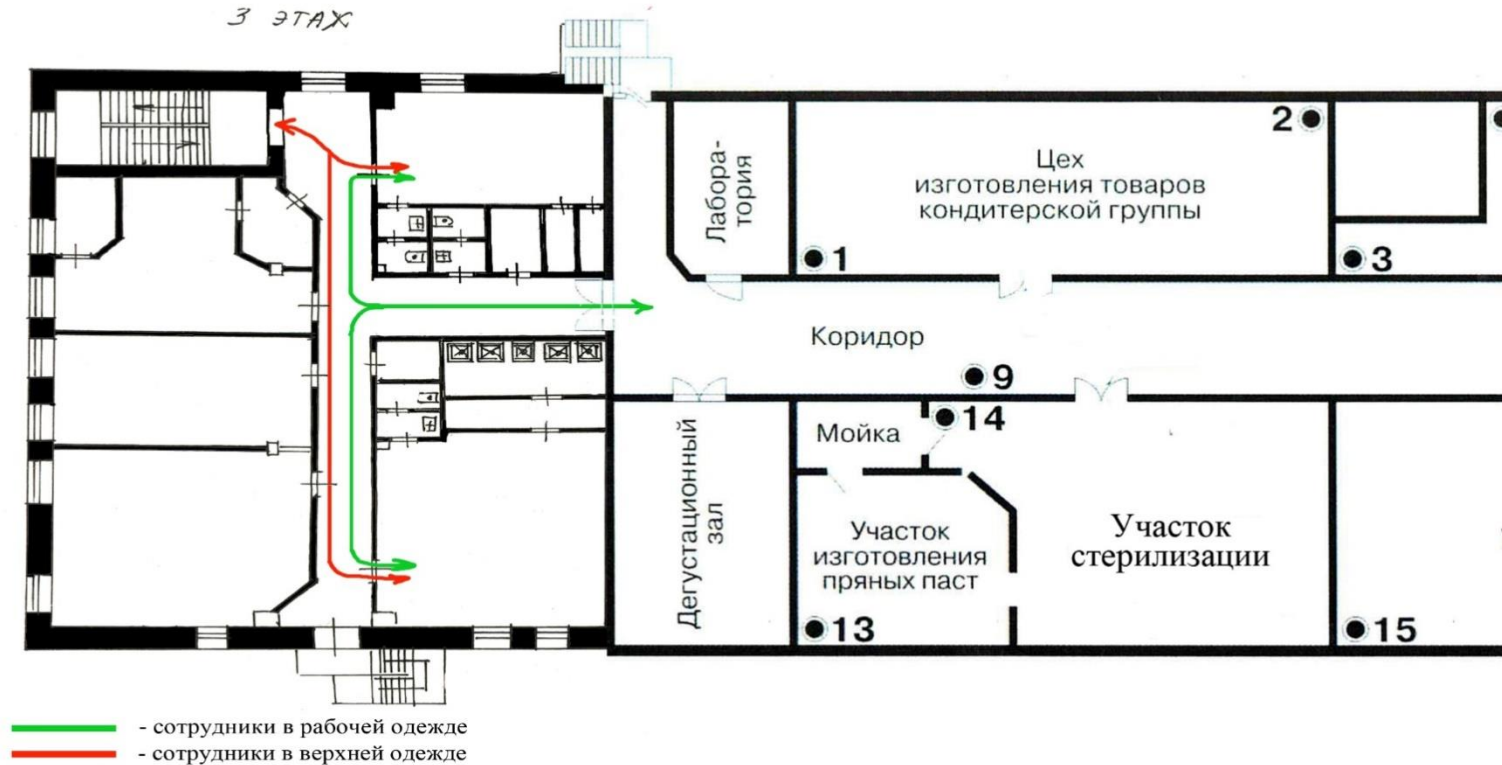
## Простые решения сложных задач

### Схема поточности производства



- - движение упакованной продукции
- - движение сырья и материалов
- - движение обработанного сырья и смесей

## Простые решения сложных задач

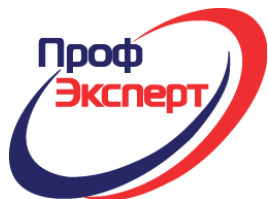


## УПРАЖНЕНИЕ 3

### СОСТАВЛЕНИЕ СХЕМЫ ПОТОЧНОСТИ

Схема поточности – это схематический план помещения предприятия, куда входят производственные и складские помещения, схема передвижения персонала, включая раздевалки, душевые и столовую.





