



Актуальные вопросы организации социального питания: система управления качеством и безопасностью пищевой продукции на основе принципов ХАССП.

Карьялайнен Юлия Ивановна

Эксперт-аудитор внутренних проверок системы менеджмента безопасности пищевой продукции ХАССП





Н

Hazard

Х

А

Analysis and

А

С

Critical

С

С

Control

С

Р

Points

П



Система ХАССП (НАССР) – это стандарт системы ISO 22000, и расшифровывается эта аббревиатура, как «Hazard Analysis and Critical Control Points», то есть «анализ опасностей и критические контрольные точки». Но на русском языке принята прямая транскрипция аббревиатуры – ХАССП.

Система управления пищевой безопасностью, в которой безопасность пищевых продуктов достигается путем применения анализов и контроля за биологическими, химическими и физическими загрязнениями от производства сырья до потребления продукта

Безопасность - состояние пищевого продукта, свидетельствующее об **отсутствии недопустимого риска**, связанного с вредным воздействием на человека и будущие поколения.



Опасность - биологическое, химическое или физическое **вещество**, содержащееся в пищевом продукте или **состояние пищевого продукта**, которые могут обусловить отрицательное воздействие на здоровье человека.



Главная цель внедрения системы

ХАССП –

предотвратить выпуск опасной продукции, вместо того чтобы констатировать, опасен ли продукт или нет.

Задача внедрения системы

ХАССП –

выявление основных слабых мест, сбой в которых может привести к выпуску небезопасного продукта (критических контрольных точек).

Обеспечение пищевой безопасности на предприятиях является основной задачей, предъявляемой к производителям пищевой продукции как со стороны потребителей, так и со стороны государства.



Безопасность является **базовым требованием** к показателям и характеристикам качества продукции.

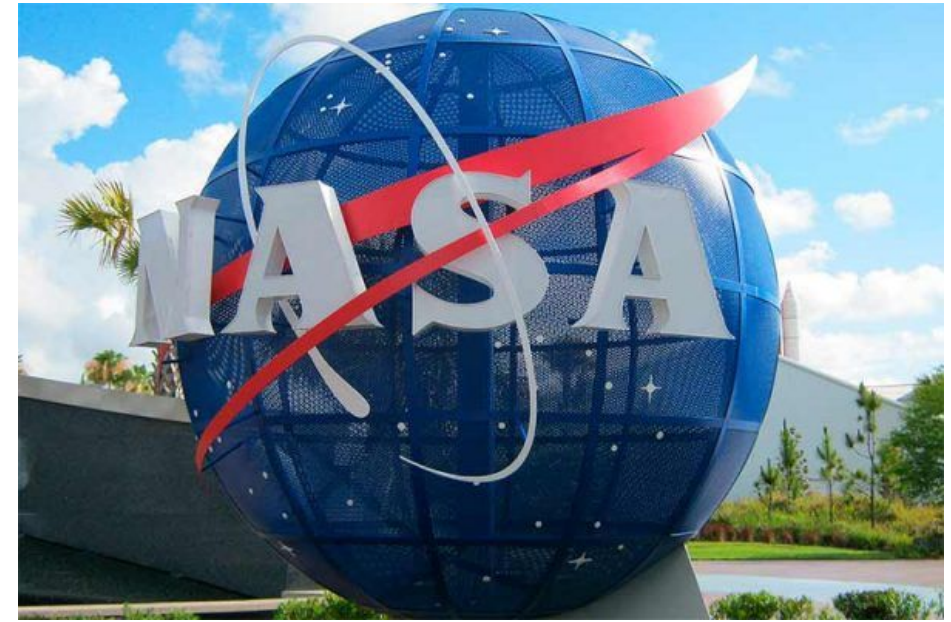
В основе обеспечения пищевой безопасности **лежит гигиена** – все условия и меры, необходимые для обеспечения безопасности и пригодности пищевых продуктов на всех этапах пищевой цепи. **Уровень эффективности пищевой гигиены предприятия определяет его корпоративную культуру, конкурентоспособность, безопасность и качество продукции.**

Современный этап развития пищевой отрасли **характеризуется широким использованием пищевых добавок, компонентов, полученных из генетически модифицированных организмов, развитием новых способов обработки пищевой продукции.** Указанные инновации при определенных условиях могут создавать **дополнительные риски для здоровья потребителей.**

Все это заставляет постоянно повышать требования к безопасности пищевой продукции, выявляя и предупреждая малейшие риски.

Первые подходы к разработке стандарта ХАССП начались еще полвека назад в США. Перед специалистами была поставлена задача разработать систему пищевой безопасности при производстве продуктов питания для астронавтов NASA. За основу взяли уже существующую инженерную систему FMEA (Failure Mode and Effects Analysis, анализ видов и последствий отказов), позволяющую выявить самые сложные участки производственного процесса и связанные с ними риски., напрямую влияющие на качество конечной продукции. При этом ключевой момент функционирования системы заключался в анализе рисков. Именно этот факт послужил причиной названия стандарта, дословный перевод с английского, [как анализ рисков и критические контрольные точки ХАССП.](#)

Постепенно американская система ХАССП и ее принципы легли в основу систем безопасности европейских стран. Они незначительно отличаются от оригинального стандарта названием, но содержат в себе анализ возможных опасностей, контроль и мониторинг. Сегодня стандарты основанные на принципах ХАССП широко распространены во всем мире. Подходы и принципы ХАССП используются в общественном питании, на производстве пищевой продукции, кормов, упаковки, биологически активных добавок, а также прочей продукции.



Технический регламент — документ (нормативный правовой акт), устанавливающий **обязательные** для применения и исполнения требования к объектам технического регулирования (продукции, процессам производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации), в отличие от ИСО, ГОСТ, ТУ и других стандартов, имеющих добровольное применение.

В 2003 вступил в действие закон «О техническом регулировании», предусматривающий замену десятков тысяч ГОСТов и СанПиНов несколькими сотнями технических регламентов.

Республика Беларусь, Республика Казахстан и Российская Федерация приступили к созданию единой системы технического регулирования. Правительственные инстанции трех стран передают свои полномочия по принятию технических регламентов Комиссии Таможенного союза.

Цели принятия ТР:

- 1) защита жизни и (или) здоровья человека;
- 2) предупреждение действий, вводящих в заблуждение приобретателей (потребителей);
- 3) защита окружающей среды.



В соответствии с решением № 880 от 9 декабря 2011 года Комиссии Таможенного Союза [Евразийского Экономического Сообщества](#) с 1 июля 2013 года в Республике Беларусь, Республике Казахстан и Российской Федерации вступает в силу технический регламент Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции» **(ТР ТС 021/2011)**

Согласно этому регламенту внедрение принципов ХАССП для организаций, участвующих в цепи создания пищевой продукции становится обязательным!!!

ТР ТС 021/2011 О безопасности пищевой продукции (гл. 3 ст.10 п.2) гласит:

«При осуществлении процессов производства (изготовления) пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности такой продукции, изготовитель должен разработать, внедрить и поддерживать процедуры, основанные на принципах ХАССП»

На внедрение стандарта ХАССП на предприятиях пищевой промышленности Роспотребнадзор установил срок – **до 15.02.2015 года.**

С 15 февраля 2015, если предприятие, не имея системы ХАССП, выпустит пищевую продукцию, на руководителя будет наложено административное наказание в соответствии с Кодексом РФ «Об административных правонарушениях» № 195-ФЗ, а именно по статье 14.43. Повторное совершение указанного административного правонарушения в течение года влечет **наложение административного штрафа, в том числе на юридических лиц — **от 700 тыс. руб. до 1 млн руб. с конфискацией** предметов административного правонарушения, либо административное приостановление деятельности на срок до девяноста суток с конфискацией предметов административного правонарушения.**

Основной целью ХАССП является защита здоровья потребителей.



Идеология ХАССП - сконцентрировать внимание на тех этапах процессов и условиях производства, **которые являются критическими для безопасности продуктов** и дать гарантии того, что продукция не нанесет ущерб потребителю.

Предназначение системы ХАССП:

- **Уменьшение рисков**, которые могут быть вызваны всевозможными проблемами с безопасностью пищевой продукции.
- Эффективный инструмент управления, главной функцией которого является **защита производственных процессов** от биологических, физических, химических и других рисков загрязнения.

Преимущества применения НАССР на предприятиях общественного питания

Основное преимущество: **безопасность продукта**

1. Основа НАССР – **системный подход**, охватывающий параметры безопасности пищевых продуктов на всех этапах жизненного цикла от получения сырья до использования продукта конечным потребителем.
2. Использование **превентивных мер**, а не запоздалых действий по исправлению брака и отзыву продукции.
3. Однозначное **определение ответственности** за обеспечение безопасности пищевых продуктов и процессов.
4. Безошибочное **определение критических процессов** и концентрация на них основных ресурсов и усилий предприятия.
5. **Документально подтвержденная уверенность** относительно безопасности производимых продуктов, что особо важно при анализе претензий и в судебных разбирательствах.
6. **Снижение числа претензий** за счет обеспечения стабильного качества продукции.
7. **Создание репутации** производителя качественного и безопасного продукта питания.

ВАЖНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ХАССП В ОБЩЕСТВЕННОМ ПИТАНИИ

Внедрение систем пищевой безопасности, основанных на принципах ХАССП (НАССР) особенно актуально, поскольку:

- согласно эпидемиологических данных **большая часть массовых пищевых отравлений** вызвана продуктами, приготовленными на **предприятиях общественного питания;**
- предприятия общественного питания представляют особую **опасность в связи с особенностями хранения и обращения с продуктами питания;**
- вспышки отравлений могут затрагивать **большое число людей.**



НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ ПО СИСТЕМЕ ХАССП:

ГОСТ Р 51705.1-2001

«Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования»

ГОСТ Р ИСО 22000-2007

Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции» (аутентичный перевод соответствующего международного стандарта).

ГОСТ Р ИСО 54762-2011

«Программы предварительных требований по безопасности пищевых продуктов. 1-я часть: производство пищевой продукции».

ГОСТ Р 55889-2013

«Услуги общественного питания. Система менеджмента безопасности продукции общественного питания. Рекомендации по применению ГОСТ Р ИСО 22000-2007 для индустрии питания»

ГОСТ Р 56746-2015

Программы предварительных требований по безопасности пищевой продукции. Часть 2. Общественное питание

Мероприятия по управлению



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

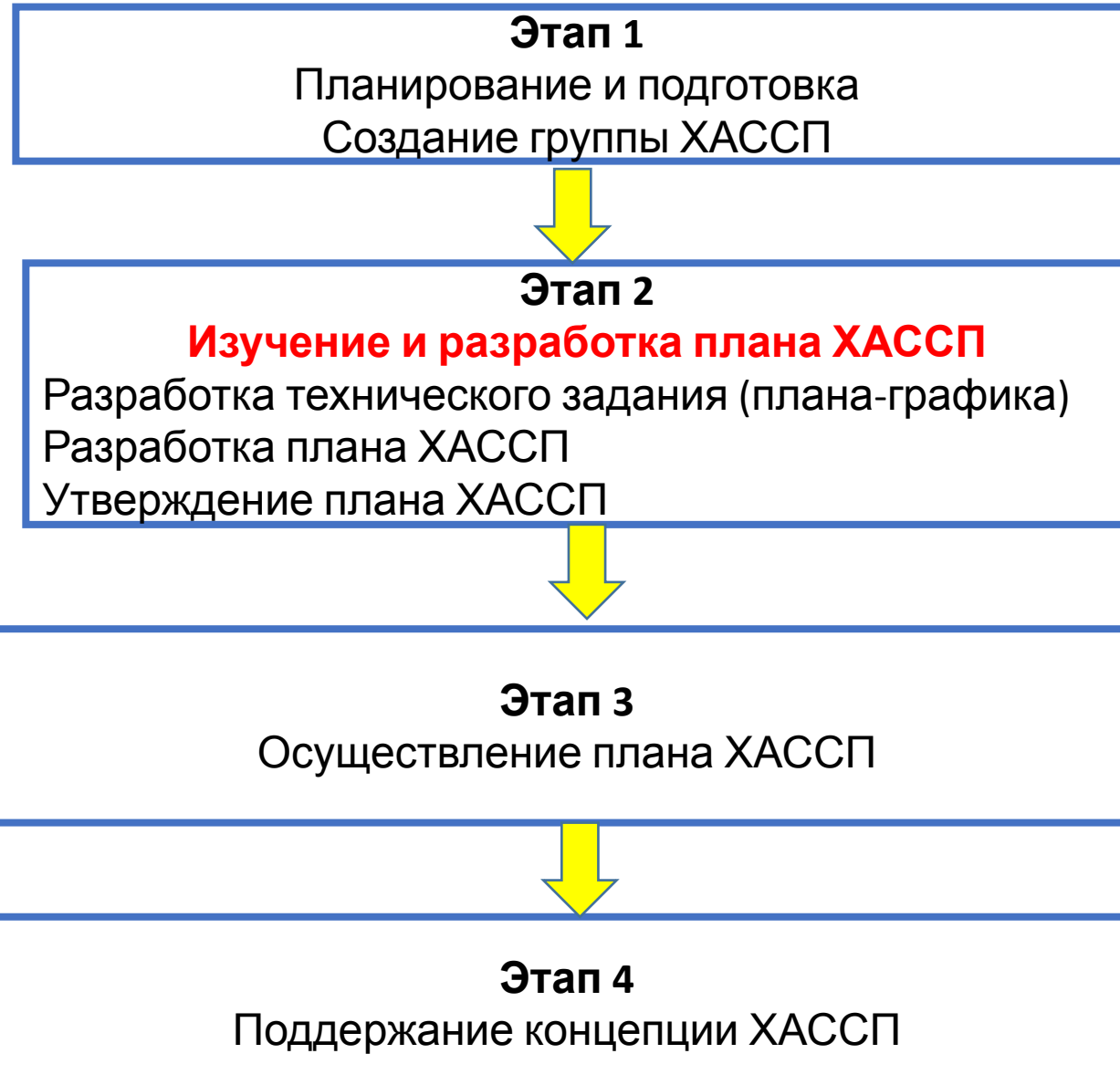
Хранение, перевозка и реализация продукции...

СЕМЬ ПРИНЦИПОВ ХАССП



- 1 . Анализ рисков**, начиная с получения сырья (разведения или выращивания) до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции(обработку, переработку, хранение и реализацию) **с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля;**
- 2. Выявление критических контрольных точек** в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию;
- 3.** В документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать **предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем;**
- 4.** Разработка системы мониторинга, позволяющая **обеспечить контроль критических контрольных точек** на основе планируемых мер или наблюдений;
- 5.** Разработка корректирующих действий и применение их **в случае отрицательных результатов мониторинга;**
- 6.** Разработка процедур проверки, которые должны регулярно проводиться для **обеспечения эффективности функционирования системы ХАССП;**
- 7.** Документирование всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

Этапы разработки и функционирования системы ХАССП



Этап 2

Изучение и разработка плана ХАССП

2. Описание продукции
3. Идентификация предусмотренного применения
4. Составление технологических схем.
5. Подтверждение технологических схем на производственной площадке.
6. Анализ опасностей (Составление перечня всех потенциально возможных опасностей. Проведение анализа опасностей. Составление возможных мероприятий по управлению).
7. Определение критических контрольных точек
8. Задание критических пределов для каждой критической контрольной точки.
9. Разработка системы мониторинга для каждой критической контрольной точки.
10. Определение корректирующих действий.
11. Разработка процедуры верификации
12. Ведение документации и записей

12 этапов внедрения системы ХАССП

1. Создание группы ХАССП
2. Описание продукции
3. Идентификация предусмотренного применения
4. Составление технологических схем.
5. Подтверждение технологических схем на производственной площадке.
6. Анализ опасностей (Составление перечня всех потенциально возможных опасностей. Проведение анализа опасностей. Составление возможных мероприятий по управлению).
7. Определение критических контрольных точек
8. Задание критических пределов для каждой критической контрольной точки.
9. Разработка системы мониторинга для каждой критической контрольной точки.
10. Определение корректирующих действий.
11. Разработка процедуры верификации



Этап 1.

**Создание группы
ХАССП**

С чего начинать создание системы НАССР?

1. Создание на предприятии группы НАССР:

- назначается приказом руководства;
- несет ответственность за внедрение СМБПП;
- должна обладать достаточными знаниями и опытом.

2. Высшее руководство должно определить, документально оформить **политику в области обеспечения безопасности пищевой продукции.**

Организация должна определить **область применения** для своей системы менеджмента безопасности пищевой продукции.

В области применения должна быть определена продукция или категории продукции, процессы и производственные площадки, **на которые распространяется система менеджмента безопасности пищевой продукции.**

Количество членов группы ХАССП, работающих на постоянной основе и непрерывно участвующих во внедрении и поддержании в рабочем состоянии системы менеджмента безопасности продукции общественного питания, **не должно превышать шести человек.**

Создание группы сопровождается соответствующим **приказом** руководства организации.



Форма приказа о создании и составе группы ХАССП
Муниципальное бюджетное дошкольное образовательное учреждение
«Детский сад №...»
ПРИКАЗ

О создании рабочей группы на предприятии по
разработке и внедрению принципов ХАССП,
утверждении программы ХАССП

С соответствии с ТР № 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» и 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 в МБДОУ «Детский сад № ...» по разработке и внедрению системы ХАССП в составе:

Координатор _____

Технический секретарь _____

Члены рабочей группы на предприятии:

Член рабочей группы ХАССП _____ шеф-повар

Член рабочей группы ХАССП _____ кладовщик

Член рабочей группы ХАССП _____

2. Рабочей группе ХАССП разработать и внедрить систему ХАССП.

3. Рабочей группе ХАССП подготовить пакет официальной документации с требованиями по безопасности и качеству продукции, разработать необходимые формы документирования и обеспечить ими МБДОУ «Детский сад № 80»

4. Рабочей группе ХАССП 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 проводить анализ безопасности и качества выпускаемой продукции, эффективности системы ХАССП.

7. Вменить в обязанности координатора рабочей группы ХАССП:

- формирование состава рабочей группы в соответствии с областью разработки;
- внесение изменений в состав рабочей группы в случае необходимости;
- координация работы группы;
- обеспечение выполнения согласованного плана;
- распределение работы и обязанностей;
- обеспечение охвата всей области разработки.

8. Вменить в обязанности технического секретаря рабочей группы ХАССП

- доведение до исполнителей решения группы.

9. Заведующему и зам. зав. по АХР (координатору и техническому секретарю рабочей группы ХАССП) организовать внутренние проверки в соответствии с планом контроля организации питания (Приложение 1 к приказу № _____)

10. Дополнительно включать в Программу проверки:

- анализ зарегистрированных рекламаций, претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции;
- оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- проверку выполнения предупреждающих действий;
- анализ результатов мониторинга критических точек и проведенных корректирующих действий;
- оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;
- актуализацию документов.

11. Разработать и утвердить настоящим приказом Программу ХАССП

12. Данный приказ довести до сведения работников.

