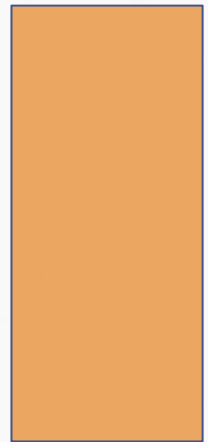




# СИСТЕМА КОНТРОЛЯ НАССР



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



Система ХАССП была впервые разработана в США в 1960 году в условиях строжайшей секретности компанией Пиллсбери, работавшей на NASA. Жизненно важно было гарантировать безопасность пищи для американских астронавтов. На сегодняшний день в странах Европейского Союза, США, Канаде внедрение и применение метода ХАССП в пищевой промышленности, сертификация системы ХАССП являются обязательными. В нашей стране законодательство не требует обязательной сертификации системы качества и менеджмента.

**Статья 33 184-ФЗ «О техническом регулировании» говорит:**

**В отношении продукции государственный контроль (надзор) за соблюдением требований технических регламентов осуществляется исключительно на стадии обращения продукции.**



Законом закреплена ответственность изготовителя за обеспечение безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (за технологический процесс), хранения, транспортировки, реализации. Важно соответствие продукции обязательным требованиям. Каким способом это будет достигнуто на предприятии – дело исключительно изготовителя.



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 НАССР - Hazard Analysis and Critical Control Points), изложенных в части 3 настоящей статьи.

Иметь сертификат соответствия на систему ХАССП не обязательно

Оценка эффективности системы ХАССП, внедренной на предприятии, оценивается при осуществлении государственного надзора

Система ХАССП как таковая не является системой отсутствия факторов риска. Её основное предназначение – уменьшение рисков, которые могут быть вызваны всевозможными проблемами с безопасностью пищевой продукции. Система ХАССП – это достаточно эффективный инструмент управления, главной функцией которого является защита производственных процессов от микробиологических, биологических, физических, химических и других рисков загрязнения.



Системы Качества

СНЦЛГВРП К986СЛ89



Для внедрения требований ISO 22000 (НАССР) требуется:

Разработать и утвердить политику с обязательствами высшего руководства в отношении безопасности продовольствия;

Назначить группу безопасности продовольствия для разработки и поддержания системы управления безопасностью продовольствия;

Установить обмен информацией с поставщиками, подрядчиками, потребителями и регулирующими органами для гарантии достаточной информированности относительно аспектов безопасности продовольствия для всех потребителей, участвующих в цепи продовольствия;

