

Управление Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Нижегородской области



**ХАССП -
анализ рисков и критические
контрольные точки.**



**Главный специалист-эксперт отдела надзора по гигиене питания Управления
Роспотребнадзора по Нижегородской области Плотникова Екатерина Владимировна**

Что такое НАССР?

<i>H</i> Hazard	Анализ
<i>A</i> Analysis and	рисков и
<i>C</i> Critical	критические
<i>C</i> Control	контрольные
<i>P</i> Points	точки

Термины и определения

ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки) - Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции.

Система менеджмента безопасности пищевых продуктов(СМБПП) - систематизированные и скоординированные действия и методы, с помощью которых организация оптимально управляет своими рисками и связанными с ними потенциальными угрозами и воздействиями.

Политика в области обеспечения безопасности пищевой продукции - официально заявленные высшим руководством общие намерения и направление деятельности организации, которые имеют отношение к обеспечению безопасности пищевой продукции.

План ХАССП (рабочие листы ХАССП) - документально оформленная информация для каждой идентифицированной критической контрольной точки, включающая:

- опасности, которые угрожают безопасности пищевой продукции и которыми надо управлять в критической контрольной точке;
- мероприятия по управлению;
- критические пределы;
- процедуры мониторинга;
- коррекцию и корректирующие действия, которые будут предприняты, если будут превышены критические пределы;
- распределение ответственности и полномочий;
- ведение записей при мониторинге.



Термины и определения (продолжение)

критическая контрольная точка: Место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском;

предельное значение: Критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.

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.

риск: Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий.

Валидация - получение свидетельства о безопасности пищевой продукции, подтверждающего, что действия или вид деятельности по обеспечению безопасности пищевой продукции с целью предупреждения, устранения или снижения до приемлемого уровня опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции согласно плану ХАССП и производственной программе обязательных предварительных мероприятий, способны быть результативны.

Верификация - подтверждение соответствия установленным требованиям посредством представления данных, подтверждающих наличие или истинность чего-либо.



НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Ст.10, ст. 11 ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»

СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения»

Общие санитарно-эпидемиологические требования к предприятиям общественного питания, направленные на предотвращение вредного воздействия факторов среды обитания, на предотвращение вредного воздействия биологических факторов, химических факторов, физических факторов .



ГОСТ Р 51705.1-2001 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП Общие требования»

Область применения, Определения, [Принципы разработки системы ХАССП](#), Общие требования, Приложения: ПРИМЕР ПОСТРОЕНИЯ БЛОК-СХЕМЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА, АНАЛИЗ РИСКОВ ПО ДИАГРАММЕ, МЕТОД "ДЕРЕВА ПРИНЯТИЯ РЕШЕНИЙ" ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК, ФОРМА РАБОЧЕГО ЛИСТА ХАССП, ФОРМА ПЕРЕЧНЯ РЕГИСТРАЦИОННО-УЧЕТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ.

МР 2.3.6.0233-21 "Методические рекомендации к организации общественного питания населения"

СанПиН 2.3.2.1324-03 сроки годности, СП 1.1.1058-01 производственный контроль, СП 2.3.6.1079-01 старый по общепиту (не действует)

Нормативные документы (продолжение)

MP 5.1.0096-14 «Методические подходы к организации оценки процессов производства (изготовления) пищевой продукции на основе принципов ХАССП. Методические рекомендации»

Область применения, Общие положения, Порядок проведения проверки соответствия предприятия требованиям нормативных документов по обеспечению безопасности пищевой продукции, Методические подходы к оценке риска выпуска опасной продукции, Использование результатов проверки для определения степени приоритетности объектов надзора,

Приложения: ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИЙ РАЗРАБОТКИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА БЕЗОПАСНОСТИ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ,

ФОРМА РАБОЧЕГО ЛИСТА ХАССП,

ВЕСОВЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ ОПАСНОСТИ ПРОЦЕДУР И ПРЕДМЕТОВ ПРОВЕРКИ ПО ВИДАМ ПРЕДПРИЯТИЙ,

ПРИМЕР ОЦЕНОЧНОГО ЛИСТА ПРЕДПРИЯТИЙ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ПРОВЕРКИ,

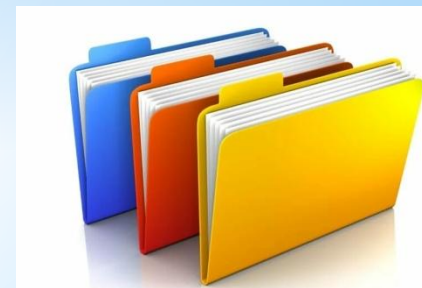
ПРИМЕР ПРОГРАММЫ МЕРОПРИЯТИЙ ПО ПРЕДОТВРАЩЕНИЮ ПРИЧИНЕНИЯ ВРЕДА (ПЛАН КОРРЕКТИРУЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ),

ПРИМЕР МЕТОДИКИ РАСЧЕТА ЧИСЛЕННОСТИ НАСЕЛЕНИЯ, ПОДВЕРЖЕННОГО ВОЗДЕЙСТВИЮ ОПАСНОЙ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ,

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Письмо Роспотребнадзора от 13 апреля 2009 г. N 01/4801-9-32

«О типовых программах производственного контроля»



РАЗРАБОТКА И ВНЕДРЕНИЕ СИСТЕМЫ ХАССП

Достоинство системы - не выявлять, а именно предвидеть и предупреждать ошибки при помощи поэтапного контроля на протяжении всей цепочки производства пищевых продуктов.

Система ХАССП не является системой отсутствия рисков, предназначена для уменьшения рисков, вызванных возможными проблемами с безопасностью пищевой продукции.



Меняется объект проверок: не конечный продукт, **а адекватность контроля наиболее существенных опасных факторов, влияющих на безопасность продукта.**

Внимание проверяющего переключается с аспектов проверки рабочей среды и конечного **продукта на наличие разработанных, внедренных и поддерживаемых процедур, основанных на принципах ХАССП.** Это означает переход от простой «проверки» соответствия продукта или помещений и территории требованиям устаревших нормативов **к оценке средств контроля,** применяемых на предприятии для устранения факторов риска возникновения болезней пищевого происхождения.

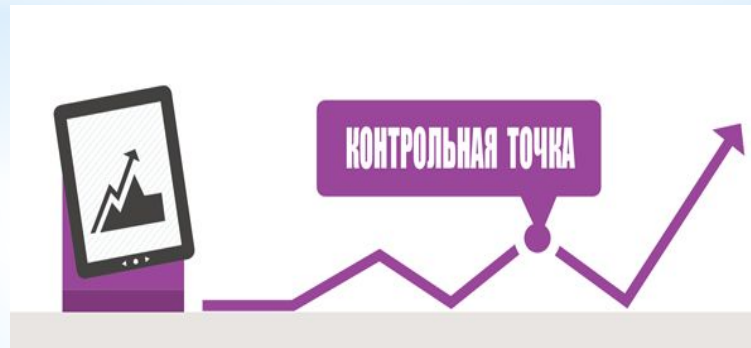
ОСОБЕННОСТИ КОНТРОЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ ТР ТС



Выявить и взять под постоянный системный контроль все критические контрольные точки (ККТ).

ККТ — называются производственные этапы повышенных рисков. То есть те этапы производства, на которых нарушения технологических и санитарных норм могут привести к неустранимым или трудно устранимым последствиям для безопасности изготавливаемого пищевого продукта.

Смысл ХАССП



Задача
системы

**отслеживать и
предотвращать**

Контроль за качеством
продукции
осуществляется не на
выходе готовой
продукции, а
непосредственно в
процессе.

Обеспечение
качества и
Безопасности,
поддержка и
повышение в
течение всего
периода
выпуска
продукции

Главная цель системы

**СИСТЕМА ХАССП, СМБПП -
Внедрение всех механизмов
безопасности**

ТР ТС
021/2011

Система управления, основанная на принципах ХАССП - гибкая система. Собирает воедино все стандарты безопасности, применяемые к пищевой продукции.

Санитарные
правила и
нормы

Подразумевают снижение риска выпуска опасной продукции до 0

Стандарты
ИСО
на основе
принципов
ХАССП

1. Гармонизируют требования ТР ТС и СанПиН к СМБПП.
2. Содержат методы ХАССП: Анализ рисков и опасностей, определение ККТ, предупреждающий контроль, ответственность и отчетность.

Преимущества

1. Непонимание целей изменений, низкая степень доверия к менеджерам, являющимся инициаторами изменений

2. Страх перед неизвестностью, опасения нарушения установленного порядка, привычек и установившихся взаимоотношений между подразделениями и конкретными должностными лицами в ходе повседневной деятельности



***Причины
сопротивления
персонала.***

Причины сопротивления персонала. Восприимчивость персонала к изменениям



3. Отсутствие убежденности в достижении положительного эффекта от внедрения, что часто связано с нехваткой дополнительной разъясняющей информации.

4. Недовольство переменами, насаждаемыми сверху и осуществляемыми исключительно в приказном порядке.

5. Опасение людей, что они не обладают необходимыми навыками или умениями для работы в изменившихся условиях (после внедрения изменений), чувство страха перед неспособностью выполнять установленные работы, внутренняя неготовность человека к обучению, получению новых знаний и навыков.

Наличие процедур, основанных на принципах ХАССП является обязательным,

Ст.10, ст. 11 ТР ТС 021/2011.

Наличие сертификата соответствия системы ХАССП, СМБПП не является обязательным.

Добровольные стандарты должны быть действительно добровольными, и производителей нельзя принуждать к их применению.

Мотивы внедрения добровольных стандартов могут быть разными, но чаще всего они связаны с требованием рынка.

*** Является ли система ХАССП обязательной?**



Статья 10.

п.2. При осуществлении процессов производства (изготовления) пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности такой продукции, **изготовитель должен разработать, внедрить и поддерживать процедуры, основанные на принципах ХАССП** (в английской транскрипции HACCP – Hazard Analysis and Critical Control Points)

*** ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»**



Статья 10 ТР ТС 021/2011

3. Для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления) должны разрабатываться, внедряться и поддерживаться следующие процедуры:

1) выбор необходимых для обеспечения безопасности пищевой продукции технологических процессов производства (изготовления) пищевой продукции;

2) выбор последовательности и поточности технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции с целью исключения загрязнения продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции;

3) определение контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления) в программах производственного контроля;

4) проведение контроля за продовольственным (пищевым) сырьем, технологическими средствами, упаковочными материалами, изделиями, используемыми при производстве (изготовлении) пищевой продукции, а также за пищевой продукцией средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля;

5) проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем производство (изготовление) пищевой продукции, соответствующей требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза по пищевой продукции;



- 6) обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции;
- 7) соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) пищевой продукции;
- 8) содержание производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, в состоянии, исключающем загрязнение пищевой продукции;
- 9) выбор способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции;
- 10) выбор обеспечивающих безопасность пищевой продукции способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;
- 11) ведение и хранение документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие произведенной пищевой продукции требованиям, установленным настоящим техническим регламентом и (или) техническими регламентами Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;
- 12) прослеживаемость пищевой продукции.

Статья 10 ТР ТС

021/2011



Статья 11

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

1) перечень опасных факторов, которые могут привести в процессе производства (изготовления) к выпуску в обращение пищевой продукции, не соответствующей требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;

2) перечень критических контрольных точек процесса производства (изготовления) - параметров технологических операций процесса производства (изготовления) пищевой продукции (его части); параметров (показателей) безопасности продовольственного (пищевого) сырья и материалов упаковки, для которых необходим контроль, чтобы предотвратить или устранить указанные в пункте 1 настоящей части опасные факторы;

3) предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках;

4) порядок мониторинга критических контрольных точек процесса производства (изготовления);

5) установление порядка действий в случае отклонения значений показателей, указанных в пункте 3 настоящей части, от установленных предельных значений;

6) периодичность проведения проверки на соответствие выпускаемой в обращение пищевой продукции требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;

7) периодичность проведения уборки, мойки, дезинфекции, дератизации и дезинсекции производственных помещений, чистки, мойки и дезинфекции технологического оборудования и инвентаря, используемого в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;

8) меры по предотвращению проникновения в производственные помещения грызунов, насекомых, синантропных птиц и животных.

* 4. Изготовитель обязан вести и хранить документацию о выполнении мероприятий по обеспечению безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, включая документы, подтверждающие безопасность переработанного продовольственного (пищевого) сырья животного происхождения, на бумажных и (или) электронных носителях информации.

Документы, подтверждающие безопасность переработанного продовольственного (пищевого) сырья животного происхождения, подлежат хранению в течение трех лет со дня их выдачи.



ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИЙ РАЗРАБОТКИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА БЕЗОПАСНОСТИ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ (МР 5.1.0096-14)

Для обеспечения гарантированной безопасности продуктов питания на предприятиях промышленно развитых стран создана и действует система анализа опасностей по критическим контрольным точкам, которая предусматривает систему контроля за качеством при производстве пищевой продукции по уровню критериев риска.

Процессный подход в интегрированных системах менеджмента реализуется в жизненном цикле продукции. Модель описания жизненного цикла продукции представлена циклом PDCA (Plane - Do - Check - Act).

* "ГОСТ Р ИСО 22000-2019. Национальный стандарт Российской Федерации. Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции"

* Описание жизненного цикла продукции (ISO 22000:2005)

Этапы цикла PDCA	ISO 22000:2005
Plane (P) Планирование	Политика в области обеспечения безопасности пищевых продуктов. Планирование СМБПП: создание группы безопасности, определение полномочий и ответственности, порядок обмена информацией
Do (D) Осуществление работ	Реализация производства безопасной продукции. Процессы СМБПП
Check (C) Проверка	Мониторинг и измерения
Act (A) Действие	Непрерывность улучшения СМБПП. Актуализация СМБПП



Система менеджмента безопасности пищевых продуктов состоит из процедур, основанных на принципах ХАССП (Анализ рисков и критические контрольные точки), и предусматривает систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции.

