

Внедрение принципов системы ХАССП в учреждениях для детей и подростков



**Управление Роспотребнадзора
по Челябинской области
зам. начальника отдела надзора по
гигиене детей и подростков**

Макарова Вероника Владимировна

727-09-83, 727-08-97

Действующие Технические регламенты
в области безопасности пищевой продукции:

- ТР ТС 021/2011 технический регламент Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции»;**
- - ТР ТС 022/2011 технический регламент Таможенного союза «Пищевая продукция в части ее маркировки»;**
- ТР ТС 033/2013 «О безопасности молока и молочной продукции»;**
- ТР ТС 034/2013 технический регламент Таможенного союза «О безопасности мяса и мясной продукции»;**
- ТР ТС 023/2011 технический регламент Таможенного союза «Технический регламент на соковую продукцию из фруктов и овощей»;**
- ТР ТС 024/2011 технический регламент Таможенного союза «Технический регламент на масложировую продукцию» и др.**

Технический регламент Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции» (ТР ТС 021/2011) **устанавливает требование безопасности:**

- **ко всем видам пищевой продукции,**
- **процессам их производства,**
- **хранения,**
- **транспортировки,**
- **реализации,**
- **утилизации,**

а также формы и способы оценки и подтверждения соответствия такой продукции.

EAL



**Н
А
С
С
Р**

Hazard

Analysis

Critical

Control

Points

Анализ

рисков и

критические

контрольные

точки

Статья 10. Обеспечение безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования), реализации

- 1. Изготовители, продавцы пищевой продукции обязаны осуществлять процессы ее производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования) и реализации таким образом, чтобы такая продукция соответствовала требованиям, установленным к ней настоящим техническим регламентом и (или) техническими регламентами Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции.**
- 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).**

Изготовитель пищевой продукции

- организация независимо от ее организационно-правовой формы или индивидуальный предприниматель, в том числе иностранные, осуществляющие от своего имени производство (изготовление) пищевой продукции для реализации приобретателям (потребителям) и несущие ответственность за соответствие этой продукции требованиям технических регламентов.

Главная задача внедрения

системы ХАССП –

предотвратить выпуск опасной продукции, вместо того чтобы констатировать, опасен ли продукт или нет. Цель внедрения системы ХАССП – выявление основных слабых мест, сбой в которых может привести к выпуску небезопасного продукта (критических контрольных точек).

Для обеспечения безопасности пищевой продукции при ее изготовлении (производстве) должны поддерживаться следующие процедуры:

1. «выбор технологических процессов производства для обеспечения безопасности пищевой продукции
2. «выбор последовательности и поточности тех. процессов с целью исключения загрязнения сырья и пищевой продукции»
3. «определение контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции в программах производственного контроля
4. «проведение контроля за продовольственным сырьем, используемым при изготовлении пищевой продукции
5. «проведение контроля за функционированием технологического оборудования
6. «обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции
7. «соблюдение условий хранения пищевой продукции»
8. «содержание производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря»
- 9 «выбор способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены»
- 10 «выбор способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции, дератизации помещений, оборудования, инвентаря
- 11 «ведение и хранение документации на бумажных и электронных носителях
- 12 «прослеживаемость пищевой продукции»

Оценка функционирования системы управления безопасностью, основанные на принципах ХАССП

- **подтверждается документально и**
- **визуально при обследовании объекта.**

ГОСТ Р 51705.1—2001

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Системы качества

**УПРАВЛЕНИЕ КАЧЕСТВОМ ПИЩЕВЫХ
ПРОДУКТОВ НА ОСНОВЕ ПРИНЦИПОВ
ХАССП**

Общие требования

Издание официальное

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

Ключевые принципы системы ХАССП (ГОСТ Р 51705.1-2001)



1. Анализ рисков
2. Критические Контрольные Точки (ККТ)
3. Критические пределы для каждой ККТ
4. Система мониторинга ККТ
5. Корректирующие действия
6. Проверка системы НАССР
7. Документация НАССР

Систему ХАССП разрабатывают с учетом семи основных принципов (глава 3 ГОСТ Р 51705.1-2001), а именно:

