



Муниципальный фонд «Фонд поддержки предпринимательства
Каменск-Уральского городского округа»

Методическое пособие по разработке ХАССП (анализ рисков и определение критических контрольных точек).

Каменск-Уральский городской округ
2021

ВВЕДЕНИЕ

НАССР (ХАССП) - это система, предназначенная для выявления, анализа, контроля и управления рисками при изготовлении пищевой продукции.

Это задокументированные в форме регламентов и инструкций для персонала правила, которые необходимо соблюдать, вести записи в соответствующих журналах и соблюдение которых позволит обеспечить безопасность продукции для потребителей.

ХАССП — это система, объединяющая под собой:

- документацию, разработанную для конкретного юридического лица (приказы, журналы, инструкции, формы, бланки и пр.),
- подготовку предприятия и производственных помещений к соответствию требованиям государственных и международных

стандартов, на основе которых внедряется система ХАССП на предприятии

-выполнение сотрудниками инструкций, процедур и прочих действий, утвержденных и закрепленных в документации ХАССП
анализ рисков и выявление критических контрольных точек процессов.

ВАЖНО!

Внедрение и поддержание системы ХАССП на предприятии по производству пищевой продукции, а также в сфере общественного питания является обязательной мерой. Законодательство Российской Федерации предусматривает крупные штрафы за отсутствие СМБПП на предприятии.

ЧТО ДАЕТ ХАССП?

Внедрение ХАССП (НАССР) помогает:

1. Повысить качество управления в организации
2. Сделать производственные процессы прозрачными для клиентов
3. Повысить эффективность работы компании
4. Снизить риски
5. Повысить качество и безопасность готовой продукции
6. Получить уверенность при прохождении проверок и аудитов
7. Повысить статус предприятия
8. Минимизировать количество ошибок и несоответствий, путем их своевременного предупреждения

9. Интегрировать систему менеджмента качества с отраслевыми системами
10. Распределить ответственность среди руководителей и персонала

ДОКУМЕНТЫ ХАССП

Документация - ключевой фактор, который обеспечивает стабильное функционирование системы менеджмента пищевой безопасности. В документации ХАССП должны быть отражены все процедуры, утвержденные рабочей группой при разработке ХАССП.

Очень важно при внедрении ХАССП разработать эффективную процедуру управления документацией. В ней необходимо прописать порядок утверждения, публикации и передачи документации другим лицам, в том числе новым сотрудникам. Также в процедуре управления документацией необходимо отразить периодичность актуализации документации и установить ответственных за это обновление сведений лиц. Для того, чтобы упростить идентификацию документации нужно определить, каким образом будет регистрироваться и кодироваться информация.

Вся разработанная утвержденная документация регламентируется и вносится в Перечень документации ХАССП.

Система ХАССП разрабатывается индивидуально для каждого юридического лица. В зависимости от количества цехов, производственных процессов и видов выпускаемой продукции, или групп блюд для общепита, объем необходимой документации для предприятий будет отличаться. Однако перечень документов будет примерно идентичным, независимо от того, нужен ли ХАССП для общепита или пищевого производства.

- 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
- Структурная схема ХАССП

ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ ВНЕДРЕНИЯ ХАССП

1. Формирование рабочей группы ХАССП

Группа ХАССП – это группа специалистов с квалификацией в разных областях, которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему безопасности пищевой продукции, основанную на принципах ХАССП. Формируется внутренним решением организации.

Из чего состоит:

Приказ о создании рабочей группы

Процедура предварительного анализа производственного процесса

Руководство по ХАССП

Формы ведения записей

2. Определение области распространения системы ХАССП

Руководство определяет область распространения системы ХАССП относительно определённых видов продукции (групп или наименований) и этапов жизненного цикла, к которым относятся



производство, хранение, транспортирование, оптовая и розничная продажа и потребление).

Из чего состоит:

Глава № 1 Руководства по ХАССП.

Приложение №4 к Руководству по ХАССП.

Формы ведения записей.

3. Разработка политики в области пищевой безопасности

Политика должна отражать обязательства предприятия соблюдать требования нормативных актов, законодательств и иных регламентирующих документов. Укажите важность учета интересов потребителя в получении безопасного продукта. Опишите готовность постоянно совершенствовать систему менеджмента безопасности пищевых продуктов.