Схема управления процессом



Анализ риска

Входные данные процесса оценки риска

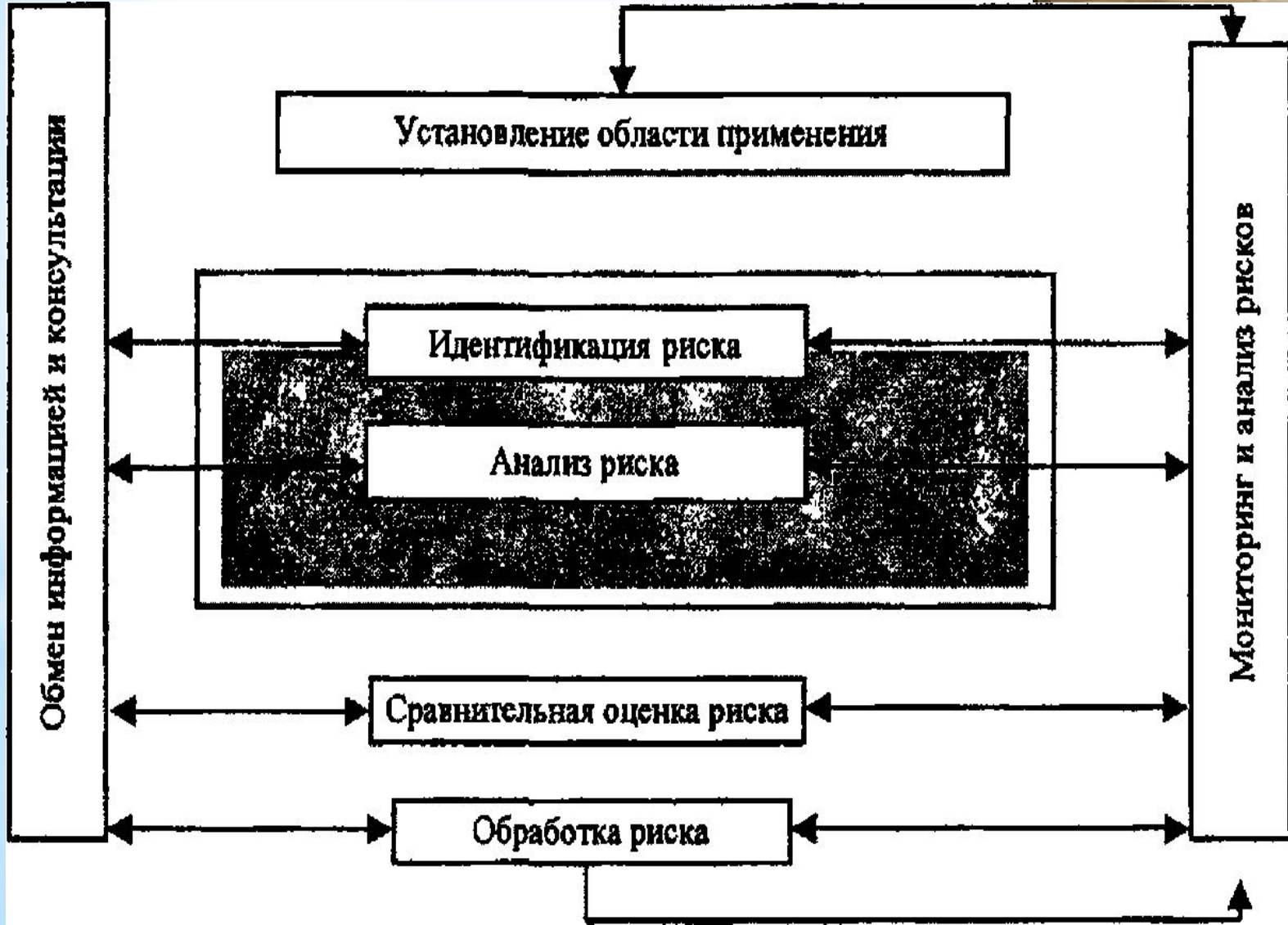
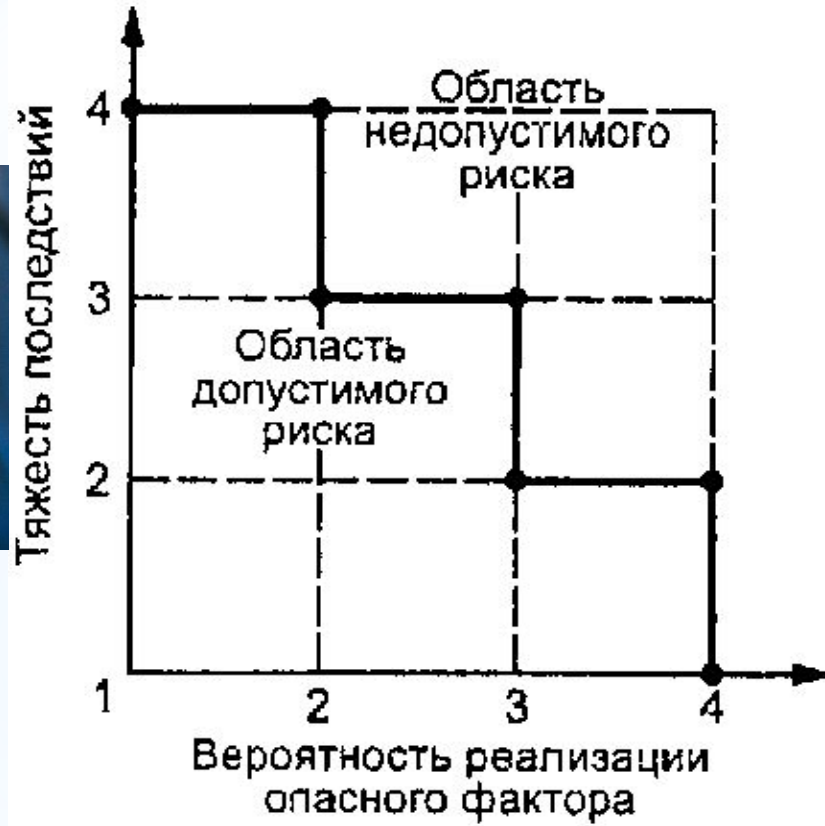


Диаграмма анализа рисков



Экспертным методом с учетом всех доступных источников информации и практического опыта члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: 1 - практически равна нулю, 2 - незначительная, 3 - значительная и 4 - высокая.

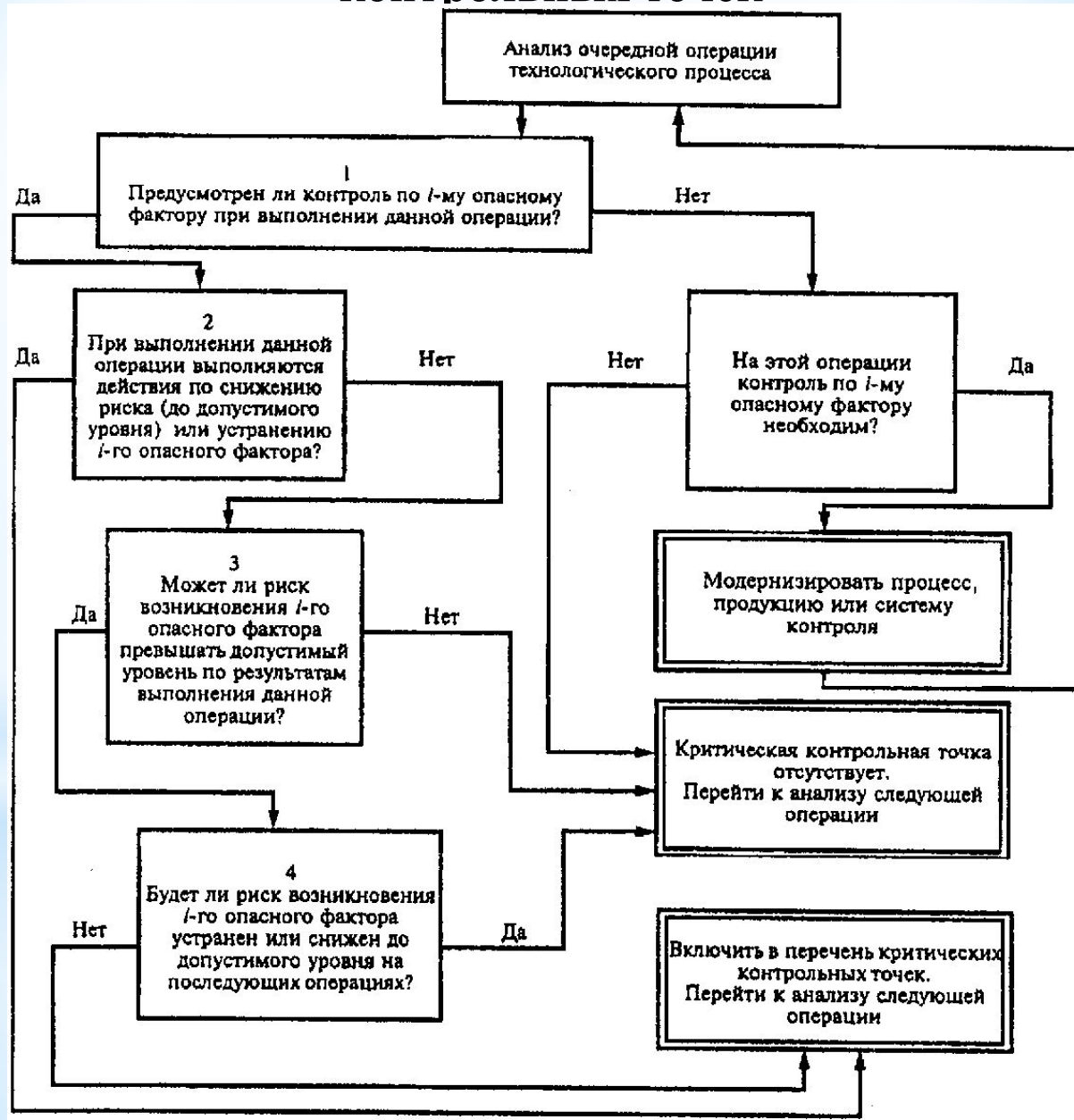
Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: 1 - легкая, 2 - средней тяжести, 3 - тяжелая, 4 - критическая.

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

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

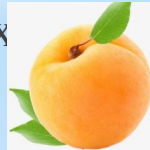
В СМБПП практическим инструментом оценки риска выступает метод "Дерево принятия решений" для определения критических контрольных точек

КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК



Принципы разработки системы ХАССП (ГОСТ Р 51705.1-2001)

- * 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 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 систем и способов регистрации данных,





Общие требования

1. Организация работ
2. Исходная информация для разработки системы ХАССП
3. Опасные факторы и предупреждающие действия
4. Критические контрольные точки
5. Критические пределы
6. Система мониторинга
7. Корректирующие действия
8. Внутренние проверки
9. Документация



1. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТ

1. В соответствии с действующим законодательством персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции несет руководство организации.
2. Руководство организации должно определить и документировать **политику** относительно безопасности выпускаемой продукции и обеспечить ее осуществление и поддержку на всех уровнях.
3. Руководство организации должно определить область распространения системы ХАССП применительно к определенным видам (группам) или наименованиям выпускаемой продукции и этапам жизненного цикла, к которым относятся производство, хранение, транспортирование, оптовая и розничная продажа и потребление, включая сферу общественного питания.
4. Руководство организации должно подобрать и назначить **группу ХАССП**, которая несет ответственность за разработку, в рабочем состоянии.



ПОЛИТИКА (Пример)

Политика в области качества и безопасности продукции

ООО «????» - это современная динамично развивающаяся организация, целью которой является соответствие выпускаемой продукции установленным требованиям и постоянное улучшение результативности системы менеджмента безопасности пищевой продукции.

Наша миссия:

Мы делаем все для того, чтобы обеспечивать наших клиентов конкурентоспособной и безопасной пищевой продукцией.

Наши цели:

- обеспечение и постоянное поддержание уверенности потребителей в высочайшем уровне качества и безопасности продукции;
- прогнозирование потребностей и ожиданий потенциальных потребителей нашей продукции;
- обеспечение уровня охраны труда и окружающей среды в соответствии с законодательными требованиями;
- систематическое повышение компетентности и профессиональной подготовки персонала;
- ориентирование всех сотрудников на выполнение требований потребителей с целью удовлетворения их ожиданий;
- обеспечение всех процессов необходимой инфраструктурой.

Методы реализации целей:

- организация обратной связи с потребителями с целью выявления их ожиданий и потребностей для повышения их удовлетворенности качеством и безопасностью продукции;
- работа с поставщиками сырья, упаковки и других материалов гарантирующими высокое качество и безопасность производимой продукции, аудит поставщиков;
- использование передового отечественного и зарубежного опыта предприятий в области безопасности пищевой продукции;
- контроль параметров окружающей среды и условий труда;
- постоянное обучение и повышение квалификации сотрудников с целью повышения профессионализма;
- разработка, внедрение и поддержка в работоспособном состоянии системы менеджмента безопасности пищевой продукции.

Руководство организации берет на себя ответственность за реализацию декларируемой политики, обязуется неукоснительно следовать миссии организации, руководствоваться основными принципами деятельности организации и обеспечивать понимание политики и ее поддержку всеми сотрудниками организации.

Директор _____ И.И. Иванов

20.08.2017г.



безопасности или размещение политики на доске объявлений в организации), была понятна.

внедрена и по-
Демонстрировать, что и руководство, и
уровнях органи-
сотрудники полностью осознают

обязанности и роль своей организации как поставщика пищевой продукции. Принимать во внимание требования и ожидания потребителей, проблемы

безопасности пи-
Содержать заявления о том, что
соблюдение зако-
организация намерена работать в
требованиях.
соответствии с требованиями

программы безопасности пищевых продуктов, разработанной с учетом принципов ХАССП, поскольку

благодаря этому
продукция буд-
требованиям б
гигиены.

Политика должна быть:

ГРУППА ХАССП

1. Члены группы ХАССП в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в области технологии управления качеством, обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов, а также в части нормативных и технических документов на продукцию.
2. В составе группы ХАССП должны быть координатор и технический секретарь, а также, при необходимости, консультанты соответствующей области компетентности.