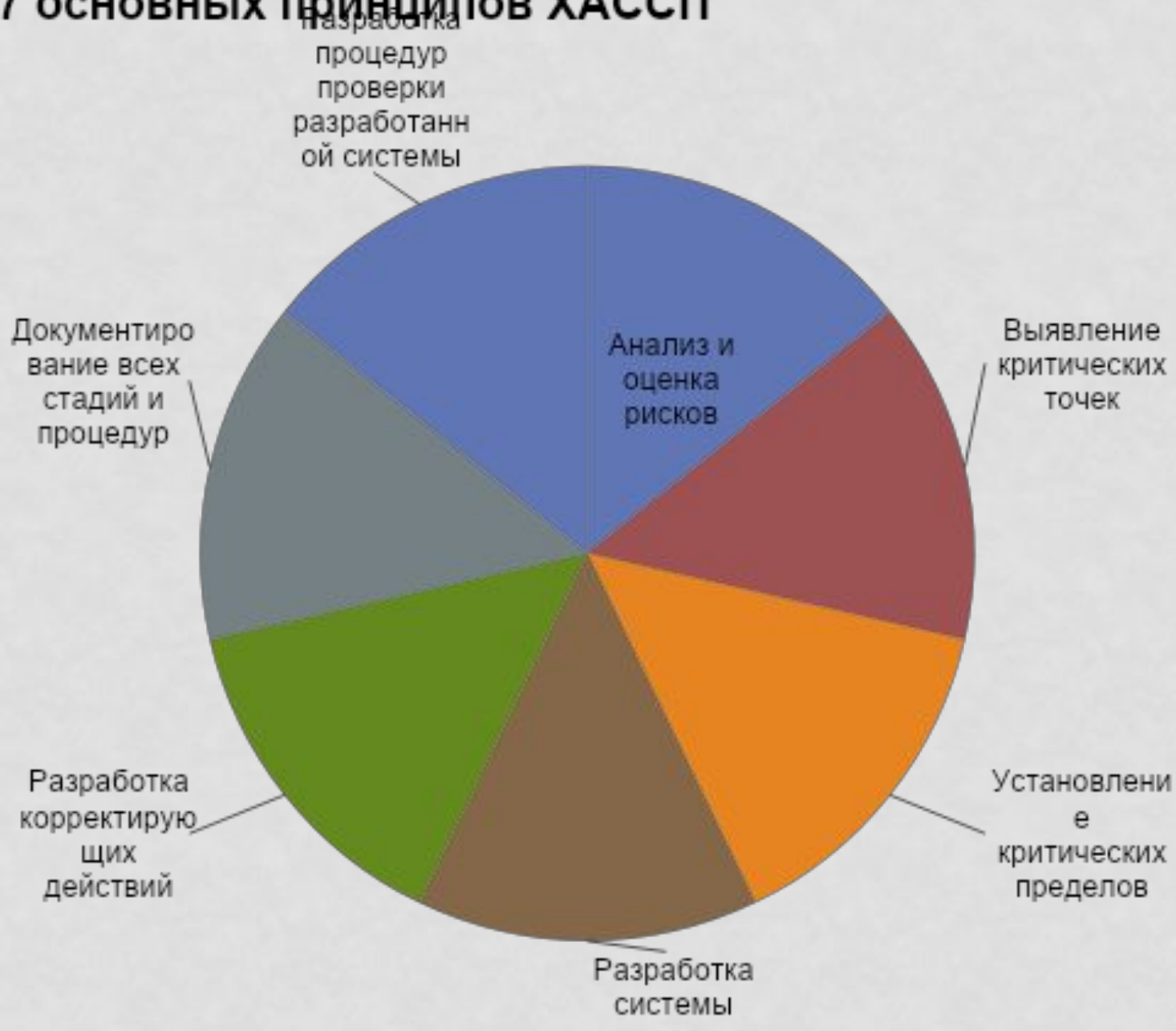
Установить внутренний обмен информацией для своевременного актуализации информации о требованиях к продукции, условиях производства, управлении персоналом, внешних регламентирующих требованиях;

Описать сырье, вещества и материалы, входящие в состав или контактирующие с продукцией до степени, необходимой для идентификации и оценки опасностей;

Идентифицировать и оценить все биологические, химические и физические опасности, а также соответствующие меры управления при их возникновении для каждого вида продукции/процесса.



# 7 основных принципов ХАССП



# Анализ и оценка рисков

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



## 1. Ненамеренно попавшие в пищу химикаты

Сельскохозяйственные химикаты: пестициды, гербициды, регуляторы роста растений и т. д.

Химикаты, используемые на предприятиях: чистящие, моющие и дезинфицирующие средства, смазочные масла и т. д.

Заражения из внешней среды: свинец, мышьяк, кадмий, ртуть и т. д.

**Биологические риски** включают в себя риски, возникающие в результате действия живых организмов, в том числе микроорганизмов (*Salmonella*, *Escherichia coli* O157:H7 и др.), простейших, паразитов и т. д., их токсинов и продуктов жизнедеятельности

**Физические риски** связаны с наличием любого физического материала, который в естественном состоянии не присутствует в пищевом продукте, и который может вызвать заболевание или причинить вред лицу, употребившему данный пищевой продукт (стекло, металл, пластик и др.).

## 2. Естественно возникающие факторы риска

Продукты растительного, животного или микробного метаболизма, например афлатоксины

## 3. Намеренно добавляемые в пищу химикаты

Консерванты, кислоты, пищевые добавки, вещества, способствующие облегчению переработки и т. д.



