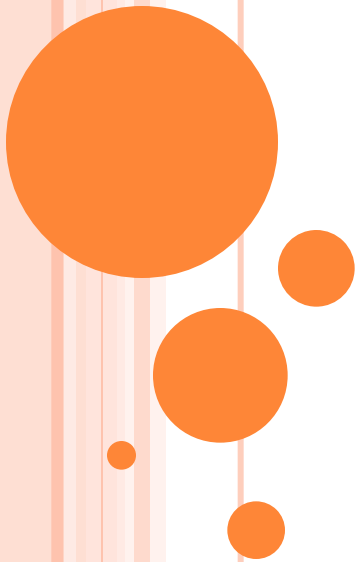


ПРОГРАММА ХАССП

Кафедра МиБ

Автор: к.б.н, доцент Ускова И.В.

ХАССП. НАССР - Hazard
Analysis Critical Control Points,
"система анализа риска в
критических контрольных
точках"




НАССР НАУЧНЫЙ СИСТЕМНЫЙ ПОДХОД К УПРАВЛЕНИЮ БЕЗОПАСНОСТЬЮ ПРОДУКЦИИ

Внешние мотивы создания и внедрения Системы ХАССП:

- ▣ Обеспечить гарантию доверия потребителей Вашей продукции.
- ▣ Выход на международный рынок.
- ▣ Обеспечить потребителям защиту от болезней, вызываемых продуктами питания.

Внутренние мотивы создания и внедрения системы ХАССП.

- ▣ Сокращение затрат на несоответствующую продукцию на 30-40% .
 - ▣ Возможность быстро обнаружить факт отклонения показателей от заданных норм.
- 

ПРОДУКЦИИ

Стоимость соответствия:

- стоимость процедур профилактики;
- стоимость процедур оценки.

Стоимость несоответствия:

- стоимость внутренних браков;
- стоимость корректировки продукции;
- стоимость утилизации;
- стоимость внешних браков.

Стоимость утерянной ценности:

- стоимость разработки продукции;
- стоимость разработки технологии;
- стоимость разработки дизайна;
- стоимость производства.



С 1 июля 2001 года в России введен в действие ГОСТ Р 51705.1-2001 – «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП»



ХАССП – КОНЦЕПЦИЯ, ПРЕДУСМАТРИВАЮЩАЯ СИСТЕМАТИЧЕСКУЮ ИДЕНТИФИКАЦИЮ, ОЦЕНКУ И УПРАВЛЕНИЕ ОПАСНЫМИ ФАКТОРАМИ, СУЩЕСТВЕННО ВЛИЯЮЩИМИ НА БЕЗОПАСНОСТЬ ПРОДУКЦИИ.

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

Опасность – потенциальный источник вреда здоровью человека.

Опасный фактор - вид опасности с конкретными признаками.

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

Критическая контрольная точка – место проведения контроля для идентификации опасного фактора и управления риском.



САНИТАРНО-ПОКАЗАТЕЛЬНЫЕ МИКРООРГАНИЗМЫ ОТВЕЧАЮТ СЛЕДУЮЩИМ ТРЕБОВАНИЯМ:

- В объекте внешней среды они должны быть распределены по возможности равномерно. В случае исследования плотных пищевых объектов последние подвергаются гомогенизации для равномерного распределения микробов.
- Санитарно-показательные микроорганизмы должны встречаться как в организме своего хозяина, так и во внешней среде в количествах, значительно больших, чем соответствующие патогенные микроорганизмы.



СИСТЕМА ХАССП БАЗИРУЕТСЯ НА СЕМИ ОСНОВНЫХ ПРИНЦИПАХ:

1. *идентификация потенциального риска или рисков* (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, 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 наблюдении;
5. разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов
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.