Координатор выполняет следующие функции:

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

В обязанности технического секретаря входит:

- 1) организация заседаний группы;
- 2) регистрация членов группы на заседаниях;
- 3) ведение протоколов решений, принятых рабочей группой.



*** Руководство организации должно определить и своевременно предоставить группе ХАССП необходимые ресурсы: время и место для заседаний, анализа, самообучения и подготовки**

Команда ХАССП

Назначается приказом руководителя.

Знания и опыт группы ХАССП:

- по опасностям пищевой продукции и принципам ХАССП;
- в области качества и безопасности продукции;
- обслуживания оборудования и измерительных приборов;
- в технологии производства, нормативных и технических документов на продукцию;
- Количество членов группы исходя из мощности и типа организации.

Вряд ли какая-либо компания может внедрить ХАССП без специальной подготовки кадров.

Успешное применение процедур, основанных на принципах НАССР, потребует полного взаимодействия и выполнения обязательств от работников пищевой отрасли. С этой целью работники должны пройти обучение.

Система НАССР является инструментом, который должен помочь участникам хозяйственной деятельности в сфере пищевых продуктов достичь более высоких стандартов пищевой безопасности.





Пример:

№ _____ от _____ 20__ г.

ПРИКАЗ

“О создании рабочей группы на предприятии по разработке и внедрению принципов ХАССП”

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 на предприятии по разработке и внедрению системы ХАССП.

В составе:

Координатор _____

Технический секретарь _____

Члены рабочей группы на предприятии:

Член рабочей группы ХАССП _____

Член рабочей группы ХАССП _____

2. Рабочей группе ХАССП на предприятии разработать и внедрить на ООО «ААА» систему ХАССП.

3. Рабочей группе ХАССП на предприятии подготовить пакет официальной документации с требованиями по безопасности и качеству _____ продукции, разработать необходимые формы документирования и обеспечить ими предприятие ООО «ААА».

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

7. Данный приказ довести до сведения _____

Генеральный директор _____

Обязательства руководства

Разработать должностные инструкции в рамках СМБПП, четко сформулировать и документально оформить должностные обязанности группы ХАССП, порядок утверждения процедур, спецификаций, блок-схем, отчетов и т.д. Ответственность за безопасность продукции должна быть доведена до сведения всего персонала.

Определить и своевременно предоставить группе ХАССП все необходимые для этого ресурсы (время и место для заседаний, анализа, самообучения и подготовки документов системы, средства на первоначальное обучение членов группы, доступ к источникам информации и т. д.).

Руководство предприятия должно рассмотреть возможность поощрения за участие в работе группы, чтобы это не было дополнительной «общественной нагрузкой».

Рабочие инструкции Структура и формат

Инструкции: Подробное описание порядка выполнения заданий и ведение записей по ним.

- * **Наименование и номер**
- * **Цель и область применения**
- * **Последовательность выполнения операций**
- * **Дата утверждения**

* УТВЕРЖДАЮ

* _____

* « ____ » _____ 2018 г.

* **Рабочая инструкция по обращению с отходами**

* **СП 2.3.6.1079-01 п.2.6.**

* Мусоросборники должны быть педальными и с крышками, очищаются при заполнении не более 2/3 их объема, после этого подвергаются очистке и дезинфекции:

* - ежедневно в конце дня ведра или специальная тара независимо от наполнения очищается с помощью шлангов над канализационными трапами;

* - промывается 2% раствором кальцинированной соды, а затем ополаскивается горячей водой и просушивается.

* Удаление отходов для исключения перекрёстного загрязнения производится в конце рабочего дня в отдельные контейнеры с крышками на территории. После удаления отходов производится уборка помещений.

*

* **КАК ПРИГОТОВИТЬ 2% РАСТВОР КАЛЬЦИНИРОВАННОЙ СОДЫ**

* **200г. кальцинированной соды на 10 л воды**

Форма: Документ, в который вносятся данные, необходимые для СМБПП

После заполнения форма является записью.

* Рабочие листы.

* Отчеты.

* Журналы.

* Журнал учета часов работы бактерицидной лампы

Дата	Время включения	Время отключения	Время работы	Суммарное кол-во	Ответственное лицо
1	2	3	4	5	6

Формы

2. Исходная информация для разработки системы ХАССП



* 2.1 Информация о продукции

* Для каждого вида (группы) продукции должны быть указаны:

- 1) - наименования и обозначения нормативных документов и технических условий;
- 2) - наименование и обозначение основного сырья, пищевых добавок и упаковки, их происхождение, а также обозначения нормативных документов и технических условий, по которым они выпускаются;
- 3) - требования безопасности (указанные в нормативной документации) и признаки идентификации выпускаемой продукции;
- 4) - условия хранения и сроки годности;
- 5) - известные и потенциально возможные случаи использования продукции не по назначению, 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;

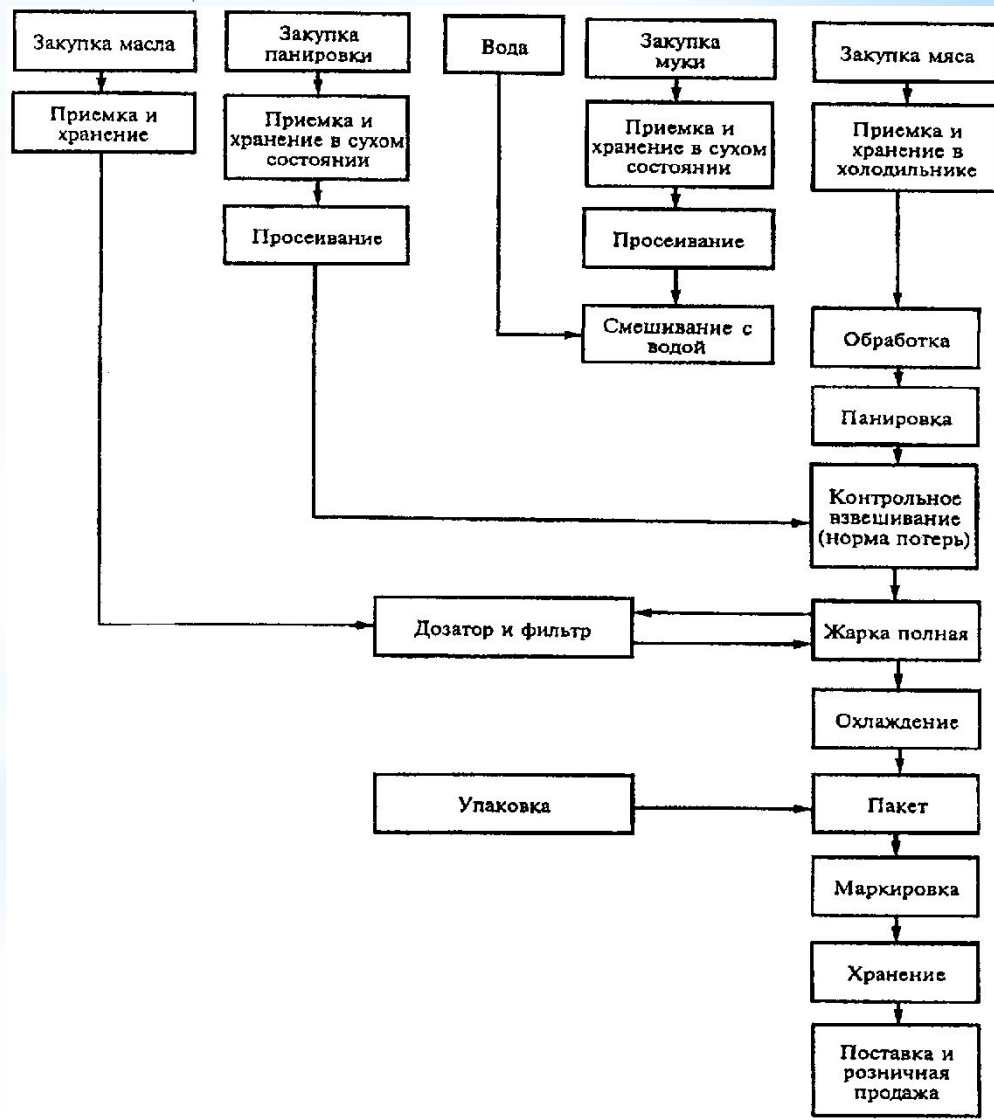
6)

2. Исходная информация для разработки системы ХАССП

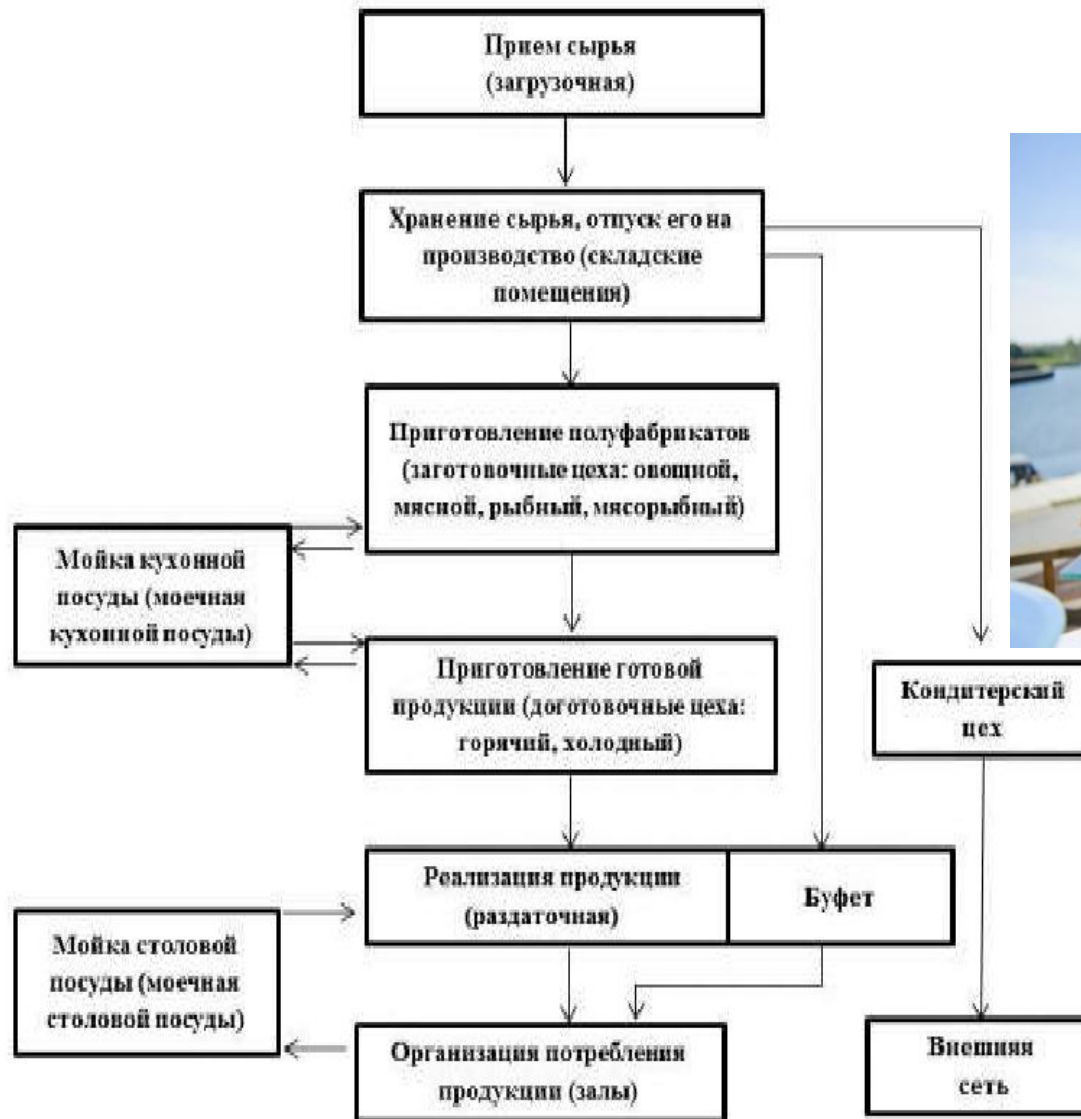
2.2 Информация о производстве

Группа ХАССП должна составить **блок-схемы** производственных процессов и, при необходимости, планы производственных помещений.