## Простые решения сложных задач

**В ТР ТС 029 /2012 «Требования безопасности пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств» определены основные группы аллергенов:**

<ul style="list-style-type: none"><li>• Ракообразные и продукты из них</li><li>• Арахис и продукты из него</li></ul>	I группа
<ul style="list-style-type: none"><li>• Злаковые, содержащие глютен (пшеница, рожь, овес, ячмень, полба) и продукты их переработки</li><li>• Яйца и продукты из них</li><li>• Рыба и продукты из нее</li><li>• Соя и продукты из нее</li><li>• Молоко и продукты из него (включая лактозу)</li><li>• Орехи, в т.ч. миндаль, фундук, грецкий орех, орех пекан, кешью, бразильский орех, фисташки, орех макадамия и продукты из них</li><li>• Сельдерей и продукты из него</li><li>• Горчица и продукты из нее</li><li>• Семена кунжута и продукты из него</li><li>• Диоксид серы и сульфиты в концентрации более 10 мг/кг или 10 мг/л в пересчете на SO<sub>2</sub></li></ul>	II группа



## Простые решения сложных задач

**Основная цель ХАССП** - минимизация риска для потребителя путём применения средств управления в процессе производства продукции, а не только на этапе контроля конечной продукции.

## Простые решения сложных задач

### ШАГ 7 - ПРИНЦИП ХАССП № 1



## ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА ОПАСНОСТЕЙ

«ОПАСНОСТЬ» - это любые биологические, химические или физические факторы, которые могут сделать пищевые продукты опасными для здоровья человека.

Группа НАССР проводит анализ опасностей и определяет:

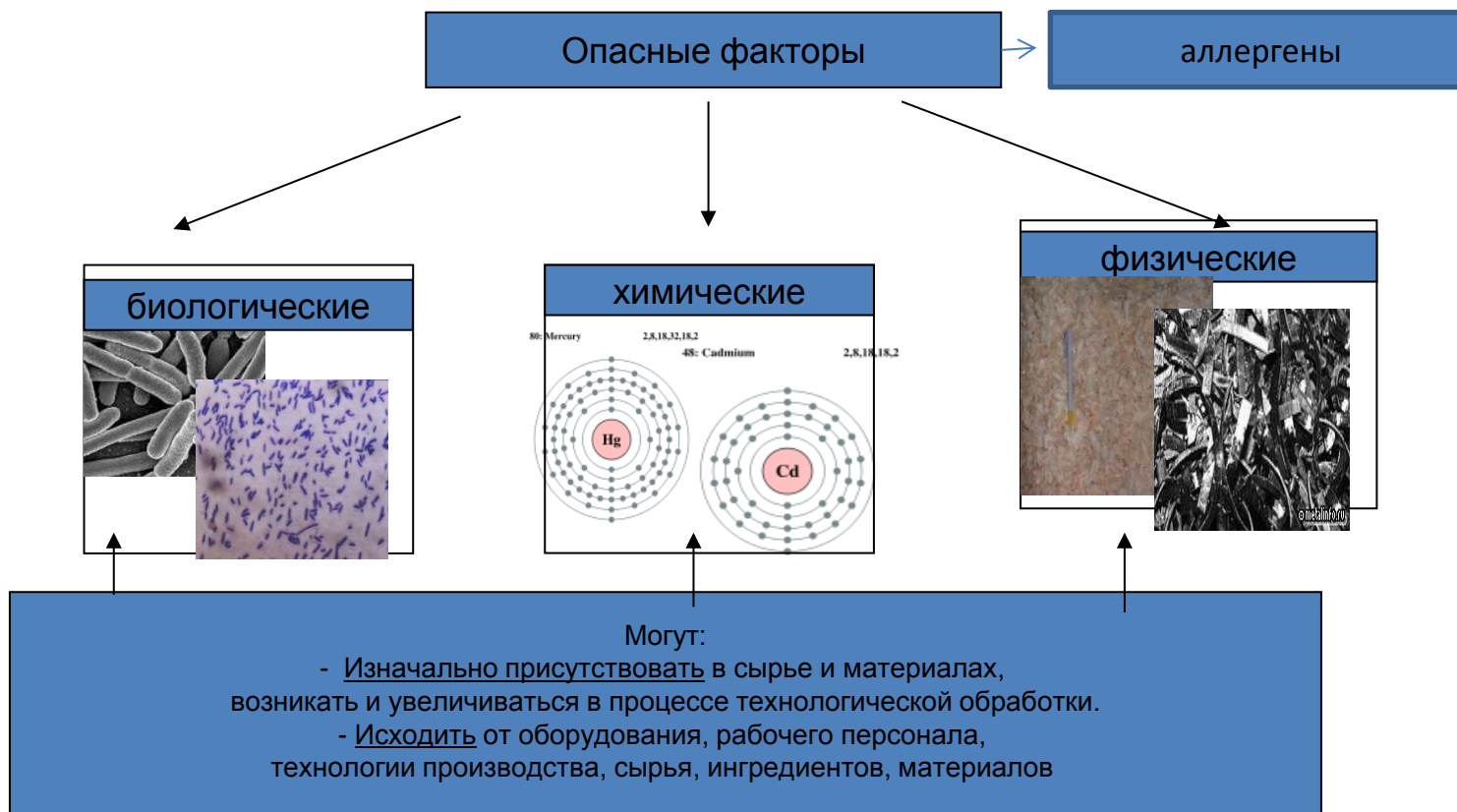
- ✓ опасности, которыми нужно управлять;
- ✓ комплекс управляющих воздействий для этих опасностей.