Рекомендуемая структура группы ХАССП

Руководство организации

Координатор группы ХАССП

Технический секретарь

Прочие члены рабочей группы
(Можно пригласить:
руководителя исследуемого
технологического процесса;
ответственного за состояние СИ;
ответственного за состояние
технологического оборудования)



Функциональные обязанности **руководства** **организации** и группы ХАССП

Руководство организации



- несет **персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции**
- должно **определить и документировать политику относительно безопасности** выпускаемой продукции и обеспечить ее осуществление и поддержку на всех уровнях.
- должно определить **область распространения системы ХАССП** применительно к определенным видам (группам или наименованиям) выпускаемой продукции и этапам жизненного цикла
- должно **подобрать и назначить группу ХАССП**
- определить и своевременно предоставить группе ХАССП необходимые **ресурсы, в том числе:**
 - время и место для заседаний, анализа, самообучения и подготовки документов системы;
 - средства на первоначальное обучение членов группы;
 - необходимую документацию;
 - доступ к источникам информации;
 - программное обеспечение работ;
 - вычислительную и организационную технику

Координатор группы ХАССП



- формирует **состав рабочей группы** в соответствии с областью разработки;
- вносит **изменения в состав рабочей группы** в случае необходимости;
- координирует работу группы;
- обеспечивает **выполнение согласованного плана**;
- **распределяет работу и обязанности**;
- обеспечивает охват всей области разработки;
- представляет свободное выражение мнений каждому члену группы;
- делает все возможное, чтобы избежать трений или конфликтов между членами группы и их подразделениями;
- доводит до исполнителей решения группы;
- **представляет группу в руководстве организации.**

В качестве кандидатуры на должность руководителя группы ХАССП должен быть назначен сотрудник, который обладает **необходимыми навыками, знаниями, лидерскими качествами**, может служить примером приверженности к достижению поставленных целей в своей работе и которому предоставлено достаточное время для эффективного выполнения своих обязанностей.

В небольших организациях (предприятиях) он может быть представителем руководства, в крупных организациях - руководителем среднего звена или структурного подразделения.

После назначения руководителю группы безопасности продукции общественного питания необходимо **обеспечить эффективную работу членов этой группы**, ориентированных на решение вопросов обеспечения безопасности продукции общественного питания, **каждый из которых при этом должен иметь собственную область оценки и экспертизы.**

Сотрудник, назначаемый на должность руководителя группы ХАССП, должен иметь:

- соответствующие **полномочия и авторитет** у членов группы для эффективного внедрения системы менеджмента безопасности продукции в организации (на предприятии);
- **достаточный авторитет**, чтобы оказывать влияние на руководство организации (предприятия) для проведения необходимых изменений, касающихся политики в области обеспечения безопасности продукции и других элементов системы менеджмента;
- влияние на персонал и руководителей структурных подразделений для обеспечения надлежащего функционирования системы менеджмента безопасности продукции;
- **доступ к управлению необходимыми ресурсами** (материальными и человеческими);
- **технические навыки и/или опыт** в области обеспечения безопасности питания;
- **адекватный уровень подготовки.**

Технический секретарь

- организует заседания группы;
- регистрирует членов группы на заседаниях;
- ведет протоколы решений, принятых рабочей группой.



Прочие члены рабочей группы

- разрабатывают,
- внедряют и поддерживают в рабочем состоянии систему ХАССП



Один из ресурсов, который предприятие должно использовать, **это лица, обученные ХАССП в соответствии с международными требованиями.**

Эти требования состоят в том, что такие лица должны успешно пройти курс по применению семи принципов ХАССП. **Прохождение таких курсов является составным элементом разработки плана ХАССП для конкретного продукта, а также элементом анализа документации.**

Наличие обученных лиц необходимо в связи с тем, что:

- необходимо отвечать на все вопросы, касающиеся системы, уметь все разъяснить **остальным членам группы и работникам предприятия;**
- после внедрения системы рабочая группа ХАССП становится **группой внутреннего аудита;**
- необходимо грамотно взаимодействовать с **экспертами при проверках системы.**



Высшее руководство должно определить, документально оформить **политику в области обеспечения безопасности пищевой продукции**.

Политика в области безопасности выпускаемой продукции – общие намерения и направление деятельности организации в области безопасности пищевой продукции официально сформулированные высшим руководством.

Политика должна быть заверена **подписью(ями) с указанием даты ее утверждения** для демонстрации обязательств, взятых на себя руководством организации (предприятия).



Требования к политике в области обеспечения безопасности продукции:

- учитывает влияние характера и масштаба возможных рисков на безопасность продукции общественного питания в процессе ее изготовления (производства);
- **отражает роль организации** (предприятия) для выполнения своих обязательств, направленных на удовлетворение ожидания и спроса потребителей;
- включает **обязательство в части соответствия**:
 - действующим нормативным правовым актам и нормативным документам в области безопасности продукции общественного питания;
 - особым требованиям потребителей в отношении источников пищевых продуктов, упаковки и т.д.;
 - **будет доведена до сведения всех работников** с целью соблюдения принятых ими на себя обязательств, вовлечения и активного участия в обеспечении безопасности продукции общественного питания, а также понимания руководителями всех уровней своих должностных обязанностей;
 - **будет анализироваться** через определенные периоды времени и при необходимости актуализироваться для того, чтобы удостовериться в том, что она продолжает отвечать целям организации (предприятия) с учетом изменяющихся обстоятельств (новых потребностей, связанных с осуществлением деятельности, изменениями нормативных правовых актов, нормативных документов и технологий) и выводов по инцидентам, результатам аудита и наилучшей практики;
 - будет **обеспечивать соответствующий обмен информацией между работниками и их обучение** для гарантии надлежащего уровня компетентности работников и выполнения ими своих должностных обязанностей и обязательств;
 - будет направлена на идентификацию целей, которые можно измерить

ПОЛИТИКА в области безопасности пищевой продукции ДООУ «Детский сад №»

ЦЕЛЬ: Предоставлять пищевую продукцию, соответствующую российским стандартам и стандартам Таможенного Союза отвечающую требованиям потребителей: воспитанников, родителей (законных представителей).

Задачи ДООУ «Детский сад №» в области обеспечения системы качества и безопасности пищевой продукции:

1. Обеспечение непрерывного совершенствования процесса производства пищевой продукции
2. Обеспечение стабильности качества продукции на всех этапах ее жизненного цикла
3. Постоянное стремление к повышению качества и безопасности разнообразных видов пищевой продукции
4. Повышение эффективности пользования ресурсов
5. Совершенствование системы менеджмента качества, разработки и внедрение системы управления качеством, основанной на принципах ХАССП
6. Предоставление потребителю (воспитанникам, родителям (законным представителям)) контролирующим органам подтверждения соответствия продукции установленным требованиям действующим стандартам и нормативам.

Пути решения основных задач политики в области качества и безопасности продукции:

1. Персональная ответственность руководителя и сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи, перед потребителем за качество продукции.
2. Постоянная работа с поставщиками пищевого сырья с целью улучшения качества и безопасности поставляемой продукции.
3. Совершенствование форм и методов организации производства, повышение уровня культуры производства пищевой продукции.
4. Повышение уровня знаний и профессионального мастерства сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи.
5. Совершенствование предупреждающих действий и управление ими с целью обеспечения требования по безопасности и качества продукции.
6. Регулярное проведение внутренних проверок эффективности функционирования системы качества.
7. Систематический анализ результатов наблюдений удовлетворенности потребителей продукцией.
8. Постоянное улучшение системы менеджмента безопасности пищевой продукции на основе принципов ХАССП.

Руководство Учреждения обязуется постоянно актуализировать настоящую Политику, неукоснительно следовать Политике, обеспечивая ее соблюдение на всех уровнях управления Учреждением путем решения поставленных задач.

Руководство Учреждения также обязуется обеспечить свободный доступ к настоящей Политике в области безопасности пищевой

ПОЛИТИКА В ОБЛАСТИ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ ПИЩЕБЛОКА ДООУ №7

Пищевлок ДООУ №7 организует питание детей дошкольного возраста. Ассортимент выпускаемой продукции состоит из более 100 блюд, включая (...)

Мы понимаем, что рациональное питание детей - необходимое условие обеспечения здоровья, устойчивости к действию инфекций и других неблагоприятных факторов, способности к обучению и работоспособности во все возрастные периоды.

В связи с этим **наша задача** заключается в обеспечении полноценным и безопасным питанием дошкольников.

Основными принципами политики являются:

Производство высококачественных и безопасных продуктов, удовлетворяющих требованиям потребителей к безопасности пищевых продуктов, соответствующих требованиям российского и европейского законодательства в области безопасности пищевой продукции

Соблюдение санитарных норм и требований российского законодательства в полном объеме.

Анализ, поддержание в действии и постоянная актуализация Системы менеджмента безопасности пищевой продукции

Управление опасными факторами микробиологического, химического и физического происхождения, влияющими на безопасность продукции, на основе принципов ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки)

Использование высококачественного сырья и материалов

Организация контроля и испытаний сырья и готовой продукции на всех этапах производства в объеме, обеспечивающем полное соответствие продукции российским и международным стандартам.

Обеспечение коммуникации обмена информацией между руководителями различного уровня и всеми сотрудниками, а также осуществление информирования родителей и других заинтересованных сторон о деятельности пищеблока в области обеспечения безопасности пищевой продукции.

ФОРМА ПОДАЧИ ОБРАЩЕНИЙ

Мы гордимся качеством выпускаемой продукции и прилагаем все усилия, чтобы продукция, оказавшаяся на столе, была вкусная, свежая и полезная для здоровья.

Будем рады ответить на Ваши вопросы относительно качества нашей продукции.

Команда ХАССП должна определить рамки плана ХАССП, в пределах которых будут рассматриваться конкретные звенья производственной цепи и общие классы опасных факторов, которые при этом будут учитываться.

В техническом задании определяются также и этапы жизненного цикла изделия, которые будет охватывать система безопасности:

будут ли включены в план ХАССП, например, хранение на складе,

распределение готовой продукции по сетям розничной торговли,

обработка потребителем и т. д.

При этом нужно исходить из осознания того, насколько критичен рассматриваемый этап.



Руководство организации (предприятия) должно разработать **должностные инструкции в рамках системы менеджмента безопасности**, в которых необходимо предельно четко сформулировать и документально оформить **должностные обязанности всех членов группы**.

Обязанности членов группы безопасности продукции общественного питания должны быть доведены до их сведения перед осуществлением предварительных мероприятий для проведения анализа опасностей.

Член группы должен заниматься аспектами системы менеджмента безопасности или разрабатывать документы при наличии полномочий и ответственности за конкретную область.

Задачи рабочей группы проще всего описать в форме таблицы. Членам рабочей группы должны быть назначены заместители (например, на период отпусков).



При определении ответственности и полномочий должны быть четко определены, зафиксированы и полностью понятны лицам, задействованным в данных процессах, следующие позиции:

- утверждение политик и процедур;
- утверждение спецификаций на пищевые продукты, упаковку и продукцию общественного питания;
- утверждение блок-схем, технологических схем процессов;
- утверждение результатов анализа опасностей и схем мероприятий по управлению;
- полномочия по введению в действие документов в области мониторинга (для мониторинга ПОПМ, а также ККТ);
- полномочия, связанные с отчетностью и передачей информации о несоответствиях и корректирующих действиях;
- полномочия по выполнению корректирующих действий;
- полномочия по одобрению ревизий и пересмотров в отношении системы менеджмента безопасности.

План-график мероприятий по разработке и внедрению ХАССП (пример)

№	Этап разработки и внедрения ХАССП	Мероприятия по разработке и внедрению системы ХАССП	Сроки исполнения	Ответственный
1	Разработка политики ХАССП в ДОУ №...	Определение и документирование политики относительно безопасности приготавливаемой продукции. Определение области распространения системы ХАССП.		Заведующий
2	Создание рабочей группы ХАССП	Издание приказа о создании рабочей группы ХАССП. Разработка и утверждение должностных инструкций.		Заведующий
3	Подготовка информации для разработки системы ХАССП. Разработка программ предварительных требований по безопасности пищевой продукции.	Выбор технологических процессов производства для обеспечения безопасности пищевой продукции		Заведующий Мед.сестра

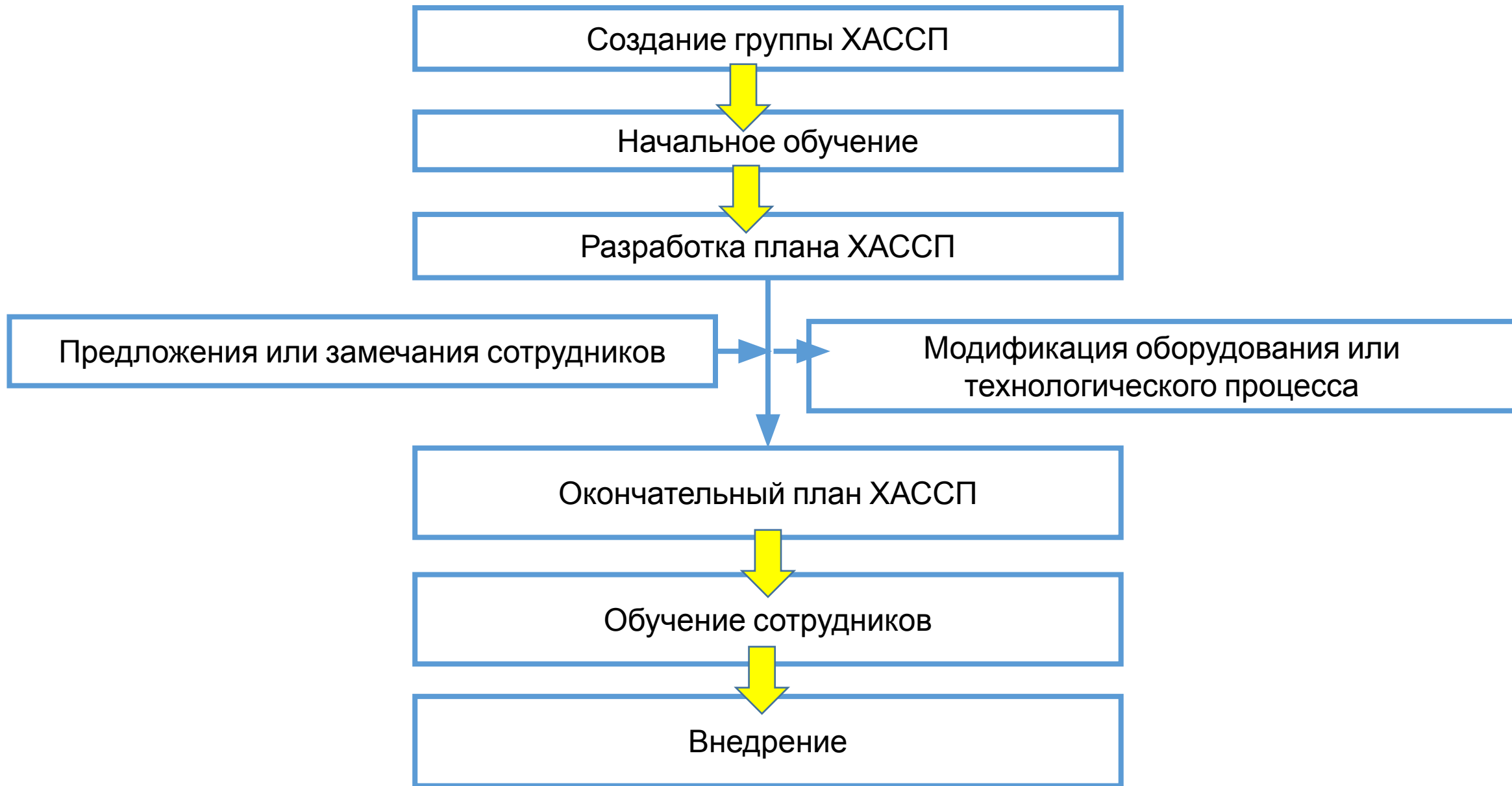
№	Этап разработки и внедрения ХАССП	Мероприятия по разработке и внедрению системы ХАССП	Сроки исполнения	Ответственный
3		Выбор последовательности и поточности технологических процессов с целью исключения загрязнения сырья и пищевой продукции		Мед.сестра Повар Кладовщик
3		Проведение контроля за продовольственным сырьем, используемым при приготовлении		Кладовщик
3		Проведение контроля за функционированием технологического оборудования		Заведующий хозяйством
3		Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции		Мед.сестра
3		Соблюдение условий хранения пищевой продукции		Кладовщик Сотрудники пищеблока
3		Содержание производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря		Сотрудники пищеблока

№	Этап разработки и внедрения ХАССП	Мероприятия по разработке и внедрению системы ХАССП	Сроки исполнения	Ответственный
3		Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены		Мед.сестра Сотрудники пищеблока
3		Выбор способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дератизации помещений, оборудования, инвентаря		Мед. сестра
3		Ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР ТС		Мед. сестра Кладовщик
3		Прослеживаемость пищевой продукции		Мед. сестра Кладовщик
4	Подготовка блок-схем производственных процессов	Разработка блок-схем производственных процессов		Члены группы ХАССП

№	Этап разработки и внедрения ХАССП	Мероприятия по разработке и внедрению системы ХАССП	Сроки исполнения	Ответственный
5	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке (биологических, химических, физических)		Члены группы ХАССП
6	Определение критических контрольных точек			Члены группы ХАССП
7	Установление критических границ для каждой ККТ	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические, физические параметры, которые контролируют ККТ		Члены группы ХАССП
8	Разработка мониторинга для каждой ККТ			Члены группы ХАССП

№	Этап разработки и внедрения ХАССП	Мероприятия по разработке и внедрению системы ХАССП	Сроки исполнения	Ответственный
9	Разработка корректирующих действий при повышении критических пределов	Проверка измерений, наладка оборудования пищеблока, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции		Члены группы ХАССП, Заведующий
10	Внедрение политики относительно безопасности приготовляемой продукции	Выполнение требований к пищевой продукции, установленные соответствующими техническими регламентами Таможенного союза		Все участники организации питания в ДОУ

Типовая схема внедрения плана ХАССП на предприятии



Преимущества и недостатки разных методов внедрения концепции ХАССП

Метод **одновременного** внедрения всех разработанных планов ХАССП

Преимущества

Потенциально **быстрое внедрение**.
Работает в организациях с хорошо разработанной системой управления качеством, вовлечены все работники предприятия (при этом легче менять работу всего коллектива, чем каждой малой группы в отдельности).
Легче проводить обучение.

Недостатки

Так как все контролирующие и управляющие процедуры уже разработаны до внедрения, то в случае обнаружения недостатков в исследованиях на внедрение плана ХАССП может потребоваться более длительное время. Невозможно оценить отдельные элементы системы. Утрата доверия к системе со стороны персонала, в случае, если система покажет себя неэффективной.
Возможно возникновение ситуации, при которой из-за недостатка обслуживания какая-либо из установленных ККТ не будет работать. Потребуется **обучение большой группы**. Потребуется **одномоментное привлечение всех требуемых финансовых средств**, поэтому возможно возникновение их нехватки.



Метод поэтапного внедрения (по мере разработки)

Преимущества

Элементы системы менеджмента качества могут разрабатываться поэтапно.

Обучение групп сотрудников по мере внедрения системы позволяет уделять внимание индивидуально каждому участнику рабочей группы. Элементы **системы могут корректироваться непосредственно** в процессе внедрения, поэтому неэффективность системы менее вероятна. Ресурсы команды ХАССП по отдельности сосредоточены на каждой из стадий разработки.

Недостатки

Более длительное внедрение.

Последовательная работа с малыми группами людей не способствует преломлению сознания сотрудников.

