

Система менеджмента качества НАССР



НАССР

- **ХАССП (англ. НАССР) – Hazard Analysis and Critical Control Points** - анализ рисков и критические точки контроля.
- **ХАССП - эта система обеспечивает контроль на всех этапах производства пищевых продуктов, в любой точке процесса производства, хранения и реализации продукции.**

Создание

- Система ХАССП была впервые разработана в США в **1960** году для NASA
- в **1971** году она была представлена на Первой Американской конференции по защите пищевых продуктов
- **Окончательный вариант был разработан и утвержден в 1996 году**



Для чего нужна система?

- Безопасность потребителей = здоровье нации;
- Помощь поставщикам, если есть система ХАССП, то можно торговать в **любой стране**;

** С 2015 года в России все ПОП обязаны ввести систему ХАССП на предприятии*

Преимущества внедрения ХАССП:

1. Повышается **доверие** конечных потребителей
2. Внедряется механизм управления, обеспечивающий **защиту продуктов** от существующих рисков
3. Увеличивается **экономическая выгода**, вследствие снижения издержек, связанных с выпуском недоброкачественной продукции
4. Уменьшается **себестоимость производства**, так как предупреждать несоответствия всегда дешевле, чем исправлять их последствия

Структура ХАССП

- Система ХАССП разрабатывается индивидуально для каждого юридического лица.

В зависимости от

- количества цехов;
- производственных процессов;
- видов выпускаемой продукции;
- И т.д.



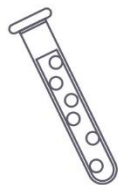
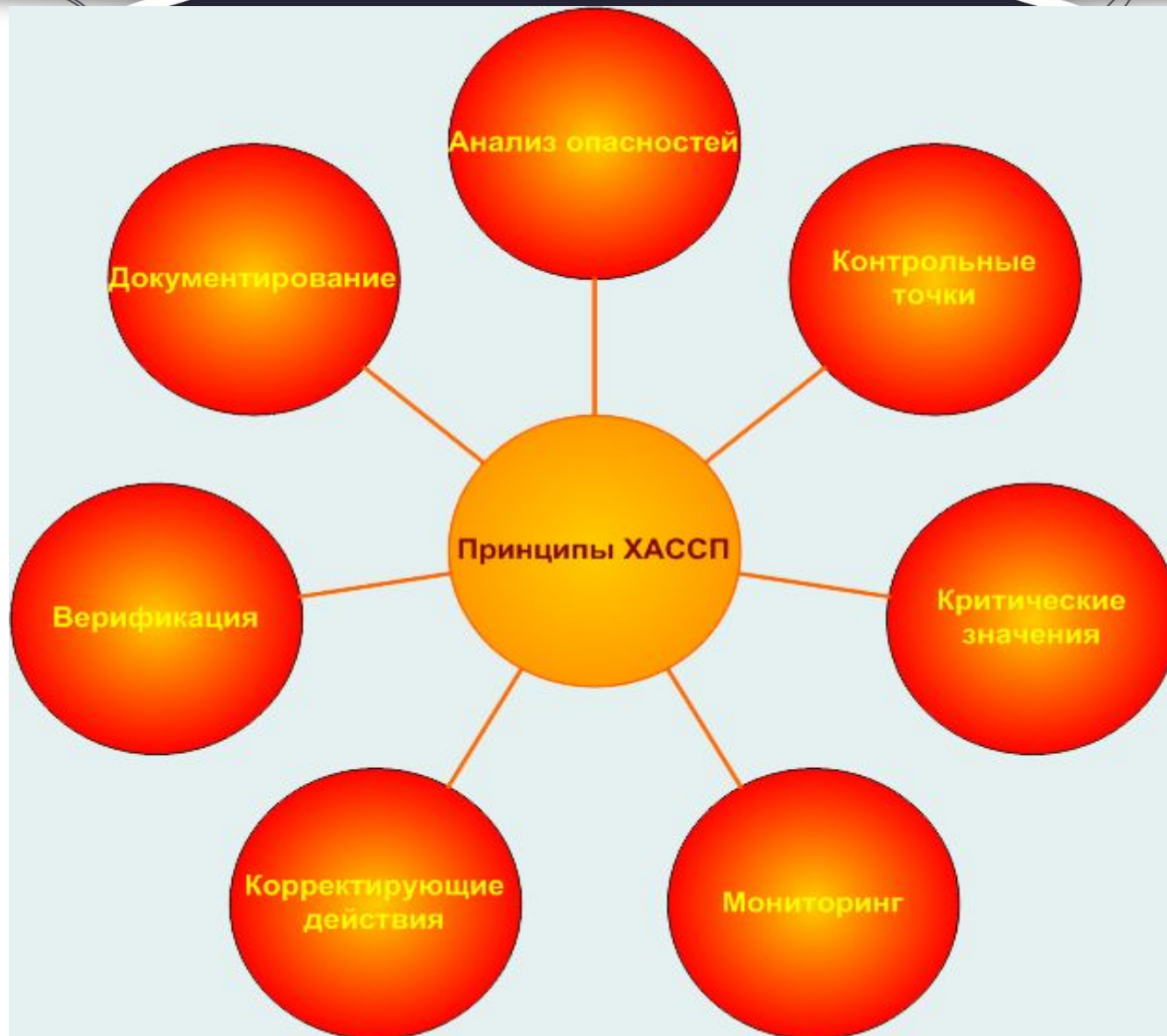
Но можно выделить общий перечень документов