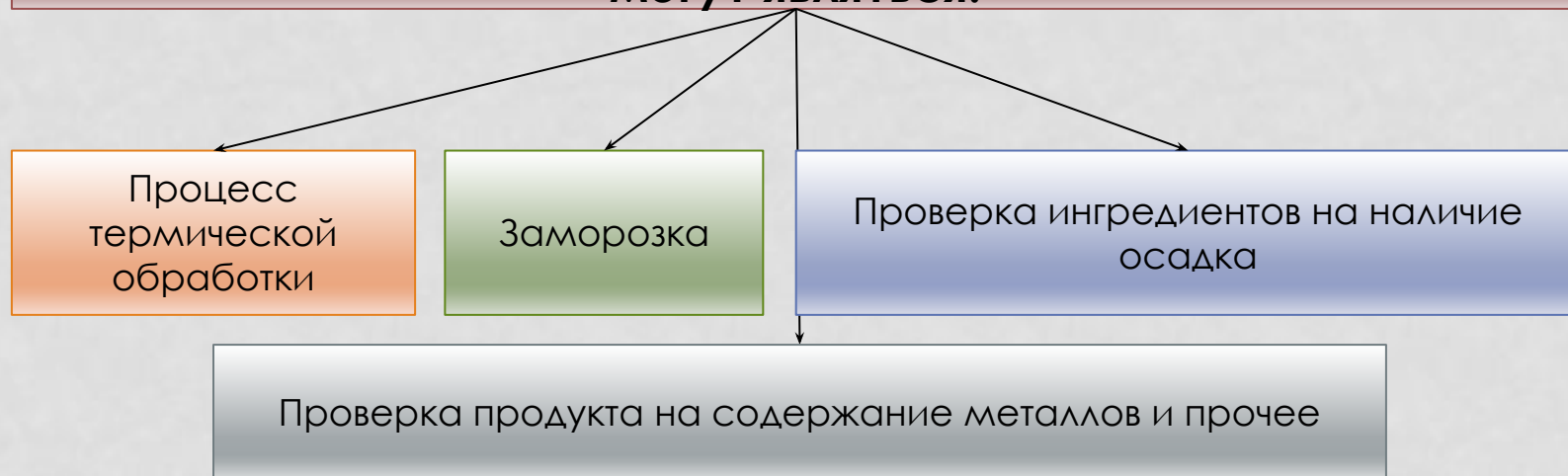
## Выявление критических контрольных точек

**Критическая контрольная точка (ККТ)** – место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском. ККТ определяют, проводя анализ отдельно по каждому показателю или группе показателей одного свойства и рассматривая последовательно все операции, включенные в блок – схему технологического или производственного процесса.