## ШАГ 7 - ПРИНЦИП ХАССП № 1

### ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА ОПАСНОСТЕЙ

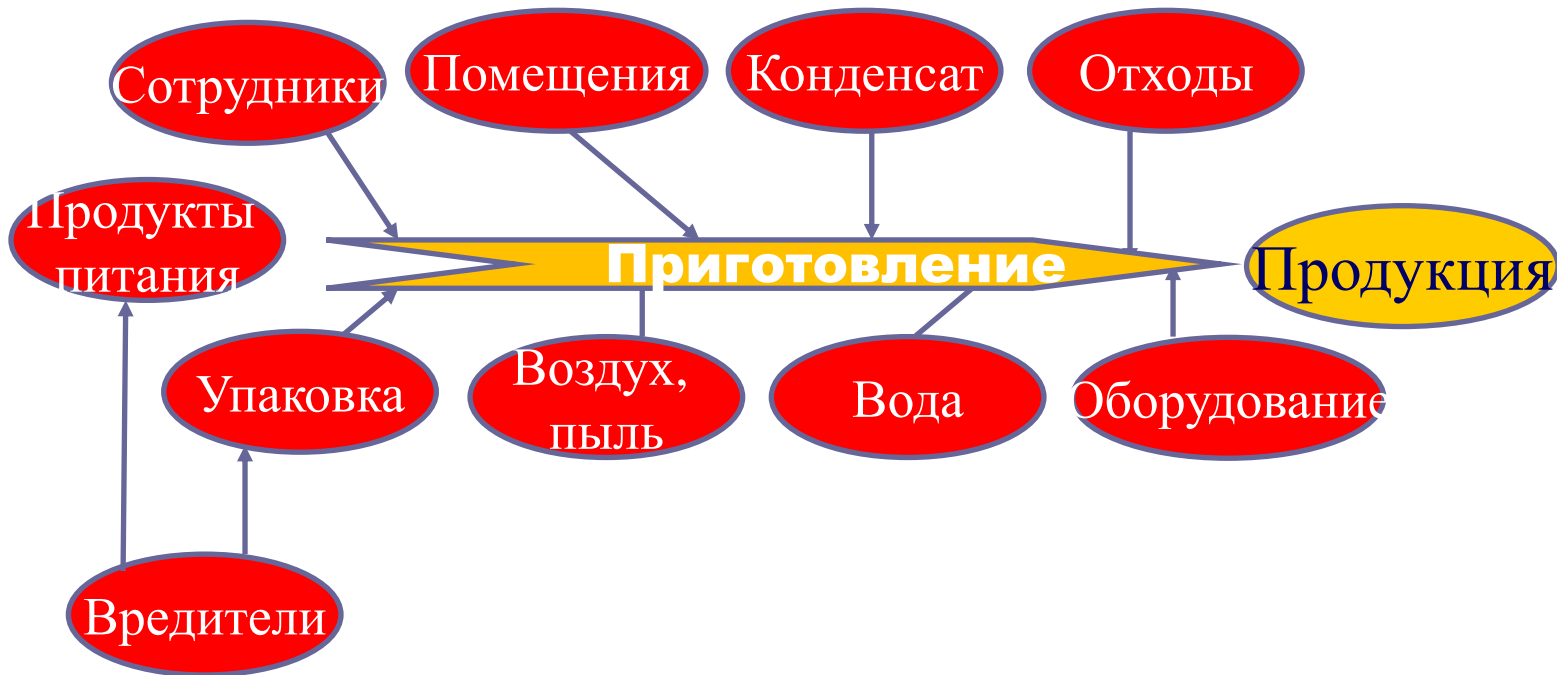


## ШАГ 7 - ПРИНЦИП ХАССП № 1

### ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА ОПАСНОСТЕЙ

Методы выявления опасных факторов

- ✓ Технология «Мозговой штурм»,
- ✓ Технология «Причинно-следственный анализ».