4. Описание сырья и готовой продукции

Описание продукции должно поддерживаться в актуализированном состоянии. Кроме того, необходимо провести оценку аллергенов в готовой продукции. Для описания сырья и готовой продукции наиболее удобны табличные формы и спецификации. Часто, спецификации на сырье и материалы предприятия общественного питания запрашивают у поставщиков, тем самым облегчая процедуру входного контроля сырья и материалов.

Из чего состоит:

Глава № 7 Руководства по ХАССП.

Процедура предварительного анализа производственного процесса.

Формы ведения записей.

5. Разработка блок-схем производственных процессов

Существует три вида блок-схем

1

Блок-схемы по приемке, размещению и хранению на складах сырья и упаковочных материалов. В них указывают требования и контролируемые параметры при входном контроле, а также, в зависимости от вида сырья – требуемые условия размещения и хранения.





2

Блок-схемы по подготовке сырья и материалов к производству. Здесь сырье проходит первичную (чаще механическую) обработку. Овощи чистятся, моются, нарезаются; замороженные продукты животного происхождения размораживаются, промываются и разделяются; сыпучие продукты, в случае необходимости просеиваются и так далее. Перечень сырья и выполняемых операций по подготовке к дальнейшим этапам производства довольно разнообразный и зависит от каждого конкретного типа предприятия, ассортимента и других факторов.

3

Блок-схемы по приготовлению (производству) блюд (готовой продукции) перед реализацией (отгрузкой) конечному потребителю. Все заготовки и полуфабрикаты, ранее подготовленные, собирают на таких схемах воедино и производят окончательный технологический процесс (тепловые и механические обработки, переработка, фасовка, смешивание, упаковка и маркировка, приемка по качеству и бракеражный контроль, реализация, отпуск или отгрузка).

Условные обозначения Блок-схем

Фигура	Обозначение
	Сырье, упаковка или полуфабрикат
	Этап процесса*
	Решение
	Переход на другую блок-схему/ этап процесса

*Переход с каждого этапа на следующий подразумевает под собой, что предыдущий этап полностью завершен.

Из чего состоит:

Процедура предварительного анализа производственного процесса.

Приложение №3 к Руководству по ХАССП.

Процедура идентификации опасностей.

Процедура плана ХАССП.

Формы ведения записей

6. Документирование процедур предварительных условий

Все предварительные условия, которые существуют на предприятии и обеспечивают производство безопасной пищевой продукции, должны быть идентифицированы, а порядок реализации требований, отраженных в предварительных условиях, должен быть четко прописан в документации системы ХАССП.

Из чего состоит:

Процедура программы обязательных предварительных мероприятий.

Операционная процедура «Уничтожение отходов».

Операционная процедура «Поступление, отпуск, хранение»

Операционная процедура «Прием и отгрузка материала»

Операционная процедура «Прием и распределение материала»

Операционная процедура «Порядок действий при поломке стекла»

Операционная процедура «Установка нового стекла»

- Операционная процедура «Чистка рабочей одежды»
- Операционная процедура «Гигиена и здоровье персонала»
- Операционная процедура «Проверка личной гигиены на входе и выходе»
- Операционная процедура «Гигиеническая чистка»
- Операционная процедура «Дезинфекция контактной поверхности»
- Операционная процедура «Уборка территории»
- Операционная процедура «Очистка пола»
- Операционная процедура «Очистка дверей, окон, стен, ламп, вентиляции.
- Операционная процедура «Предупреждение взаимного загрязнения»
- Операционная процедура «Защита продуктов от примесей»
- Операционная процедура «Смешивание материалов»
- Операционная процедура «Использование металла, дерева и стекла»
- Операционная процедура «Дезинсекция»
- Операционная процедура «Обеспечение функционирования лезвий»
- Операционная процедура «План расположения оборудования»
- Операционная процедура «Содержание зданий и помещений»
- Формы ведения записей.

7. Анализ рисков и установление критических контрольных точек

Эксперты по пищевой безопасности выделяют 4 основных источника возникновения риска:

- сырье
- персонал
- оборудование
- окружающая среда

Этап включает в себя:

- идентификацию 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

- 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

- в документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем

- разработку системы мониторинга, позволяющая обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений

Для выявления критических контрольных точек при разработке ХАССП используется такой инструмент, как дерево принятия решений (ДПР). ДПР - это список вопросов, ответы на которые позволяют ранжировать опасные факторы по степени их влияния на безопасность конечного продукта. Самые опасные из них относят к ККТ, опасные - к ОППУ и наименее опасные - к ППУ. Такой подход позволяет максимально тонко настроить управление опасными факторами. Подробнее о том, что такое ППУ и ОППУ.