## Примерами расположения критических контрольных точек могут являться:

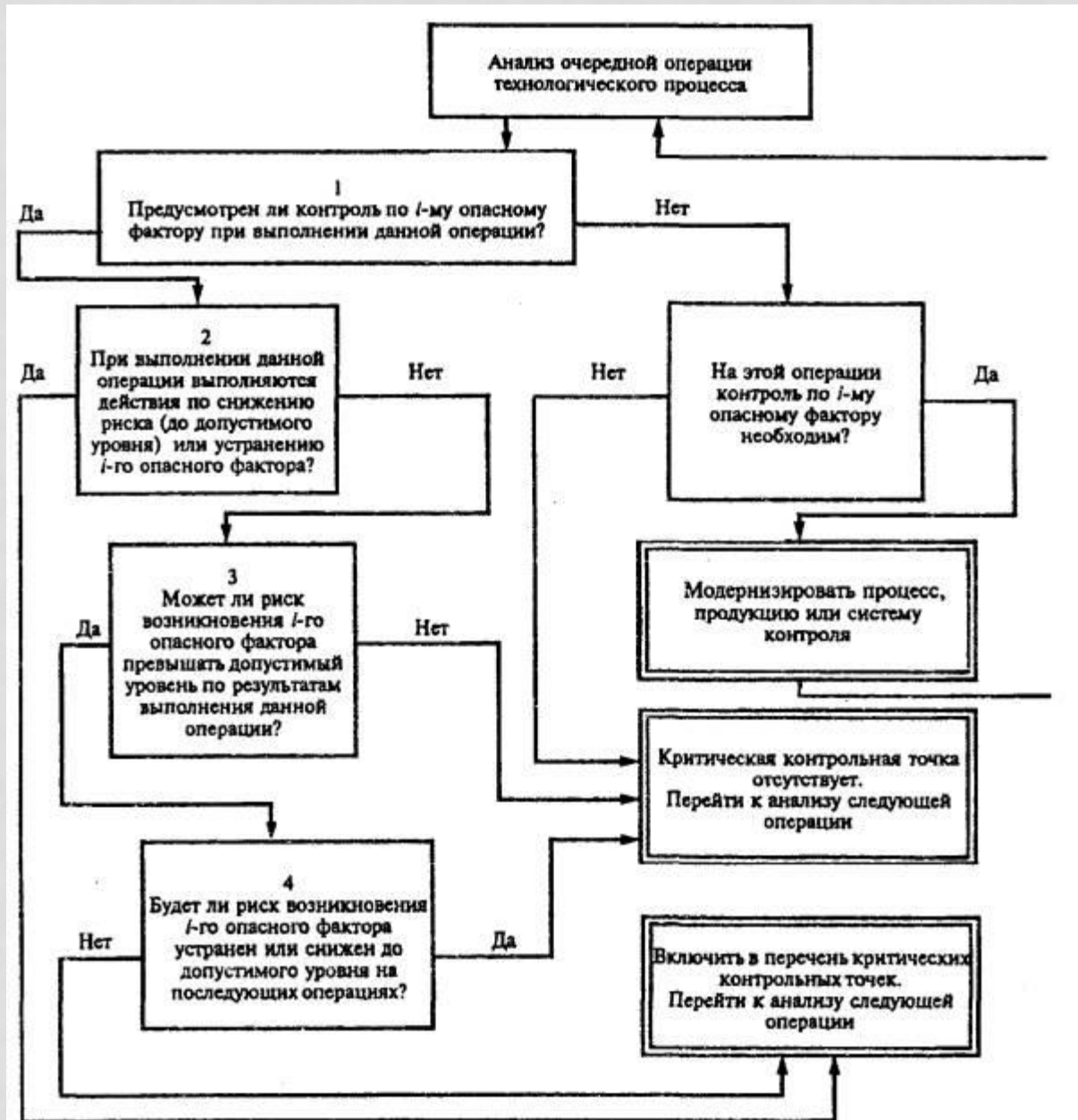


Критические контрольные точки должны быть детально разработаны и документально оформлены.

Эти контрольные точки должны применяться только для целей управления безопасностью продуктов питания.