Структура ХАССП

- Руководство по ХАССП
- Политика в области безопасности пищевой продукции
- Приказ о создании группы ХАССП
- Описание продукции
- Информация о производстве
- Анализ опасностей
- Анализ рисков и Критические контрольные точки (ККТ)
- План ХАССП
- Рабочие листы ХАССП
- Внутренние проверки
- Документация системы ХАССП
- Управление несоответствиями
- Верификация



Принципы ХАССП

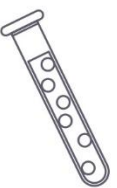
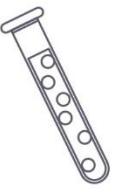


Принцип 1 – Анализ опасностей.

- Целью анализа является *разработка* списка *опасностей*, *которые* являются *значимыми для потребителей* и могут с большой долей вероятности принести им вред или вызвать заболевание

Для этого проводится:

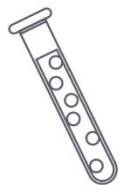
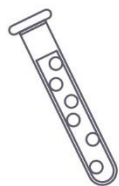
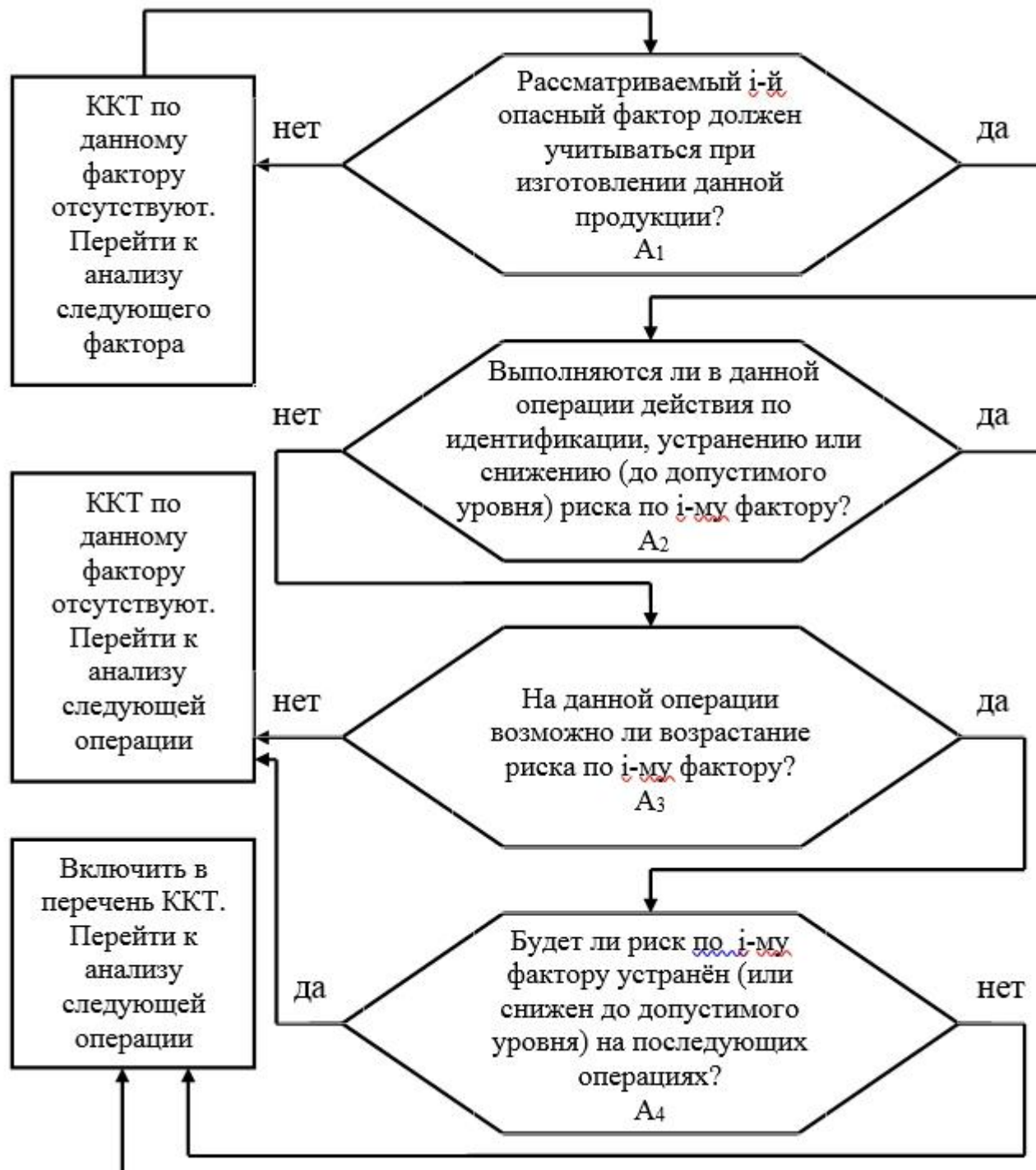
- анализ всех ингредиентов, применяемых в продукте;
- действия, выполняемые на каждом шаге процесса производства;
- применяемое оборудование;
- конечный продукт;
- методы хранения конечного продукта и методы его распространения;
- предполагаемое использование продукта потребителем