При внедрении может быть утрачен первоначальный энтузиазм сотрудников предприятия



Внешний обмен информацией

Для реализации **эффективного внешнего обмена информацией** необходимо устанавливать и внедрять следующие **механизмы**:

- по передаче и обмену информацией **с поставщиками, потребителями, изготовителями пищевых продуктов, контролирующими органами и другими заинтересованными сторонами**;
- своевременному **реагированию на любые чрезвычайные ситуации**, такие как ущерб или дефекты, связанные с изготавливаемой продукцией;
- идентификации и получению соответствующей информации, касающейся продукции, **от внешних источников, например, связанных с изменениями/принятиями нормативных правовых актов и нормативных документов, информацией о новых разработках**;
- **доведению информации**, касающейся безопасности пищевых продуктов, продукции общественного питания, до сведения заинтересованных работников организации (предприятия) в рамках внутреннего обмена информацией;
- передаче определенной информации по запросу сторонних организаций;
- оперативному **реагированию на вопросы потребителей** относительно безопасности продукции общественного питания.

С целью эффективного внешнего обмена информацией необходимо **назначить сотрудника, отвечающего за передачу и обмен информацией с третьими лицами, имеющими отношение к безопасности продукции.**



Внутренний обмен информацией

Организация должна обеспечить **своевременное информирование группы безопасности** пищевой продукции о вносимых изменениях, включая, как минимум, изменения, касающиеся:

- a) выпускаемой или разрабатываемой продукции;
- b) сырьевых материалов, ингредиентов и услуг;
- c) системы производства и оборудования;
- d) производственных помещений, месторасположения оборудования, окружающей среды;
- e) чистки и программы санитарно-гигиенических мероприятий;
- f) упаковки, хранения и системы распределения;
- g) уровня квалификации персонала и/или распределения ответственности и наделения полномочиями;
- h) требований, установленных законодательством и органами государственного управления;
- i) знания опасностей, угрожающих безопасности пищевой продукции, и мероприятий по управлению;
- j) требований, установленных потребителями, сектором экономики, а также других требований, которые организация обязалась соблюдать;
- k) уместных запросов от внешних заинтересованных сторон;
- l) жалоб, в которых указываются опасности, угрожающие безопасности пищевой продукции;



Для реализации **эффективного внутреннего обмена** информацией следует **установить и внедрить следующие механизмы:**

- по **обороту внутренней документации**;
- **доведению внешней информации** (требования нормативных правовых актов, пожеланий и замечаний потребителей) **до персонала**;
- предоставлению персоналом информации, касающейся идентификации и оценки опасностей, а также недостаточного обеспечения безопасности продукции общественного питания.

Доведение информации до персонала следует осуществлять непосредственно на рабочих местах, при проведении производственных совещаний, на информационных стендах.

Персонал должен предоставлять информацию по идентификации **опасностей и оценке рисков**, что необходимо для внедрения соответствующих мер по управлению.

Персонал должен сообщать **о недостатках**, имеющихся в механизмах обеспечения безопасности продукции общественного питания.

Для подключения персонала к разработке процедур и консультаций с ним в области безопасности продукции общественного питания **необходимо периодически проводить совещания.**

Группа безопасности продукции общественного питания должна получать информацию обо всех изменениях посредством эффективных систем внутреннего обмена информацией.

Для обеспечения внутреннего обмена информацией возможно применять следующие процедуры:



Общее собрание коллектива предприятия

Проведение анализа со стороны руководства

Оперативные совещания

Общая рассылка информации и извещений по электронной почте

Размещение информации в корпоративной сети

Издание организационно-распорядительных документов

Непосредственные беседы руководителей с подчиненными

Руководство организации (предприятия) должно разработать, внедрить и поддерживать в рабочем состоянии **процедуры по управлению потенциально возможными чрезвычайными обстоятельствами и аварийными ситуациями** (например, отключение электроэнергии, поломка технологического, холодильного оборудования и др.), способными оказать отрицательное воздействие на безопасность продукции общественного питания в процессе ее изготовления (производства).



Перечень возможных аварийных ситуаций, нарушений создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию и меры по их устранению (пример)


№	Аварийная ситуация	Меры по устранению
1	Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля	Устранение факторов, повлекших за собой результаты
2	Получение сообщений об инфекционном, паразитарном заболевании (острая кишечная инфекция, вирусный гепатит А, трихинеллез и др.), отравления, связанные с употреблением готовых блюд	Внутреннее расследование причин. Карантинные мероприятия. Дополнительные мероприятия по дезинфекции. Проведение лабораторного исследования.
3	Отключение электроэнергии на срок более 4-х часов.	Приостановление деятельности организации. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Дополнительные санитарные мероприятия.
4	Неисправность сетей водоснабжения	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
5	Неисправность сетей канализации	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
6	Неисправность холодильного оборудования	Ремонт оборудования. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Внесение изменений в меню. Дополнительные санитарные мероприятия.

Обо всех аварийных ситуациях своевременное информирование населения, органов местного самоуправления (п.2.4. СП 1.1.1058-01):




Этап 2. Описание продукции





Сырье,
материалы

- a) биологические, химические и физические характеристики;
- b) состав сложных ингредиентов, включая добавки и вещества, используемые в производстве;**
- c) происхождение;
- d) метод производства;
- e) **методы упаковки** и поставки;
- f) условия хранения и срок годности;**
- g) подготовку и/или обработку перед использованием или переработкой;
- h) критерии приемки,** относящиеся к безопасности пищевой продукции, или нормативную документацию на материалы и ингредиенты, закупленные в соответствии с их предусмотренным применением.



Готовая
продукция

- a) **наименование продукции** или подобное идентификационное описание;
- b) состав;
- c) биологические, химические и физические характеристики, имеющие отношение к безопасности пищевой продукции;**
- d) предусмотренный **срок годности и условия хранения;**
- e) упаковку;
- f) маркировку, касающуюся безопасности пищевой продукции и/или инструкций по обращению, приготовлению и использованию;
- g) метод(ы) распределения.

Организация должна идентифицировать **требования к безопасности** вышеуказанной продукции, установленные законодательством и органами государственного управления.



ТР ТС 021/2011 "О БЕЗОПАСНОСТИ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ"

ФРУКТЫ СУШЕНЫЕ: ИЗЮМ (виноград сушеный), чернослив, курага	
Описание	Сушеный виноград – масса ягод одного вида, сыпучая без комкования
НД (ГОСТ, ТУ)	ГОСТ 32896-2016
Упаковка/способ доставки	Коробка картонная
Подготовка и/или переработка перед использованием	Сортировка, мойка, подсушка
Характеристики, влияющие на безопасность	Сорная и вредная примесь
НД, устанавливающие требования безопасности и приемлемые (допустимые) уровни	ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» Токсичные элементы: ртуть, свинец, кадмий, мышьяк Пестициды: гексахлорциклогексан (α,β,γ-изомеры), ДДТ и его метаболиты Радионуклиды: цезий-137, стронций-90 Микробиологические показатели: КМАФАнМ, БГКП, патогенные, в т.ч. сальмонеллы, дрожжи, плесени
Срок годности и условия хранения	При температуре от 0 до +20 ⁰ С и относительной влажности 85% - один год
Критерии приемки	Наличие документации, подтверждающей безопасность и соответствие требованиям НД, целостность упаковки, внешний вид Декларация о соответствии

ПОВИДЛО ФРУКТОВОЕ СТЕРИЛИЗОВАННОЕ	
Описание	Внешний вид: протертая масса, без семян, семенных гнезд, косточек и не протертых кусочков кожицы и других растительных примесей. Вкус – кисло-сладкий. Запах – свойственный пюре, из которого изготовлено повидло.
НД (ГОСТ, ТУ)	ГОСТ 32099-2013
Подготовка и/или переработка перед использованием	Протирка через сито
Характеристики, влияющие на безопасность	Содержание нитратов Микробиологическое загрязнение
НД, устанавливающие требования безопасности и приемлемые (допустимые) уровни	ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»: Микробиологические показатели: КМАФАнМ, плесени, дрожжи, БГКП, патогенные микроорганизмы, в т.ч. сальмонеллы Микотоксины: патулин Нитраты, пестициды Токсичные элементы: свинец, мышьяк, кадмий, ртуть, олово, хром Пестициды: гексахлорциклогексан (α,β,γ-изомеры), ДДТ и его метаболиты Радионуклиды: цезий-137
Сроки годности и условия хранения	При температуре +2 и до +10 °С и относительной влажности воздуха не выше 70% - 6 месяцев
Критерии приемки	Наличие документации, подтверждающей безопасность и соответствие требованиям НД, целостность упаковки, внешний вид. 1. Декларация о соответствии

КАПУСТА БЕЛОКОЧАННАЯ	
Описание	Овощная культура
НД (ГОСТ, ТУ)	ГОСТ Р 51809-2001
Упаковка/способ доставки	Сетка из полимерной нити
Подготовка и/или переработка перед использованием	Взвешивание, фасовка
Характеристики, влияющие на безопасность	Зараженность паразитами, зараженность вредителями Сухая гниль
НД, устанавливающие требования безопасности и приемлемые (допустимые) уровни	ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»: Токсичные элементы: свинец, мышьяк, кадмий, ртуть Нитраты Пестициды: гексахлорциклогексан (α, β, γ -изомеры) ДДТ и его метаболиты Радионуклиды: цезий-137, стронций-90 Яйца гельминтов и цист кишечных патогенных простейших
Срок хранения, условия хранения	При температуре от 0 до 10 ⁰ С и относительной влажности воздуха не выше 85-90% - не более 6 месяцев.
Критерии приемки	Наличие документации, подтверждающей безопасность и соответствие требованиям НД, целостность упаковки, внешний вид 1. Декларация о соответствии

КУЛИНАРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ НАТУРАЛЬНЫЕ ИЗ РЫБЫ

Описание продукции	Порционные блюда из рыбы разной степени термической обработки
НД на продукцию (ГОСТ, ТУ)	Сборник рецептов, ТТК
Наличие аллергенов	Не установлено
Технологический процесс	Подготовленное мясо нарезают на порционные куски, добавляют специи, подвергают термической обработки
Операции, связанные с риском повторного загрязнения	Термическая обработка, порционирование, упаковка, маркировка
Предусмотренное применение	Для непосредственного употребления в пищу
Ограничения по применению	По рекомендации врачей для лиц со специальными заболеваниями
Использование потребителем	Продукция готова к употреблению без обработки
Характеристики продукции, влияющие на безопасность	Степень готовности, соблюдение условий и сроков хранения
НД, устанавливающие требования безопасности продукции и приемлемые (допустимые) уровни	ТР ТС 034/2013: Микробиологические показатели: КМАФАнМ, БГКП (колиформы), Сульфитредуцирующие кластрии, S.aureus, Патогенные, в том числе сальмонеллы, Плесени Токсичные элементы: свинец, ртуть, мышьяк, кадмий; Антибиотики: левомецетин, тетрациклиновая группа, гризин, бацитрицин (в сырье) Гистамины (в сырье) Пестициды: гексахлорциклогексан (α, β, γ -изомеры), ДДТ и его метаболиты, 2,4-Д кислота, ее соли и эфиры (в сырье) Полихлорированные бифенилы (в сырье) Радионуклиды: цезий-137
Срок годности	Не подлежит хранению
Маркировка	Дата, время изготовления
Документы, подтверждающие безопасность продукции	Протоколы испытаний

ГАРНИРЫ из макаронных изделий в ассортименте	
Описание продукции	Гарниры из макаронных изделий в ассортименте
НД на продукцию (ГОСТ, ТУ)	Сборник рецептур, ТТК
Наличие аллергенов	
Технологический процесс	Макаронные изделия варят в воде до готовности, откидывают на дуршлаг, прогревают.
Операции, связанные с риском повторного загрязнения	Термическая обработка, порционирование, оформление, подача
Предусмотренное применение	Для непосредственного употребления в пищу
Ограничения по применению	По рекомендации врачей для лиц со специальными заболеваниями
Использование потребителем	Продукция готова к употреблению без обработки
Характеристики продукции, влияющие на безопасность	Соблюдение условий и сроков хранения
НД, устанавливающие требования безопасности продукции и приемлемые (допустимые) уровни	ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»: Микробиологические показатели: КМАФАнМ, БГКП (колиформы), Сульфитредуцирующие кластрии, S.aureus, Патогенные, в том числе сальмонеллы, Плесени Токсичные элементы: свинец, ртуть, мышьяк, кадмий
Срок годности	Не подлежит хранению
Маркировка	Дата, время изготовления
Документы, подтверждающие безопасность продукции	Протоколы испытаний

Сводная таблица данных о продукции (пример

Характеристика	формы) Полученные данные	
Наименование продукта	Торговая марка или общее название продукта. Возможно объединение однотипной продукции в группы, если при этом все риски будут учтены	
Состав	Ингредиенты	
Характеристики готового продукта (Показатели безопасности)	Свойства или характеристики продукта, которые необходимы для обеспечения его безопасности.	
Способ обработки (метод сохранения)	Термическая обработка, замораживание и др.	
Первичная упаковка (внутренняя)	Тип упаковки, которая имеет непосредственный контакт с продукцией. Условия при упаковке, например, вакуумирование.	
Упаковка для транспортирования (внешняя)	Тип упаковки, используемой для транспортирования продукции, например, пластиковые мешки, ящики, коробки, поддоны	

Характеристика	Полученные данные	
Условия хранения	Как продукт нужно хранить для того, чтобы сократить вероятность появления рисков и их воздействие, например, температура хранения, влажность, прочие условия окружающей среды	
Реализация продукта	Любые специальные требования, которые должны быть выполнены в процессе реализации для того, чтобы уменьшить вероятность появления рисков и их воздействие, например, поддержание определенной температуры в холодильнике, требование держать продукт закрытым, или транспортировать в сухих контейнерах, а также рекомендуемые к использованию средства транспортирования, например, обычный грузовик, рефрижератор и др.	
Срок хранения или срок годности	Предполагаемый срок хранения продукта при рекомендуемых условиях	
Требования к наличию специфической маркировки	В соответствии с требованиями стандарта на продукт	

Характеристика	Полученные данные	
Подготовка к употреблению или способ употребления	Рекомендации и инструкции по приготовлению и употреблению, например, «Готово к употреблению», «Перед употреблением разогреть», «После вскрытия хранить в холодильнике»	
Ограничения по употреблению (Предусмотренное применение)	Предназначен ли продукт для общего употребления, для чувствительных групп населения или не рекомендуется к употреблению какой-то определенной категорией населения	

Этап 3.
Идентификация
предусмотренного применения



Для каждого вида (группы) продукции должны быть указаны:

- известные и потенциально возможные случаи использования продукции не по назначению (в разумных пределах), а при необходимости- рекомендации по применению и ограничения в применении продукции, в том числе по отдельным группам потребителей (дети, беременные женщины, больные диабетом и т. п.) с указанием соответствующей информации в сопроводительной документации;
- возможность возникновения опасности в случае объективно прогнозируемого применения не по назначению.



Младенцы и дети



Люди пожилого возраста



Больные

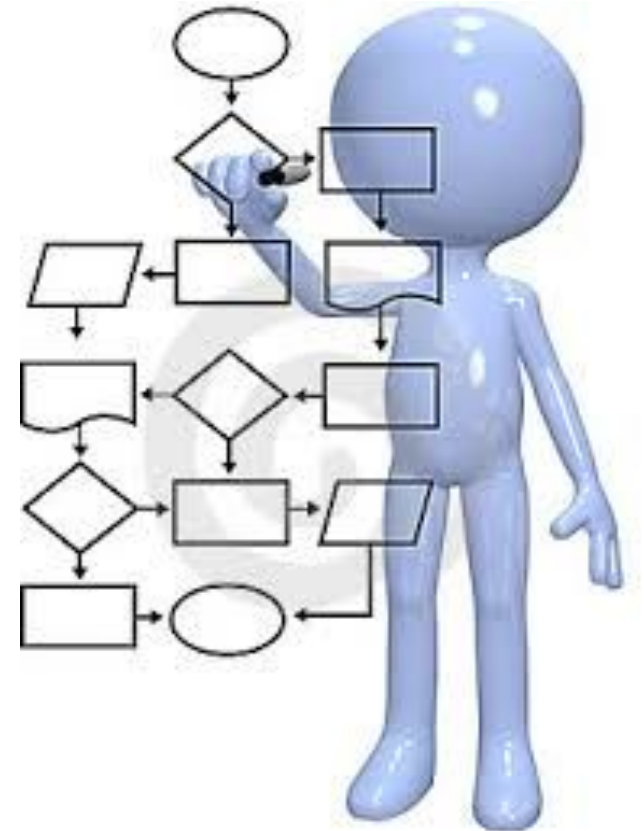


**Люди со слабой
иммунной
системой
(аллергики)**



**Беременные
женщины**

Этап 4. Составление технологических схем.



Построение блок-схемы (диаграммы) технологического процесса

Цель построения диаграммы — **представление производственного процесса в виде четкой, простой последовательности шагов, из которых состоит процесс.**

Сведения, включенные в диаграмму, должны охватывать все стадии производственного процесса, находящиеся под непосредственным контролем предприятия (то есть все технологические операции от поступления ингредиентов до поставки продукции потребителю).

Диаграмма может включать этапы, происходящие до и после стадий обработки на предприятии, например, некоторые процессы, осуществляемые поставщиком сырья, а также распределение по торговым сетям, розничная продажа и обработка потребителем.

Состав диаграммы устанавливается в техническом задании.

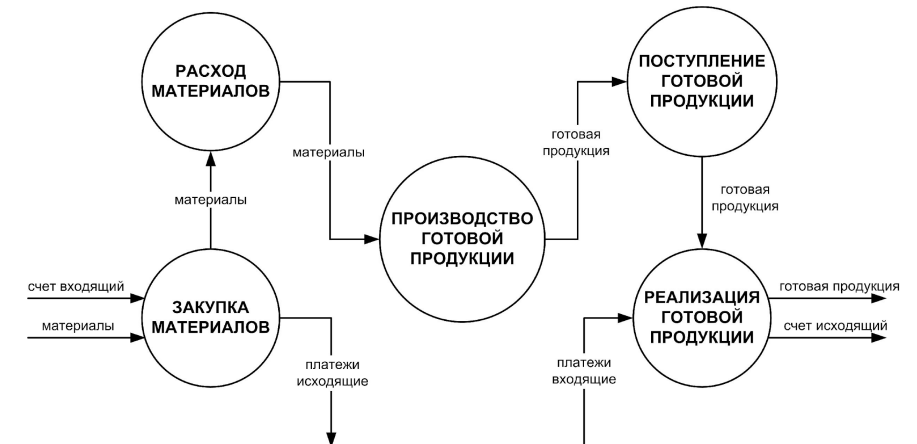
Диаграмма реализации процесса не должна быть излишне сложной (как технические чертежи). Наиболее информативна блочная диаграмма. Простая и доступная для восприятия схема предприятия часто бывает полезна при изучении и оценке продукта и производственного процесса.

Схемы должны включать:

- Последовательность и взаимосвязанность операций
- Любой процесс, переданный в субподряд
- Этапы, на которых вводятся сырьевые материалы, ингредиенты и - полуфабрикаты (включая воду, пар)
- Этапы, на которых выполняется переработка или переделка
- Этапы, на которых осуществляются контрольные мероприятия, имеющие значение для безопасности гп
- Этапы, на которых промежуточные, побочные продукты и отходы исключаются из технологического процесса

Схемы должны быть

- Для всех категорий продукции
- Последовательными и взаимосвязанными для всех операций
- Ясными, точными, подробными



Будет намного **легче понять технологический процесс** обработки продукта если будет составлена подробная схема технологического процесса.