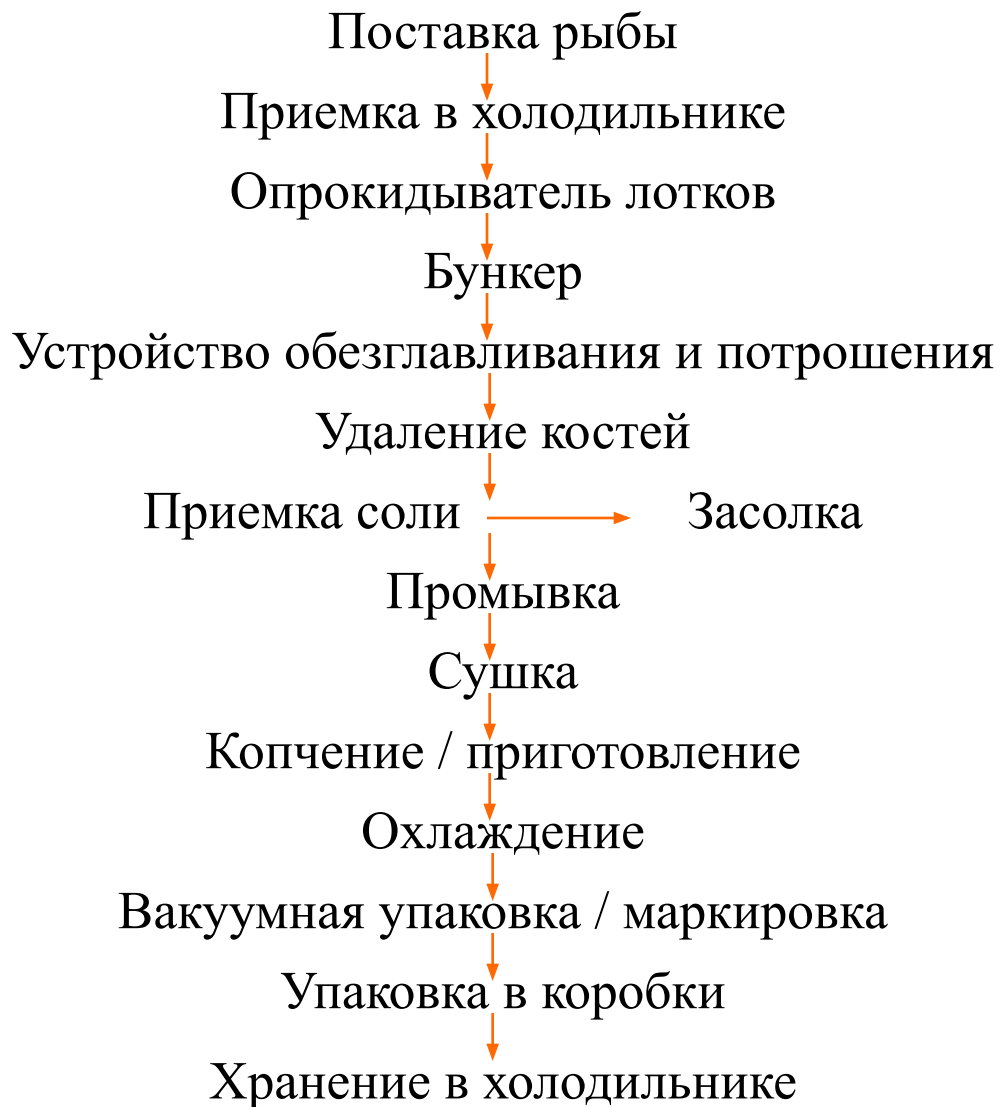


ЭТАПЫ СОЗДАНИЯ СИСТЕМЫ ХАССП

1. Организация работ.
2. Сбор исходной информации для разработки системы ХАССП
3. Определение цели использования продукта
4. Составление диаграммы последовательности процесса производства
5. Проверка верности диаграммы последовательности на месте
6. Определение опасных факторов и предупреждающие действия
7. Критические контрольные точки
8. Критические пределы
9. Система мониторинга
10. Корректирующие действия
11. Внутренние проверки
12. Документация.