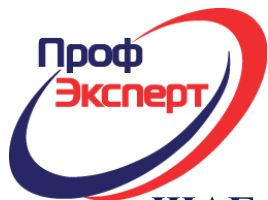


## УПРАЖНЕНИЕ 4

### СОСТАВЛЕНИЕ ПЕРЕЧНЯ ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ

- ✓ Разделиться на группы;
- ✓ Используя блок-схему технологического процесса, выявить все опасные факторы (биологические, химические и физические);
- ✓ Проанализировать опасные факторы на значимость по показателям вероятности появления и тяжести последствия;
- ✓ Заполнить перечень опасных факторов.





## Простые решения сложных задач

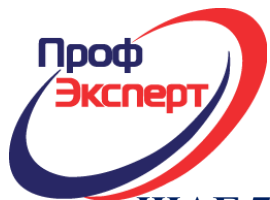
### ШАГ 7 - ПРИНЦИП ХАССП № 1

#### ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА ОПАСНОСТЕЙ

Для определения значимости опасных факторов группа НАССР оценивает каждый потенциально опасный фактор и определяет степень риска с учетом веса последствий для здоровья человека и возможности его возникновения в случае ненадлежащего управления.

#### Оценка по тяжести последствия

Последствия для здоровья человека	Тяжесть последствий	Шкала оценки
Смертельный случай	Критическая	4 балла
Тяжелое заболевание, которое угрожает инвалидностью или нуждается в госпитализации	Существенная	3 балла
Заболевания, которые приводят к временной нетрудоспособности (до одной недели)	Средней тяжести	2 балла
Легкое недомогание	Легкая	1 балл



## Простые решения сложных задач

### ШАГ 7 - ПРИНЦИП ХАССП № 1

## ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА ОПАСНОСТЕЙ

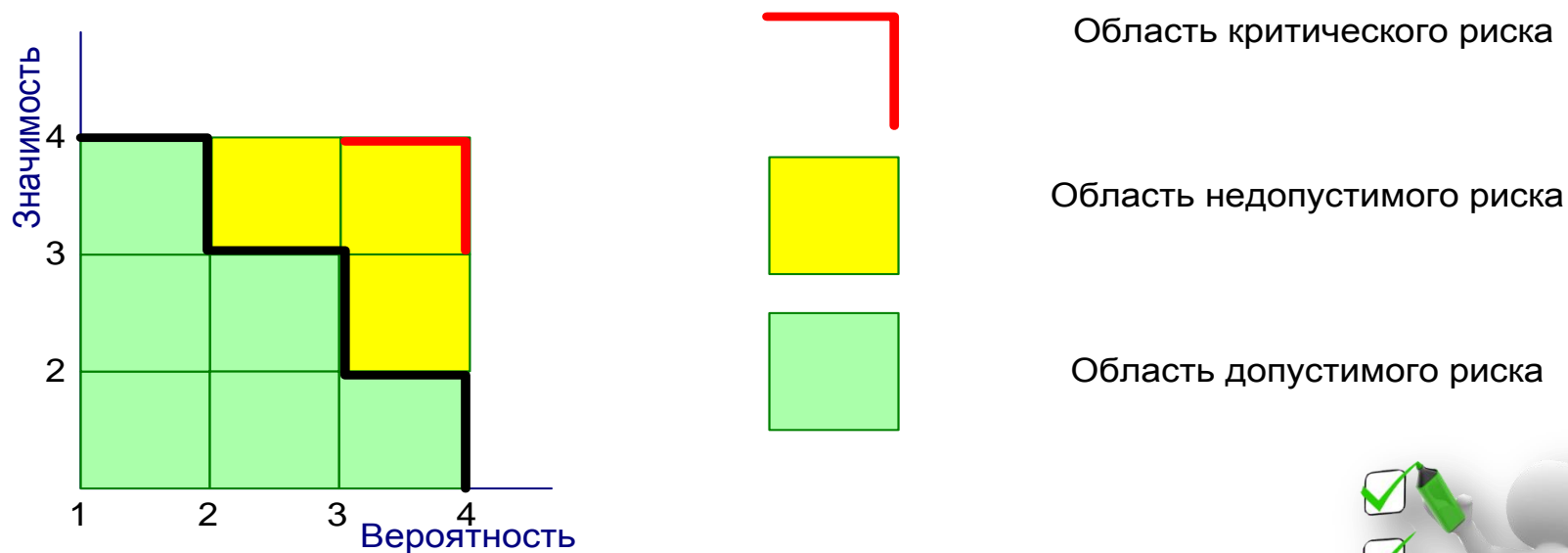
### Оценка вероятности появления

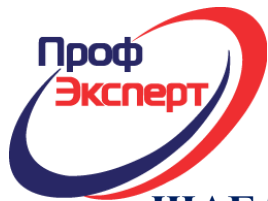
Возникновение опасности	Вероятность	Шкала оценки
1 раз за смену и чаще	Высокая	4 балла
От нескольких раз на месяц до 1 раза за смену	Средняя	3 балла
От нескольких раз на год до 1 раза на месяц	Низкая	2 балла
От 1 раза на год и реже	Практически равняется 0	1 балл