Намного легче **выявить пути потенциального заражения**, предлагаемые средства управления и обсудить их с другими, если посмотреть на схему процесса.

Использование схемы технологического процесса позволяет выделить **важные шаги (от получения продукта до заключительной отгрузки) и детали, позволяющие идентифицировать опасности.**

Именно продвижение всего сырья с момента попадания на предприятие до выхода его с производственной площадки **составляет специфику подхода НАССР.**

На **блок-схемах, планах или в приложениях** к ним должны быть приведены следующие **сведения**:

- контролируемые **параметры технологического процесса**,
- периодичность и объем контроля (схемы производственного контроля);
- инструкции о процедурах уборки, дезинфекции и дезаэрации, а также гигиене персонала, согласованные с органами Минздрава России;
- техническое обслуживание и мойка оборудования и инвентаря;
- петли возврата, доработки и переработки продукции;
- пункты возможных загрязнений от сырья, смазочных материалов, хладагентов, поддонов, персонала;
- **система вентиляции** и др.

Следует составить **поэтажные планы производства**, включающие:

- схему движения **персонала и продукции**
- способы изоляции участков
- потоки **сырья, ингредиентов, материалов**
- размещение **мест сан обработки и мытья оборудования и инвентаря**
- **пункты санитарной обработки**, расположение туалетов, умывальников, хозяйственно-бытовых зон (места расположения гардеробов, душевых, туалетов, комнат приема пищи)
- планировку и характеристику оборудования
- выделение чистых и грязных зон и т.д.

Генеральный план

Ст. Марк

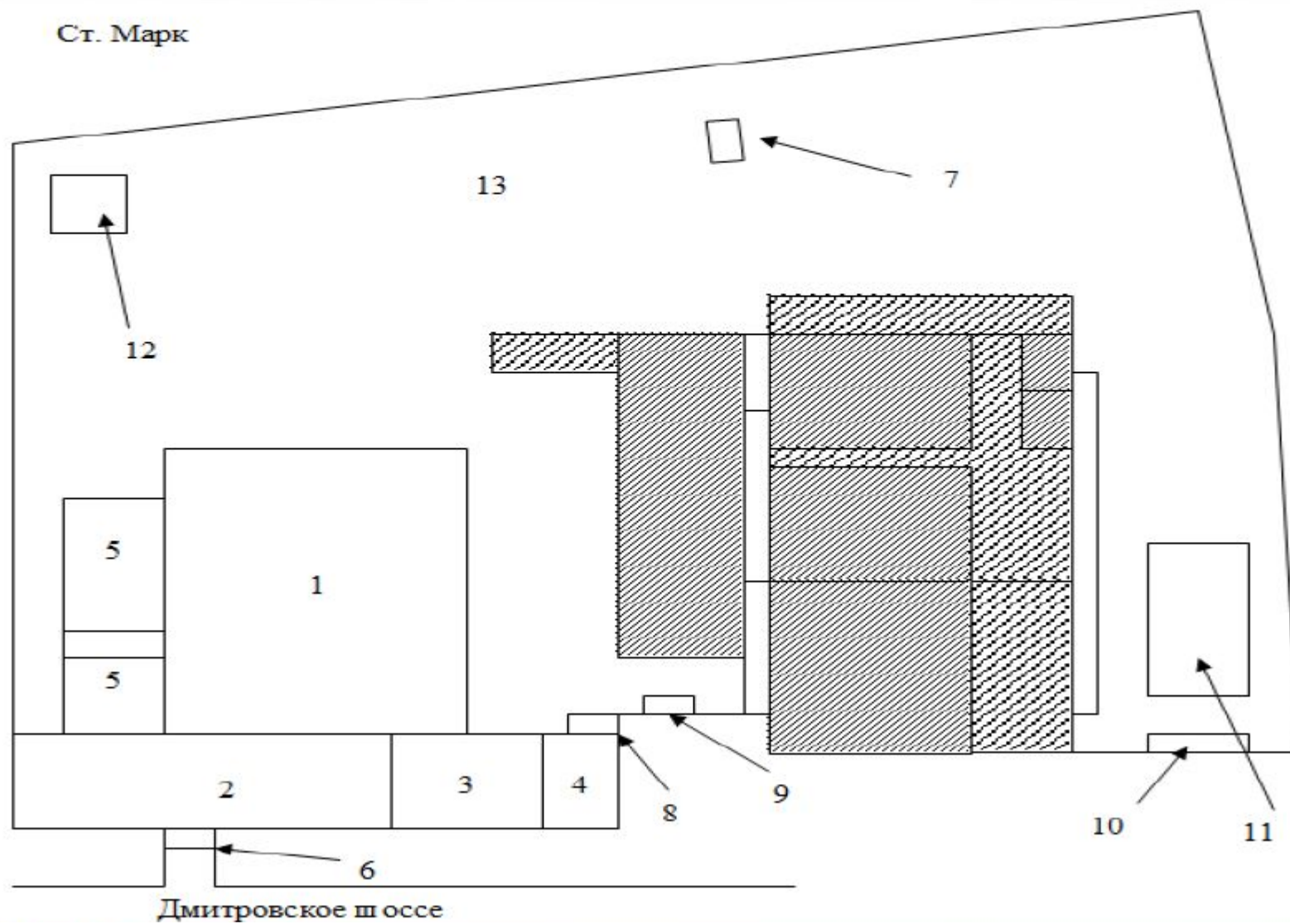


Схема пищеблока

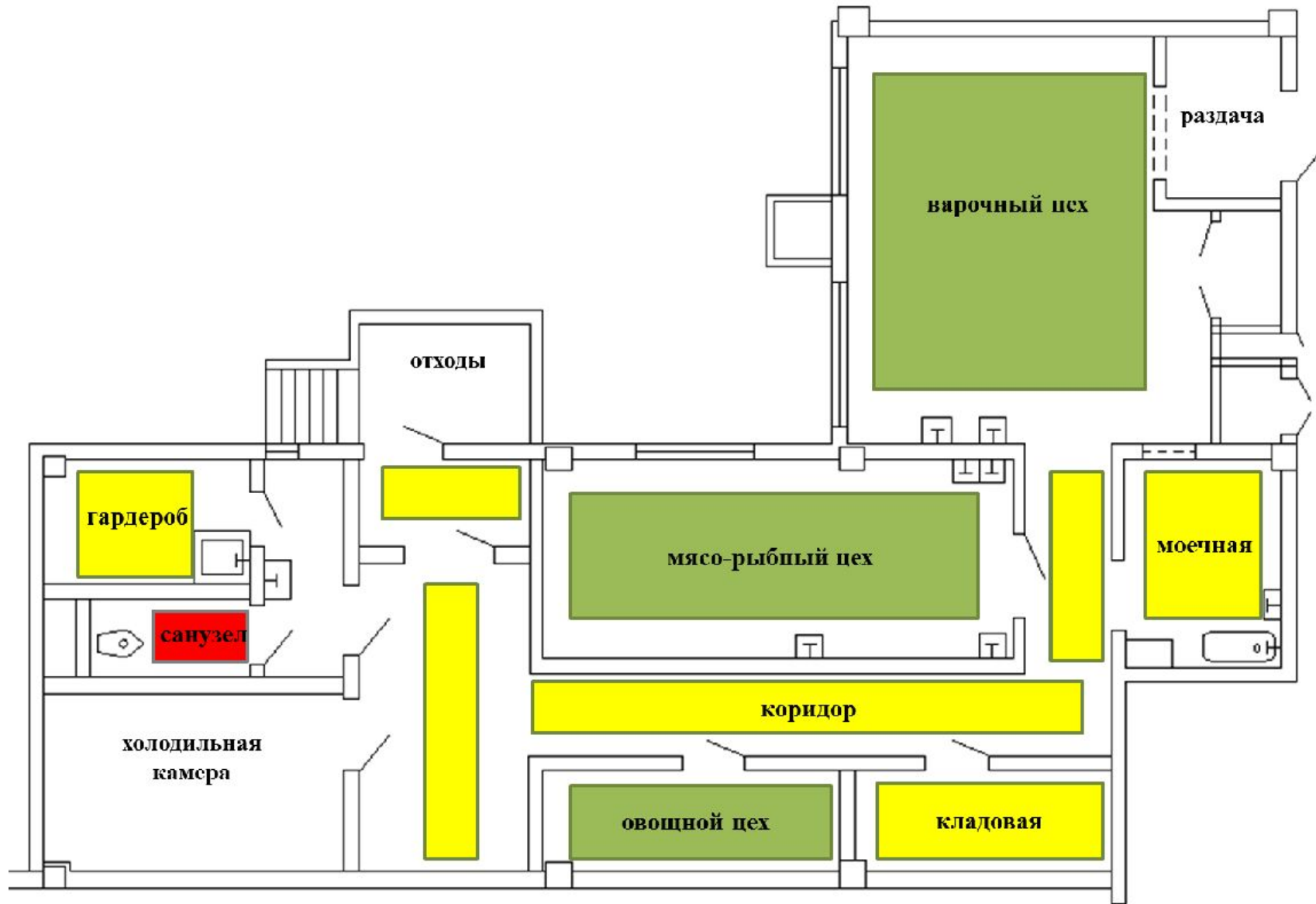


Схема размещения приточно-
вытяжной вентиляции
ГУО «Ясли-сад №14 г. Слонима»

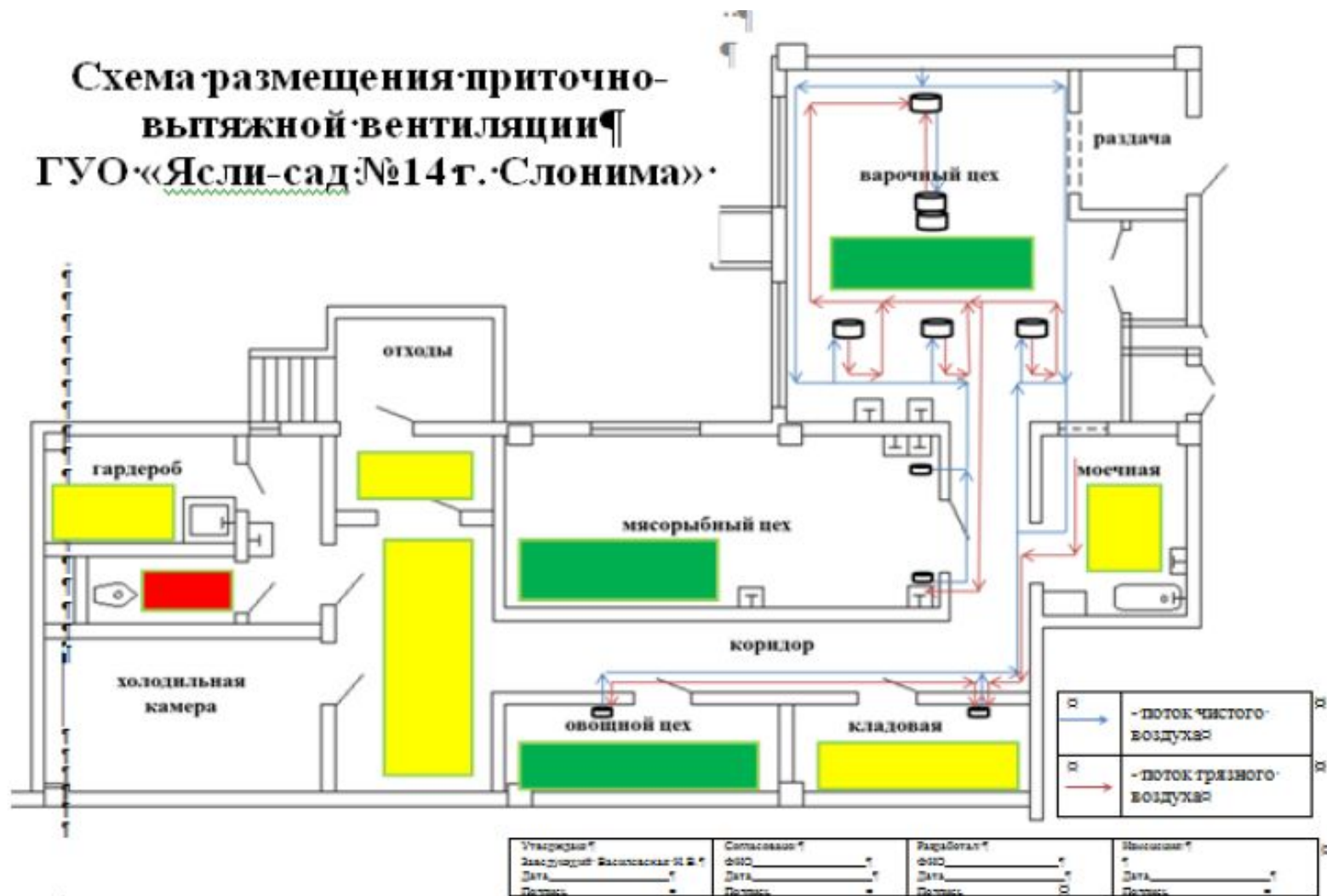
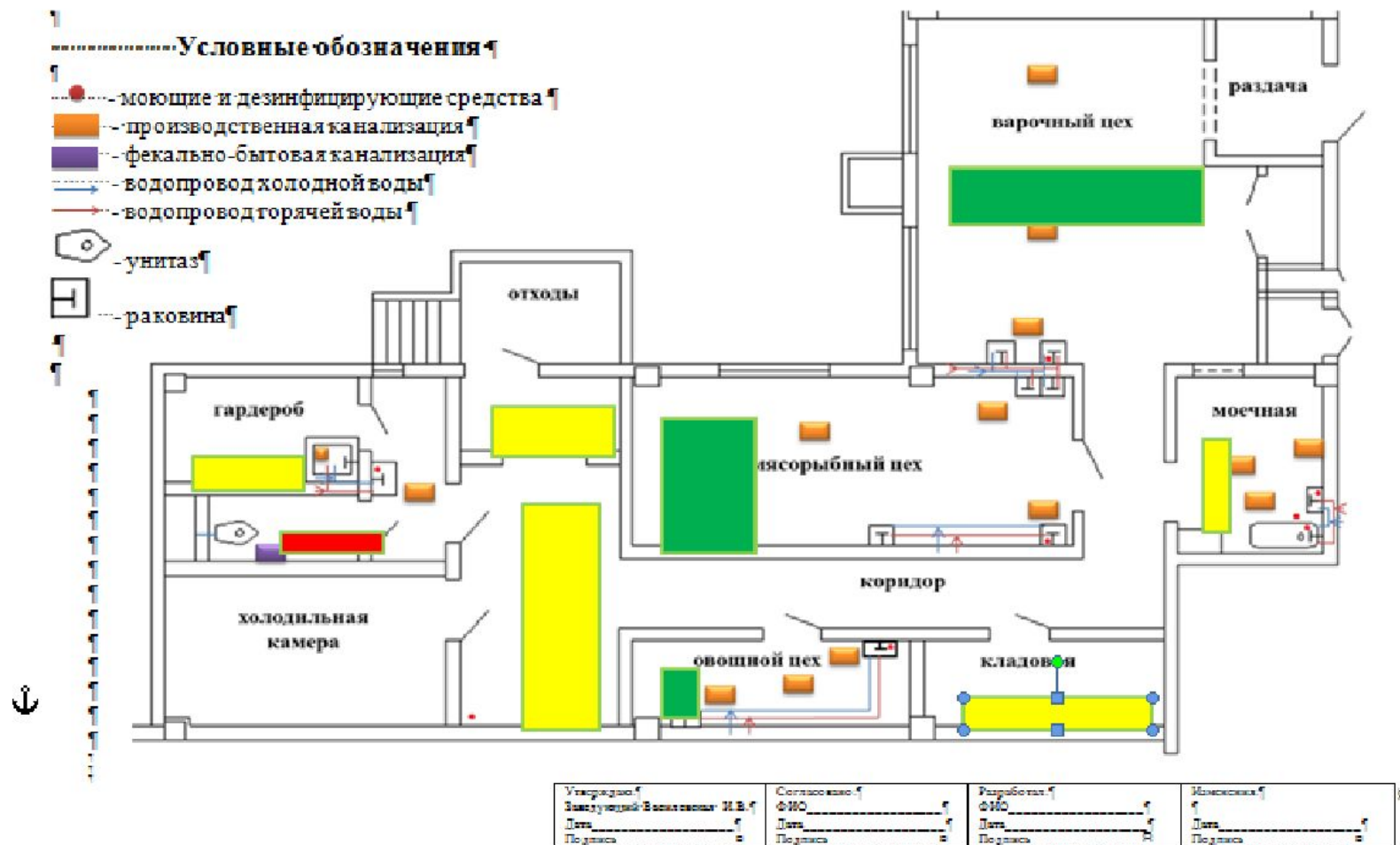
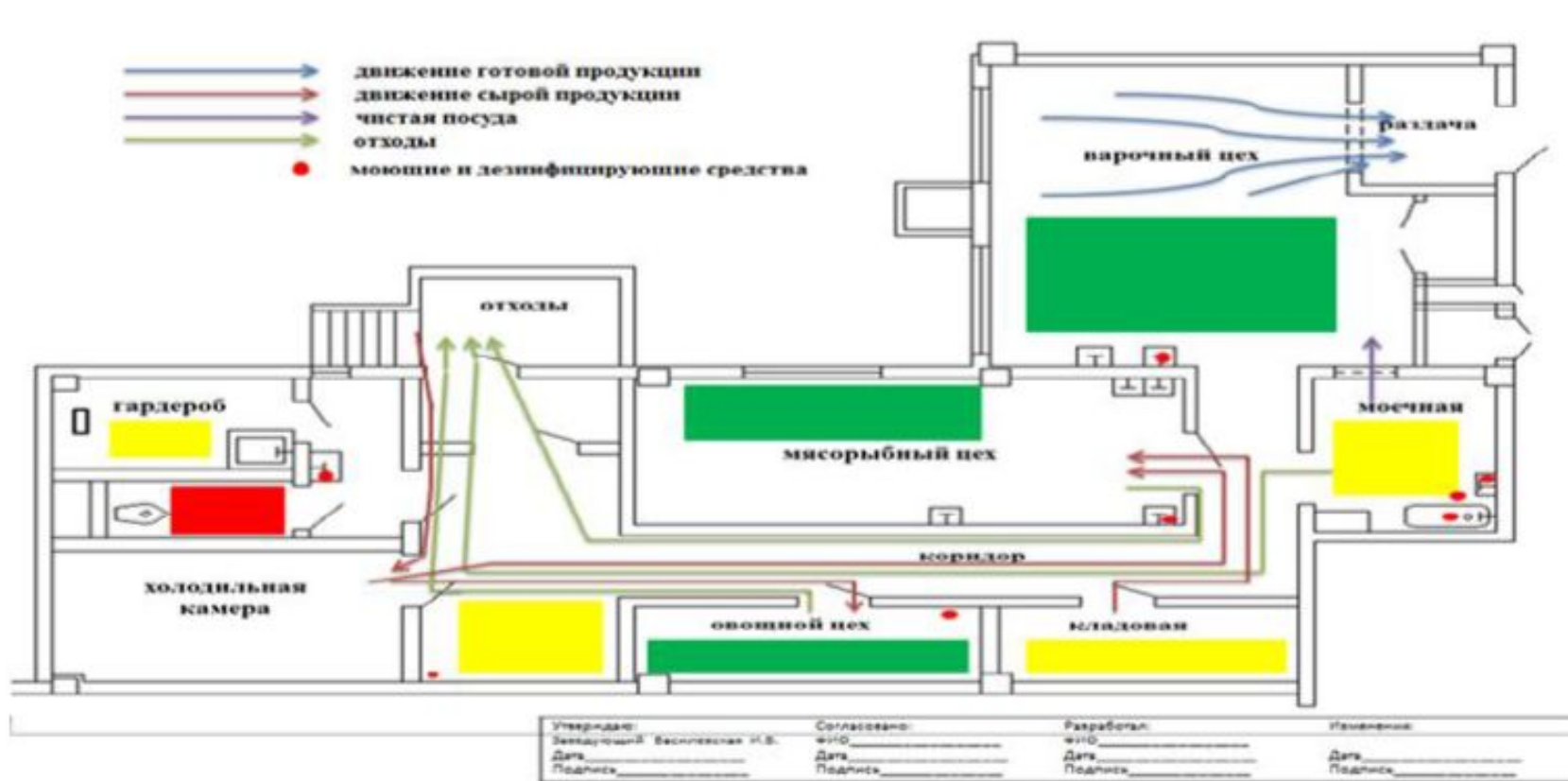


Схема водопроводно-канализационной системы пищеблока, хранения моющих и дезинфицирующих средств



Маршруты движения продовольственного сырья, полуфабрикатов, готовой продукции, материалов и изделий, контактирующих с ними, отходов производства



БЛОК ПИТАНИЯ (КУХНЯ, КЛАДОВАЯ)

Пищеблок расположен в здании ДООУ «Детский сад №» по адресу: г.