- 1. Идентификация потенциального риска** или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продукта, начиная с получения сырья до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию).
- 2. Выявление критических контрольных точек** в производстве для устранения (минимизации) риска и возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию.
- 3. Установление** в документах системы ХАССП или технологических инструкциях **предельных значений параметров** и их соблюдение 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** системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

Этапы внедрения системы ХАССП на предприятии:

- 1. Определение политики организации в области безопасности продукции;**
- 2. Создание рабочей группы по внедрению системы на предприятии (Положение/приказ о рабочей группе и руководителе группы; должностные инструкции; протоколы заседаний группы);**
- 3. Сбор исходной информации: Описание продукции (группы продукции), включая назначение продукции; обозначение нормативных документов; описание сырья, требования безопасности, условия и сроки хранения и др.**
- 4. Разработка блок-схем технологических процессов с описанием процессов, информацией об оборудовании, точек ввода сырья и материалов и т.д., а также указанием точек контроля, ответственных лиц, ;**

Анализ опасного фактора - первый принцип ХАССП.



5. Определение опасных факторов :

-Выявление опасностей (биологические, химические, физические и др. факторы, которые могут присутствовать в производственных процессах, которые могут причинить вред здоровью человека).

Должны быть оценены все «опасные» для продукции этапы производства: используемое сырье; несоблюдение параметров технологического процесса; условия хранения и транспортировки; содержание производственных помещений и технологического оборудования; соблюдение работниками правил личной гигиены; периодичность и качество проведения уборки, мойки и дезинфекции производственных помещений, оборудования, инвентаря и др.

-Анализ рисков (с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий).

6. Определение Критических контрольных точек (ККТ): (определение методом «дерева принятия решений»)



Таблица анализа риска (пример)

| № | Стадия процесса | Опасность и ее источник | Контрольные мероприятия | Оценка риска | ККТ (да/нет) |
|----|---|---|--|---|--------------|
| 1. | Формирование ассортимента перечня продукции | -Биологич. (эпидемиологически опасные блюда; поступление запрещенного сырья) | Анализ и корректировка меню; Управление поставками, пересмотр договоров с поставщиками | При выполнении контрольных мероприятий вероятность возникновения риска невелика | Нет |
| 2. | Поступление продуктов на склад | -Биологич (загрязнение патогенными м/о; нарушение целостности упаковки) -- химич (с/х пестициды) -- физич (примеси в крупе) | -Входной контроль поступающего сырья и продуктов; -- Управление поставками, Спецификация продуктов | При выполнении контрольных мероприятий вероятность возникновения риска невелика | Нет |

Таблица анализа риска (пример)

| № | Стадия процесса | Опасность и ее источник | Контрольные мероприятия | Оценка риска | ККТ (да/нет) |
|----|----------------------|--|---|--|-------------------|
| 3. | Хранение | <p>Биологич (рост патогенных м/о), -</p> <p>- если не соблюдается температура хранения</p> <p>- если нарушено «товарное соседство»</p> | <p>-Правильное хранение и регистрация работы холодильного оборудования;</p> <p>-- обслуживание и настройка работы холодильного оборудования</p> | <p>Степень риска высокая;</p> <p>вероятность наступления последствия - высокая</p> | <p><u>ККТ</u></p> |
| п. | Кулинарная обработка | <p>-Биологич (загрязнение патогенными м/о и их рост)</p> <p>-- химич (загрязнение дезинфектантом, моющим средством)</p> | <p>-Соблюдение технологии приготовления</p> <p>-- своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования</p> | <p>Степень риска высокая;</p> <p>вероятность наступления последствия - высокая</p> | <p><u>ККТ</u></p> |

7. Установление критических границ (критических пределов) для каждой ККТ:

Критический предел - максимальная и/или минимальная величина, за пределы которой не должен выходить биологический, химический или физический параметр, который контролируется в ККТ.

Критические пределы должны удовлетворять требованиям законов и нормативов, отвечать внутренним стандартам компании и/или быть подтвержденными прочими научными данными.

8. Разработка системы мониторинга для каждой критической контрольной точки (ККТ).