## Простые решения сложных задач

### ШАГ 7 - ПРИНЦИП ХАССП № 1

### ОЦЕНКА ЗНАЧИМОСТИ ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ



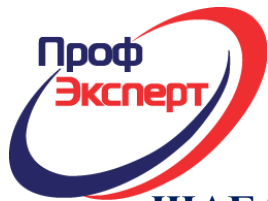


## Простые решения сложных задач

## ШАГ 7 - ПРИНЦИП ХАССП № 1

## ОЦЕНКА ЗНАЧИМОСТИ ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ

Процесс	Потенциальные опасности	Характеристика/последствия	Вероятность появления	Тяжесть последствия	Принятие фактора	Примечание
1	2	3	4	5	6	7
Приемка сырья	Наличие посторонних включений, запахов и т.д.	Несоответствия по органолептическим показателям, характерным данному виду сырья, а также наличие посторонних включений, выявленных при приемке от поставщика.	1	3	нет	Управление: Визуальный осмотр
	Возможная небезопасная продукция	Поступающая продукция может иметь микробиологическую порчу или несоответствие в химическом составе, если не прошла процедуру проверки, подтвержденную сопроводительной документацией.	1	3	нет	Управление: Проверка наличия и содержание сопроводительной документации.
	Сроки годности	Поступающее сырье должно иметь приемлемый для использования срок выпуска, указанный в маркировке.	1	3	нет	Управление: Визуальный осмотр даты выпуска и срока годности.
	Наличие и целостность упаковки	Продукция может иметь поврежденную упаковку, или же вообще не иметь её.	1	3	нет	Управление: Проверка товара на наличие и качество упаковки.
	Условия транспортировки	Транспорт, в котором перевозят продукцию, может быть неисправен, в связи с чем может быть нарушен температурный режим и прочее.	2	2	нет	Управление: Проверка транспорта на работоспособность.



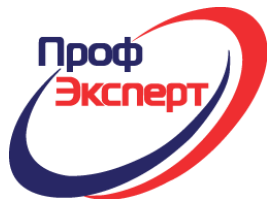
## Простые решения сложных задач

### ШАГ 7 - ПРИНЦИП ХАССП № 1

### ОЦЕНКА ЗНАЧИМОСТИ ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ

Процесс	Потенциальные опасности	Характеристика/последствия	Вероятность появления	Тяжесть последствия	Принятие фактора	Примечание
Обработка сырья	Загрязнение сырья из внешней среды	Загрязнение сырья от оборудования, посуды или использованного кухонного инвентаря, а так же попадание частиц стеновых и отделочных материалов помещения	1	3	нет	Управление: Поддержание чистоты оборудования и соблюдение маркировки посуды и кухонного инвентаря, наличие спецодежды сотрудников и выполнение ими правил работы. Проведение текущих и капитальных ремонтов помещения пищеблока.
	Маркировка посуды, кухонного инвентаря	При отсутствии маркировки или при неверном её нанесении может происходить перекрестное загрязнение столовых приборов, посуды, разделочных досок.	2	2	нет	Управление: Маркировка рабочих инструментов, посуды.
	Несоответствие воды санитарным нормам	Наличие в воде посторонних примесей и включений. При промывке сырья - вероятность заражения микроорганизмами, микроэлементами, которые могут привести к заболеваниям потребителей	1	3	нет	Управление: проведение периодического контроля качества воды, установка фильтров





## Простые решения сложных задач

### **ВЫЯВЛЕНИЕ ККТ**

**Критические Контрольные точки (ККТ)** - этапы, необходимо управление, необходимого для предотвращения, устранения или снижения до допустимого уровня опасности.

ККТ – особое внимание производителя на процесс. Необходим мониторинг и обязательное ведение записей.