ЛОСОСЬ ГОРЯЧЕГО КОПЧЕНИЯ В ВАКУУМНОЙ УПАКОВКЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА ПРОЦЕССА



ХАССП

| (1) Этап обработк и | (2) Определите потенциальные факторы, возникающие, управляемые или усиливающиеся на этом этапе | (3) Серьезен ли какой- либо потенциал ьный опасный фактор? (Да/Нет) | (4) Обоснуйте Ваше решение по колонке 3 | (5) Какие превентивные меры можно применить для предотвращения серьезных опасных факторов? | (6) Является данный этап критическо й контрольно й точкой? (Да/Нет) |
|----------------------------------|--|---|--|--|---|
| Поставка рыбы | БИОЛОГИЧЕСКИЕ -Патогенные бактерии -Паразиты ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ - Нет | Да Да | Сырые морепродукты могут быть естественным источником патогенов. Паразиты встречаются в рыбе, пойманной в морях. | Опасный фактор управляется на этапе копчения/ охлаждения. Опасный фактор управляется на этапах засолки и копчения/ охлаждения. | Нет Нет |
| Покрыти е лотков льдом | БИОЛОГИЧЕСКИЕ -Патогенные бактерии ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ - Нет | Нет | Краткое пребывание на данном участке. | | |
| Приемка в холодиль нике | БИОЛОГИЧЕСКИЕ -Патогенные бактерии ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ | Да | Неверная температура может вызвать рост патогенных микроорганизмов. | Опасный фактор управляется на этапах засолки и копчения/ охлаждения. | Да |

| | | | | | |
|---------------------------|---|-----------|--|---|-----|
| Опрокиды ватель лотков | БИОЛОГИЧЕСКИ Е - Патогенные бактерии ХИМИЧЕСКИЕ - Нет ФИЗИЧЕСКИЕ - Нет | Нет | Краткое пребывание на данном участке. | | |
| Бункер | БИОЛОГИЧЕСКИ Е - Патогенные бактерии ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ -Нет | Нет | Краткое пребывание на данном участке. | | |
| Обезглавление/ потрошение | БИОЛОГИЧЕСКИ Е - Патогенные бактерии, включая <i>C.botulinum</i> ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ -Фрагменты металла | Да Нет | Сырые морепродукты могут быть естественным источником патогенов. Процессы засолки и мытья устраняют любые фрагменты металлов; возможность попадания металла в ткани рыбы мала. | Опасный фактор управляется на этапах засолки и копчения/ охлаждения, исходя большого начального содержания <i>C.botulinum</i> | Нет |

| | | | | | |
|--------------|---|----------|---|--|-----------|
| | БИОЛОГИЧЕСКИЕ - Патогенные бактерии ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ -Да | Да | Патогенны могут попасть с ножей или при обращении. | Опасный фактор управляется на этапе копчения/охлаждения. | Нет |
| Приемка соли | БИОЛОГИЧЕСКИЕ -Нет ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ - Нет | | | | |
| Засолка | БИОЛОГИЧЕСКИЕ - Развитие <i>S.botulinum</i> и возникновение токсинов в готовом продукте - Заражение другими патогенами ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ - Нет | Да Да | Для контроля развития необходимо содержание соли в рыбе в сочетании с копчением и термообработкой. Содержание соли в рыбе недостаточно для подавления развития. | Опасный фактор управляется на этапе копчения/охлаждения | Да Нет |

| | | | | | |
|-------------------------------|---|-----|---|--|-----|
| Мойка | БИОЛОГИЧЕСКИЕ - Патогенные бактерии ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ -Нет | Нет | Краткое пребывание на данном участке. | | |
| Сушка | БИОЛОГИЧЕСКИЕ - Патогенные бактерии ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ -Нет | Да | Содержание соли в рыбе недостаточно для подавления развития. | Опасный фактор управляется на этапе копчения/охлаждения. | Нет |
| Копчение/приготовление | БИОЛОГИЧЕСКИЕ - Сохранение патогенных бактерий ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ -Нет | Да | Должная обработка необходима для нейтрализации патогенных бактерий в сырье и внесенных при обработке. | Должное копчение, приготовление и засолка | Да |
| Охлаждение | БИОЛОГИЧЕСКИЕ - Повторное заражение патогеннами ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ -Нет | Нет | Контролируются СРПС | | |
| Вакуумная упаковка/маркировка | БИОЛОГИЧЕСКИЕ -Проникновение патогенных бактерий при упаковке/маркировке ХИМИЧЕСКИЕ -Нет ФИЗИЧЕСКИЕ -Нет | Нет | Контролируются СРПС | | |

1 сентября 2005 г.

Международная организация по стандартизации (ISO) опубликовала международный стандарт ISO 22000:2005 «Food safety management systems – Requirements for any organization in the food chain», «Система менеджмента безопасности продуктов питания – Требования к организациям цепи производства и поставки».



BRANDS

SHARPER