Система должна включать все запланированные измерения или наблюдения, относящиеся к ККТ. (Кто? Что? Как часто? Каким образом?)

9. Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов.

К корректирующим действиям относят поверку средств измерений, наладку оборудования, изоляцию, переработку и утилизацию несоответствующей продукции и т.п.

В случае попадания опасной продукции на реализацию должна быть составлена документально оформленная процедура ее отзыва.

10. Проведение внутренних проверок.

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.

Документация по внедрению процедур ХАССП или основанных на принципах ХАССП:

- **перечень регистрационно-учетной документации.**
- **политика в области безопасности выпускаемой продукции;**
 - **приказ о создании и составе группы ХАССП;**
 - **информация о продукции (технические условия, стандарты организации, технологические инструкции, рецептуры);**
- документы, подтверждающие соответствие вырабатываемой продукции требованиям нормативных документов (сертификат соответствия, декларация о соответствии, свидетельство о государственной регистрации);**
- документы, подтверждающие происхождение, качество и безопасность на используемое при производстве пищевого продукта сырье; этикетки (потребительская, тарная), товарные ярлыки, листы-вкладыши на вырабатываемую продукцию (для оценки маркировки продукции);**
- протоколы лабораторных испытаний продовольственного сырья и пищевых продуктов, проводимые в рамках производственного контроля.**

- информация о производстве, в т.ч. блок-схема производства, перечень технологического оборудования с указанием марок, документы на оборудование, ассортимент вырабатываемой продукции;
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбора критических контрольных точек и определения критических пределов;
- рабочие листы ХАССП;
- процедуры мониторинга;
- план разработки корректирующих мероприятий, направленных на обеспечение соответствия вырабатываемой продукции в процессе ее производства требованиям технических регламентов Таможенного союза;
- план внедрения разработанных мероприятий;
- программа внутренней проверки системы ХАССП;
- акты или отчеты внутренней проверки системы ХАССП;

Проведение проверки включает в себя:

1 этап

- а) проверка наличия основополагающих документов, подтверждающих разработку процедур, основанных на принципах ХАССП,
- б) оценка безопасности, выпускаемой продукции, с отбором проб

2 этап

- обследование объекта;
- проверка внедрения и поддержания процедур, основанных на принципах ХАССП, в т.ч. выполнение программы производственного контроля;

3 этап

- оценка риска выпуска опасной продукции - проводится с целью определения категории предприятия по степени риска.



1 этап

| Предмет проверки | <u>НД,</u> <u>регламентирующ</u> <u>ие соответствие</u> <u>процедуры</u> | Параметры, подтверждающие внедрение и поддержание процедуры и предмета проверки |
|--|---|--|
| •<u>Наличие</u> <u>документов,</u> <u>подтверждающих</u> <u>разработку</u> <u>процедур,</u> <u>основанных на</u> <u>принципах ХАССП</u> | ТР ТС 021/2011 ст.10 ч.2 | <u>-Перечень регистрационно-учетной</u> <u>документации;</u> <u>-организационная структура</u> <u>предприятия (Приказы, должностные</u> <u>инструкции);</u> <u>-Приказ о создании и составе группы</u> <u>ХАССП;</u> <u>-политика</u> или документально <u>оформленные заявления (намерения)</u> <u>руководства по обеспечению</u> <u>безопасности пищевой продукции;</u> |



| | | |
|---|--|--|
| <p><u>•Наличие документов, подтверждающих разработку процедур, основанных на принципах ХАССП</u></p> | <p><u>ТР ТС 021/2011 ст.10 ч.2</u></p> | <p><u>-оформленные процедуры «Системы менеджмента», основанные на принципах ХАССП, в т.ч. программа производственного контроля</u></p> <p><u>-нормативные документы, регламентирующие безопасность продукции (СанПиН, Технические регламенты);</u></p> <p><u>-Руководство по безопасности (свод документов)</u></p> |
|---|--|--|