Здание построено по типовому проекту.

Для сбора мусора и пищевых отходов, на территории предусмотрены контейнеры, установленные на площадке с твердым покрытием. Мусоросборники очищаются при заполнении не более 2/3 объема. Площадка мусоросборника расположена на расстоянии 15 метров от здания.

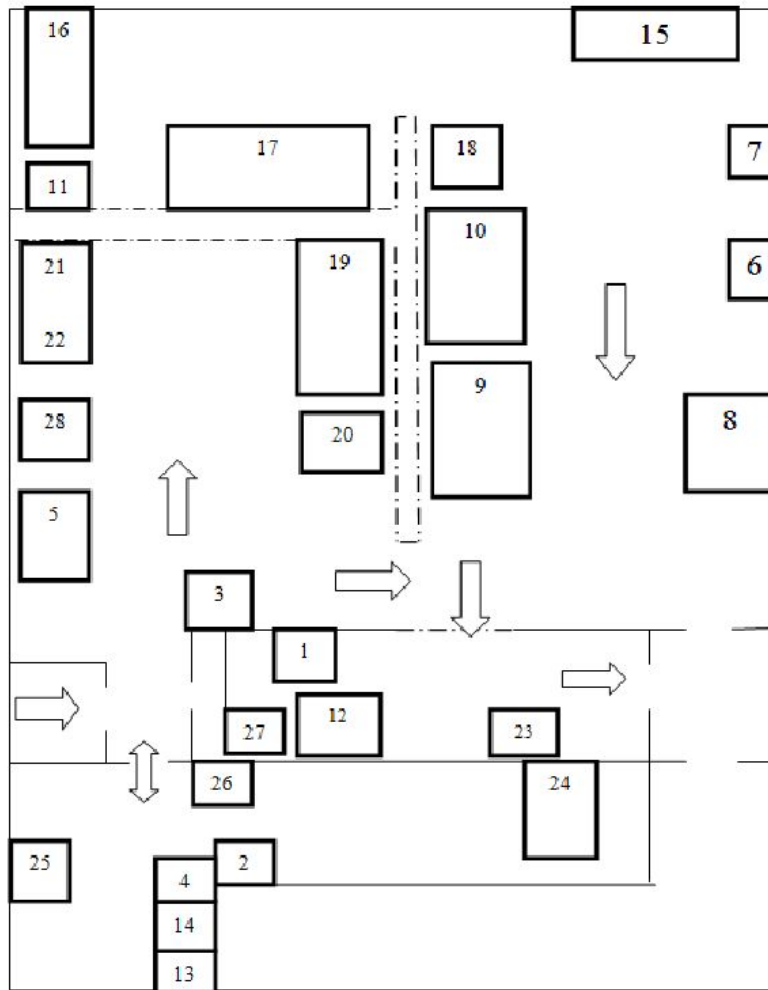
Территория около пищеблока благоустроена и содержится в чистоте. Пищеблок оборудован системой внутреннего водопровода и канализации. Водоснабжение, канализация – от центральных систем. Все производственные цеха оборудованы моечными ваннами, с подводкой холодной и горячей воды. Производственные, вспомогательные помещения оборудованы приточно-вытяжной механической вентиляцией. Помещение пищеблока содержится в чистоте, текущая уборка производится постоянно и своевременно. Один раз в месяц проводится генеральная уборка и дезинфекция. Для уборки производственных, складских, вспомогательных помещений выделяется отдельный инвентарь, который хранится в специально отведенных местах. Инвентарь промаркирован.

Набор помещений:

- 1.Продуктовый склад 10м²
- 2.Тамбур 2,4м²
- 3.Кладовая 1,2м²
- 4.Раздаточная 3,7 м²
- 5.Кухня 28,8 м²
- 6.Коридор 2,7 м²
- 7.Раздевалка 1,6 м²
- 8.Склад для посуды 2,5 м²
- 9.Коридор 12,3 м²

Схема расстановки оборудования

(общая площадь – 28,8 кв.м., 10,00 кв.м.)



- 1- Холодильник бытовой
- 2- Холодильник бытовой
- 3- Холодильник бытовой
- 4- Морозильная камера
- 5- Стол для куры
- 6- Протирочная машина
- 7- Электрическая мясорубка
- 8- Жарочный шкаф
- 9- Плита электрическая (6-ти конфорочная) с жарочным шкафом
- 10- Плита электрическая (3-х конфорочная)
- 11- Водонагреватель накопительный
- 12- Стол для салатов
- 13- Холодильник бытовой
- 14- Холодильник бытовой
- 15- Стол для вареных продуктов
- 16- Стеллажи для посуды (металлические)
- 17- Моечная 2-х секционная ванна
- 18- Раковина для рук
- 19- Моечная 2-х секционная ванна
- 20- Моечная ванна с столом
- 21- Стол для разделки рыбы
- 22- Стол для разделки мяса
- 23- Стол для хлеба
- 24- Морозильная камера
- 25- Весы механические напольные
- 26- Весы настольные
- 27- Весы настольные электрические
- 28- Электрическая мясорубка

Стиль диаграммы - это выбор самих разработчиков системы ХАССП, здесь нет определенных ограничений и правил.

Для удобства последовательность операций лучше располагать сверху вниз, заключая название операции в прямоугольник, операции контроля — в другую геометрическую фигуру, например, в ромб, а переход от одной операции к другой изображать стрелкой. Схема может быть линейной, но в большинстве случаев она будет разветвленной.

Для представления крупных и сложных процессов можно использовать модульный подход, при котором весь процесс разбивается на отдельные области или модули, по каждому из которых затем составляются обособленные диаграммы. В результате процесс будет представлен в нескольких диаграммах: общей, состоящей из блоков малых процессов — модулей, и подробных, количество которых соответствует числу модулей. При модульном подходе всегда необходимо обращать внимание на то, чтобы ни один из этих этапов не был пропущен и обязательно был учтен в каком-либо из блоков.

перечень возможных этапов на блок-схемах:

- перевозка сырья и ингредиентов;
- приемка сырья и ингредиентов ;
- хранение сырья и ингредиентов;
- стадии технологического процесса производства продукта;
- компоновка сырья и ингредиентов и их дальнейшая обработка;
- упаковка готовой продукции;
- операции транспортирования готового продукта как внутри предприятия, так и вне его;
- хранение готового продукта;
- распространение по сетям розничной торговли и реализация;
- использование продукта потребителем.

Для сотрудников МСП, сталкивающихся с проблемой разработки множества технологических схем, важно осознание того, что производству многих пищевых продуктов свойственны общие технологические процессы. После внимательного изучения одной из технологических схем становятся очевидными их перекрывающиеся области и возможность объединения многочисленных схем в единую схему производственного процесса без потери существенных деталей, – ведь одна схема вполне может быть применима к нескольким продуктам, что никак не противоречит принципам *НАССР*.

Даже в системе общественного питания, где в меню одного заведения представлены десятки блюд, можно с успехом использовать такой подход, если при этом не теряется сущность концепции *НАССР*, т. е. привлечение внимания к наиболее значимым проблемам. Приоритетным для *НАССР*-исследований в любом секторе пищевой индустрии должны быть определение и контроль безопасности продуктов с высокой степенью риска.

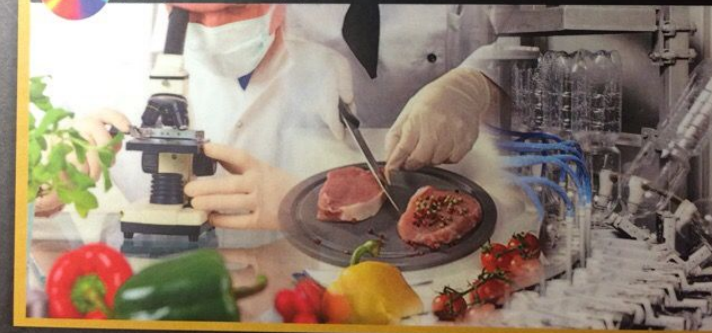
Например, при внедрении концепции *НАССР* на кухне одной из больниц, представитель местной контролирующей организации рекомендовал составлять схему производственного процесса и план *НАССР* для каждого пункта меню, включая йогурт и сыр, при том что оба этих

продукта поступают пациентам в индивидуальной герметичной упаковке и вскрываются ими в палатах непосредственно перед употреблением. И поскольку это противоречило простому здравому смыслу, сотрудники данной кухни были полностью лишены мотивации внедрения *НАССР*.

Концепция *НАССР* на малых и средних предприятиях



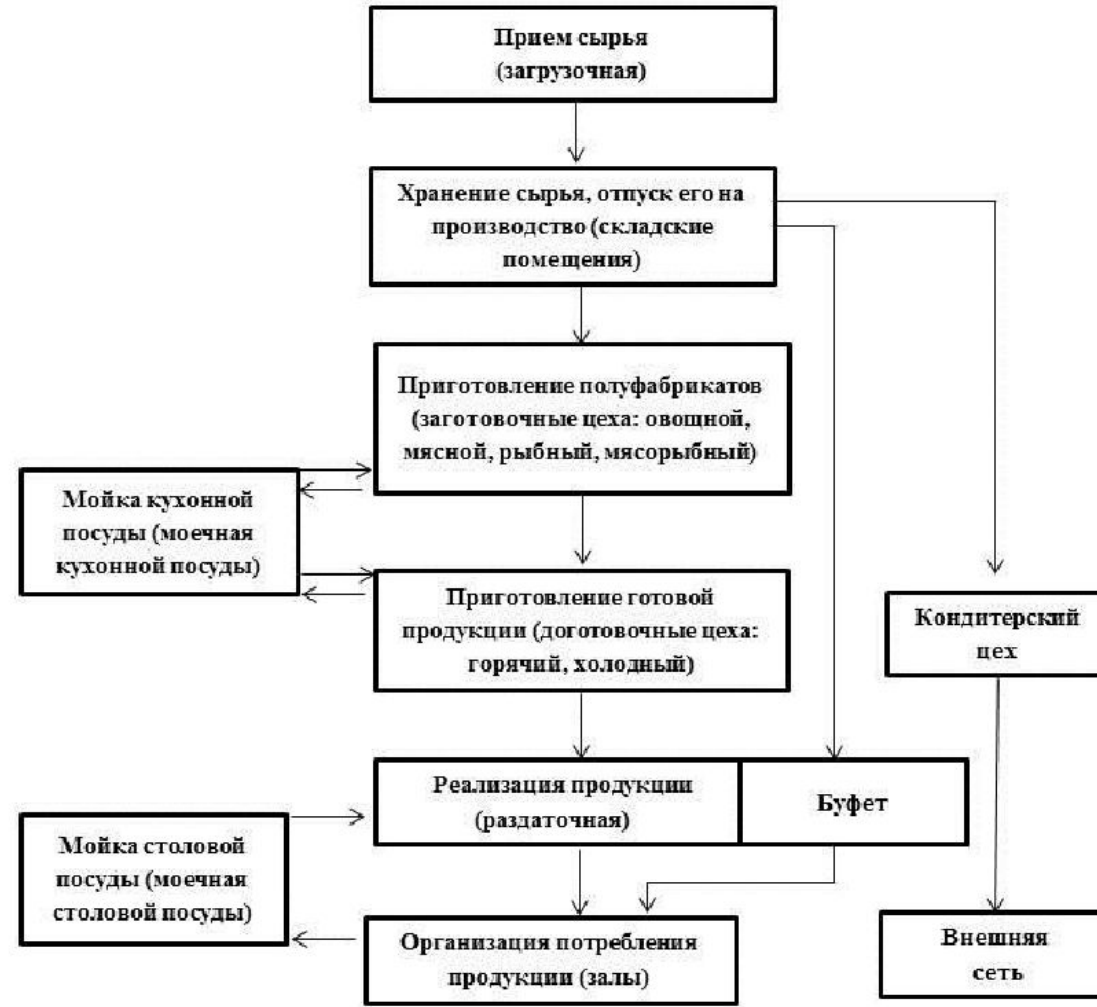
Л. В. Донченко, Е. А. Ольховатов



Донченко Л. В., Ольховатов Е. А.

Концепция *НАССР* на малых и средних предприятиях: Учебное пособие. — 2-е изд., испр. — СПб.: Издательство «Лань», 2016. — 180 с. (+ CD). — (Учебники для вузов. Специальная литература).

Блок-схема технологического процесса предприятия общественного питания (пример)



Блок-схема технологического процесса приготовления первых блюд



Этап 5.

Подтверждение технологических
схем на производственной
площадке.



Для проверки производственной блок-схемы рабочая группа ХАССП должна предпринять следующие действия:

- **сопоставить производственную блок-схему с существующим технологическим процессом;**
- несколько раз с установленной периодичностью **проанализировать производственный процесс по всему производственному циклу;**
- **удостовериться, что блок-схема верна на всем протяжении технологического процесса.**

В проверке блок-схемы должны участвовать все члены рабочей группы ХАССП с привлечением ответственных сотрудников соответствующих подразделений.

Если составленная схема отвечает фактическому положению, ее следует утвердить.

Для этого на схеме нужно указать имя и фамилию, должность, дату утвердившего схему и подтвердить схему его подписью.



Этап 6.

Анализ опасностей

(Составление перечня всех потенциально возможных опасностей.

Проведение анализа опасностей.

Составление возможных мероприятий по управлению).



Анализ опасностей позволяет:

выявить **потенциально опасное сырье и пищевые продукты**, которые могут содержать вещества химической и физической природы в количествах, превышающих

предельно-допустимые уровни;

болезнетворные микроорганизмы,

выявить **потенциальные источники и особые точки повторной контаминации**;

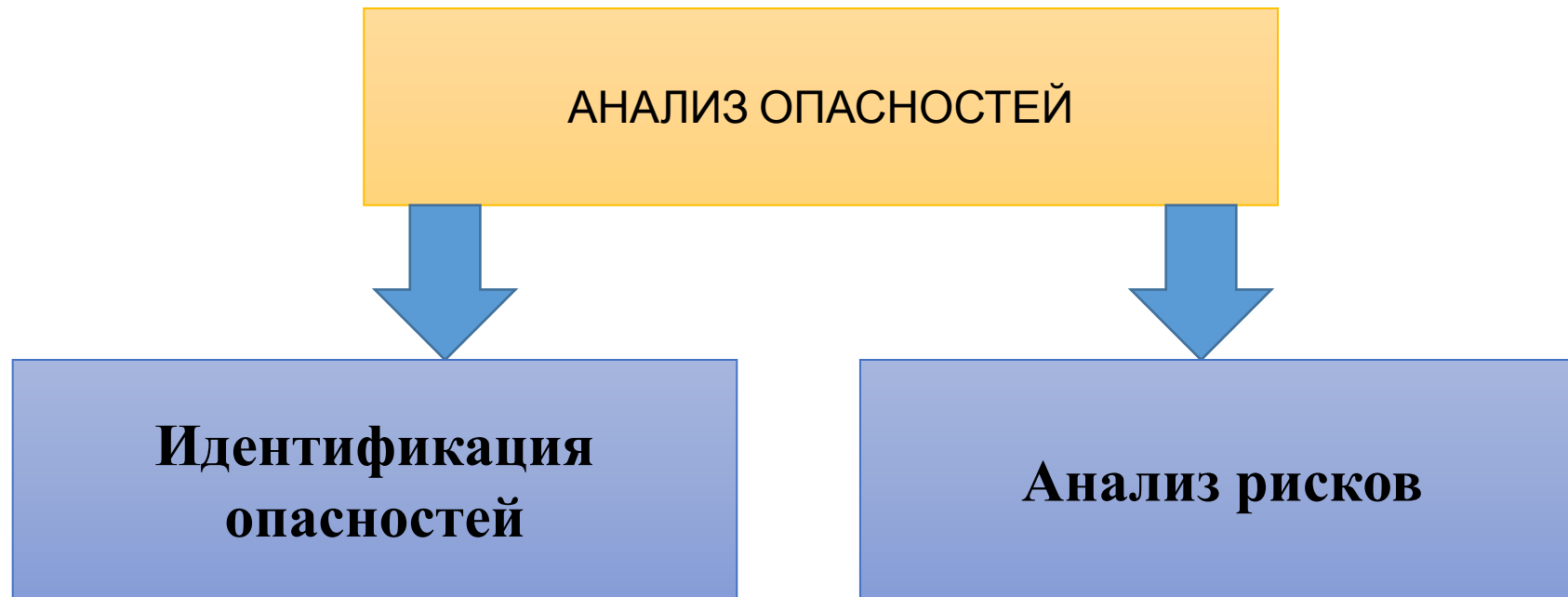
определить **вероятность выживания или размножения микроорганизмов** во время производства, хранения, транспортировки, реализации и подготовки к использованию;

произвести **оценку существенности выявленных опасностей**.

Так как в перерабатывающей промышленности наибольшую опасность представляют биологические опасности, им уделяется особое внимание.

Однако недооценка химических и физических опасностей может иметь серьезные последствия.





Оценка риска по международным нормам осуществляется на основании идентификации опасных факторов, определения их характеристик и оценки воздействия сопутствующих факторов неопределенности.