# Метод «Дерева принятия решений» для определения критических контрольных точек

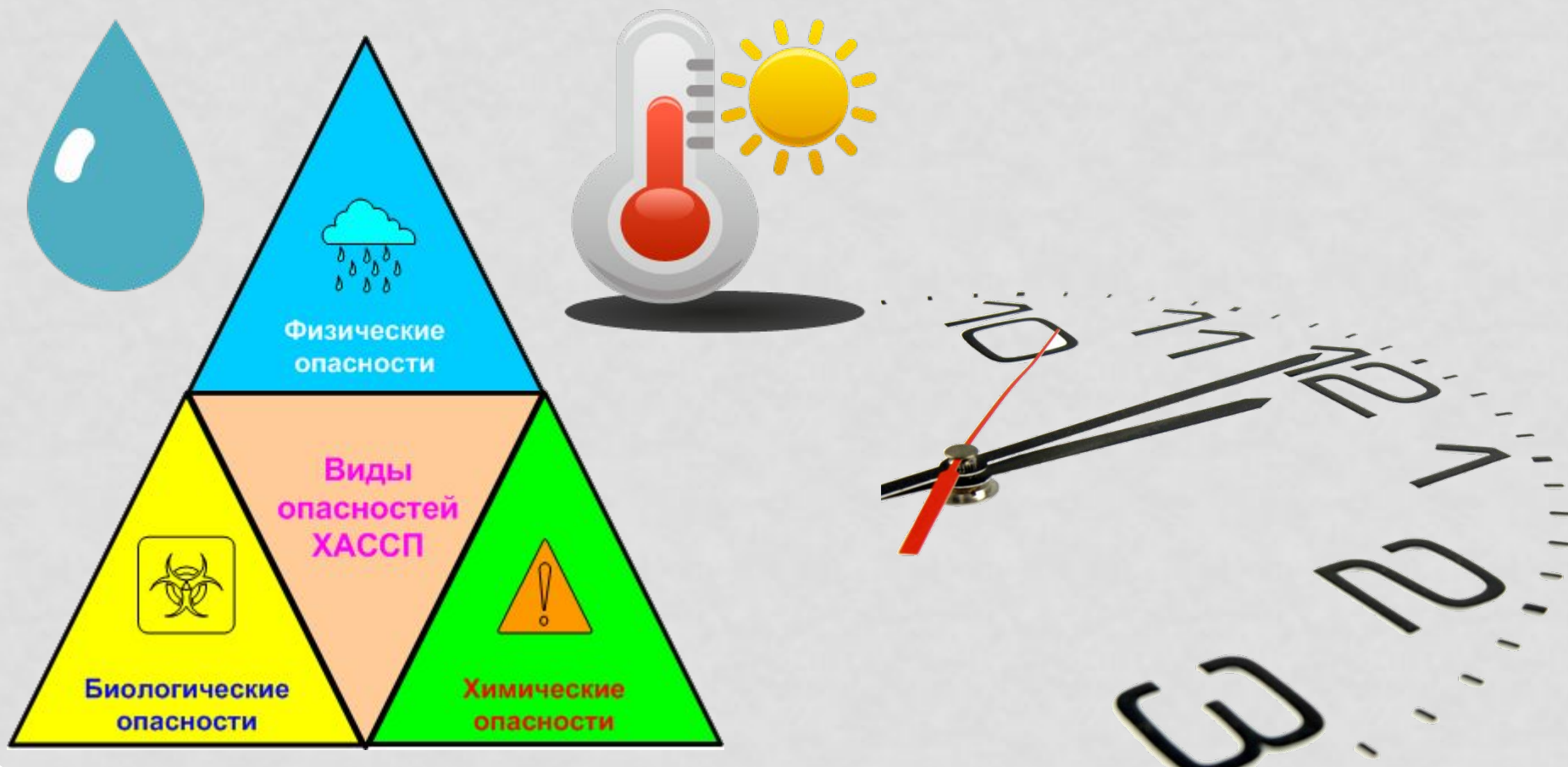


## Установление критических пределов

**Критический предел** – это критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.

Значениями могут служить такие физические, химические или биологические величины, которые можно измерить для доказательства того, что ККТ находится под контролем.

Например, для тепловой обработки такими величинами являются время, влажность, температура. Таким образом, выбранные величины должны исходить из особенностей технологического процесса и обеспечивать его контроль.



## Разработка системы мониторинга

**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.

Система мониторинга необходима для своевременного обнаружения нарушений критических пределов и реализации соответствующих предупредительных или корректирующих воздействий (наладок процесса).

Мониторинг проводят в режиме реального времени и делят на непрерывный (с помощью автоматической измерительной аппаратуры) и выборочный (когда нет возможности или необходимости осуществлять контроль постоянно).

Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП



# Разработка корректирующих действий

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

Поскольку ХАССП является предупреждающей системой, направленной на устранение проблем до того, как они смогут стать причиной угрозы безопасности пищевых продуктов, необходимо заранее осуществить планирование исправления потенциальных отклонений от установленных критических пределов и определить меры, которые необходимо будет предпринять при превышении критических пределов в ККТ

## В число корректирующих действий входят:

определение местонахождения продукта, не соответствующего требованиям;

восстановление контроля над ККТ;

исправление причины несоответствия для предотвращения повторения нарушения



# Документирование всех стадий и процедур

Важной частью системы является составление **системы документации**, которая представляет собой письменные документы, подтверждающие выполнение плана ХАССП на предприятии, а также дающие возможность отслеживать происхождение любого ингредиента, технологической операции или конечного продукта.