1 этап

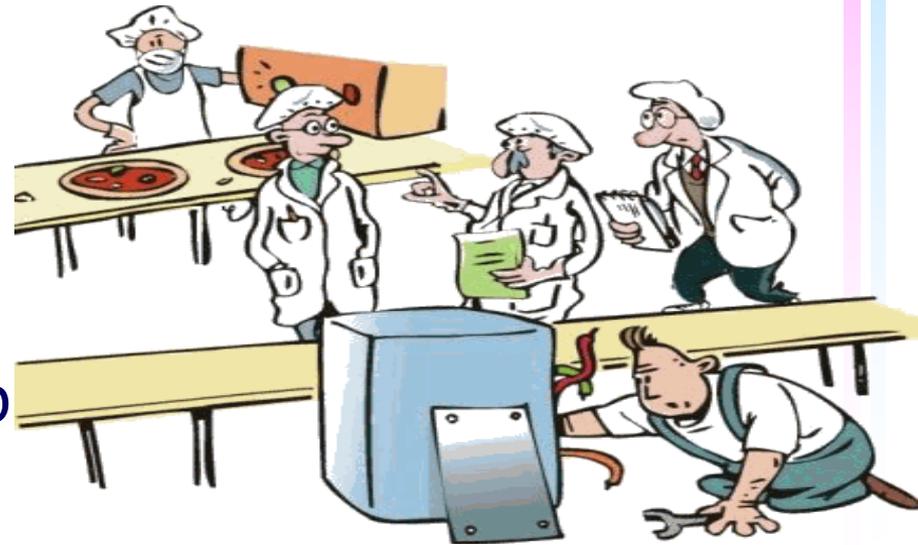
| | | |
|---|--|--|
| <p><u>•Оценка безопасности выпускаемой продукции</u></p> | <p><u>ТР ТС 021/2011</u> <u>ст.7, 8, 9 ,</u> <u>отраслевые</u> <u>СанПиН</u></p> | <p><u>-Протоколы лабораторных исследований;</u></p> <p><u>-Визуальная оценка признаков недоброкачества</u></p> <p>-Если работают на п/фабрикатах- обязательная визуальная оценка персоналом (маркировка на п/фабрикатах)</p> |
|---|--|--|

2 этап

(проверка внедрения и поддержания процедур, основанных на принципах ХАССП, в ходе обследования)

включает в себя:

- проверка наличия и оценка нормативных документов, подтверждающих функционирование процедур
- обследование объекта,
- и непосредственно оценка функционирования процедур



2 этап

Процедура - 1

(Ст10 ч.3 п.1)-

«выбор
технологических
процессов
производства для
обеспечения
безопасности
пищевой продукции»



ТР ТС 021/2011
ст.7, 8, 9
ст. 10 п.1,
ст. 11 п.1,
ст14 п.1 пп1,
ст.20 п.1

-ассортиментный перечень

продукции, в том числе буфетной (в меню не д.б жареных, острых блюд и т.д.);

-Перечень оборудования с целью определения его достаточности для выбранных технологических процессов;

-технологические инструкции, ТТК,

описание продукции: показатели качества и безопасности, используемое сырье (запрещенные продукты), условия, сроки хранения, способы использования.;

-инструкции по обращению с аллергенами, ГМО, пищ. Добавок

2 этап

| | | | |
|---|---|---|---|
| <p><u>Процедура -2</u> (ст10 ч 3 п 2) – <u>«выбор</u> <u>последовательнос</u> <u>ти и поточности</u> <u>тех. процессов с</u> <u>целью</u> <u>исключения</u> <u>загрязнения</u> <u>сырья и пищевой</u> <u>продукции»</u></p> | <p>ТР ТС 021/2011 ст14 п.1 пп1, ст.20 п.1</p> | <p><u>-блок-схемы (на виды блюд:</u> <u>овощные салаты, гарниры,</u> <u>мясные изделия и т.п.) или</u> <u>-схема расположения</u> <u>производственных помещений с</u> <u>расположением оборудования и</u> <u>указанием схемы маршрутов</u> <u>движения потоков (с указанием</u> <u>критических контрольных точек);</u> <u>-программа ПК;</u> <u>- Инструкция по управлению</u> <u>перекрестными загрязнениями</u> <u>-результаты осмотра</u> <u>(обследования)-</u></p> | <p><u>14.43</u> <u>ч.1,2,</u> <u>3</u></p> |
|---|---|---|---|