Опасности для продукции общественного питания следует идентифицировать на стадиях:

- **закупки и приемки пищевых** продуктов, упаковки и других материалов, необходимых для изготовления продукции;
- **хранения** пищевых продуктов и т.п. при соответствующих режимах (температура, влажность);
- при **вскрытии** потребительской и/или транспортной упаковок;
- **мойки** (обработки) сырья;
- проведения операций, связанных **с механической кулинарной обработкой и другой подготовкой сырья и пищевых продуктов**;
- проведения операций, связанных с производством полуфабрикатов для последующего использования при изготовлении продукции;
- проведения операций, связанных **с тепловой кулинарной обработкой** сырья, пищевых продуктов и полуфабрикатов;
- проведения операций, связанных с **оформлением готовых блюд** и изделий;
- **охлаждения** продукции (при необходимости в соответствии с технологическим процессом);
- **реализации продукции** общественного питания по месту ее изготовления;
- **упаковки и маркировки** для упакованной продукции общественного питания;
- **транспортирования** продукции общественного питания к месту ее реализации.

1.
Сырье



2. Внутренние факторы



3.
Микробиологический состав
пищевого продукта



4.
Помещения



5.
Оборудование



6.



7.



8.
Упаковка



9. Хранение и реализация



10. Вероятный потребитель и возможный способ употребления продукта:



**При производстве одинаковых продуктов разными производителями
опасные факторы отличаются вследствие:**

1. Источников ингредиентов
2. Рецептуры
3. Перерабатывающего оборудования
4. Методов приготовления и переработки
5. Длительности процесса
6. Условий хранения
7. Опыта, знаний и дисциплины персонала

Источники информации:

1. Нормативная документация
2. Опыт работы предприятия (рекламации)
3. Справочные пособия
4. СМИ, периодическая печать

<p>Бактерии рода <i>Proteus</i>, не допускаются в массе продукта (г)</p>	<p>0,1</p>	<p>Салаты из сырых овощей с добавлением яиц, консервированных овощей, плодов и т. д.; Салаты из маринованных, квашенных, соленых овощей; Салаты и винегреты из вареных овощей и блюда из вареных, жареных, тушеных овощей; Салаты с добавлением мяса, птицы, рыбы, копченостей и т. д.</p> <p>Студни из рыбы, говядины, свинины, птицы (заливные); Паштеты из мяса и печени; Говядина, птица, кролик, свинина и т. д. отварные (без заправки и соуса); Рыба отварная, под маринадом, припущенная, тушеная, жаренная, запеченная; блюда из рыбной котлетной массы (котлеты, зразы, шницели, фрикадельки с томатным соусом); запеченные изделия, пироги; Супы холодные (окрошка, овощные, мясные на квасе, кефире, свекольник, ботвинья, борщи, щи зеленые с мясом, рыбой яйцом без заправки сметаной); Омлеты из яиц (меланжа, яичного порошка) натуральные и с добавлением овощей, мясных продуктов и т.п., начинки с включением яиц; Сырники творожные, запеканки, пудинг запеченный, начинки из творога, пироги; Блюда из мяса и мясных продуктов: мясо отварное, жареное, тушеное, пловы, пельмени, беляши, блинчики, изделия из рубленого мяса, в т.ч. запеченные; Блюда из птицы, кролика, отварные, жареные, тушеные, запеченные изделия из рубленой птицы, пельмени, пироги и т.д.; Гарниры без заправки (рис отварной, макаронные изделия отварные, пюре картофельное, картофель отварной, жаренный, овощи тушеные); Соусы и заправки для вторых блюд; Готовые кулинарные изделия из мяса птицы, рыбы в потребительской таре, в т.ч. упакованные под вакуумом; Пицца готовая</p>
<p>Бактерии группы кишечных палочек (колиформы), не допускаются в массе продукта (г/см³)</p>	<p>1,0</p>	<p>Парное мясо (всех видов животных); Колбасные изделия, в том числе из мяса птицы, полукопченые, варено-копченые, вареные, в том числе нарезанные; Продукты из мяса вареные, вареные и запеченные, копчено-вареные, копчено-запеченные, запеченные, в т.ч. нарезанные и упакованные под вакуумом в условиях модифицированной атмосферы; Колбасы кровяные; ливерные, зельцы, сальтисоны; Паштеты из печени и (или) мяса, в т.ч. в оболочках; Концентраты пищевые из мяса и субпродуктов сухие; Тушки и части тушек птицы и изделия запеченные, варено-копченые, копченые, сырокопченые, сыровяленые; Кулинарные изделия из рубленого мяса</p>
	<p>0,1</p>	<p>Подмороженное, охлажденное мясо (всех видов животных); Кровь пищевая и продукты её переработки сухие: альбумин, концентрат плазмы; Колбасы и продукты из мяса и птицы сырокопченые и сыровяленые; Желированные продукты из мяса и птицы; Готовые быстрозамороженные блюда из мяса птицы; Паштеты и ливерные колбасы из мяса и субпродуктов птицы; Продукты сушеные из мяса птицы;</p>

Перечень потенциально-опасных факторов

№ п/п	Наименование опасного фактора	Краткая характеристика опасного фактора
29	Строительные материалы (дерево, цемент, песок, камни, краска, стружки, опилки, мел)	Причиной попадания в продукты может служить проведение строительных работ на предприятии. Могут быть причиной удушья, порезов рта, горла.
30	Личные вещи	Пуговицы, серьги, мелкие вещи личного пользования и т.п. Могут быть причиной удушья, порезов рта, горла, источник микробиологического обсеменения.
31	Бумага и упаковочные материалы	Обрывки полиэтиленовой, целлофановой, бумажной, картонной упаковок. Могут быть причиной удушья, источник микробиологического обсеменения.
32	Продукты жизнедеятельности персонала (волосы, ногти)	Являются источниками микробиологического обсеменения. Попадают в продукт при несоблюдении правил личной гигиены. Могут быть причиной токсикоинфекций и интоксикаций.
33	Пластмасса	Может попадаться при неправильном пользовании пластмассовой тарой (ящики, миски и т.п.). Может быть причиной удушья, порезов рта, горла.

Оценка рисков

Риск - сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий.

Тяжесть означает серьезность последствий

Оценка тяжести последствий возникновения опасного фактора осуществляется по 4-х бальной шкале:

1 балл- **легкая** (отсутствует потеря трудоспособности)

2 балла- **средняя** (возможна потеря трудоспособности в течение нескольких дней)

3 балла- **тяжелая** (потеря работоспособности на длительный срок, или получение инвалидности 3 группы)

4 балла- **критическая** (получение инвалидности 1 и 2 групп или летальный исход)

Оценка **вероятности реализации** каждого потенциально опасного фактора

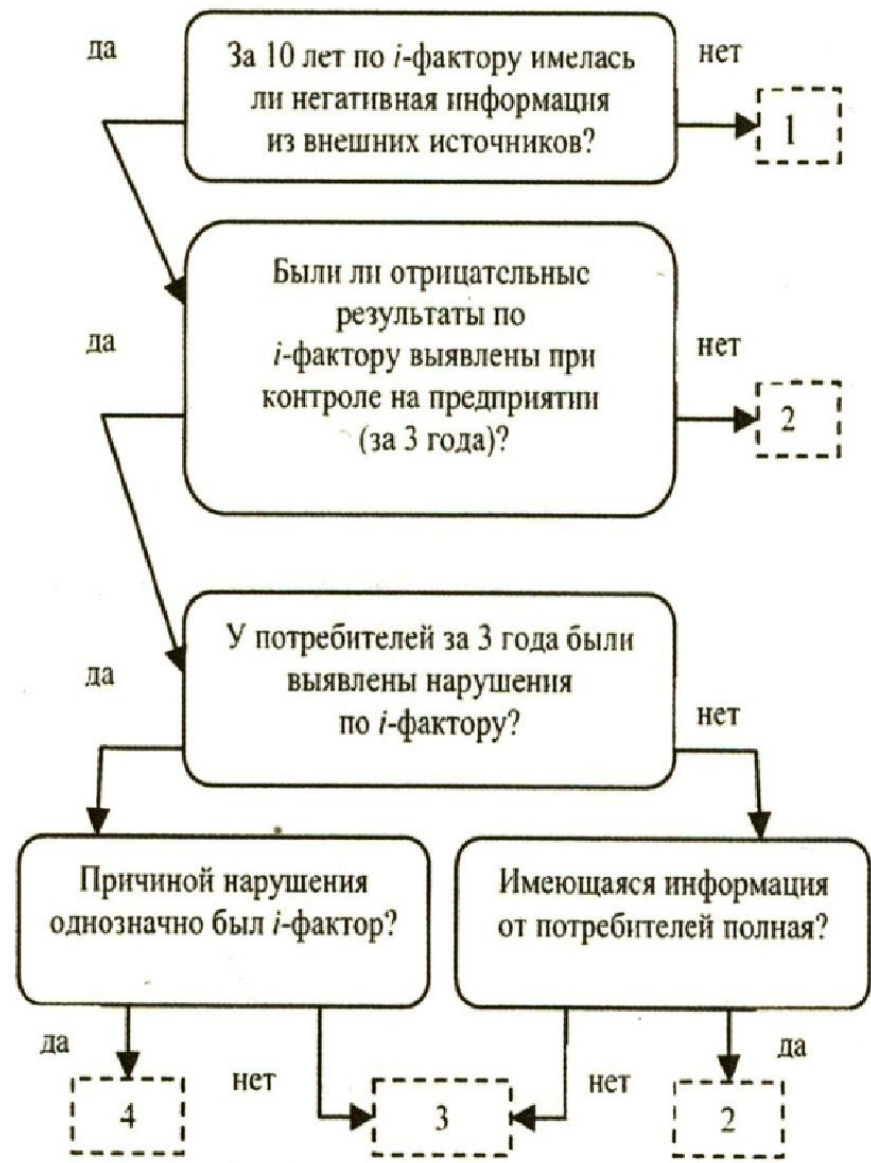
проводится по алгоритму по 4-х бальной шкале

1 балл- вероятность практически **равна нулю**

2 балла- вероятность **незначительная**

3 балла- вероятность **значительная**

4 балла- вероятность **высокая**



Вероятность 1	вероятность практически равна нулю	ОФ не выявлялся в течение 1 раза в 5 и более лет
Вероятность 2	вероятность незначительная	ОФ может появляться не чаще 1 раза в 5 лет до 1 раза в год
Вероятность 3	вероятность значительная	ОФ может появляться от 1 раза в месяц до 11 раз в год
Вероятность 4	вероятность высокая	ОФ может появляться от 1 раза в неделю и до 3-х раз в месяц

Диаграмма анализа



Строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами вероятность реализации опасного фактора - тяжесть последствий, как указано на рисунке.

Если точка лежит **на или выше границы** - фактор учитывают, если ниже - не учитывают.

№ п/п	Наименование опасного фактора	Оценка тяжести последствий	Оценка вероятности реализации опасного фактора	Необходимость учета фактора	Примечание
1	2	3	4	5	6
Микробиологические факторы					
1	МАФАНМ (мезофильно-аэробные, факультативно-анаэробные микроорганизмы)	3	3	+	ТР ТС
2	Staphylococcus aureus (золотистый стафилококк)	3	3	+	ТР ТС
3...	Бактерии рода Proteus	3	3	+	ТР ТС
Химические факторы					
9	Токсичные элементы (свинец, мышьяк, кадмий, ртуть)	4	2	+	ТР ТС
10	Бенз(а)пирен	4	2	+	ТР ТС
11	Пестициды (гексахлорциклопексан, ДДТ и его метаболиты)	4	2	+	ТР ТС
12	Нитрозамины (сумма НДМА и НДЭА)	4	2	+	ТР ТС
13	Гормональные препараты	2	2	-	
Физические факторы					
29	Строительные материалы (дерево, цемент, песок, камни, краска, стружки, опилки, мел)	3	1	-	
30	Личные вещи	3	3	+	
31	Бумага и упаковочные материалы	2	3	-	
32	Продукты жизнедеятельности персонала (волосы, ногти)	2	4	+	
33...	Пластмасса	2	3	-	

Мероприятия по управлению рисками

Группа ХАССП должна определить и документировать предупреждающие действия, которые устраняют риски или снижают их до допустимого уровня.

К предупреждающим действиям относят:

контроль параметров технологического процесса производства;
термическую обработку;
применение консервантов;
использование металлодетектора;
периодический контроль концентрации вредных веществ;
мойку и дезинфекцию оборудования, инвентаря, рук и обуви и др.

Перечень предупреждающих действий следует представлять в виде таблицы.

Следует также указывать контролируемые на данной операции признаки риска или контролируемые параметры для идентификации опасного фактора.

Предупреждающие мероприятия

Опасный фактор	Предотвращающие мероприятия
Микробиологический	Соблюдение режимов хранения продуктов, соблюдение режимов термообработки, соблюдение санитарных правил в производственной среде, отделение зон производства сырых и готовых к употреблению продуктов (предотвращение перекрестного загрязнения)
Химические вещества природного происхождения	Аудит и отбор поставщиков; проведение анализов сырья; тщательная проверка документации на сырье
Непреднамеренно внесенные химические вещества	Детальная спецификация для каждого вида сырья и ингредиента; гарантии поставщиков; аудит поставщиков; требование от поставщиков действий в соответствии с планом ХАССП; проведение анализов остаточного количества вещества
Преднамеренно внесенные химические вещества	Идентификация всех пищевых и не пищевых добавок; гарантии того, что все используемые химические вещества разрешены к применению и правильно используются при строгом соблюдении норм дозировок; установление ингредиентов, использование которых должно быть сокращено

Опасный фактор	Предотвращающие мероприятия
Аллергены	Точная маркировка продукта с указанием состава; повторная переработка содержащей аллергены продукции только в те же самые виды продукции; при смене производства продукции, содержащей аллергены на производство продукции. свободной от них -тщательное мытье и чистка оборудования с последующим контролем
Инородные предметы в сырье	Использование спецификаций, гарантийных писем, инспекционный осмотр, аудит поставщиков, установление металлодетекторов; сит, фильтров, визуальный осмотр сырья
Инородные предметы от упаковочных материалов	Использование спецификаций, гарантийных писем; инспекционный осмотр; аудит поставщика; проверка и одобрение используемых упаковочных материалов
Инородные предметы, появляющиеся в результате обрабатывающих операций или действий рабочих	Применение металлодетекторов; визуальная проверка продукта; правильная эксплуатация и регулярный осмотр оборудования

Порядок осуществления предупреждающих действий

Установление потенциальных несоответствий и их причин

Анализ необходимости действий для исключения появлений несоответствий

Разработка и осуществление необходимых действий

Определение и документирование результатов предпринятых действий

Анализ результативности предпринятых предупреждающих действий

Этап 7. Определение критических контрольных точек

**КРИТИЧЕСКАЯ
КОНТРОЛЬНАЯ ТОЧКА**



Критическая контрольная точка – точка, этап или процедура, в которой может быть применен контроль с целью предотвращения, устранения, снижения до приемлемого уровня риска безопасности для продуктов питания.

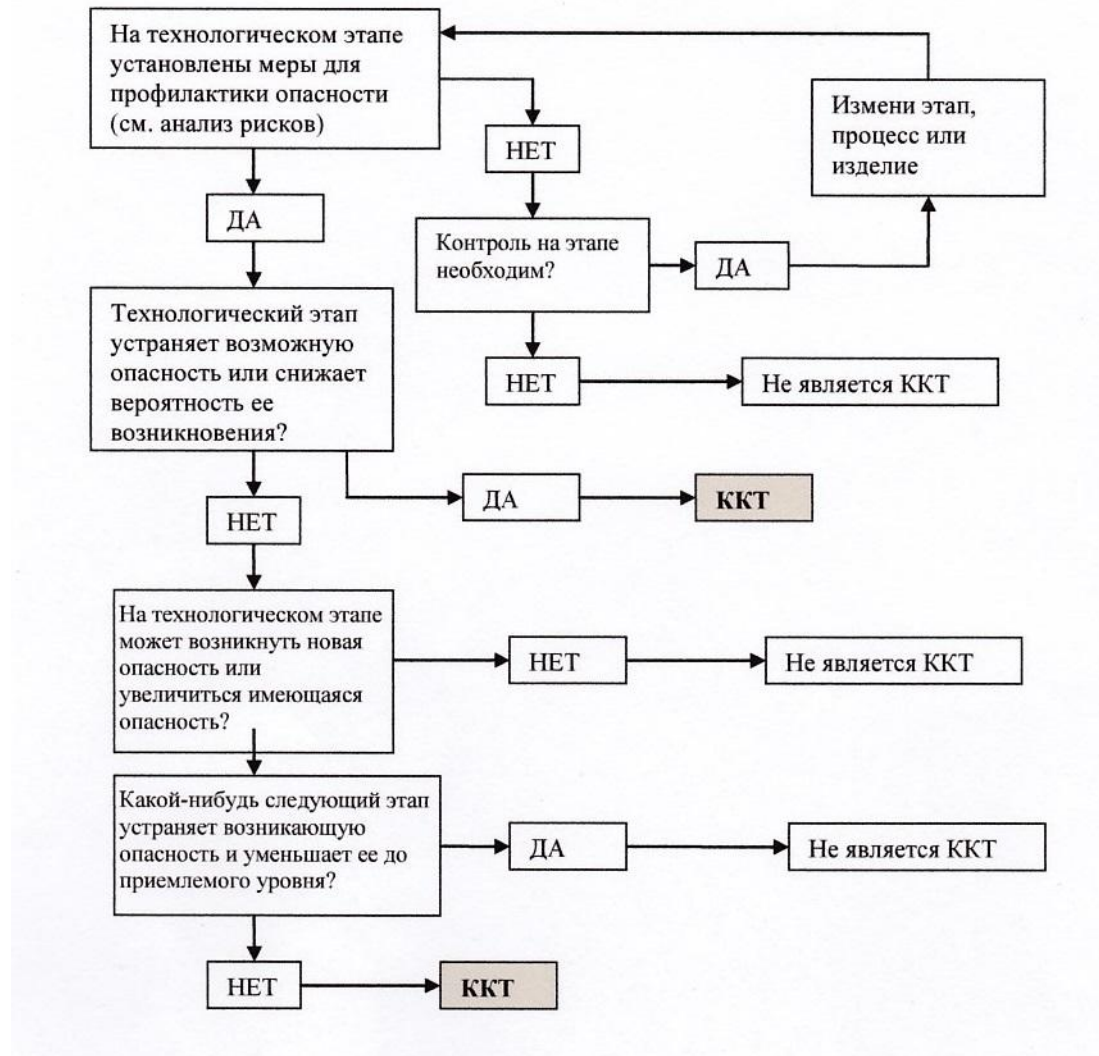
Критические контрольные точки определяют, проводя анализ отдельно по каждому учитываемому опасному фактору и рассматривая последовательно все операции, включенные в блок-схему производственного процесса.

Необходимым условием критической контрольной точки является наличие на рассматриваемой операции контроля признаков риска (идентификации опасного фактора и (или)предупреждающих (управляющих) воздействий, устраняющих риск или снижающих его до допустимого уровня).