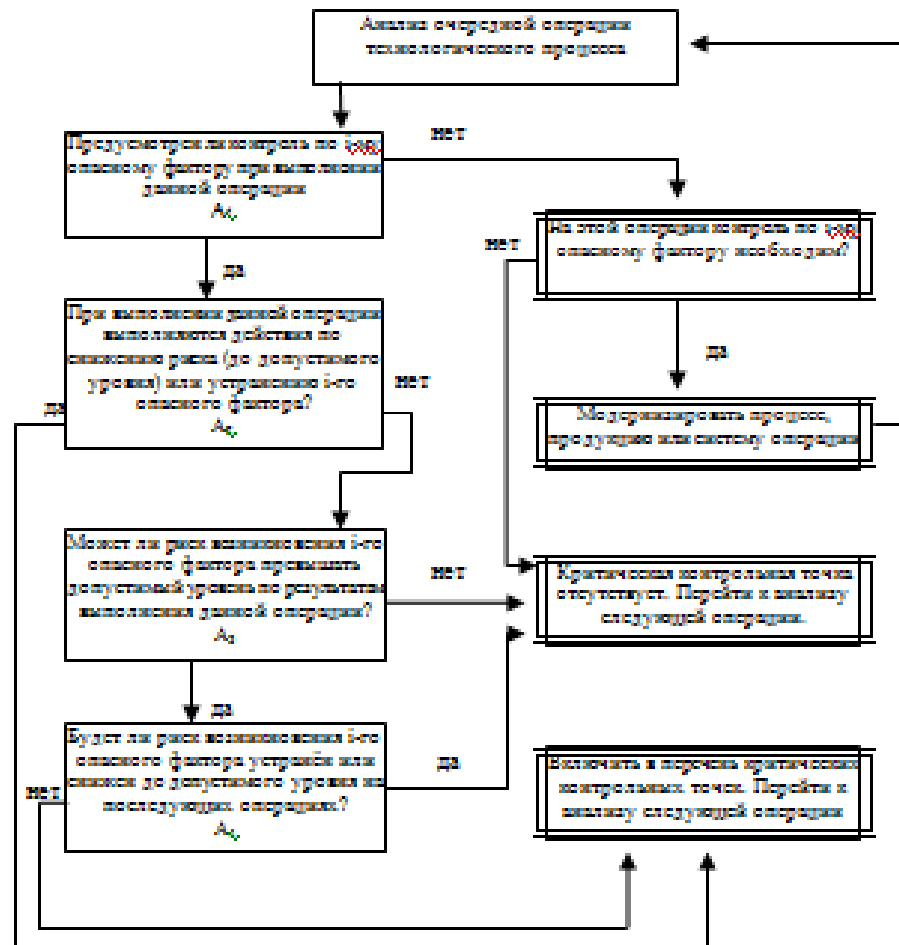
ККТ определяются с помощью метода НАССР «Дерево принятия решений»

## Простые решения сложных задач



### ШАГ 8 – ОПРЕДЕЛЕНИЕ ККТ

### ИДЕНТИФИКАЦИЯ ККТ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ «ДЕРЕВА ПРИНЯТИЯ РЕШЕНИЙ»



## ШАГ 9 - УСТАНОВЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ ПРЕДЕЛОВ



**Критический предел** – это критерий, который в критической контрольной точке отделяет состояние приемлемое от неприемлемого. Критический предел (при его соблюдении) показывает, что процесс находится под контролем.

- ✓ критический предел, подлежащий измерениям с помощью контрольно-измерительного оборудования;
- ✓ критические пределы должны быть обоснованы

Если критический предел **превышается**, то критическая точка управления считается вышедшей из-под управления и может возникнуть опасность.

Критические пределы должны соответствовать нормативно-правовым актам, стандартам предприятия, научным данным.

## Простые решения сложных задач

### УСТАНОВЛЕНИЕ МЕРОПРИЯТИЙ ПО УПРАВЛЕНИЮ ОПАСНЫМИ ФАКТОРАМИ

Мероприятия по управлению опасными факторами устанавливаются:

- ✓ Планом ХАССП
- ✓ ППК



## Простые решения сложных задач

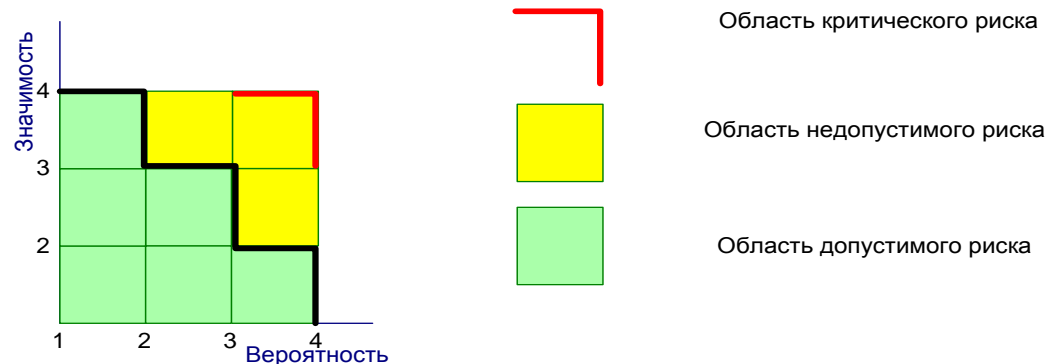
### ПЛАН ХАССП

**План ХАССП устанавливается на те опасные факторы, которые требуют установление критических пределов.**

План ХАССП включает в себя один или несколько рабочих листов ХАССП.