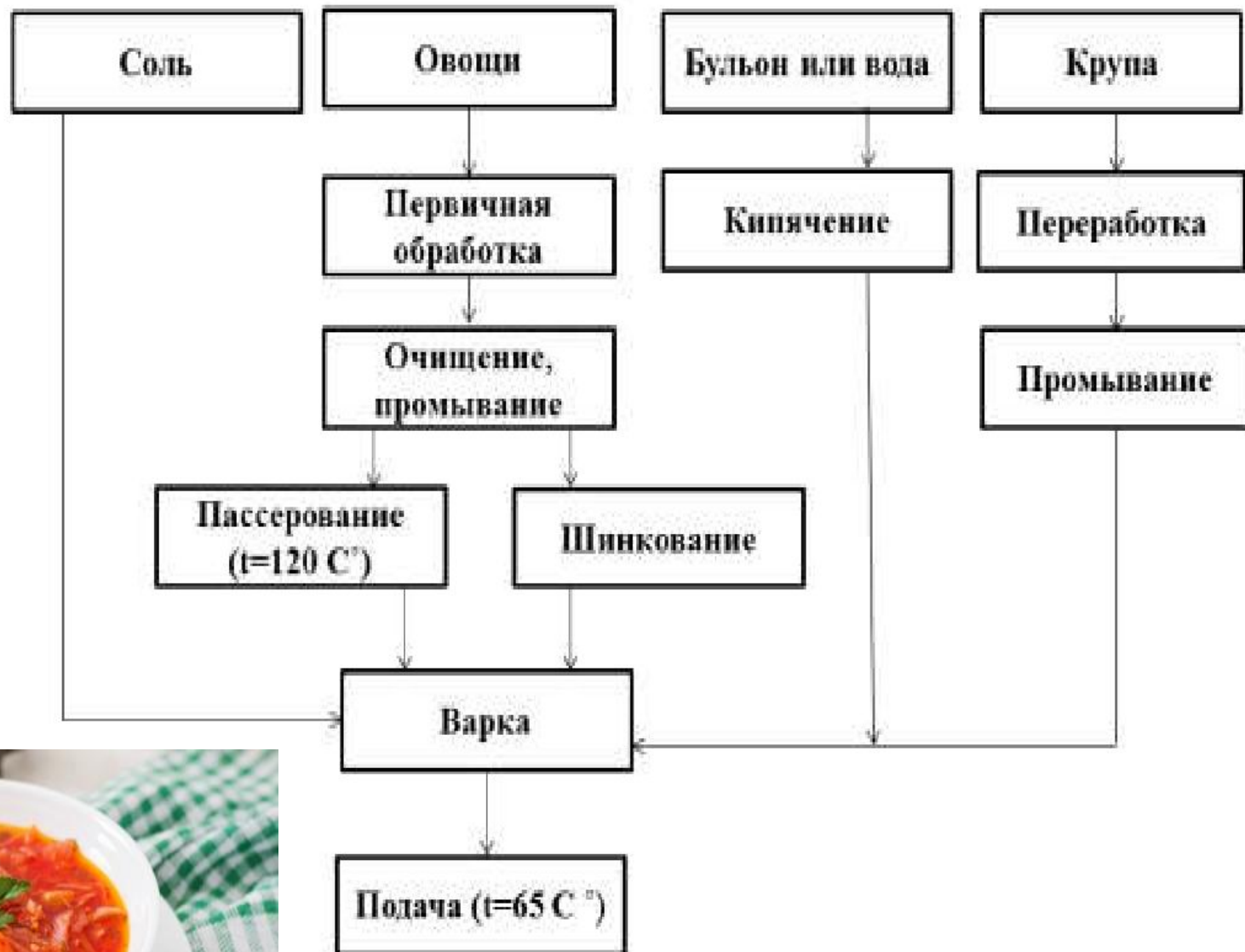
Пример: Блок-схема производства
полуфабриката –
панированного мяса, готового
к употреблению после разогрева.



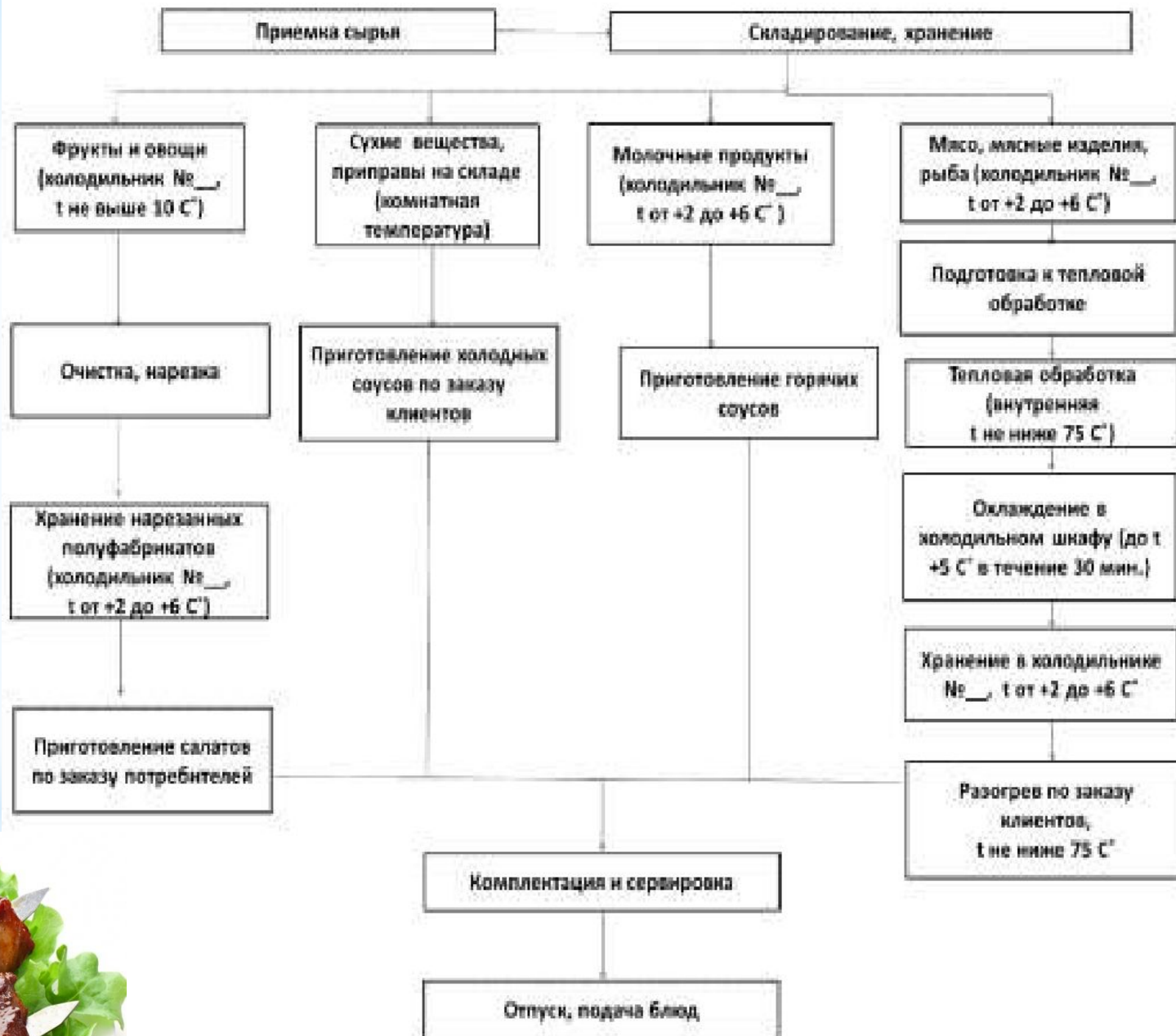
БЛОК-СХЕМА предприятия общественного питания



ПЕРВЫЕ БЛЮДА



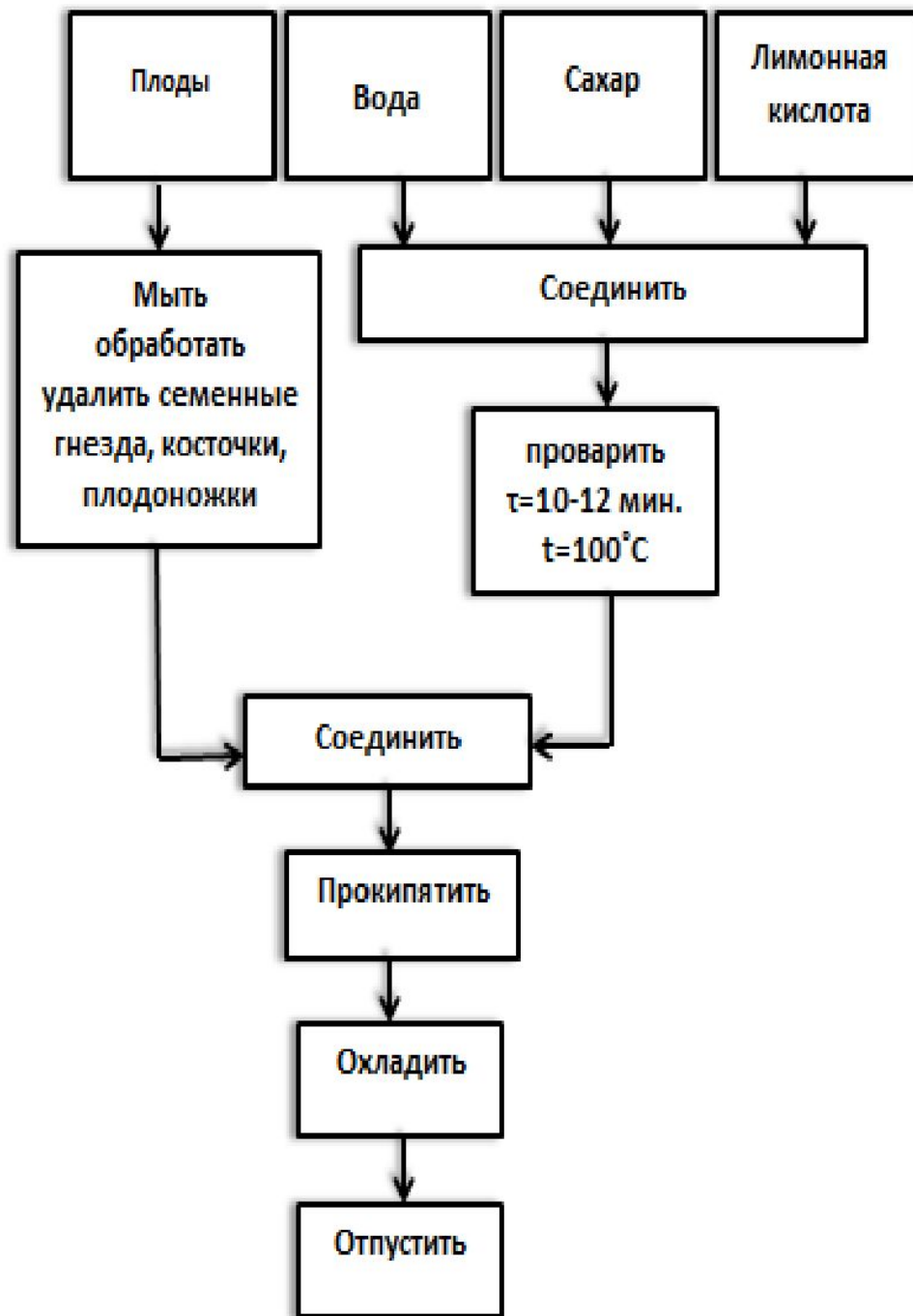
ВТОРЫЕ БЛЮДА



КОНДИТЕРСКИЕ ИЗДЕЛИЯ



НАПИТКИ



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;
- * техническое обслуживание и мойка оборудования и инвентаря;
- * петли возврата, доработки и переработки продукции;
- * пункты санитарной обработки, расположение туалетов, умывальников, хозяйственно-бытовых зон;
- * пункты возможных загрязнений от сырья, смазочных материалов, поддонов, персонала;
- * система вентиляции и др.



* 2.3 Проверка информации

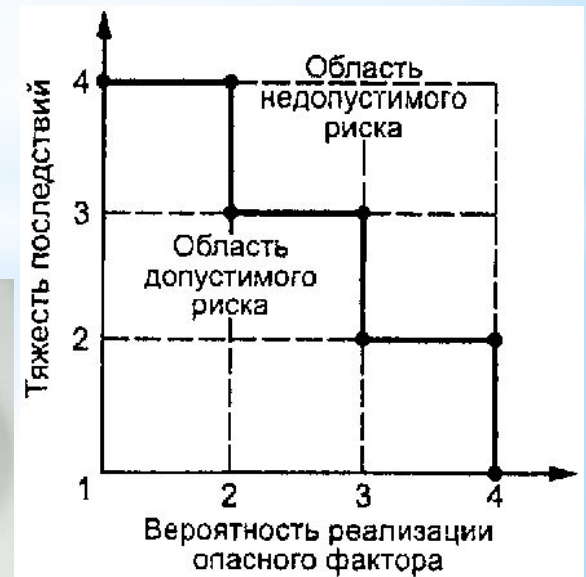
- * Описание продукции и производства должны быть проверены группой ХАССП на соответствие реальной ситуации. Эта проверка должна производиться периодически и ее результаты должны

3. Опасные факторы и предупреждающие действия

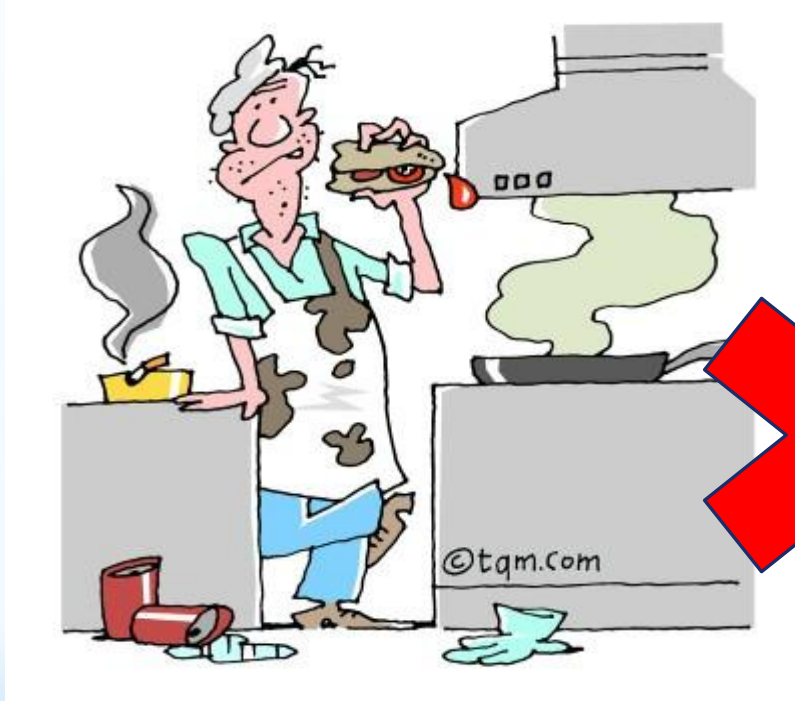
3.1 Виды опасностей. Группа ХАССП должна выявить и оценить все виды опасностей, включая биологические (микробиологические), химические и физические, и выявить все возможные опасные факторы, которые могут присутствовать в производственных процессах. Опасные факторы, приведенные для групп пищевой продукции в Санитарных правилах и нормах, следует включать в перечень учитываемых факторов в первую очередь и без изменения.

3.2 Анализ рисков. По каждому потенциальному фактору проводят анализ риска с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий и составляют перечень факторов, по которым риск превышает допустимый уровень. Если информация о приемлемом риске отсутствует, группа ХАССП устанавливает его экспертным путем. Следует учитывать опасные факторы, присутствующие в продукции, а также исходящие от оборудования, окружающей среды, персонала и т.д.