8. Критические пределы для ККТ

Критические пределы для ККТ - это критерии, которые позволяют отличить приемлемое значение ККТ от неприемлемого. С помощью них мы определяются допустимые и недопустимые значения определенных показателей.



Наглядным примером критического предела для ККТ может служить температура приготовления определенного блюда, которая должна находиться в диапазоне от 80 до 85 градусов. Соответственно, значения в 79 (и менее) и 86 (и более) выходят за рамки допустимых значений. Помимо температуры, основными измеряемыми показателями являются: влажность в помещении; время, затрачиваемое на определенные процессы; концентрация определенных веществ, кислотность среды.

9. Разработка системы мониторинга

На основе принципов мониторинга ХАССП происходит системный контроль всех этапов работы внедренных систем управления процессом. Эта система контроля распространяется на производителей продукции, поставщиков исходного сырья, а также дистрибьюторов при производстве, транспортировке, поставкам сырья и готового продукта.

На этапе разработки и внедрения программы на предприятии, мониторинг, как система сбора и обработки данных о конкретном производственном процессе, становится основным источником информации для улучшения процесса и принятия решений членами экспертной группы при составлении технологических блок-схем пищевого производства.

Процедуры мониторинга разрабатываются для каждой ККТ отдельно и отражаются в документации ХАССП. Они проводятся так часто, насколько это необходимо для обеспечения отсутствия недопустимого риска.

10. Сертификации СМБПП

Сертификат выдается в СМК в сфере безопасности пищевой продукции (СМБПП), данная система регулирует стандарты безопасности, а также помогает выявлять и контролировать опасности пищевых продуктов, которые могут возникать в рамках процессов производства.

Сертификация ХАССП является неким гарантом в обеспечении для ваших клиентов и потребителей и формирует доверие у поставщиков.

11. Обучение персонала

Для разработки, внедрения и поддержания системы ХАССП на предприятии из руководящего состава предприятия формируется рабочая Группа ХАССП во главе с Руководителем рабочей группы.

Для них необходимо проводить обучение более “высокого уровня”.

Каждый из них должен обладать знаниями и навыками:
проведения внутреннего аудита,
анализа возможных рисков на предприятии,
выявления ККТ (критических контрольных точек),
умения задавать предельные значения ККТ,
общения с проверяющими (владея и понимая тему, отстаивая свое мнение).

ППУ И ОППУ В СИСТЕМЕ ХАССП

ППУ

Программы предварительных условий

ППУ - это общие действия по контролю за соблюдением требований безопасности, в частности - гигиенических норм, на всех этапах производства пищевой продукции. ППУ позволяют структурировать и задокументировать все те элементы пищевой безопасности, контроль за которыми является предварительным условием для разработки системы менеджмента пищевой безопасности.

Наглядными примерами ППУ могут служить:

- общий контроль поступающего сырья и поставщиков;
- поддержание необходимых санитарно-гигиенических условий в помещениях;
- соблюдение личной гигиены сотрудниками предприятия;
- проведение мероприятий по дезинфекции и дезинсекции помещений;
- регулярная очистка рабочих поверхностей от загрязнений.

ОППУ*

Операционные программы предварительных условий - это такие ППУ, которые в ходе анализа опасностей идентифицированы как важные, но не критически важные составляющие управления опасностью.

Примеры ОППУ:

- осуществления входного контроля за скоропортящимся сыром (проверка органолептических свойств, контроль срока годности);
- удаление следов упаковки, стекла, металла и т.п.;
- первичная обработка сырья (пример: удаление костей из мясной продукции).

*** Какие из опасностей относятся к ППУ и ОППУ, а какие к ККТ, решается на этапах анализа опасностей и определения ККТ**

ЗАКОНЫ И НОРМАТИВЫ, РЕГУЛИРУЮЩИЕ ПИЩЕВУЮ БЕЗОПАСНОСТЬ

ТР ТС 021/2011

«Технический регламент Таможенного союза. О безопасности пищевой продукции»

СанПиН 2.3/2.4.3590-20

«Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения»

ГОСТ Р 51705.1-2001

«Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП»

Федеральный закон №52

«О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» от 30.03.1999

Федеральный закон №29

«О качестве и безопасности пищевых продуктов» от 02.01.2000

Федеральный закон №184

«О техническом регулировании» от 27.12.2002

Методические рекомендации Роспотребнадзора по ХАССП
(М Р 5.1.0096—14)