2 этап

| | | | |
|---|---|--|---|
| <p><u>Процедура – 3</u></p> <p><u>(ст.10 ч.3 п.3)-</u></p> <p><u>«определение</u> <u>контролируемых</u> <u>этапов</u> <u>технологических</u> <u>операций и</u> <u>пищевой</u> <u>продукции в</u> <u>программах</u> <u>производственног</u> <u>о контроля</u></p> | <p><u>ТР ТС 021/2011</u> <u>ст14 п.1 пп1,</u> <u>ст.5 п.4,</u> <u>ст.18 п.1</u></p> | <p><u>-программа</u> <u>производственного контроля;</u></p> <p><u>-план ХАССП (рабочие</u> <u>листы ХАССП);</u></p> <p>(если мы считаем, что ККТ другие, то можем запросить анализ выбора ККТ)</p> <p><u>- результаты осмотра</u> <u>(обследования)-</u></p> | <p><u>14.43</u> <u>ч.1,2,3.</u></p> |
|---|---|--|---|

2 этап

| | | | |
|---|--|--|--|
| <p><u>Процедура – 4</u></p> <p>(ст.10 ч.3.п.4)</p> <p>«проведение контроля за продовольственным сырьем, используемым при изготовлении пищевой продукции»</p> | <p>ТР _____ ТС</p> <p>021/2011</p> <p><u>ст.13,</u> <u>ст.19,</u> <u>ст.20 п.2,</u> <u>ст.30</u></p> <p>отраслевые СанПиН, ТР _____ ТС на отдельные виды пищевой продукции</p> | <p><u>- Договора поставок;</u></p> <p><u>- НДС на сырье, упаковочные материалы (при использовании одноразовой посуды);</u></p> <p><u>-наличие маркировки;</u></p> <p><u>- журнал входного контроля (Бракераж сырой продукции);</u></p> <p><u>- обязательная оценка условий транспортировки и доставки сырья;</u></p> <p><u>-документы, подтверждающие безопасность сырья или</u> (товаротранспортная накладная, данными о наличии документов безопасности). Сведения о выданных документах проверяются в реестрах;</p> | <p><u>14.43</u> <u>ч.1,2,3</u></p> |
|---|--|--|--|

2 этап

| | | | |
|--|--|---|--|
| <p><u>Процедура – 5</u></p> <p><u>(ст.10 ч.3.п.5)</u></p> <p>«проведение контроля за функционированием технологического оборудования»</p> | <p>ТР ТС <u>021/2011</u> <u>ст.15</u></p> <p><u>отраслевые СанПиНы,</u> <u>ТР ТС на отдельные виды пищевой продукции</u></p> | <p>результаты осмотра (обследования)</p> <ul style="list-style-type: none">- перечень оборудования- договоры на техническое обслуживание оборудования;- график поверки и аттестации оборудования, средств измерения;- акты (справки) исправности;- график планово-предупредительных ремонтов- журнал осмотра тех. состояния оборудования,- <u>технические паспорта,</u> если нет-то копии или инструкции по эксплуатации такого Оборудования ДОКУМЕНТЫ, подтверждающие разрешение к использованию для контакта с пищевыми продуктами | <p><u>Ст. 14.43</u> <u>ч.2</u></p> |
|--|--|---|--|

2 этап

| | | | |
|--|--|---|--|
| <p><u>Процедура – 6</u> (ст.10 ч.3.п.6) «обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции»</p> | <p><u>ТР ТС 021/2011</u> <u>Ст. 11 п. 4</u> <u>отраслевые СанПиН,</u> <u>ТР ТС на отдельные виды пищевой продукции</u></p> | <p>-план ХАССП (рабочие листы ХАССП);</p> <p>-программа производственного контроля;</p> <p>-протоколы лабораторных исследований;</p> <p>-записи или технологические журналы (журнал Бракераж ГП-визуальная оценка, журнал температурного режима, разведения дез. средств и др.);</p> <p>-результаты осмотра (обследования)</p> | <p><u>14.43</u> <u>ч.1</u></p> |
|--|--|---|--|