Следует учитывать опасные факторы, присутствующие в продукции, а также исходящие от оборудования, окружающей среды, персонала и т.д.



- * **биологическое, химическое или физическое вещество** или условия, содержащиеся в пищевой продукции, а также состояние пищевой продукции, которые могут потенциально обусловить отрицательное воздействие на здоровье человека

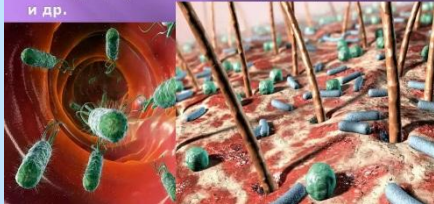


- * **Опасность, угрожающая безопасности пищевой продукции**

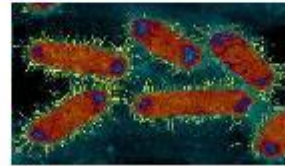


ВИДЫ ОПАСНОСТЕЙ

Различные виды бактерий вызывают порчу пищевых продуктов. Наиболее опасны патогенные бактерии - источники различных заболеваний человека и животных, таких, как воспаление легких, туберкулез, аппендицит, сальмонеллез, чума, холера и др.



МИКРОБИОЛОГИЧЕСКИЕ



ХИМИЧЕСКИЕ



ФИЗИЧЕСКИЕ



АЛЛЕРГЕНЫ

- **Бактерии**

- Бактерия сальмонеллы

- **ГРИБЫ**

- **Вирусы**

- Вирус гепатита А

- **ДРОЖЖИ**

- **Паразиты**

- *Trichinella spiralis*

- **ПРОСТЕЙШИЕ**

Биологические опасности

Показатели безопасности по ТР ТС 021/2011



- * **Химическая безопасность** - токсичные элементы, микотоксины, диоксины, антибиотики, пестициды, нитраты
- * **Радиационная безопасность** (радионуклиды) Приложение 4 ТР ТС 021/2011
- * **Биологическая (микробиологическая и паразитарная безопасность):**
 - * - **патогенные** (сальмонеллы, *Listeria monocytogenes*, бактерии рода *Yersinia*);
 - * **Патогенность** (от греч. pathos, болезнь + genos, рождение) - это потенциальная способность микроорганизмов вызывать заболевания
 - * - **санитарно-показательные:** КМАФАнМ, БГКП;
 - * - **условно-патогенные микроорганизмы:** *S. aureus*, *E.coli*, *Proteus*, Сульфитредуцирующие клостридии (для консервов, упакованной под вакуумом продукции),
 - * **Условно-патогенные и непатогенные** (точнее, не способные вызывать поражения у здорового человека) микробы могут при определенных условиях вызывать оппортунистические (от англ.opportunity, возможность, удобн
 - * - **микроорганизмы порчи:** дрожжи и плесневые грибы
 - * - ГМО, ГММ

Различные виды бактерий вызывают порчу пищевых продуктов. Наиболее опасны патогенные бактерии - источники различных заболеваний человека и животных, таких, как воспаление легких, туберкулез, аппендицит, сальмонеллез, чума, холера и др.



**Патогенные: Санитарно-эпидемиологические правила
СП 3.1.7.2616-10 "Профилактика сальмонеллеза«
(действуют до 1 сентября 2021 года)**

**Факторы
передачи
возбудителя**



- * - **пищевые продукты, прежде всего такие как:**
- * **мясо и мясопродукты, яйца и кремовые изделия.**
- * Особую опасность в связи с возможной трансовариальной передачей возбудителя представляют **куриные яйца**, инфицированные до снесения, а также продукты, приготовленные из них, в том числе майонез и сухой яичный порошок.
- * Известны заболевания сальмонеллезом, связанные с употреблением сыров, брынзы, рыбы, в том числе копченой, морепродуктов.

57 человек отравились в кафе «ШулэнДо» в Улан-Удэ, 8-11 января 2018г.

По сведениям родственников заболевших, пострадавшие ели в кафе **салат**. Управление Роспотребнадзора по республике начало эпидемиологическое расследование. "В ходе него установлены грубые нарушения требований санитарного законодательства, которые и привели к загрязнению продукции возбудителем сальмонеллеза"

САЛЬМОНЕЛЛЁЗ

возбудители



ПРИЧИНЫ ЗАРАЖЕНИЯ ПРОДУКТАМИ



Рвота, диарея, резь в животе, высокая t°, озноб, головокружение, мышечные судороги.

PPT4WEB.ru

*** Патогенные: Мероприятия, направленные на предупреждение контаминации на пищевых объектах, включают контроль:**

*** СП 3.1.7.2817-10 «Профилактика листериоза у людей» п. 9.6. (действуют до 1 сентября 2021 г.)**

- * - температуры продукции и/или окружающего воздуха на всех этапах с момента окончания производства (хранение на предприятии-изготовителе и на складах, транспортировка, реализация) в соответствии с установленными в нормативной (технической) документации (стандарте предприятия) на продукцию параметрами продукции и/или условий хранения и сроками годности;**
- * - документирование параметров технологических процессов, оказывающих листерицидный эффект, в том числе дополнительных мер для продуктов, где существует вероятность повторной контаминации (поверхностная пастеризация, интенсивное бесконтактное охлаждение, асептическое фасование, использование средств индивидуальной защиты работниками, непосредственно контактирующими с готовой продукцией, осуществляющими порционирование и фасовку);**
- * - перемещения персонала (наличие закреплённой за подразделениями и своевременная смена личной спецодежды и обуви, пропускной системы, наличие автоматических распылителей пены, поддонов с дезраствором в местах перехода людей и оборудования (телеги, автокары и другие) в зону размещения готовой пищевой продукции;**
- * - разделения и маркировки посуды, поддонов, телег, автокаров и другого оборудования и инвентаря для зон сырья и готовой продукции, при невозможности разделения - санитарной обработки и дезинфекции перед входом в зону готовой продукции.**

Меры по профилактике загрязнения листериями пищевых продуктов при их производстве и предотвращению размножения в них возбудителя при последующем хранении

- * - **обеспечение поточности** технологических процессов и отдельных зон для сырья и готовых продуктов при производстве, хранении и реализации пищевых продуктов;
- * - ограничения перемещений работников и оборудования между зонами переработки сырья, складских помещений и готовой продукции в помещениях и на территории пищевых объектов;
- * - своевременную **эффективную санитарную обработку и дезинфекцию оборудования**, инвентаря, запрет на использование пылящих процедур очистки и уборки;
- * - своевременную очистку/дезинфекцию или удаление технологической воды, используемой в прямом контакте с готовой продукцией;
- * - **адекватную вентиляцию** для предотвращения формирования конденсата на поверхностях;
- * - **обеспечение непрерывности** холодной цепи и контроль за сроками годности и условиями хранения для продуктов, в которых листерия может развиваться в процессе хранения и реализации.



O.B.

I.B.A.

4

Esper



Перекрестные загрязнения

Санитарно-показательные КМАФАнМ, БГКП



Определяют степень загрязнения оборудования, инструментов, сырья, вспомогательных материалов, готовой продукции, воды, рук, одежды.



Возможно обсеменение при нарушении процедур по содержанию, мойке, дезинфекции помещений, оборудования, инвентаря, личной гигиене



Условно-патогенные Источники стафилококков

человек

кожные и слизистые покровы и
носоглотка, кариес.

При простудных заболеваниях (ангина, катары верхних
дыхательных путей и т.д.) и гнойных поражениях кожи (гнойнички,
фурункулы, нагноившиеся порезы, ожоги и т.п.) количество людей -
носителей стафилококков значительно увеличивается

Стафилококки попадают в продукт с пораженной
поверхности кожи рук и открытых частей тела
работников, а также при кашле и чихании.

**МОЛОЧНЫЙ СКОТ
особенно
БОЛЬНОЙ МАСТИТОМ**

Условно-патогенные Бактерии рода *Proteus*



При загрязнении готовых изделий, уже прошедших термическую обработку. Это может происходить при разделке вареного мяса, птицы, рыбы на тех же столах и досках, с помощью тех же ножей или мясорубок, которые использовались и для разделки сырых продуктов, особенно если кухонное оборудование содержится в ненадлежащем санитарном состоянии.

Продолжительное хранение пищевых продуктов в тепле.



Инфицированные продукты, послужившие причиной заболеваний, как правило, не изменяют своих органолептических свойств, несмотря на обильное обсеменение протеем.

Микроорганизмы порчи (Дрожжи, плесени)



При нарушении температурного режима хранения создаются условия для их развития. Процессы брожения, прогоркания, поверхностного разложения происходят как при комнатной температуре, так и при холодильном хранении



1. Методы приготовления (например, за счет отсутствия противопаразитарного действия предотвращение попадания паразитов в еду). Количество заболеваний, вызванных *Trichinella spiralis* в свинине уменьшилась в результате инактивации/уничтожения паразитов (например, некоторые паразиты очень стойкие к химической дезинфекции, но их можно инактивировать нагреванием, высушиванием или замораживанием.



Определение мероприятий по управлению



Мероприятия по нестандартным результатам исследований

Выделенные микроорганизмы	Причины	Меры
Мезофильные аэробы, факультативные анаэробы	Нарушение температурного режима при изготовлении и хранении	Проверить исправность теплового и холодильного оборудования, правильность упаковки продукта
БГКП E. coli	Неудовлетворительные санитарно-гигиенические условия изготовления продукции. Вторичное загрязнение продукта при несоблюдении правил личной гигиены	1. Внеплановый производственный бактериологический контроль: смывы, продукты по ходу технологического процесса, воды. 2. Контроль дезинфицирующих средств. 3. Генеральная уборка
Золотистый стафилококк	Вторичное загрязнение продукции за счет стафилококка в носоглотке, на руках сотрудников, обсемененности оборудования, инвентаря.	1. Контроль за состоянием рук, отстранение от работы при наличии порезов, нарывов, царапин. 2. Санация носоглотки сотрудников. 3. Санитарный день на предприятии
Патогенные микроорганизмы	Вторичное инфицирование продукта, эпиднеблагополучие на объекте	1. Внезапное бактериологическое обследование сотрудников. 2. Санитарный день с дезинфекцией. 3. Внеплановый санитарный минимум.

Химические опасности

Химические опасности можно разделить в зависимости от источника происхождения на три группы.

1. Химические соединения естественного происхождения

- а) Сельскохозяйственные химикаты: пестициды, гербициды, регуляторы роста и т. д.
- б) Химикаты, используемые на предприятиях: чистящие, моющие и дезинфицирующие средства, смазочные масла и т. д.
- в) Из внешней среды: свинец, мышьяк, кадмий, ртуть и т. д.

2. Естественно возникающие факторы риска

Продукты растительного, животного или микробного метаболизма, токсины например афлатоксины, аллергены.

3. Намеренно добавляемые в пищу : Консерванты, кислоты, пищевые добавки, вещества, способствующие облегчению переработки и т. д.

Применение пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств **не должно увеличивать степень риска возможного неблагоприятного действия пищевой продукции на здоровье человека**

(ст.7, ч.1 п.1 ТР ТС 029/2011 "Требования безопасности пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств»).



Двое мальчиков в карабашском детском саду №10 (Челябинская область) выпили дезинфицирующий раствор для пола вместо воды. Детей госпитализировали.

- * Инцидент произошел 16 февраля 2016г. Когда за малышами пришли родители, они захотели пить и вместо того, чтобы налить воды, налили в стаканы дезраствор. Сразу, как дети выпили раствор, их стало рвать, родители увезли мальчиков в больницу, где им оказали помощь.
- * **Пятилетний воспитанник детского сада №72 утром 21.04.2017г. обратился к воспитателю с просьбой дать ему воды, после чего воду ему налили в стакан из чайника. Ребенок сделал несколько глотков, после чего заявил о резком вкусе жидкости. В этот момент в группу вошла младший воспитатель, заявив, что в чайнике налит раствор дезинфицирующего средства «ДЭО-хлор» для чистки.** Сразу после этого ребенка госпитализировали с ожогом гортани и полости рта.

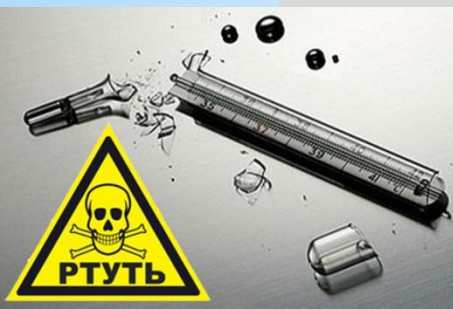
* **Отравления дезсредствами**

1. Контроль источников поставки (например, наличие у поставщика сертификата, декларации и проверка сырья).

2. Контроль производственного процесса

3. Контроль маркировки (например, на этикетке готового продукта указывать ингредиенты и известные аллергены).

*** Примеры мероприятий по управлению за химическими факторами**



* ФИЗИЧЕСКИЕ ОПАСНОСТИ

К ним относят:

Стекло, Щепки, Ювелирные украшения, Ногти,
Волосы, Металл, Пластик, Пленка, Кости, Камни,
Нитки, Резина





1. Контроль источников

поставки (например, наличие у поставщика сертификата и проверка сырья).

2. Осмотр стеклянной упаковки после вскрытия

3. Просеивание сыпучих ингредиентов с

использованием магнитоуловителей, использование

металлодетекторов, визуальный контроль

Мероприятия по каждому опасному фактору вносят в рабочий бланк анализа опасных факторов

*** Примеры мероприятий по управлению за физическими факторами**

*** Мероприятия по управлению являются физическими, химическими или другими действиями, которые могут быть использованы для уменьшения или уничтожения опасного фактора, угрожающих безопасности пищевых продуктов**

Примеры



1. Контроль температурного режима и времени тепловой обработки

2. Процессы нагревания и варки (например, термообработка).

3. Охлаждение и замораживание уменьшают рост патогенных бактерий).

4. Ферментация и контроль pH (напр., бактерии, которые вырабатывают молочную кислоту, в йогуртах уменьшают рост некоторых патогенных бактерий, которые плохо растут в кислой среде).