Система документации должна  
включать

информацию о  
продукте

информацию о  
производстве

рабочие листы  
ХАССП

процедуры  
мониторинга



# Разработка процедур проверки разработанной системы

После завершения разработки плана ХАССП предприятие приступает к осуществлению **процедур проверки** в процессе всего технологического процесса.



Процедуры проверки необходимы для того, чтобы удостовериться в том, что система ХАССП на предприятии работает так, как планировалось, и нет расхождения между процессами производства и документированием системы.



Осуществляется проверка с помощью методов внутреннего и внешнего аудита по окончании всех работ по документированию и внедрению системы ХАССП на предприятии по прошествии некоторого количества времени (оптимально 1 квартал), и затем с установленной периодичностью не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

# НАССР



# Внедрение системы ХАССП

Для внедрения системы НАССР (ХАССП) производители обязаны не только исследовать свой собственный продукт и методы производства, а и применять эту систему и ее требования к поставщикам сырья, вспомогательным материалам, а также системе оптовой и розничной торговли.

## Предварительные шаги перед построением системы ХАССП на предприятии:

Формирование группы ХАССП, включая одного человека (консультант, служащий или другое лицо), который прошел обучение ХАССП

Описание пищевого продукта и методов его производства и реализации; определение предполагаемого способа употребления и целевого потребителя.

Составление и проверка технологической схемы

Решение об отнесении продукта к категории переработки





# Преимущества от внедрения системы ХАССП

Внедрение системы менеджмента безопасности пищевой продукции позволит организации добиться следующих преимуществ:

Внутренние:

Основа HACCP - системный подход, охватывающий параметры безопасности пищевых продуктов на всех этапах жизненного цикла - от получения сырья до использования продукта конечным потребителем;

Использование превентивных мер, а не запоздалых действий по исправлению брака и отзыву продукции;

Однозначное определение ответственности за обеспечение безопасности пищевых продуктов;

Безошибочное выявление критических процессов и концентрация на них основных ресурсов и усилий предприятия;

Значительная экономия за счет снижения доли брака в общем объеме производства;

Документально подтвержденная уверенность относительно безопасности производимых продуктов, что особо важно при анализе претензий и в судебных разбирательствах;

Дополнительные возможности для интеграции с ISO 9001:2000



Можно назвать следующие внешние преимущества внедрения HACCP:

Повышается доверие потребителей к производимой продукции;

Открывается возможность выхода на новые, в том числе международные рынки, расширение уже существующих рынков сбыта;

Повышение инвестиционной привлекательности;

Дополнительные преимущества при участии в важных тендерах - повышается конкурентоспособность продукции предприятия;

Снижение числа рекламаций за счет обеспечения стабильного качества продукции;

Создание репутации производителя качественного и безопасного продукта питания



НАССР



В соответствии со ст. 38 Технического регламента Таможенного союза "О безопасности пищевой продукции" (ТР ТС 021/2011)  
«Государственный контроль (надзор) за соблюдением требований настоящего технического регламента в отношении пищевой продукции и связанных с требованиями к ней процессов производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования), реализации и утилизации осуществляется в соответствии с законодательством государства- члена Таможенного союза.



Федеральный закон от 26.12.2008 № 294-ФЗ «О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при осуществлении государственного контроля (надзора) и муниципального контроля»;

Федеральный закон от 27.12.2002 № 184-ФЗ «О техническом регулировании»;

Федеральный закон от 02.01.2000 N 29-ФЗ «О качестве и безопасности пищевых продуктов»;

Кодекс Российской Федерации об административных правонарушениях;

Федеральный закон от 30.03.1999 № 52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»;

Закон РФ от 07.02.1992 № 2300-1 «О защите прав потребителей»