Принцип 2 – Определение критических контрольных точек.

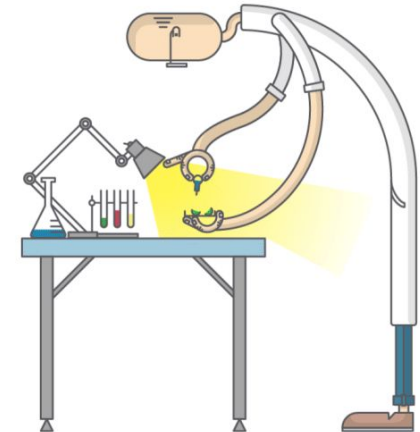
- Критические контрольные точки располагаются в тех местах процессов, где появление опасности может быть **предотвращено**, либо опасность **можно устранить**, либо она может быть **снижена до приемлемого уровня**





Принцип 3 – Определение критических значений

- Критические значения это **максимальные** или **минимальные** значения биологических, химических или физических параметров, которые должны контролироваться в критических контрольных точках.
- Критические значения необходимы для того, чтобы можно было различать **безопасные** и **не безопасные** условия выполнения действий в критических контрольных точках.



Принцип 3 – Определение критических значений

В системе ХАССП критические значения могут основываться на таких факторах как температура, время, физические размеры, влажность, кислотность, концентрация солей и пр., или сенсорно воспринимаемой информации, такой как запах, внешний вид и пр.

Принцип 4 – Установление процедур мониторинга.

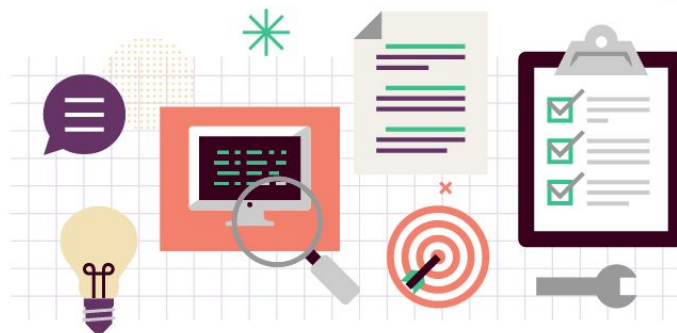
- Мониторинг действия по наблюдению или измерению установленных величин в критических контрольных точках системы ХАССП.
- Во-первых, мониторинг помогает **отслеживать** ход **выполнения операций** процесса.
- Во-вторых, мониторинг применяется для **определения отклонений** от установленных критических контрольных точек;
- В-третьих, мониторинг **обеспечивает необходимое документирование** показателей безопасности для **подтверждения ее соответствия**.

Принцип 5 – Определение корректирующих действий.