*** Мероприятия по управлению** 5. Добавление соли и других консервантов.

Информация о веществах, вызывающих аллергические реакции наносится независимо от их количества:

- арахис и продукты его переработки;
- аспартам и аспартам-ацесульфам соль;
- горчица и продукты её переработки;
- диоксид серы и сульфиты при их общем содержании более 10 мг/кг или 10 мг/л в пересчете на диоксид серы;



- злаки, содержащие глютен и продукты их переработки;



- кунжут и продукты его переработки;

- люпин и продукты его переработки;

- моллюски и продукты их переработки;

- молоко и продукты его переработки

включая лактозу;



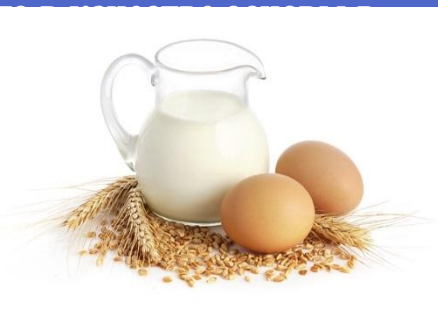
- орехи и продукты их переработки;

- ракообразные и продукты их переработки;

- рыба и продукты её переработки (кроме рыбного желатина, используемого в препаратах, содержащих витамины и каротиноиды)

- сельдерей и продукты его переработки;

- соя и продукты её переработки;



* яйца и продукты их переработки.

Вещества,

вызывающие аллергические реакции



1) Наличие списка всех аллергенов (сырья) которые используете на предприятии при изготовлении пищевой продукции

2) Организация отдельного хранения аллергенов на складах, отметьте их соответствующей идентификационной маркировкой

3) Наличие списка аллергенсодержащей готовой продукции

4) Организация раздельного производства алларгенсодержащей и неаллергенсодержащей продукции и тщательная очистка оборудования

5) Доведение информации до потребителя о наличии аллергенов при реализации продукции

* Предупреждения изготовителя

Абжа Раба, 1-ші кат. 937-65-65

stehsal edanın ünvanı
SNQ» MMC tərəfindən təhvil edilmişdir, Rusiya, 141500, Moskva vilayəti,
peçnoqorsk s., Butirskiy təv № 1, tel.: (495) 937-65-65

Сандвичный хлеб American Sandwich пшеничный.

Состав: мука пшеничная хлебопекарная, вода, сахар, жир растительный, улучшитель хлебопекарный [эмульгатор (моно- и диглицериды жирных кислот); консервант – пропионат кальция; мука пшеничная хлебопекарная, мука соевая ферменты; антиокислитель – кислота аскорбиновая], спирт пищевой, клейковина пшеничная сухая, ДМ. Может содержать кунжут, следы яичных и молочных продуктов.

Пищевая ценность (в 100г продукта): б-к – 7,0г; жиры – 4,5 г; углеводы – 47,0 г. Энергетическая ценность – 260 ккал / 1090кДж. Готово к употреблению.

Хранить при температуре 3-24°C и относительной влажности воздуха 70-80%.

Сандвичный хлеб «American Sandwich» пшеничный.

Может содержать кунжут, следы яичных и молочных продуктов.

Клейковина пшеничная сухая, дрожжи, аскорбиновая кислота, спирт харчовий, сіль куховарська харчова, без мікробіологічних домішок. Без МО. Може містити кунжут, сліди яєчних і молочних продуктів.

Пищевая ценность (в 100г продукта): б-к – 7,0 г; жиры – 4,5,0г; углеводы – 47,0 г. Энергетическая ценность – 260 ккал / 1090кДж. Готово до вживання.

Хранити при температурі 3-24°C і відносній вологості 70-80%.

«American Sandwich» сандвич наны.
Состав: мука пшеничная хлебопекарная высшего сорта, вода, сахар, дрожжи, соль поваренная пищевая, жир растительный, улучшитель хлебопекарный [эмульгатор (моно- и диглицериды жирных кислот); консервант – пропионат кальция; мука пшеничная хлебопекарная высшего сорта, мука соевая ферменты; антиокислитель – кислота аскорбиновая], спирт пищевой, клейковина пшеничная сухая, ДМ. Может содержать кунжут, следы яичных и молочных продуктов.

Пищевая ценность (в 100г продукта): б-к – 7,0 г; жиры – 4,5,0г; углеводы – 47,0 г. Энергетическая ценность – 260 ккал / 1090кДж. Готово до вживання.

Хранити при температурі 3-24°C і відносній вологості 70-80%.

3. Опасные факторы и предупреждающие действия

*3.3 Предупреждающие действия

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.

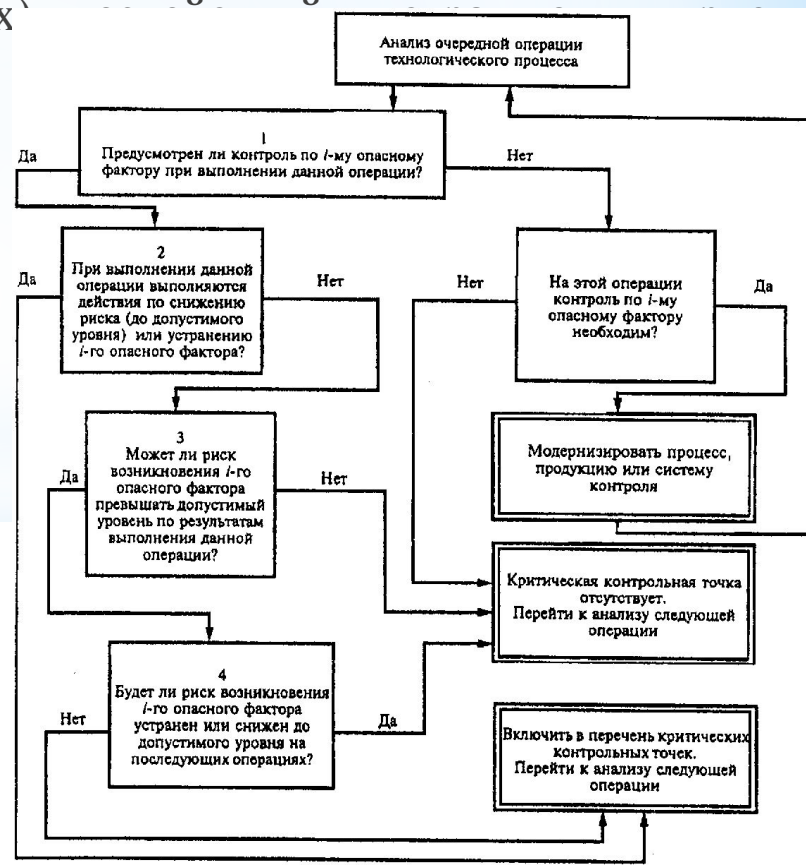
Наименование операции	Учитываемый опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
1	2	3	4

4. КРИТИЧЕСКИЕ КОНТРОЛЬНЫЕ ТОЧКИ

- * Критические контрольные точки определяют, проводя анализ отдельно по каждому учитываемому опасному фактору и рассматривая последовательно все операции, включенные в блок-схему производственного процесса. При этом используют таблицу (см предыдущий слайд).
- * Необходимым условием критической контрольной точки является наличие на рассматриваемой операции контроля признаков риска (идентификации опасного фактора и (или) предупреждающих (управляющих) или снижающих его до допустимого уровня).

Алгоритм определения критических контрольных точек определен методом «Дерево принятия решений».

Результаты анализа опасных факторов и выявления критических контрольных точек должны быть обоснованы и документированы.



- * Критической контрольной точкой может быть любая стадия, на которой появление опасности может быть предотвращено, либо уменьшено до приемлемого уровня.
- * Примерами критических контрольных точек могут служить: температурная обработка, охлаждение, проверка ингредиентов на присутствие остатков химических веществ, контроль за составом продукта, проверка продукта на загрязнение металлами.
- * Критические контрольные точки должны быть тщательно изучены, а все данные по ним - задокументированы.



КОНТРОЛЬНЫЕ КРИТИЧЕСКИЕ ТОЧКИ

ПРИГОТОВЛЕНИЕ

75°C

ХРАНЕНИЕ
ГОТОВЫХ БЛЮД

65°C

ОПАСНАЯ
ЗОНА

5°C

ОХЛАЖДЕНИЕ
И ХРАНЕНИЕ
ПРОДУКТОВ

-18°C

ЗАМОРОЗКА

-30°C



Критические контрольные точки (общепит)

Надо ориентироваться на СанПиН 2.3.2.1324-03, СП 2.3.6.1079-01, МР:

Т холодные закуски 4 +/-2 град. С

- Готовые блюда Т в толще продукта не ниже +85 град С (натур. рубленые, гриль) из котлетной массы не ниже +90 град С (5 мин)
- На раздаче: 1-е блюда не ниже +75 ,
 - 2-е не ниже +65,
- Холодные супы, напитки не выше +14,
 - Салаты, закуски 4 +/-2 град С

Пример при проверке (оценить)

		Страница 8
План ХАССП, включающий ОПП		
Точка утверждена	Дата Подпись	
Риск	Микробы, которые изначально есть в сырье, выживут и приведут к заболеванию человека	
Критические пределы	Жарка до готовности: цвет соков, консистенция Варка: визуальное кипение, исчезновение пены	
	Говядина +63°C 15 сек -фарш +70°C 15 сек -с кровью +54°C 15 сек Свинина +63°C 15 сек -фарш +70°C 15 сек Птица вся +74°C 15 сек	Сложные +74°C 15 сек Рыба +63°C 15 сек Морепродукт +63°C 15 сек Яйца +63°C 15 сек Овощи +54°C 15 сек
Кто это делает?		Куда записывает?
Сменного	Сменный повар	Дневной заборный лист с отметкой о количестве и времени подачи
готовность)	Зав.производством	Бракеражный журнал

Критические пределы	<p>В центре продукт дошел до +75°C и выше. До готовности: цвет соков, консистенция и т.п. согласно ТТК, другой нормативной документации, утвержденной на предприятии. 8.17. СанПиН 2.3.6.1079-01 Отварное мясо, птицу и субпродукты для первых и вторых блюд нарезают на порции, заливают бульоном, кипятят в течение 5-7 мин и хранят в этом же бульоне при температуре 75°C до отпуска не более 1 ч. 8.18. СанПиН 2.3.6.1079-01 При приготовлении начинки для пирожков и блинчиков фарш из предварительно отваренного мяса или ливера жарят на противне не менее 5-7 мин, периодически помешивая. Готовую начинку следует использовать в течение 2 ч после жарки. 8.20. СанПиН 2.3.6.1079-01 При приготовлении омлета смесь яйца (или яичного порошка) с другими компонентами выливают на смазанный жиром противень или порционную сковороду слоем 2,5-3,0 см и ставят в жарочный шкаф с температурой 180-200 °C на 8-10 мин. Хранение яичной массы осуществляется не более 30 мин.</p>
Процедура	
Контроль	Обрабатывать по мере готовности (цвет, консистенция, соки и т.п.) с учетом оптимальных параметров для данного блюда. Отпускать далее только готовое
Контроль (Как часто?)	<p>Каждый день Выборочно, но не менее 5 раз в смену, измерять параметры (температура, время приготовления для разных блюд у разных поваров)</p> <p>Каждую неделю Посчитать общее число отклонений за неделю и процент к числу измерений, при необходимости запланировать корректирующие действия.</p>
Корректирующие действия	<p>1-ая очередь Переделать если возможно, записав в отчет. Списать продукт, если переделать невозможно.</p> <p>2-ая очередь Разобраться в причинах отклонения, записать в отчет. Скорректировать процесс приготовления</p>

5. КРИТИЧЕСКИЕ ПРЕДЕЛЫ



Для критических контрольных точек следует установить:

- критерии идентификации - для опасных факторов;
- критерии допустимого (недопустимого) риска - для контроля признаков риска;
- допустимые пределы - для применяемых предупреждающих воздействий.

Критерии и допустимые пределы, именуемые далее как "критические пределы", должны быть заданы с учетом всех погрешностей, в том числе измерения.

При оценивании качественных признаков визуальным наблюдением целесообразно использовать образцы-эталоны.

Критические пределы следует заносить в рабочий лист ХАССП.

- * Критические пределы контролируются мониторингом.
- * Критические пределы должны быть измеряемыми и должны задаваться с учетом всех погрешностей.
- * Пределы можно разделить на:
 - * • микробиологические пределы;
 - * • химические пределы;
 - * • физические пределы.

ФОРМА РАБОЧЕГО ЛИСТА ХАССП.

Наименование продукта _____

Наименование технологического процесса _____

Наименование операции	Опасный фактор	Номер критической контрольной точки	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Корректирующее действие	Регистрационный-учетный документ
1	2	3	4	5	6	7

РАБОЧИЕ ЛИСТЫ ХАССП

Наименование продукта: горячие блюда из мяса (котлеты, бифштексы)

Наименование технологического процесса: приготовление вторых блюд из мяса

Наименование операции	№ ККТ	Опасный фактор	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга				Регистрационный-учетный документ	Корректирующие действия	Ответственный
				Частота мониторинга	Метод измерения	Коррекция	Ответственный			
Тепловая обработка мясных блюд	ККТ 3	<p>Выживание патогенных микроорганизмов в готовой продукции из-за неправильных режимов тепловой обработки</p> <p>Недостаточность термообработки изделий из мяса</p>	<p>Температура готовности изделий из мяса и птицы 250-280°C, t-ра в толще продукта - для натуральных рубленых изделий - не ниже 85°C, для изделий из котлетной массы - не ниже 90°C.</p> <p>Готовность изделий из мяса и определяется выделением бесцветного сока в месте прокола и серым цветом на разрезе продукта.</p>	Каждая партия	<p>Терморегулятор и сигнальная лампочка.</p> <p>Поверенный и обработанный щуп (игла)</p> <p>Визуальный осмотр по органолептическим показателям</p>	<p>Провести оценку возможности использования блюда</p> <p>Продолжить тепловую обработку</p>	Повар	<p>Бракеражный журнал (Ж-03-2018)</p> <p>Настройка терморегуляторов на необходимую температуру.</p> <p>Замена сигнальной лампочки</p> <p>или внесение корректировок в ТТК по режимам приготовления по температуре и времени приготовления</p>	<p>Повар</p> <p>Механик по оборудованию</p> <p>Зав. производством</p>	

6. СИСТЕМА МОНИТОРИНГА

- 1) Для каждой критической точки должна быть разработана система мониторинга для проведения в плановом порядке наблюдений и измерений, необходимых для своевременного обнаружения нарушений критических пределов и реализации соответствующих предупредительных или корректирующих воздействий (наладок процесса).
- 2) Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.
- 3) Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП.



7. КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ

* Для каждой критической контрольной точки должны быть составлены и документированы корректирующие действия, предпринимаемые в случае нарушения критических пределов.

* К корректирующим действиям относят:

- 1) - поверку средств измерений;
- 2) - наладку оборудования;
- 3) - изоляцию несоответствующей продукции;
- 4) - переработку несоответствующей продукции;
- 5) - утилизацию несоответствующей продукции и т.п.

* Корректирующие действия по возможности должны быть составлены заранее, но в отдельных случаях могут быть разработаны оперативно после нарушения критического предела. Полномочия лиц, ответственных за корректирующие действия, должны быть установлены заранее.

* В случае попадания опасной продукции на реализацию должна быть составлена документально оформленная про...

* Планируемые корр...

быть занесены



*** ПРИМЕР ПРОГРАММЫ МЕРОПРИЯТИЙ ПО
ПРЕДОТВРАЩЕНИЮ
ПРИЧИНЕНИЯ ВРЕДА (ПЛАН КОРРЕКТИРУЮЩИХ
ДЕЙСТВИЙ)**

Дата, место обнаруже ния несоответ ствия	Описание несоответ ствия	Корректи рующее действие	Ответстве нный за выполнен ие	Дата выполнен ия	Ответстве нный за контроль	Дата

Разработал: _____ Дата: _____
(должность, ФИО, подпись)

Согласовано: _____ Дата: _____
(должность, ФИО, подпись)

Утверждаю: _____ Дата: _____
(должность, ФИО, подпись)

8. ВНУТРЕННИЕ ПРОВЕРКИ

Внутренние проверки ХАССП должны проводиться непосредственно после внедрения системы ХАССП и затем с установленной периодичностью не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

Программа проверки должна включать в себя:

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

Программу проверки _____ ХАССП, а отчет _____



9. ДОКУМЕНТАЦИЯ должна включать:

- 1) - политику в области безопасности выпускаемой продукции;
- 2) - приказ о создании и составе группы ХАССП;
- 3) - информацию о продукции;
- 4) - информацию о производстве;
- 5) - отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек;
- 6) - рабочие листы ХАССП;
- 7) - процедуры мониторинга;
- 8) - процедуры проведения корректирующих действий;
- 9) - программу внутренней проверки системы ХАССП;
- 0) - перечень регистрационно-учетной документации.



* Перечень регистрационно-учетной документации может быть составлен по форме, и утвержден

Номер п/п (код)	Наименование документа	Ответственное лицо, место хранения	Срок хранения по заполнению
1	2	3	4

Документация ХАССП

Политика
в области
безопасности
ПП

Приказ о
создании группы
ХАССП

Описание
продуктов

Блок-схемы
процесса
производства
каждого продукта

Анализ рисков
и оценка
опасных
факторов

Перечень ККТ
и их границы

Программа
предупреждающих
действий по
опасным
факторам

Планы
ХАССП

Процедура по
изъятию и отзыву
продукции

Процедура и
протоколы
мониторинга
ККТ

Программа
и отчеты по
внутренним
проверкам
ХАССП

Претензии, жалобы
и происшествия,
связанные с
безопасностью

Протоколы
заседаний
группы ХАССП

Управление документацией включает следующие функции:



Документация может быть в любой форме и на любом носителе

- письменной,
 - электронной,
 - видео- и аудиозаписи;
 - графические плакаты,
 - блок-схемы и др.
- Каждая организация определяет объем документации и её носители**
- Разработка документации не должно быть самоцелью, а должна добавлять ценность для её пользователей.**
- Очень важно, чтобы каждый работник имел и необходимую для выполнения своей работы.**



* Порядок проведения проверки соответствия предприятия требованиям нормативных документов по обеспечению безопасности пищевой продукции

* 1 этап проверки.

- * а) Наличие основополагающих документов, подтверждающих разработку процедур, основанных на принципах ХАССП (наличие разработанной Системы менеджмента).
- * - политика и/или документально оформленные заявления, намерения руководства по обеспечению безопасности пищевой продукции;
- * - руководство по безопасности (добровольно);
- * - организационная структура предприятия;
- * - разработанные и документально оформленные процедуры Системы менеджмента, основанные на принципах ХАССП, в том числе программа производственного контроля;
- * - нормативные документы, регламентирующие безопасность продукции.
- * б) Оценка безопасности выпускаемой продукции.
- * - протоколы лабораторных исследований;



*** II этап проверки.**

*** Процедура 1 (ст. 10 ч. 3 п. 1 ТР ТС 021/2011)**

*** «выбор необходимых для обеспечения безопасности пищевой продукции технологических процессов производства (изготовления) пищевой продукции»:**

- * - ассортиментный перечень выпускаемой продукции с указанием документа, в соответствии с которым она производится;
- * - технологические инструкции, ТТК, описание продукции: наименование продукции, показатели качества и безопасности, используемое сырье, упаковка, маркировка, условия хранения и сроки годности, ограничение по применению, способы использования;
- * - инструкции по обращению с аллергенами, генно-модифицированными организмами (ГМО), применению пищевых добавок и другие документы.

*** Процедура 2 (ст. 10 ч. 3 п. 2 ТР ТС 021/2011)**

*** «выбор последовательности и поточности технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции с целью исключения загрязнения продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции»:**

- * - блок-схема технологических процессов;
- * - схема расположения производственных помещений с размещением оборудования;
- * - программа производственного контроля;
- * - схемы маршрутов движения потоков;
- * - инструкция по управлению перекрестными загрязнениями и др. документы;



* II этап проверки.

* Процедура 3 ([ст. 10 ч. 3 п. 3](#)) «определение контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления) в программах производственного контроля»:

- * - программа производственного контроля;
- * - план ХАССП (рабочие листы ХАССП) и др. документы;
- * - результаты осмотра (обследования объекта)



* Процедура 4 ([ст. 10 ч. 3 п. 4](#)) «проведение контроля за продовольственным (пищевым) сырьем, технологическими средствами, упаковочными материалами, изделиями, используемыми при производстве (изготовлении) пищевой продукции, а также за пищевой продукцией средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля»:

- * - журнал входного контроля или листы приемки с обязательной оценкой условий транспортирования и доставки сырья;
- * - НДС на сырье, ингредиенты, упаковочные материалы;
- * - документы, подтверждающие безопасность сырья, упаковочных и вспомогательных материалов;
- * - инструкция или документированная процедура по входному контролю сырья, ингредиентов, упаковочных материалов;
- * - порядок действий (инструкция или документированная процедура) при поступлении несоответствующей продукции;
- * - оценка поставщиков и др. документы;
- * - проведение лабораторных исследований на базе лабораторий аккредитованных и аттестованных в установленном порядке;

*** II этап проверки.**

*** Процедура 5 (ст. 10 ч. 3 п. 5) «проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем производство (изготовление) пищевой продукции, соответствующей требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции»:**

- * - утвержденные перечни испытательного оборудования и средств измерения;
- * - график поверки и аттестации оборудования и средств измерения, свидетельство о поверке;
- * - договоры на техническое обслуживание;
- * - инструкция "Требования к измерительным и контрольным приборам";
- * - график планово-предупредительных ремонтов, инструкция по порядку профилактического и технического обслуживания;
- * - технические паспорта, документы, подтверждающие разрешение использования оборудования для контакта с пищевыми продуктами;
- * - журнал осмотра технического состояния оборудования;
- * - инструкция по соблюдению требований к измерительным и контрольным приборам и др. документы;
- * - результаты осмотра (обследования объекта)

*** Процедура 6 (ст. 10 ч. 3 п. 6) «обеспечение документирования этапов технологических операций и результатов контроля»:**

- * - программа производственного контроля;
- * - план ХАССП (рабочие листы ХАССП);
- * - протоколы лабораторных испытаний;



МЫХ

* II этап проверки.

* Процедура 7 ([ст. 10 ч. 3 п. 7](#)) «соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) пищевой продукции»

- * - журнал контроля температуры и влажности;
- * - личная медицинская книжка водителя-экспедитора;
- * - список специализированного транспорта;
- * - договоры на мойку и дезинфекцию транспортных средств с актами сдачи-приемки выполненных работ;
- * - договор на оказание транспортных услуг в случае использования наемного транспорта и др. документы;
- * - результаты осмотра (обследования объекта)

* Процедура 8 ([ст. 10 ч. 3 п. 8](#)) «содержание производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, в состоянии, исключающем загрязнение пищевой продукции»

- * - документы, подтверждающие соответствие и поддержание санитарно-технического состояния помещений, факторов производственной среды и факторов трудового процесса (инструкции, договора, акты сдачи-приемки выполненных работ, протоколы лабораторных измерений, журналы, сертификаты на отделочные материалы и т.д.)
- * - результаты осмотра (обследования объекта)



* II этап проверки.

* Процедура 9 (ст. 10 ч. 3 п. 9) «выбор способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции»

- * - личные медицинские книжки персонала с отметками о прохождении медицинских обследований, исследований, гигиенического обучения и аттестации;
- * - данные о вакцинации;
- * - журналы здоровья и осмотра;
- * - инструкция по соблюдению правил личной гигиены;
- * - планы по обучению персонала;
- * - инструкция по доступу на предприятие сторонних посетителей;
- * - договор на медицинское обследование работников и др. документы;
- * - результаты осмотра (обследования объекта)

* Процедура 10 (ст. 10 ч. 3 п. 10) «выбор обеспечивающих безопасность пищевой продукции способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции»

- * - документы, подтверждающие установление способов, соответствия и периодичности проведения уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря (акты, журналы, графики) и др.;
- * - результаты осмотра (обследования объекта)



*** II этап проверки.**

*** Процедура 11 (ст. 10 ч. 3 п. 11) «ведение и хранение документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие произведенной пищевой продукции требованиям, установленным настоящим техническим регламентом и (или) техническими регламентами Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции»**

- * - сертификаты соответствия;
- * - декларации о соответствии;
- * - свидетельства о государственной регистрации;
- * - программа производственного контроля;
- * - протоколы лабораторных испытаний;
- * - нормативная и техническая документация на продукцию;
- * - журналы контроля готовой продукции и другие документы



*** Процедура 12 (ст. 10 ч. 3 п. 12) «прослеживаемость пищевой продукции»**

- * - наличие товарно-сопроводительной документации, позволяющей установить изготовителя и последующих собственников пищевой продукции и место ее происхождения, наличие маркировки, обозначение партии сырья и готовой продукции, документы, регламентирующие отзыв, изъятие и утилизация несоответствующей нормативной документации продукции и др.;
- * - результаты осмотра (обследования объекта)

*** I этап проверки.**



*** Принципы ХАССП:**

- * 1. Перечень опасных факторов.
 - * 2. Перечень критических контрольных точек (ККТ) процесса производства (изготовления).
 - * 3. Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках.
 - * 4. Порядок мониторинга критических контрольных точек процесса производства (изготовления).
 - * 5. Порядок действий в случае отклонения предельных значений параметров, контролируемых в критических контрольных точках.
 - * 6. Периодичность проведения проверки на соответствие выпускаемого обращения пищевой продукции требованиям ТР ТС.
 - * 7. Ведение и хранение документации о выполнении мероприятий по обеспечению безопасности пищевой продукции
- * - перечень опасных факторов (химические, биологические, физические, аллергены, ГМО, наноматериалы) в соответствии с ассортиментом выпускаемой продукции;**
- * - алгоритм выбора и перечень критических контрольных точек по методу "Дерево принятия решений»;**
- * - технологические инструкции, ТТК, анализ опасности в зависимости от вероятности проявления и тяжести последствий;**
- * - описание продукции (наименование продукции (показатели качества и безопасности, используемое сырье, упаковка, маркировка, условия хранения и сроки годности, ограничение по применению, способы использования));**
- * - записи по контролю параметров ККТ или технологические журналы;**
- * - описание мероприятий по управлению опасными факторами;**
- * - программа производственного контроля;**
- * - инструкции по обращению с аллергенами, ГМО, применению пищевых добавок;**

* план ХАССП и рабочие листы ХАССП;

* II этап проверки.

* Поддержка и улучшение процедур, основанных на принципах ХАССП (Системы менеджмента)

* - результаты внутренних проверок и выполнения плана корректирующих мероприятий;

* - документы по работе с жалобами и претензиями потребителей;

* - документы по обмену информацией с заинтересованными сторонами в организации и за ее пределами

* III этап проверки.

* Оценка риска выпуска опасной продукции



Характеристика предприятий по степени риска

Категория	Результаты оценки соответствия, %	Степень риска	Характеристика предприятия
1	2	3	4
1-я категория	95 - 100	Риск незначительный	Стабильно работающее предприятие, на котором рекомендуется поддержание и дальнейшее улучшение Системы менеджмента
2-я категория	91 - 94	Риск допустимый	Предприятие, на котором маловероятно возникновение опасных ситуаций; требуется разработка корректирующих мероприятий
3-я категория	81 - 90	Риск значительный	Предприятие, на котором требуется разработка корректирующих мероприятий по нескольким процедурам
4-я категория	71 - 80	Риск недопустимый	Предприятие, на котором требуется разработка корректирующих мероприятий практически по всем процедурам
5-я категория	70 и менее	Риск критический	Предприятие, на котором требуется разработка, внедрение и актуализация Системы менеджмента, вплоть до приостановления деятельности предприятия

- По результатам проверок предприятия, отнесенные к 3-й, 4-й, 5-й категориям, вносятся в группу риска выпуска опасной продукции. С целью планирования надзорной деятельности выбираются наиболее приоритетные объекты надзора из предприятий группы риска путем расчета показателя приоритетности с учетом следующих критериев:
- - объем выпускаемой продукции;
- - степень опасности продукции для здоровья населения;
- - численность населения, подверженного воздействию опасной пищевой продукции (методика расчета представлена);
- - наличие (отсутствие) заболеваемости, связанной с употреблением продукции, выпущенной на предприятии;
- - количество выявленных нарушений и несоответствий пунктов НД;
- - количество неудовлетворительных результатов лабораторных испытаний;
- - количество пунктов ранее выданных предписаний, выполненных (невыполненных) в установленные сроки.