С целью сокращения количества критических контрольных точек без ущерба для обеспечения безопасности к ним не следует относить точки, для которых выполняются условия:

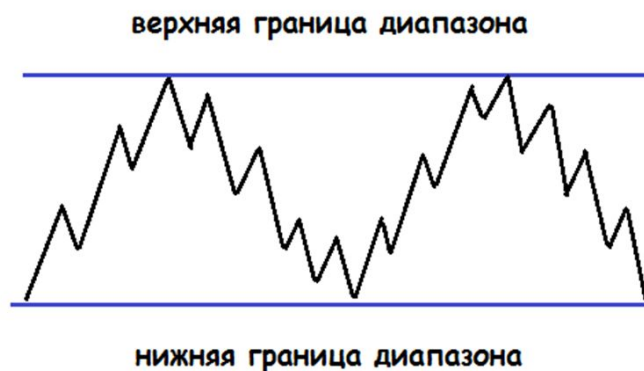
предупреждающие воздействия, которые осуществляются систематически в плановом порядке и регламентированы в Санитарных правилах и нормах, в системе технического обслуживания и ремонта оборудования, в процедурах системы качества и других системах менеджмента предприятия

ДРЕВО ПРИНЯТИЯ РЕШЕНИЙ О КРИТИЧЕСКОЙ КОНТРОЛЬНОЙ ТОЧКЕ



Этап 8.

Задание критических пределов
для каждой критической
КОНТРОЛЬНОЙ ТОЧКИ.



Критический предел - критерий, разделяющий приемлемое от неприемлемого.

Необходимо установление критических пределов для каждой критической контрольной точки. В документах системы ХАССП или технологических инструкциях необходимо установить и соблюдать предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем.

**Критические пределы для ККТ определяются
количественными величинами**

Примеры:

- Температура в холодильной камере 4 ± 2 С°
- Температура сохраняемого горячим продукта не ниже 60-65 С° и не выше 2-х часов;

Этап 9.

Разработка системы мониторинга
для каждой критической
КОНТРОЛЬНОЙ ТОЧКИ.



Мониторинг - проведение **запланированных наблюдений или измерений параметров в критических контрольных точках** с целью своевременного обнаружения их выхода за предельные значения и получения необходимой информации для выработки предупреждающих действий.



В период мониторинга выполняют надлежащим образом различные измерения, для которых должны применять поверенные средства.

Цель мониторинга

- Отслеживание хода выполнения технологических процессов, выявление тенденций к выходу за критические пределы для своевременной корректировки
- Обнаружение случаев потери контроля (т.е. выхода за критические пределы ККТ)
- Письменное документирование системы контроля за технологическими процессами

Наиболее предпочтителен для концепции ХАССП
**непрерывный мониторинг каждой критической
контрольной точки.**

Если непрерывный мониторинг невозможен, то его **периодичность должна
быть достаточной для сохранения гарантированного контроля в
критической контрольной точке и определяться исходя из опыта
работы с продукцией в соответствии со знаниями процесса.**

При этом периодичность будет зависеть от степени стабильности процесса, строгости требований к критическим пределам и стоимости производимой продукции. Так, мониторинг нужно проводить чаще, если колебания параметр процесса достаточно велики, а сам процесс нестабилен и интервал значений критических пределов мал.



Мониторинг может проводиться непосредственно **на производственной линии** (например, периодическое измерение температуры), либо **вне ее**

Поскольку обычно методы микробиологического контроля трудоемки и требуют затрат большого количества времени, то наиболее осуществимыми являются **физико-химические методы анализа и контроль физико-химических показателей**, что в идеальном случае должно позволить проведение корректирующих мероприятий до того, как ситуация перейдет в критическую стадию.

Все процедуры мониторинга должны быть быстро и легко осуществимыми, а используемые при этом средства измерений должны регулярно калиброваться и поверяться в установленные сроки для обеспечения предельной точности проводимых измерений.



Для осуществления каждой из процедур мониторинга необходимо назначать **ответственное лицо**.

Этот специалист должен быть **обучен** операторским приемам и быть **непредвзятым**, то есть не должен опасаться, что его станут обвинять в нарушении критических пределов.

Для организации эффективного мониторинга необходимо разработать простые и удобные **формы ведения записей**, а при необходимости снабдить их четкими и понятными для исполнителей **инструкциями**.

Необходимо вести строгий учет всех полученных в ходе мониторинга данных, оценка которых должна проводиться персоналом, имеющим знания и полномочия для установления и выполнения корректирующих действий.

Для анализа процесса и проведения корректирующих действий в случае необходимости следует разработать **документируемые процедуры применения результатов мониторинга**.



Система должна включать все запланированные измерения или наблюдения, относящиеся к ККТ

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

Создание системы мониторинга должно определить:

- **формы контроля** (регистрации) текущих значений параметров ККТ;
- **метод регистрации** (ручной или автоматизированный);
- **определение приборов** (инструментов) для регистрации;
- **определение графика** регистрации;
- **определение и обучение должностных лиц** предприятия, ответственных за осуществление процесса регистрации
- **требований к ведению записей** и методов ведения записей.
- **применяемых методов калибровки**

Пример 3 листа
мониторинга:

Лист мониторинга

ККТ 5. Отпуск готовой продукции.

Частота: каждое блюдо

Мониторинг проводит: бракеражная комиссия

Предельное значение: не более 2 часов

Корректирующие действия:.....

Дата и час изготовления блюда	Время снятия бракеража	Наименование блюда, кулинарного изделия	Результаты органолептической оценки и степени готовности блюда, кулинарного изделия	Разрешение к реализации блюда, кулинарного изделия	Подписи членов бракеражной комиссии	Примечание

Пример 4 листа
мониторинга:

Лист мониторинга

ККТ 4. Обработка яиц.

Частота: каждая партия обрабатываемых яиц

Мониторинг проводит: повар

Предельное значение: время выдержки в растворе Ника-2 30 минут

Корректирующие действия:...

Дата	Температура раствора	Время выдержки в растворе Ника-2	Промывка проточной водой	Подпись ответственного лица

Этап 10. Определение корректирующих действий.



Для каждой критической контрольной точки должны быть разработаны и задокументированы корректирующие действия, которые будут предприняты в случае нарушения критических пределов.



По возможности **действия должны быть определены заранее**, но в частных случаях могут разрабатываться оперативной «аварийной командой» **после нарушения** критического предела.

Однако, полномочия лиц, ответственных за корректирующие действия должны быть установлены всегда.

Корректирующие действие - действие предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или нежелательной ситуации;

- результаты контроля: «соответствует» или **«не соответствует»**;
- если **«не соответствует»** - то необходимо провести корректирующие действия.

Корректирующие действия

оперативного
характера

налаживание производственного процесса с целью восстановления контроля над ним и манипуляции продукцией, выпущенной в период нарушения критических пределов

предупреждающего
характера

выявление и устранение причины нарушения критических пределов

Корректирующие действия могут носить как оперативный, так и предупреждающий характер.

Корректирующие действия оперативного характера — это налаживание производственного процесса с целью восстановления контроля над ним и манипуляции продукцией, выпущенной в период нарушения критических пределов.

Цель предупреждающих действий - выявление и устранение причины нарушения критических пределов. Так, после налаживания процесса необходимо исследовать его с целью выяснения причин произошедшего.

После того, как причина проблемы будет установлена, необходимо принять дальнейшие меры по устранению выявленных недостатков для того, чтобы исключить возможные повторения подобных инцидентов. В случае если причиной появления опасности стало некачественное сырье, об этом следует сообщить поставщику и потребовать информирования о предпринятых мерах по ее устранению. При повторной поставке некачественного сырья может быть принято решение о смене поставщика.

Ответственность за корректирующие мероприятия часто возлагается на сотрудников производственных подразделений, **осуществляющих мониторинг критических контрольных точек.**



Необходимо также предусмотреть **распределение ответственности на различных уровнях в структуре управления.**

Так, **специалист, осуществляющий мониторинг** критической контрольной точки, должен **своевременно информировать** о нарушении критических пределов определенного сотрудника, который будет принимать **соответствующее решение, координировать дальнейшие действия.**



Также важно, чтобы специалист знал,

в каком случае надлежит информировать о возникшей проблеме,

кому об этом докладывать и в какой форме.

Кроме того, на него можно возложить ответственность по остановке работы производственной линии или налаживанию процесса, чтобы предотвратить выпуск продукта во время произошедшего отклонения в критической контрольной точке.

Высокая ответственность возникает, если корректирующим мероприятием предусматривается ремонт оборудования и связанная с ним остановка работы предприятия - такого рода **решения должны приниматься опытным персоналом, как и решения о проведении корректирующих мероприятия в отношении продукции, выпущенной в период возникших отклонений.**

Кроме этого, необходимо **определить лиц, ответственных за оформление и ведение соответствующей документации**, информация которой очень важна для подтверждения того, что определенное решение было принято, а соответствующее действие было выполнено.

Планируемые корректирующие действия как оперативного характера, так и предупреждающие **должны заноситься в рабочие листы ХАССП.**

К корректирующим действиям относят:

- поверку средств измерений;
- наладку оборудования;
- изоляцию несоответствующей продукции;
- переработку несоответствующей продукции;
- утилизацию несоответствующей продукции
- пищевой продукт не принимается, отсылается обратно;
- пищевой продукт временно переносится в другой холодильник (холодильник № ...), для ремонта холодильника вызывается соответствующая фирма по обслуживанию/ремонту;
- дополнительная тепловая обработка продукта;
- дополнительное охлаждение продукта;

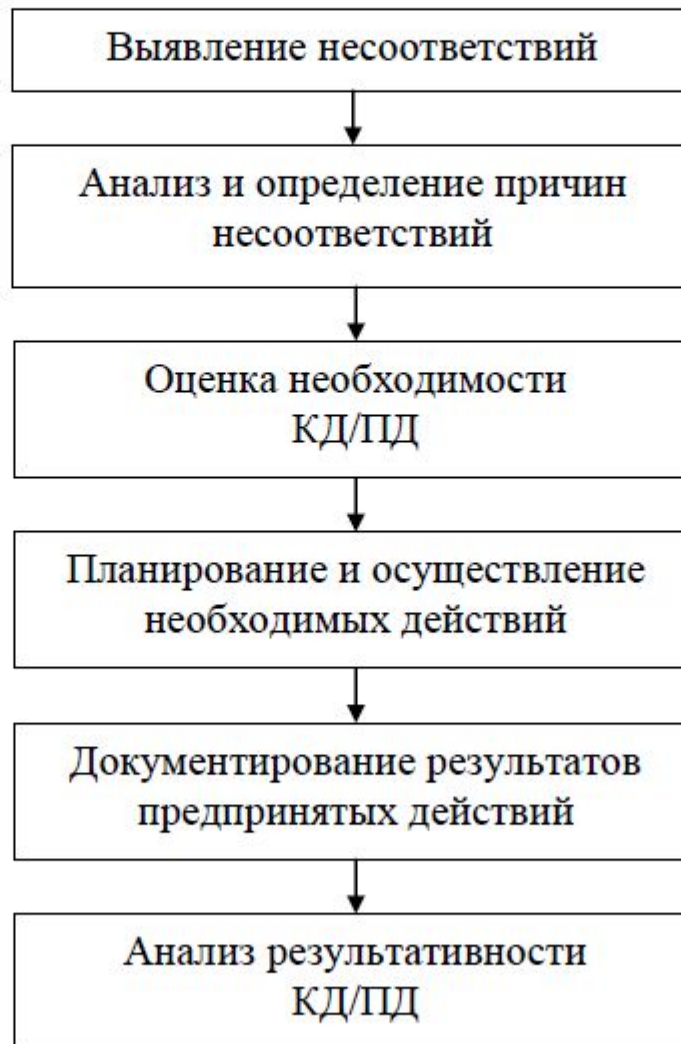
Корректирующие действия должны гарантировать, что:

- Причина несоответствия **идентифицирована**;
- **ККТ возвращена** в состояние «под ключ»;
- **Предотвращено повторное** появление несоответствия;
- Продукция произведенная, когда ККТ была «вне контроля», используется в соответствии с управлением несоответствующей продукцией;
- Предпринимаемые корректирующие действия должны быть **документированы.**

Рабочий лист ХАССП №1 (по ГОСТ)

Наименование операции	Опасный фактор	Номер ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Контролирующие действия	Регистрационный-учетный документ
Приемка сырья	металлические включения	ККТ 1	Наличие металлических включений, Металлические включения не допустимы	Периодичность-каждая партия, ответственный-кладовщик.	Визуальный осмотр	Журнал входного контроля сырья

Порядок проведения КД/ПД



Порядок осуществления корректирующих действий

Анализ выявленных несоответствий
(включая жалобы потребителей)

Установление причин несоответствий

для
исключения повторений несоответствий

Разработка и осуществление
необходимых действий

Определение и документирование
результатов предпринятых
действий

Анализ результативности
предпринятых
корректирующих действий

Управление несоответствующей продукцией

- Организация должна обеспечить управление несоответствующей продукцией:
- Уведомление заинтересованных сторон ;
- Изъятие;
- Обращение с изъятой продукцией и с несоответствующей продукцией на складе;
- Ликвидация – переработка или уничтожение.

Система идентификации

- Организация должна разработать систему **прослеживания**, позволяющую идентифицировать партии продукции и их отношение к партиям сырьевых материалов, выполненной обработке и записям о поставке, а также первичный маршрут распределения готовой продукции.

Записи, обеспечивающие прослеживаемость, следует хранить в течение определенного периода времени, который является достаточным для проведения оценки в рамках системы.

Они необходимы для надлежащего обращения с потенциально опасной продукцией, а также в случае изъятия продукции.

Записи должны соответствовать требованиям законодательных органов.

Если невозможно вернуть процесс в нормальное состояние, не прерывая производства, **то необходима остановка производственного процесса** .

Предпринятые относительно продукции, произведенной в период сбоя производственного оборудования действия могут быть следующими:

Прежде всего, **такую продукцию следует изолировать** и провести **испытания** на предмет ее доброкачественности.

В случае, если результаты испытаний показывают, что продукция опасна для потребления, возможно одно из следующих решений:

- утилизация такой продукции;

Для социального питания не подходит:

- дополнительная обработка такой продукции;

- переработка в другой продукт (например, молоко можно переработать в сгущенное молоко);

- понижение сортности продукции;

- переориентирование продукции на иное направление использования (например, на корм скоту).

Утилизация такой продукции наиболее очевидна и применяется, когда вероятность проявления опасности высока.

Этап 11. Разработка процедуры верификации



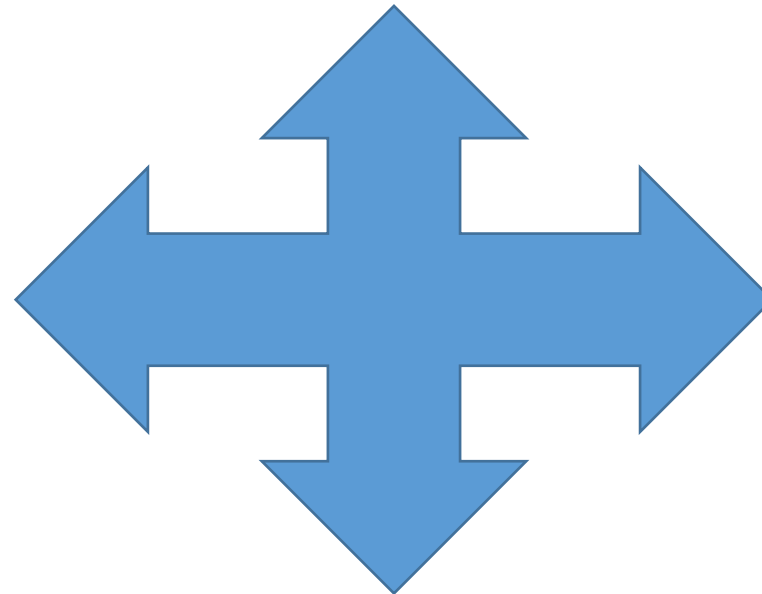
Верификация - это любое, отличное от мониторинга действие, которое определяет правильность плана ХАССП и то, функционирует ли система в соответствии с этим планом

В концепции ХАССП предусмотрены следующие **виды верификации:**

первоначальная оценка плана ХАССП

испытания продукции

**анализ существующих
процедур и программ**



анализ результатов мониторинга

**анализ результатов внешних
аудитов**

анализ данных по претензиям

проведение внутренних аудитов

анализ со стороны руководства

Первоначальная оценка плана ХАССП

Осуществляется до и во время внедрения концепции ХАССП.

Цель первоначальной оценки-определение степени готовности плана ХАССП к внедрению, то есть установление того, выполнены ли все необходимые этапы разработки системы, а также осуществим ли план теоретически и практически, выявлены ли все возможные опасности и будет ли обеспечен эффективный контроль над опасностями при условии соблюдения плана

Пересмотр и анализ записей результатов мониторинга

должен осуществляться ежедневно ответственными за этот вид деятельности, как правило, являются менеджеры, бригадиры или технологи.

При этом в соответствующей позиции проверяемого документа фиксируются ФИО проверяющего и дата проверки.

Анализ сырья и готового продукта

Все испытания проводятся для получения **уверенности в том, что установленные критические пределы действительно обеспечивают контроль над соответствующими опасными факторами.**

Испытания готового продукта, показывающие, соответствует ли он требованиям безопасности, могут включать микробиологические анализы, а также анализы, направленные на выявление физических и химических опасностей.

проведение аудитов

цель — осуществление независимого исследования для установления соответствия действию и их результатов документированным процедурам, эффективности проведения этих процедур и пригодности их.

виды аудитов:

- аудиты-расследования;
- аудиты соблюдения требований;
- системные аудиты

аудиты-расследования

проводятся в тех случаях, если обнаруживаются **несоответствия на проблемных участках** (происходят необъяснимые сбои в системе появляются новые виды загрязнений, наблюдаются частые нарушения критических пределов, поступают жалобы со стороны потребителей).

аудиты соблюдения требований

осуществляется подробная инспекция операций с целью определения того, в соответствии ли с планом ХАССП действует предприятие

системные аудиты

Не менее одного раза в год.
Цель системных аудитов - не только подтвердить функционирование системы в соответствии с планом ХАССП но также полноту и правильность самого плана ХАССП.

Аудиты- расследования проводятся в тех случаях, если внесены значительные изменения в технологический процесс или технологическое оборудование, изменены параметры качества продукции или упаковка, а также если обнаруживаются несоответствия на проблемных участках (происходят необъяснимые сбои в системе появляются новые виды загрязнений, наблюдаются частые нарушения критических пределов, поступают жалобы со стороны потребителей).

При **аудитах соблюдения требований** осуществляется подробная инспекция операций с целью определения того, в соответствии ли с планом ХАССП действует предприятие.

При аудитах соблюдения требований устанавливается:

- соблюдение критических пределов;
- выполнение всех запланированных процедур мониторинга:
- аккуратность ведения документации, в том числе записей результатов мониторинга; отчетов об отклонениях, отчетов о корректирующих действиях, в которых должны быть отображены все необходимые данные (ФИО и подписи лиц, ответственных за мониторинг даты, заключения);
- соответствие преследуемым целям средств измерений, используемых для мониторинга (в форме отчетов о их калибровке)
- по всем ли отклонениям были проведены корректирующие мероприятия и верны ли принятые меры;
- квалификация персонала, осуществляющего мониторинг.

Не менее одного раза в год должны проводиться **системные аудиты**, которые также должны осуществляться независимым, непредвзятым персоналом. При этом оценке подвергается каждый шаг разработки плана ХАССП и каждый элемент концепции ХАССП. Цель системных аудитов - не только подтвердить функционирование системы в соответствии с планом ХАССП но также полноту и правильность самого плана ХАССП. Если в результате анализа были выявлены недостатки плана ХАССП; команда ХАССП должна их устранить.