- Целью корректирующих действий является не допустить попадания к потребителю продукции, которая может причинить вред здоровью.

Корректирующие действия, должны включать в себя следующие элементы:

1. Определение и устранение причин несоответствий;
2. Определение местонахождения несоответствующей продукции;
3. Регистрация выполненных корректирующих действий.



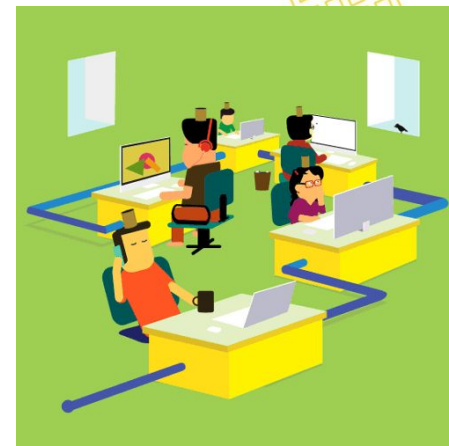
Принцип 6 – Определение процедур верификации

- Верификация – это подтверждение правильности какого-либо действия, предмета или события после проверки.
- Информация, необходимая для верификации плана ХАССП включает в себя экспертные заключения, наблюдения, измерения и оценки.
- Главная цель верификации – подтвердить соответствие итогового результата теоретическому предположению или заданию






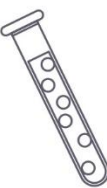





Принцип 7 – Определение процедур документирования и ведения записей.

- Процедуры документирования необходимы для того, чтобы можно было управлять системой ХАССП, а также подтверждать соответствие продуктов питания требованиям по безопасности.
- Состав процедур документирования и записей во многом зависит от характера производства и выпускаемой продукции.



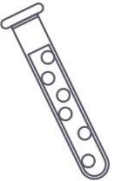
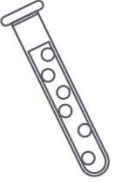
Основные этапы внедрения системы менеджмента в области безопасности продовольствия

- Создание группы ХАССП
- Составление политики и целей безопасности пищевой продукции
- Разработка процедуры «Анализ опасностей и определение критических контрольных точек»
- Описание продукции
- Идентификация предусмотренного применения
- Составление технологических схем
- Составление перечня всех опасностей
- Проведение анализа опасностей
- Составление мероприятий по управлению
- Определение критических контрольных точек (ККТ)
- Задание критических пределов для ККТ
- Разработка системы мониторинга для каждой ККТ
- Определение корректирующих действий
- Разработка процедуры верификации
- Внедрение
- Внутренний аудит
- Анализ со стороны руководства

- 
- 
- 
- 
- 
- 
- 
- 
- 
- В соответствии с ч. 1-3 статьи 14.43 КоАП «Кодекс Российской Федерации об административных правонарушениях» от 30.12.2001 N 195-ФЗ (ред. от 27.06.2018), нарушение изготовителем, исполнителем (лицом, выполняющим функции иностранного изготовителя), продавцом требований технических регламентов, влечет наложение **административного штрафа:**

- от 2000- 600000 т.р

- Кроме РОСПОТРЕБНАДЗОРА, систему пищевой безопасности также могут проверить РОССЕЛЬХОЗНАДЗОР или ветеринарная служба.



Slide title

1

Click to add Title

2

Click to add Title

3

Click to add Title

4

Click to add Title

5

Click to add Title



PowerPointBase

www.powerpointbase.com – это самый крупный портал бесплатных шаблонов.

<http://powerpointbase.com/templates/> - шаблоны презентаций PowerPoint

<http://powerpointbase.com/wordtemplates/> - шаблоны Word для создания эффектных раздаточных материалов, тетрадей

<http://powerpointbase.com/diagrams/> - шаблоны диаграмм и графиков для большей визуализации в презентациях

<http://powerpointbase.com/certificates/> - шаблоны сертификатов, дипломов, грамот

А также видео-уроки, статьи и многое

Контакты: powerpointbase@gmail.com

НАШИ УСЛУГИ:

Разработка авторских шаблонов презентаций PowerPoint

1

Разработка презентаций PowerPoint "под ключ"

2

Разработка раздаточных материалов и тетрадей для тренингов, семинаров, презентаций и т.д.

3

Разработка фирменного стиля компании – логотип, визитки, брошюры, презент. материалы и т.д.

4

Разработка Web-сайтов, порталов, сайта-визитки, баннеров и т.д.

5

Проведение тренингов, мастер-классов, вебинаров и т.д.

6