Например:

- ✓ нарушение температурного режима хранения готовой продукции в холодильной камере.
  - ✓ рост числа БГКП в сырье (при отсутствии на дальнейших этапах термообработки)
  - ✓ рост числа БГКП при доставке готовой продукции потребителю
- и т.п.



## Простые решения сложных задач

### ШАГ 10 - УСТАНОВИТЬ СИСТЕМУ МОНИТОРИНГА



Мониторинг критических точек управления устанавливается с целью обнаружения выхода контролируемых показателей за критические пределы и устранения возможности появления такого выхода.

Мониторинг каждой критической точки управления состоит из последовательности запланированных измерений или наблюдений контролируемых показателей. Для каждой ККТ должны быть определены объекты мониторинга, периодичность, методы мониторинга, необходимая точность измерений и ответственные лица.

Средства мониторинга должны своевременно поверяться для обеспечения точности выполнения измерений.

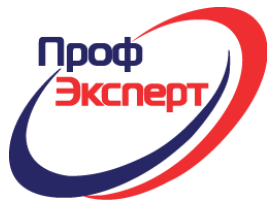


## Простые решения сложных задач

### ПРИМЕР ПЛАНА ХАССП

#### ККТ № 1

Опасный фактор	Рост числа БГКП из за нарушение температурного режима хранения готовой продукции (сбой в работе холодильного оборудования)		
Процесс	Хранение готовой продукции		
Контроль			
Объект контроля	Контролируемый параметр	Критические пределы	
Мучные кондитерские изделия, в том числе кремовые	Температура, влажность в холодильной камере	Температура $4\pm 2$ °С Влажность 70-75%	
Мониторинг			
Процедура	Периодичность	Ответственный	Записи
Технологическая инструкция	2 раза в смену	Кладовщик	Журнал регистрации температурного режима холодильных камер



## Простые решения сложных задач

### ПРИМЕР ПЛАНА ХАССП (продолжение)

Коррекция и корректирующие мероприятия		
Коррекция (устранение отклонения от пределов)	Ответственный	Записи
Изъятие готовой продукции из холодильной установки	Заведующий СГП	Акт об изъятии
Вызов организации обслуживающей оборудование - холодильные установки	Заведующий СГП	
Ремонт холодильной установки	Фирма по обслуживанию холодильной установки	График ППР
Проверка готовой продукции, хранящейся в холодильной установки по показателям:	Лаборант-химик	Журнал по контролю готовой продукции
Утилизация или исправление готовой продукции	Заведующий СГП	Согласно процедуре Изъятие
Корректирующие действия (устранение причины отклонения от пределов)	Ответственный	Записи
Установление сроков Планово-предупредительного ремонта холодильного оборудования	Технический директор	График ППР



## УПРАЖНЕНИЕ 5

### ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК СОСТАВЛЕНИЕ ПЛАНА ХАССП

- ✓ Разделиться на группы;
- ✓ Используя методику анализа опасных факторов, составленный перечень опасных факторов, провести ранжирование и определить потенциальные опасности;
- ✓ С помощью методики «Дерево принятия решений» выявить критические контрольные точки
- ✓ Заполнить Лист ХАССП



## ШАГ 11 – РАЗРАБОТКА ПЛАНА КОРРЕКТИРУЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ



В результате работы, должны быть определены «заданные уровни» и критические пределы, а также система мониторинга. План корректирующий действий описывает что должно произойти, если возникнет отклонение от заданных уровней и критических пределов.

Корректирующее действие – действие, которое необходимо предпринять, когда результаты мониторинга ККТ показывают тенденцию к потере управления или реальную потерю управления.

Корректирующие действия подразделяют на коррекцию и, собственно, корректирующее действия.

## Простые решения сложных задач

### ШАГ 12 – УСТАНОВЛЕНИЕ ПРОЦЕДУР ПРОВЕРКИ



Различают два типа проверки:

- ✓ валидация – получение доказательств того, что запланированные действия могут обеспечить безопасность продукции;
- ✓ верификация – подтверждение путём предоставления объективных свидетельств того, что установленные требования выполнены.

При проведении валидации определяют степень соответствия плана НАССР установленным требованиям (например, законодательным), а при верификации - соответствие работы предприятия плану НАССР.