2 этап

| | | | |
|--|--|--|---|
| <p><u>Процедура – 7</u></p> <p>(ст.10 ч.3.п.7)</p> <p>«соблюдение условий хранения пищевой продукции»</p> | <p><u>ТР ТС</u> <u>021/2011</u> <u>Ст. 17</u> <u>отраслевы</u> <u>е СанПиН,</u> <u>ТР ТС на</u> <u>отдельные</u> <u>виды</u> <u>пищевой</u> <u>продукции</u></p> | <p>-журнал контроля температуры и влажности;</p> <p>-журнал бракеража СП</p> <p>-личная мед. книжка водителя-экспедитора;</p> <p>-список специализированного транспорта;</p> <p>-договоры на мойку и дезинфекцию ТС;</p> <p>-Договор на оказание транспортных услуг при использовании наемного транспорта;</p> <p>- результаты осмотра (обследования) по условиям хранения, маркировке, срокам хранения, вопросам товарного соседства</p> | <p><u>14.43</u></p> <p><u>ч.2</u></p> |
|--|--|--|---|

2 этап

| | | | |
|---|--|--|--|
| <p><u>Процедура – 8</u></p> <p><u>(ст.10 ч.3.п.8)</u></p> <p>«содержание производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря»</p> | <p><u>ТР ТС 021/2011</u> <u>ст.12,</u> <u>ст.14,</u> <u>ст.15,</u> <u>ст.16 п.1, п.5</u> <u>отраслевые СанПиН,</u> <u>ТР ТС на</u> <u>отдельные виды</u> <u>пищевой</u> <u>продукции</u></p> | <p>-результаты осмотра (обследования);</p> <p>-документы, подтверждающие соответствие и поддержание сан-тех. состояния помещений (инструкции, договора, протоколы лабораторных исследований, сертификаты на отделочные материалы, журналы (например: журнал ген. уборок)</p> | <p><u>14.43</u> <u>ч.2</u></p> |
|---|--|--|--|

2 этап

| | | | |
|---|--|---|--|
| <p><u>Процедура – 9</u></p> <p><u>(ст.10 ч.3.п.9)</u></p> <p>«Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены»</p>  | <p><u>ТР ТС 021/2011</u> <u>ст.14, п.3</u> <u>ст.17, п.10, п.11</u> <u>ст.11 п.5</u> <u>отраслевые СанПиН,</u> <u>ТР ТС на</u> <u>отдельные виды</u> <u>пищевой</u> <u>продукции</u></p> | <p>-договор на мед. обследование сотрудников</p> <p>-личные медицинские книжки с отметками о прохождении мед. обследований;</p> <p>-данные о вакцинации;</p> <p>-журналы здоровья сотрудников;</p> <p>-инструкции по соблюдению правил личной гигиены;</p> <p>-планы по обучению персонала</p> <p>-инструкция по доступу на пищеблок посетителей;</p> <p>-результаты осмотра (обследования)</p> | <p><u>14.43</u> <u>ч.2</u></p> |
|---|--|---|--|

2 этап

Процедура – 10

(ст.10 ч.3.п.10)

«выбор способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции, дератизации помещений,



ТР ТС 021/2011 ст.14, п.1 пп3, 6 отраслевые СанПиН, ТР ТС на отдельные виды пищевой продукции

Обследование объекта:

-Способы, периодичность уборки, мойки, дезинфекции помещений пищеблока, оборудования, инвентаря, и т.п.

-инструкции; (режим мытья посуды, разведения дез. средств и др.)

-договора (дезинфекция, дезинсекция);

-графики, акты выполненных работ;

-журналы (генеральных уборок);

- Протоколы лабораторных исследований (смывы, концентрация рабочих растворов дез. средств и т.п.)