Результаты верификационной деятельности **анализируются группой по безопасности с целью:**

- подтверждения, что система соответствует запланированным мероприятиям и требованиям СМБПП;
- идентификации потребности в актуализации или улучшении СМБПП;
- получения свидетельств того, что коррекции и корректирующие действия являются эффективными.

Верификация должна подтвердить, что:

- Программы обязательных предварительных мероприятий выполнены;
- Входные данные для анализа опасностей постоянно актуализируются;
- Производственные программы обязательных предварительных мероприятий и элементы плана НАССР внедрены и результативны;
- Уровни опасностей находятся в пределах приемлемых идентифицированных значений;
- Другие процедуры внедрены и результативны.



Анализ со стороны руководства



**На оперативном
уровне**

**Например, ежемесячно, в ходе
совещаний.
Цель данных совещаний – анализ
несоответствий, выработка КД и
ПД**

**На стратегическом
уровне**

**Например, ежегодно.
Цель данного анализа –
подведение итогов работы СМК за
год, определение необходимых
улучшений и изменений.**

Входные данные для анализа со стороны руководства должны включать в себя, как минимум, информацию в отношении:

- a) последующих действий, предпринятых по результатам предыдущих анализов со стороны руководства;
- b) анализа результатов верификационной деятельности;
- c) изменения обстоятельств, которые могут затрагивать безопасность пищевой продукции;
- d) чрезвычайных обстоятельств, аварийных ситуаций и изъятия продукции;
- e) результатов анализа деятельности по актуализации системы;
- f) анализа деятельности по обмену информацией, включая обратную связь с потребителями;
- g) внешних аудитов или инспекций.



Выходные данные анализа со стороны руководства должны включать в себя решения о принятии мер в отношении:

- a) обеспечения безопасности пищевой продукции;
- b) повышения результативности системы менеджмента безопасности пищевой продукции;
- c) потребности в ресурсах;
- d) пересмотра политики в области обеспечения безопасности пищевой продукции и соответствующих целей организации.



Валидация - доказательство того, что методика, процесс, оборудование, материал, операция или система соответствуют заданным требованиям, и их использование действительно дает ожидаемый результат.

Валидация сама по себе не улучшает качество и безопасность продукции. Её результаты могут либо повысить степень гарантии качества и безопасности, либо указать на необходимость совершенствования условий производства.

Валидация комбинаций мероприятий по управлению

Валидация в Компании проводится группой по безопасности пищевой продукции перед внедрением СМБПП и после внесения изменений в документы СМБПП для того, чтобы:






- - выбранные мероприятия по управлению обеспечивали предусмотренное управление опасностями, угрожающими безопасности пищевой продукции;
- - мероприятия по управлению были результативными и обеспечивали в комбинации управление идентифицированными опасностями, таким образом, чтобы готовая продукция соответствовала требованиям безопасности, установленным в соответствующих нормативных документах.

После проведения валидации никакие изменения не могут быть внесены в оборудование, процесс, внутренние документы Компании.

Валидация проводится не реже одного раза в год.

Периодичность проведения валидации устанавливается согласно валидационному плану.

Внеплановую валидацию проводят в случаях:

-  переоборудования производственных помещений;
-  переоборудование систем, обеспечивающих производство;
-  замены или ремонта технологического оборудования;
-  изменения нормативных документов на продукцию, сырье, вспомогательные и упаковочные материалы;
-  модификации методов контроля.

Этап 12.

Ведение документации и записей



Документы

Внешние

Нормативно-технические:
стандарты, ТР
Нормативно-правовые:
законы РФ,
постановления правительства
и министерств РФ,
законы и подзаконные акты
местных органов власти

Внутренние

Стратегические документы

предприятия: Устав, концепция
развития, политика в области качества,
цели в области качества

**Документы управления компанией и
подразделениями:** руководство по
качеству, документированные
процедуры системы качества, рабочие
инструкции

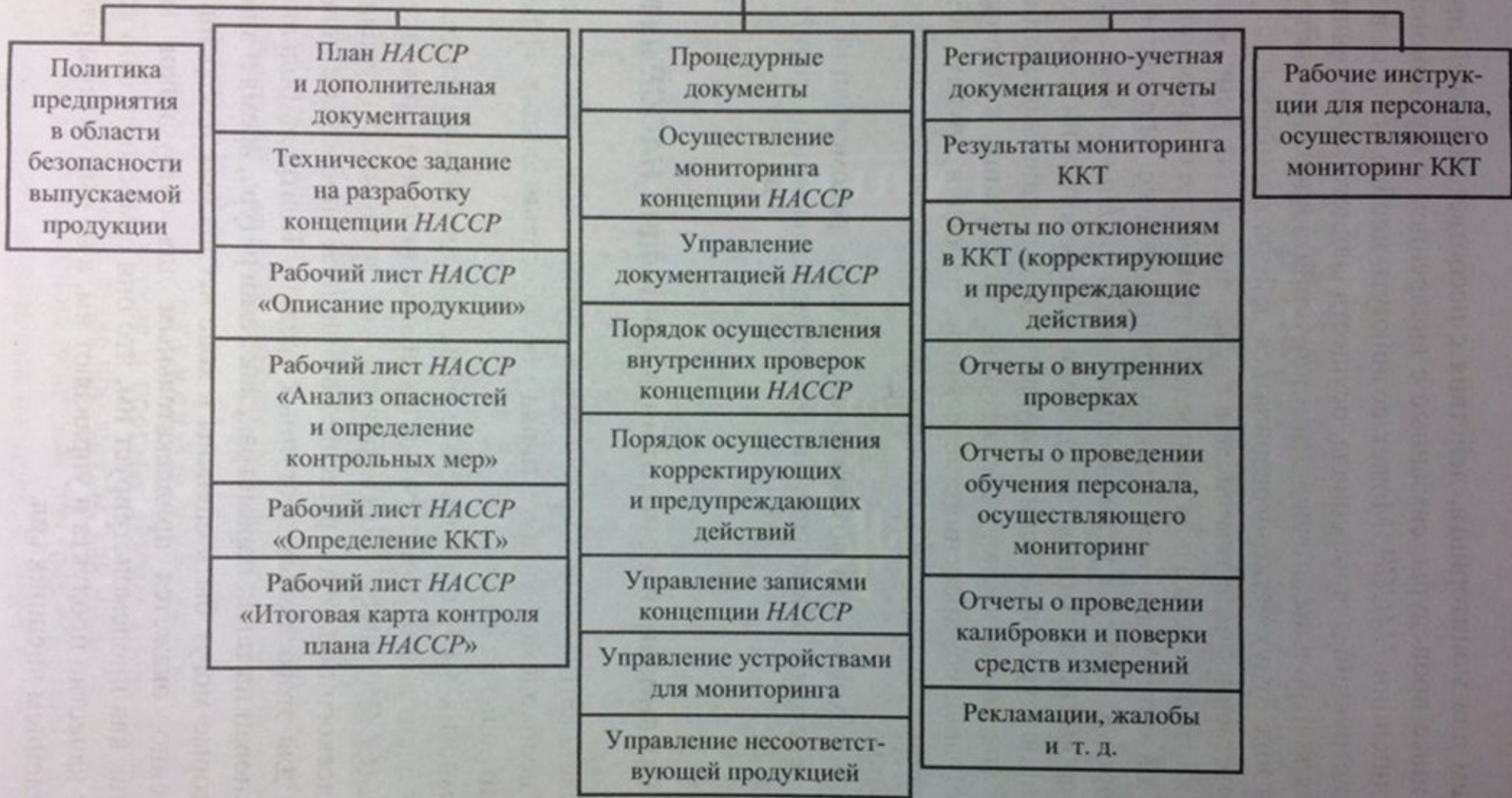
Оперативные документы:

планы, организационно-
распорядительные документы,
договорно-правовые документы

Не имеющие нормативной силы:

- Типовые формы и записи
- Справочные материалы

Документация системы *НАССР*



1. План ХАССП и документация, используемая в процессе его разработки.

1. Как *основной документ системы безопасности*, план ХАССП должен поддерживаться в рабочем состоянии наряду с прочими данными, которые применялись в процессе его разработки, включая диаграмму производственного процесса и итоговую диаграмму контроля, а также диаграмму анализа опасности и определения критических контрольных точек (если таковая используется), информацию о рабочей группе ХАССП, которая фактически была ответственна за разработку плана ХАССП и др. При этом нет необходимости прилагать к плану ХАССП описание деталей мониторинговых исследований, а достаточно указать лишь идентификационный номер документа и место его хранения.

2. *История поправок к плану ХАССП*. Поддерживая в рабочем состоянии текущую копию плана ХАССП, полезно также иметь на руках краткую историю всех поправок, которые были внесены ранее.

Все копии устаревших планов ХАССП должны быть уничтожены для предотвращения ошибочного их использования, а оригинал документа должен быть сохранен с пометкой о недействительности и с ограниченным доступом.

3. Протоколы заседаний рабочей группы ХАССП.

Полезно фиксировать все данные проведенных собраний рабочей группы ХАССП.

В протоколах заседаний рекомендуется кроме **результатов рабочих встреч** записывать все **запланированные мероприятия с приведением сроков их выполнения**, а также указывать ответственное за выполнение лицо, что при разработке системы поможет обеспечить согласованность и четкость действий членов рабочей группы ХАССП.

Форма протокола заседания группы ХАССП (пример)

Протокол № _____
от «__» _____ 201__ г.

Заседания группы пищевой безопасности

Присутствовали:

Члены группы:

Повестка дня:

Вопрос	Докладчик

Принятое решение	Ответственный	Срок исполнения	Примечание

Технический секретарь группы _____

Координатор группы _____



Регистрационно-учетная документация (отчеты).

1. Данные мониторинга критических контрольных точек. Необходимо разработать формы ведения записей результатов мониторинга концепции ХАССП и установить порядок всей процедуры управления записями. *Для сокращения количества отчетов по мониторингу, подлежащих хранению в течение определенного срока, можно предусмотреть составление итогового аналитического отчета ежемесячного или иной периодичности, при составлении которого ответственным персоналом рассматриваются результаты мониторинга и подводятся его итоги.*

Итогом становится отчет, содержащий следующую информацию: номер критической контрольной точки, временной период осуществления мониторинга, критические пределы, все отклонения, предпринятые корректирующие и предупреждающие действия, выполнение или невыполнение всех запланированных наблюдений критических контрольных точек, тенденции в протекании процесса (например, постепенное смещение степени настройки или стабильности), список персонала, осуществившего мониторинг и составившего отчет с подписями ответственных лиц, который должен сопровождаться заключением о способах обеспечения безопасности в данной критической контрольной точке.

2. Отчеты о корректирующих действиях.

В случае отклонения от критических пределов необходимо изолировать продукцию, произведенную во время отклонения, до принятия решения о дальнейших действиях, а если изделие уже было передано в реализацию, то необходимо отозвать соответствующую партию.

Отчеты об этих действиях должны быть сохранены, так как они станут подтверждением невинности предприятия в случае возникновения какого-либо серьезного инцидента.

3. Документы, подтверждающие обучение. Необходимо сохранять документы, подтверждающие обучение участников рабочей группы ХАССП и иного персонала. Для этого достаточно рабочего листа ХАССП, в котором зафиксированы направление и дата обучения, заполненного и подписанного преподавателем и обученным лицом.

Также важно сохранять отчеты, подтверждающие тот факт, что персонал, осуществляющий мониторинг критических контрольных точек, полностью обучен и имеет знания и навыки, позволяющие выполнять поставленные задачи.

Возложить ответственность за составление отчетов об обучении персонала *рекомендуется на кадровую службу*.

4. Отчеты о проведении калибровки - это отчеты, касающиеся любой аппаратуры, связанной с критическими контрольными точками, включая обрабатывающее и контролирующее оборудование.

5. Отчеты о проведении аудита — это записи, которые выполняются при проведении аудитов концепции ХАССП и замечания о выявленных несоответствиях.

III. Процедурные документы концепции ХАССП.

Важно разработать четкие и простые формы необходимой документации, описывающие такие процедуры, как проведение корректирующих и предупреждающих действий, внутренних проверок, управление документацией и записями концепции ХАССП, управление оснащением для мониторинга, действия с несоответствующей продукцией и иные процедуры, связанные с внедрением и функционированием концепции ХАССП. Может возникнуть необходимость в написании инструкций для персонала, осуществляющего мониторинг критических контрольных точек. Эти инструкции не должны быть сложными, в них будут четко оговариваться действия наблюдателя, мера его ответственности, в том числе в случае выхода ситуации в критических контрольных точках за пределы границы регулирования (должен ли он остановить или отрегулировать процесс, произведя соответствующую запись в установленной документации и кому необходимо сообщить об отклонении). *Если на предприятии отсутствует общая процедура управления документацией и записями концепции ХАССП (по составлению, утверждению, регистрации, кодированию, распространению, хранению, пересмотру, передачи другим лицам и организациям документов концепции ХАССП), то такая должна быть разработана.*

При необходимости возможно составление рекомендаций по разработке, внедрению, выполнению, внесению изменений в план ХАССП.

Должна быть составлена процедура по **утверждению, публикации и передаче другим лицам и организациям, пересмотру, регистрации и кодированию документов системы ХАССП.**

Документация должна быть корректной, точной, актуальной и охватывать всю систему.

Документы должны быть идентифицированы (номера ссылок) и быть легко найдены.

Документы системы можно представлять в электронном виде при условии соблюдения определенных мер, связанных с их управлением и контролем.

- a) документы были **одобрены** в отношении их адекватности до их издания;
- b) документы **анализировались и актуализировались** по мере необходимости, а также повторно одобрялись;
- c) гарантировать, что вносимые изменения и текущий статус пересмотра документов идентифицированы;
- d) гарантировать, что соответствующие версии применяемых документов будут в наличии в местах их использования;
- e) гарантировать, что документы остаются четкими и легко идентифицируемыми;
- f) гарантировать, что соответствующие документы внешнего происхождения будут идентифицированы и распределены под контролем;
- g) предотвратить непреднамеренное использование устаревших документов и гарантировать, что они будут надлежащим образом идентифицированы, если будут оставлены на хранение по какой-либо причине.

Записи следует создавать и вести таким образом, чтобы иметь свидетельства соответствия требованиям и свидетельства эффективной работы системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Записи должны быть четкими и легко идентифицируемыми, их поиск не должен быть сложным.

Следует применять установленную процедуру, позволяющую определить меры, необходимые для идентификации, хранения, защиты, поиска, продолжительности хранения и расположения записей.



Необходимо вести **записи об обмене информацией.**

Следует вести **записи о проведении анализа со стороны руководства**

Вести соответствующие **записи об обучении**

Следует вести **записи о верификации и модификации программ.**

Следует собрать, поддерживать в порядке, актуализировать и документально оформить всю информацию, необходимую **для проведения анализа опасностей.** Следует вести соответствующие записи.

Организация должна вести **записи, подтверждающие тот факт, что группа безопасности пищевой продукции обладает требуемыми знаниями и опытом работы**

Следует вести **записи о корректирующих действиях.**

Организация должна верифицировать и вести записи в отношении результативности **программы изъятия,** используя соответствующие методы, например фиктивное изъятие или изъятие в соответствии с установившейся практикой.

Необходимо вести записи о результатах **калибровки и поверки.**

1	управление документацией;	предназначена для формализации документационного обеспечения организации. Данная процедура регламентирует вопросы создания, анализа и проверки документов до начала их официального использования в организации, актуализации и пересмотра документов уже используемых в организации, правила обозначения документов и идентификации каких-либо изменений в действующих документах. Кроме того, в процедуре управления документацией необходимо четко определить правила распространения документов в организации и правила изъятия, либо явной идентификации устаревшей документации. В процедуре обязательно необходимо отразить и порядок идентификации и обращения с документами внешнего происхождения, например, нормативными документами, стандартами, договорами заказчиков и пр
2	управление записями о качестве	это процедура, которая регламентирует порядок обращения с документальными свидетельствами работы системы качества. Процедура управления записями о качестве должна содержать правила идентификации записей и средства управления записями (например, делать записи можно на бумаге, можно в электронной системе), порядок хранения, защиты и восстановления записей о качестве в случае их повреждения. Кроме того, необходимо определить сроки хранения и порядок изъятия и уничтожения записей о качестве.
3	управление несоответствующей продукцией	это процедура, которая определяет, кто и как должен действовать, если в ходе работы организации возникли несоответствия. Под несоответствующей продукцией в стандарте понимается не только продукция, но и услуги, и другие результаты работы. Например, результатом работы договорного отдела является договор, тогда в процедуре управления несоответствующей продукцией необходимо определить какие несоответствия могут возникать в договоре, и как необходимо действовать при обнаружении несоответствий.

4	проведение внутренних аудитов	в данной процедуре необходимо определить порядок организации внутренних аудитов, требования к аудиторам, методы, критерии, частоту и область применения аудитов. Также, необходимо определить состав документации, которая разрабатывается при проведении аудита и порядок обработки результатов аудита.
5	проведение корректирующих мероприятий	эта процедура должна регламентировать порядок проведения работ по устранению несоответствий связанных с продуктами (услугами) организации, процессами и системой качества. Порядок проведения корректирующих действий должен предусматривать анализ выявленных несоответствий, установление причин их возникновения, разработку действий по устранению несоответствий, запись результатов предпринятых действий и анализ результатов предпринятых действий.
6	проведение предупреждающих мероприятий	если процедура проведения корректирующих действий определяет, как должна действовать организация после возникновения несоответствий, то данная процедура должна определять действия для предотвращения возникновения несоответствий. В процедуре необходимо определить методы определения возможных несоответствий, порядок разработки действий по недопущению возникновения несоответствий, порядок ведения записей результатов предпринятых действий и анализ результатов выполнения предупреждающих действий.

Внешние нормативные документы (пример оформления актуализации внешних документов)

№	Номер документа	Название	Статус документа	Дата актуализации
1	ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки», утвержден Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 г. № 769	Действующий	15.01.2019
2	ТР ТС 021/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции», утвержден Решением Комиссии Таможенного союза от 9 декабря 2011 г. № 880	Действующий	15.01.2019
3	ГОСТ Р 51705.-2001	Система качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП	Действующий	15.01.2019
4	ГОСТ Р 54762-2011/IS O/TS 22002-1:2009	Программы предварительных требований по безопасности пищевой продукции. Часть 1. Производство пищевой продукции	Действующий	15.01.2019
5	СанПиН 2.3.2.1324-03	Продовольственное сырье и пищевые продукты. Гигиенические требования к срокам годности и хранения пищевых продуктов	Действующий	15.01.2019
6	СанПиН 2.4.1.3049-13	Санитарно-эпидемиологические требования к устройству, содержанию и организации режима работы дошкольных образовательных учреждений	Действующий	15.01.2019

Форма перечня регистрационно-учетной документации (пример оформления)

№ п/п	Наименование документа	Ответственное лицо	Место хранения и срок хранения по заполнению
1	Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок	Кладовщик	Кладовая, 1 год
2	Журнал проведения витаминизации третьих и сладких блюд	Медицинская сестра	Медицинский кабинет, 1 год
3	Журнал бракеража готовой кулинарной продукции Медицинская сестра диетическая Медицинский кабинет,	Зав. производством	Кабинет зав. производством, 1 год
4	Журнал учета работы бактерицидной лампы	Зав. производством	Кабинет зав. производством, 1 год

ukk.haccp@yandex.ru

Прошу выслать лекцию
семинара «Актуальные
вопросы ХАССП»
от 15.01.2019-28.01.2019