* МЕРЫ АДМИНИСТРАТИВНОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ В СООТВЕТСТВИИ С КОАП РФ

* **Статья 14.43. Нарушение изготовителем, исполнителем (лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя), продавцом требований технических регламентов**

* 1. Нарушение изготовителем, исполнителем (лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя), продавцом требований технических регламентов или подлежащих применению до дня вступления в силу соответствующих технических регламентов обязательных требований к продукции либо к продукции и связанным с требованиями к продукции процессам проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации либо выпуск в обращение продукции, не соответствующей таким требованиям

* влечет наложение административного штрафа на **граждан** в размере от одной тысячи до двух тысяч рублей;

* на **должностных лиц** - от десяти тысяч до двадцати тысяч рублей;

* на лиц, осуществляющих **предпринимательскую деятельность** без образования юридического лица, - от двадцати тысяч до тридцати тысяч рублей;

* на **юридических лиц** - от ста тысяч до трехсот тысяч рублей.



* МЕРЫ АДМИНИСТРАТИВНОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ В СООТВЕТСТВИИ С КОАП РФ

- * **Статья 14.43. Нарушение изготовителем, исполнителем (лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя), продавцом требований технических регламентов**
- * 2. Действия, предусмотренные частью 1 настоящей статьи, повлекшие причинение вреда жизни или здоровью граждан, имуществу физических или юридических лиц, государственному или муниципальному имуществу, окружающей среде, жизни или здоровью животных и растений либо создавшие угрозу причинения вреда жизни или здоровью граждан, окружающей среде, жизни или здоровью животных и растений, -
- * влекут наложение административного штрафа на **граждан** в размере от двух тысяч до четырех тысяч рублей с конфискацией предметов административного правонарушения либо без таковой;
- * на **должностных лиц** - от двадцати тысяч до тридцати тысяч рублей;
- * на лиц, осуществляющих **предпринимательскую деятельность** без образования юридического лица, - от тридцати тысяч до сорока тысяч рублей с конфискацией предметов административного правонарушения либо без таковой;
- * на **юридических лиц** - от трехсот тысяч до шестисот тысяч рублей с конфискацией предметов административного правонарушения либо



* МЕРЫ АДМИНИСТРАТИВНОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ В СООТВЕТСТВИИ С КОАП РФ

- * **Статья 14.43. Нарушение изготовителем, исполнителем (лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя), продавцом требований технических регламентов**
- * **3. Повторное совершение административного правонарушения, предусмотренного частью 2 настоящей статьи, -**
 - * влечет наложение административного штрафа на **граждан** в размере от четырех тысяч до пяти тысяч рублей с конфискацией предметов административного правонарушения;
 - * на **должностных лиц** - от тридцати тысяч до сорока тысяч рублей;
 - * на лиц, осуществляющих **предпринимательскую деятельность** без образования юридического лица, - от сорока тысяч до пятидесяти тысяч рублей с конфискацией предметов административного правонарушения либо административное приостановление деятельности на срок до девяноста суток с конфискацией предметов административного правонарушения;
 - * на **юридических лиц** - от семисот тысяч до одного миллиона рублей с конфискацией предметов административного правонарушения либо административное приостановление деятельности на срок до девяноста суток с конфискацией предметов административного правонарушения;



* МЕРЫ АДМИНИСТРАТИВНОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ В СООТВЕТСТВИИ С КОАП РФ



* **Статья 14.46.2. Непринятие изготовителем (исполнителем, продавцом, лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя) мер по предотвращению причинения вреда при обращении продукции, не соответствующей требованиям технических регламентов**

* 1. Невыполнение изготовителем (исполнителем, продавцом, лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя), которому стало известно о несоответствии выпущенной им в обращение продукции требованиям технических регламентов или подлежащим применению до дня вступления в силу соответствующих технических регламентов обязательным требованиям к продукции, обязанности по информированию федерального органа исполнительной власти, органа исполнительной власти субъекта Российской Федерации, уполномоченных на проведение государственного контроля (надзора) за соблюдением требований технических регламентов в соответствии с законодательством Российской Федерации, о несоответствии такой продукции указанным требованиям -

* влечет наложение административного штрафа на индивидуальных предпринимателей в размере от пяти тысяч до десяти тысяч рублей;

* на юридических лиц - от десяти тысяч до тридцати тысяч рублей.

* 2. Невыполнение изготовителем (продавцом, лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя) обязанности по проведению проверки достоверности полученной информации о несоответствии продукции требованиям технических регламентов или подлежащим применению до дня вступления в силу соответствующих технических регламентов обязательным требованиям к продукции либо невыполнение изготовителем (продавцом, лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя) требования федерального органа исполнительной власти, органа исполнительной власти субъекта Российской Федерации, уполномоченных на проведение государственного контроля (надзора) за соблюдением требований технических регламентов в соответствии с законодательством Российской Федерации, о представлении в соответствующий орган материалов указанной проверки -

* влечет наложение административного штрафа на индивидуальных предпринимателей в размере от десяти тысяч до двадцати тысяч рублей;

* МЕРЫ АДМИНИСТРАТИВНОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ В СООТВЕТСТВИИ С КОАП РФ



- * **Статья 14.46.2. Непринятие изготовителем (исполнителем, продавцом, лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя) мер по предотвращению причинения вреда при обращении продукции, не соответствующей требованиям технических регламентов**
- * 3. Невыполнение изготовителем (продавцом, лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя) мероприятий, указанных в программе мероприятий по предотвращению причинения вреда, разработанной в соответствии с законодательством Российской Федерации о техническом регулировании, -
 - * влечет наложение административного штрафа на индивидуальных предпринимателей в размере от двадцати тысяч до тридцати тысяч рублей; на юридических лиц - от тридцати тысяч до ста тысяч рублей.
- * 4. Невыполнение изготовителем (продавцом, лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя) обязанности по приостановлению производства и реализации продукции, не соответствующей требованиям технических регламентов или подлежащим применению до дня вступления в силу соответствующих технических регламентов обязательным требованиям к продукции, либо отзыву такой продукции в случае, если угроза причинения вреда не может быть устранена путем проведения мероприятий, указанных в программе мероприятий по предотвращению причинения вреда, разработанной в соответствии с законодательством Российской Федерации о техническом регулировании, -
 - * влечет наложение административного штрафа на индивидуальных предпринимателей в размере от тридцати тысяч до сорока тысяч рублей; на юридических лиц - от ста тысяч до пятисот тысяч рублей.
- * 5. Повторное совершение административного правонарушения, предусмотренного частью 4 настоящей статьи, -
 - * влечет наложение административного штрафа на индивидуальных предпринимателей в размере от сорока тысяч до пятидесяти тысяч рублей с конфискацией предметов административного правонарушения либо административное приостановление деятельности на срок до девяноста суток с конфискацией предметов административного правонарушения; на юридических лиц - от семисот тысяч до одного миллиона рублей с конфискацией предметов административного правонарушения либо административное приостановление деятельности на срок до девяноста суток с конфискацией предметов административного правонарушения.

Статья КоАП РФ	ДЛ и ИП (тыс. руб)	ЮЛ (тыс. руб)	Приостан. деят-ти	За что (кратко)
6.3	0,5-1	10-20	До 90 суток	Сан-эпид треб.
6.4	1-2	10-20	До 90 суток	Жил. и общ. здания
6.6	5-10	30-50	До 90 суток	Общ.пит.
6.25 (ч. 1,2,3)	10-40	30-90	-	Курение
14.2	3-4	30-40	-	Запрещенные тов.
14.4	3-20	20-30	-	Ненадлежащ. кач.
14.5	3-4	30-40	-	Продажа тов.б/инф
14.7 (ч. 1,2)	10-30	20-50 (100-500)	-	Обман потребит.
14.15	1-3	10-30	-	Правила продажи
14.16 (ч. 2, 2.2,3)	10-40 (100-200)	200-300 (300-500)	-	Алкоголь (бол 1,5л)
14.43 (ч. 1,2,3)	10-50	100-1000	-	Тех. регламенты

Статья КоАП РФ	ДЛ и ИП (тыс. руб)	ЮЛ (тыс. руб)	Приостан. деят-ти	За что (кратко)
14.44 (ч. 1,2,3)	15-50	100-1000	-	Недостовер.деклар
14.45	20-40	100-300	-	Б/указ в сопр.док.
14.46	10-50	100-1000	-	Маркировка знак
14.46.1	20-50	100-300	-	Маркировка ГМО
14.46.2 (ч. 1-5)	5-50	10-1000	До 90 суток	Не принят. мер ТР
19.4	2-4	-	-	Неповиновение
19.4.1 (ч. 1-3)	2-20	5-100	-	Воспрепятствован
19.5 (ч. 1,15)	1-50	10-500	-	Невып. предписан
19.6	4-5	-	-	По представлению
19.7	0,3-0,5	3-5	-	Не пред сведений
20.25	В двухкрат. размер	Адм.арест до15 сут	Обяз. раб. до50час	Нет оплаты штрафа

Статья 4.1.1. Замена административного наказания в виде административного штрафа предупреждением

1. Являющимся субъектами малого и среднего предпринимательства лицам, осуществляющим предпринимательскую деятельность без образования юридического лица, и юридическим лицам, а также их работникам за впервые совершенное административное правонарушение, выявленное в ходе осуществления государственного контроля (надзора), муниципального контроля, в случаях, если назначение административного наказания в виде предупреждения не предусмотрено соответствующей статьей [раздела II](#) настоящего Кодекса или закона субъекта Российской Федерации об административных правонарушениях, административное наказание в виде административного штрафа подлежит замене на предупреждение при наличии обстоятельств, предусмотренных [частью 2 статьи 3.4](#) настоящего Кодекса, за исключением случаев, предусмотренных [частью 2](#) настоящей статьи.

2. Административное наказание в виде административного штрафа не подлежит замене на предупреждение в случае совершения административного правонарушения, предусмотренного [статьями 13.15, 14.31 - 14.33, 19.3, 19.5, 19.5.1, 19.6, 19.8 - 19.8.2, 19.23, частями 2 и 3 статьи 19.27, статьями 19.28, 19.29, 19.30, 19.33](#) настоящего Кодекса.



Статья 3.4. Предупреждение

- 1. Предупреждение - мера административного наказания, выраженная в официальном порицании физического или юридического лица. Предупреждение выносится в письменной форме.
- 2. Предупреждение устанавливается за впервые совершенные административные правонарушения при отсутствии причинения вреда или возникновения угрозы причинения вреда жизни и здоровью людей, объектам животного и растительного мира, окружающей среде, объектам культурного наследия (памятникам истории и культуры) народов Российской Федерации, безопасности государства, угрозы чрезвычайных ситуаций природного и техногенного характера, а также при отсутствии имущественного ущерба.
- 3. В случаях, если назначение административного наказания в виде предупреждения не предусмотрено соответствующей статьей раздела II настоящего Кодекса или закона субъекта Российской Федерации об административных правонарушениях, административное наказание в виде административного штрафа может быть заменено являющимся субъектами малого и среднего предпринимательства лицу, осуществляющему предпринимательскую деятельность без образования юридического лица, или юридическому лицу, а также их работникам на предупреждение в соответствии со статьей 4.1.1 настоящего Кодекса.



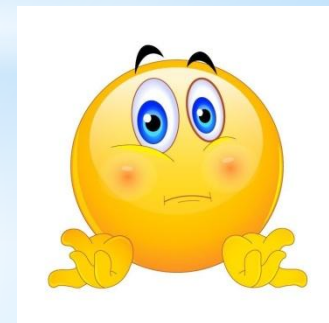
Ст. 4.1 Общие правила назначения административного наказания

- П. 3.2. При наличии исключительных обстоятельств, связанных с характером совершенного административного правонарушения и его последствиями, имущественным и финансовым положением привлекаемого к административной ответственности юридического лица, судья, орган, должностное лицо, рассматривающие дела об административных правонарушениях либо жалобы, протесты на постановления и (или) решения по делам об административных правонарушениях, могут назначить наказание в виде административного штрафа в размере менее минимального размера административного штрафа, предусмотренного соответствующей статьей или частью статьи [раздела II настоящего Кодекса, в случае, если минимальный размер административного штрафа для юридических лиц составляет не менее ста тысяч рублей.](#)
- П. 3.3. При назначении административного наказания в соответствии с [частью 3.2](#) настоящей статьи размер административного штрафа не может составлять менее половины минимального размера административного штрафа, предусмотренного для юридических лиц соответствующей статьей или частью статьи [раздела II настоящего Кодекса.](#)



Ответственность юридических лиц (ст. 2.1 КоАП РФ)

- Административным правонарушением признается противоправное, виновное **действие (бездействие)** физического или юридического лица, за которое настоящим Кодексом или законами субъектов Российской Федерации об административных правонарушениях установлена административная ответственность.
- 2. Юридическое лицо признается виновным в совершении административного правонарушения, если будет установлено, что у него **имелась возможность** для соблюдения правил и норм, за нарушение которых настоящим Кодексом или законами субъекта Российской Федерации предусмотрена административная ответственность, **но данным лицом не были приняты все зависящие от него меры по их соблюдению.**
- 3. Назначение административного наказания юридическому лицу не освобождает от административной ответственности за данное правонарушение виновное физическое лицо, равно как и **привлечение к административной или уголовной ответственности физического лица не освобождает от административной ответственности за данное правонарушение юридическое лицо.**





СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!