**14.43
ч.2**

2 этап

| | | | |
|--|---|---|--|
| <p><u>Процедура – 11</u></p> <p>(ст.10 ч.3.п.11)</p> <p>«ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР (на бумажных носителях)</p> | <p>ТР _____ ТС <u>021/2011</u> <u>ст.11, п.4, 6, 7</u> <u>ст. 39,</u> <u>ст. 5 п.2,3</u> <u>отраслевые СанПиН,</u> <u>ТР _____ ТС на</u> <u>отдельные</u> <u>виды</u> <u>пищевой</u> <u>продукции</u></p> | <p>- протоколы лабораторных исследований;</p> <p>- журнал бракеража готовой продукции</p> | <p><u>14.43</u> <u>ч.1</u></p> |
|--|---|---|--|

2 этап

| | | | |
|--|---|---|--------------------------------|
| <p><u>Процедура – 12</u></p> <p><u>(ст.10 ч.3.п.12)</u></p> <p>«прослеживаемость пищевой продукции»</p> | <p><u>ТР ТС</u> <u>021/2011</u> <u>ст.13, п.1</u> <u>ст.5 п.3,</u> <u>отраслевы</u> <u>е СанПиН,</u> <u>ТР ТС на</u> <u>отдельные</u> <u>виды</u> <u>пищевой</u> <u>продукции</u></p> | <p>-наличие товарно-проводительной документации, позволяющей установить производителя и последующих собственников продукции; маркировка (для полуфабрикатов место происхождения, наличие маркировки, обозначение партии)</p> | <p><u>14.43 ч.1</u></p> |
|--|---|---|--------------------------------|

| | | | |
|-------------------------------------|--|--|-------------------------------|
| <p><u>Принципы ХАССП</u></p> | <p><u>ТР ТС 021/2011 Ст.11, п.3,4</u></p> | <ul style="list-style-type: none"> -перечень опасных факторов; -алгоритм выбора и перечень ККТ «Дерево принятия решений»; -технологические инструкции ТТК, анализ опасностей; -описание продукции (наименование, показатели качества, используемое сырье, упаковка, маркировка, условия, сроки хранения -записи по контролю ККТ или технологические журналы; -описание мероприятий по управлению опасными факторами; -программа ПК; - план ХАССП или рабочие листы | <p><u>14.43 ч2</u></p> |
|-------------------------------------|--|--|-------------------------------|

| | | | |
|---|--|--|--------------------------------|
| <p><u>Поддержка и улучшение процедур, основанных на принципах ХАССП</u></p> | <p><u>ТР ТС 021/2011</u> <u>Ст. 10 п.2</u> <u>Ст. 5,</u> <u>Ст. 18 п.4, 8</u></p> | <p>-результаты внутренних проверок и выполнение корректирующих мероприятий;</p> <p>-документы по работе с жалобами и претензиями (при наличии);</p> <p>-документы по обмену информацией с заинтересованными сторонами в организации и за ее пределами</p> | <p><u>14.43 ч 1</u></p> |
|---|--|--|--------------------------------|

11

ПОЛИТИКА В ОБЛАСТИ КАЧЕСТВА И БЕЗОПАСНОСТИ

Девиз компании: «*Качество - это ответственность каждого работника за результаты своего труда и успех компании в целом*»

НАШИ СТРАТЕГИЧЕСКИЕ ЦЕЛИ:

1. Обеспечение безопасности и поддержание гарантированного качества выпускаемой продукции, путем совершенствования технологических процессов, систем мониторинга и предупреждающих воздействий.
2. Поддержание устойчивого доверия потребителей, удовлетворения их требований и ожиданий.
3. Увеличение прибыли компании за счет уменьшения потерь при производстве продукции.

ПРИНЦИПЫ ДОСТИЖЕНИЯ ЦЕЛЕЙ:

- постоянное повышение конкурентоспособности продукции за счет улучшения качества и безопасности, обновления ассортимента в соответствии с ожиданиями потребителей;
- управление качеством продукции на основе принципов ХАССП;
- рациональное и эффективное использование технических, экономических и организационных ресурсов;
- разработка и реализация единых требований к качеству и безопасности сырья, полуфабрикатов, совершенствование методов контроля, автоматизации измерений, мониторинга;
- освоение новых рынков сбыта с использованием передовых методов менеджмента и маркетинга;
- постоянное повышение уровня знаний и профессионального мастерства персонала и их творческой активности;
- построение взаимоотношений с поставщиками на основе взаимопонимания и сотрудничества;
- функционирование и совершенствование системы менеджмента на основе стандартов серии ИСО 22000.