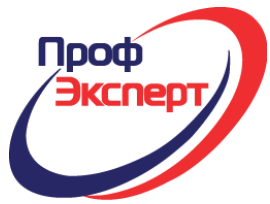
## ВНУТРЕННИЕ ПРОВЕРКИ И ВНУТРЕННИЕ АУДИТЫ

✓ Внутренние **проверки** системы ХАССП должны проводиться после внедрения установленной организацией периодичностью (не реже **1 раз в год**);

✓ По результатам внутренней проверки составляется отчёт, который утверждается руководителем организации или руководителем группы ХАССП;

✓ Внутренние аудиторы должны быть компетентны в проверяемой области, знать требования к проверяемой деятельности и требования к проявлению внутренних аудитов.





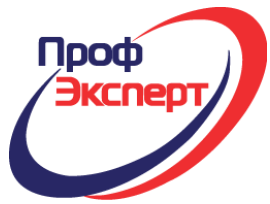
## Простые решения сложных задач

### СИСТЕМА ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТИ

Все предприятия пищевой цепи должны обеспечивать прослеживаемость пищевых продуктов по принципу «шаг назад, шаг вперёд».

Система прослеживаемости продукции даёт возможность не только проследить путь продукции от производителя к потребителю, но и определить поле, на котором она выращивалась.

Система прослеживаемости является важным инструментом установления доверительных отношений между поставщиком и Учреждением. В случае возникновения жалоб на конкретную продукцию она позволяет точно установить причину и источник проблемы. Данная форма контроля существенно уменьшает вероятность ошибки в идентификации причин опасной или спорной по качеству продукции.



## Простые решения сложных задач

### **СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ**

Согласно п.п.4, п.3, ст. 10, гл. 3 ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»:

«...контроль за продовольственным (пищевым) сырьем, технологическими средствами, упаковочными материалами, изделиями, используемыми при производстве (изготовлении) пищевой продукции, а также за пищевой продукцией проводить средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля...»

## Простые решения сложных задач

### СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ

Для получения правильных результатов применяемое измерительное оборудование и методы должны:

- ✓ периодически или перед применением проходить калибровку или верификацию на основе международных и отечественных измерительных стандартов, при отсутствии таких стандартов основа калибровки и верификации должна быть зафиксирована документально;
- ✓ регулироваться или повторно юстироваться, если необходимо;
- ✓ быть определены для установления статуса калибровки;
- ✓ быть защищены от регулировок, которые могут исказить результаты измерений;
- ✓ быть защищены от повреждений и ухудшений свойств.

## Простые решения сложных задач

### СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЯ

Необходимо раз в год осуществлять поверку всех средств измерений, используемых в производстве:

- ✓ гигрометры;
- ✓ термометры;
- ✓ весы порционные;
- ✓ весы напольные.





## УТВЕРЖДЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ, ПРОЦЕДУР И РАБОЧИХ ЛИСТОВ ХАССП

- ✓ Вся документация, разработанная по системе ХАССП, должна быть утверждена уполномоченным лицом;
- ✓ Все используемые формы записей должны быть регламентированы (утверждены);
- ✓ Предприятию необходимо иметь перечень регистрационно-учетной документации.

**АКТ СПИСАНИЯ**

От «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Настоящий Акт составлен о том, что «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. на предприятии (производственном участке) выявлены излишки, подлежащие заброске и списанию в следующие количества и количества:

Наименование	Количество, кг

Подпись: \_\_\_\_\_

Выданы формы \_\_\_\_\_

Всего ХАССП листов № \_\_\_\_\_

Дата	Степень фактического выполнения работ по плану	Выполнен						Корректировка		Процедуры		Замечания
		№	Гр	Ис	Исп	Ис	№	Ис	№	Ис		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

**Перечень средств измерения ООО \_\_\_\_\_**

№ п/п	Наименование СИ	Заводской №	Метрологические характеристики	Место установки	Дата ввода в эксплуатацию	Дата вывода из эксплуатации

## Простые решения сложных задач



### СИСТЕМА ХАССП ПОЗВОЛЯЕТ

- ✓ Построить технологический процесс таким образом, что **каждое действие** работника **четко контролируется** и фиксируется, это позволяет узнать, где возник сбой и своевременно предпринять необходимые корректирующие действия;
- ✓ **Осуществлять контроль** качества продукции не только на выходе готового продукта, но и на протяжении всех производственных процессов.





ООО «Агентство обучения, консультирования и сертификации «ПрофЭксперт»

Простые решения сложных задач

**СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!**

**Агентство Обучения Консультирования и  
Сертификации «ПРОФЭКСПЕРТ»**

[proffexp@yandex.ru](mailto:proffexp@yandex.ru)

+7(343)253-39-87

+7(343) 253-23-92