Руководство компании берет на себя ответственность за реализацию Политики в области качества и безопасности.

Генеральный директор
ЗАО «»



2019.01
С.С.С.С.
С.С.С.С.

С.С.С.С.
С.С.С.С.
С.С.С.С.

Рабочий лист ХАССП**ККТ № 02**

Этап процесса (технологическая операция):/01 – Температура в морозильных камерах -18°C ; /02 – Температура в холодильных камерах $+4\pm 2^{\circ}\text{C}$; /03 – Сроки хранения (годности); /04 – Товарное соседство.

Тип опасности: Ф, Х, М, А

Описание опасного фактора: опасность роста патогенных микроорганизмов и превышение из-за накопления норм безопасности. Перекрестное загрязнение может привести попаданию в пищевую продукцию не характерных веществ, что также может привести к нарушению норм безопасности

Контролируемые параметры: Температура в холодильных/морозильных шкафах и камерах, определение мест хранения, соблюдение товарного соседства в соответствии с И-03-09-2015 «Инструкция по транспортированию, приемке и хранению продовольственного сырья и пищевых продуктов».

Рабочие пределы: Для холодильных камер $+4\pm 2^{\circ}\text{C}$, для морозильных камер не выше -18°C . Сроки хранения резервируются в соответствии И-03-09-2015.

Критические пределы: Для холодильных камер выше $+6^{\circ}\text{C}$, для морозильных камер выше -18°C , для охлажденных продуктов соседство продуктов готовых к употреблению с продуктами подразумевающими термическую обработку. Целостность упаковки.

Описание мер (средств) контроля, нормативные документы:

Основными документами, регламентирующим данную деятельность в ООО «Зарница», являются «Программа производственного контроля» и И-03-09-2015 «Инструкция по транспортированию, приемке и хранению продовольственного сырья и пищевых продуктов».

1. Кладовщик на начало смены проходит с контролем мест хранения сырья и продукции, визуально определяя наличие отклонений в условиях хранения.
2. Отдельно регистрируется температура холодильных и морозильных камерах.
3. Скоропортящиеся продукты должны обязательно контролироваться на сроки годности с учетом резерва на кулинарную обработку или другими из И-03-09-2015.
4. На основании полученной информации кладовщик принимает решение о необходимости принятия дополнительных мер или дополнительном информировании технолога и/или вышестоящее руководство.

Периодичность мониторинга: в начале каждой смены;

Записи по мониторингу: Журнал учета температурного режима холодильного оборудования.

Ответственный: кладовщик

Действия в случае нарушений критических пределов: изоляция/маркировка опасной продукции, оповещение технолога (Руководителя по БПП). Доказка необходимой продукции.

Процедуры проверки, ответственные:

1. Кладовщик: оперативный контроль.
2. РБПП: плановые внутренние проверки (аудиты).

Руководитель по БПП _____ Коновалова Т.Г.

Форма перечня регистрационно-учетной документации

| <u>№№ (код)</u> | <u>Наименование документа</u> | <u>Ответственное лицо, место хранения</u> | <u>Срок хранения по заполнению</u> |
|-----------------|-------------------------------|---|------------------------------------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |

План ХАССП

| ККТ | процесс | Угроза | Критич еские предел ы | мониторинг | | | | Коррекция (действия при отклонения х) | записи | Процедуры проверки |
|-----------------------------------|--|---|---|--|--|--|-------------------|--|--|---|
| | | | | что | каким образо м | Как часто | кто | | | |
| 02 Услов ия хранен ия | температура хранения в морозильны х камерах - 18 С, (холодильн ых камерах +2 +6С) | М- вероятн ость размно жения патоген ных микроо рганизм ов | Не выше - 18С (не выше +6С) | темпе ратур а в моро зильн ой камер е | Сверка показат елей термом етров | ежеднев но в начале смены с регистр ацией в течении дня | клад овщ ик | промаркиро вать «размороже но», сообщить зав. производств ом, выполнить его указания. Зав. пр-м: принять решение о переработке /утилизации | ежедне вно утром в журнал е темпер атурног о режима холоди льнико в | 1 раз в месяц, зав. производств ом. Внутренний аудит |

Благодарим за внимание!

