

Внедрение принципов ХАССП на предприятиях малого бизнеса



Кузнецова Оксана Александровна
отделом стандартизации, сертификации и систем управления
качеством



*Если потребитель отравился, ему не
важно, крупное или малое было
производство.*

Сложности при внедрении:

- Недостаток персонала
- Недостаток времени
- Недостаток квалификации
- Недостаток опыта
- Недостаток финансов

Плюсы при внедрении

- Малое количество структурных подразделений
- Небольшой и типовой ассортимент продукции
- 1-2 типовых процессов

Основные ошибки

- «Если требуется при проверках, надо что-то написать»
- «Мы найдем консультанта, и он нам все напишет»
- «Вот в этой папке у нас ХАССП, а эту стопку журналов мы заполняем»
- «Критическая контрольная... что?»

ТР ТС 021/2011 Статья 10. Обеспечение безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования), реализации

- 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 Статья 10, п.3

- 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 на отдельные виды 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, исключающим 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.

ТР ТС 021/2011 Статья 11

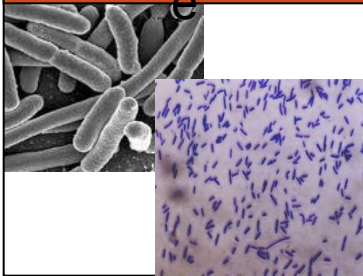
- п. 3. Для обеспечения безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции изготовитель должен определить:
- 1) перечень опасных факторов, которые могут привести в процессе производства (изготовления) к выпуску в обращение пищевой продукции, не соответствующей требованиям настоящего технического регламента (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, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;
- 8) меры по предотвращению проникновения в производственные помещения грызунов, насекомых, синантропных птиц и животных.

Опасные факторы

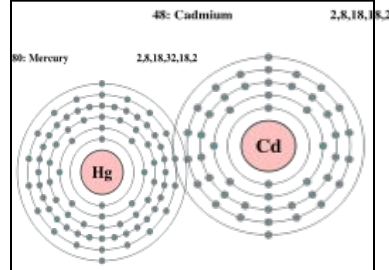
Опасные факторы

аллергены

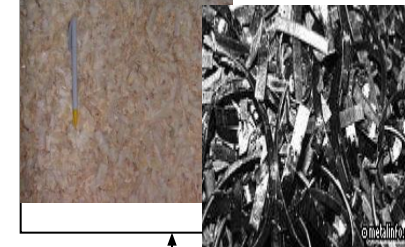
биологически



химические



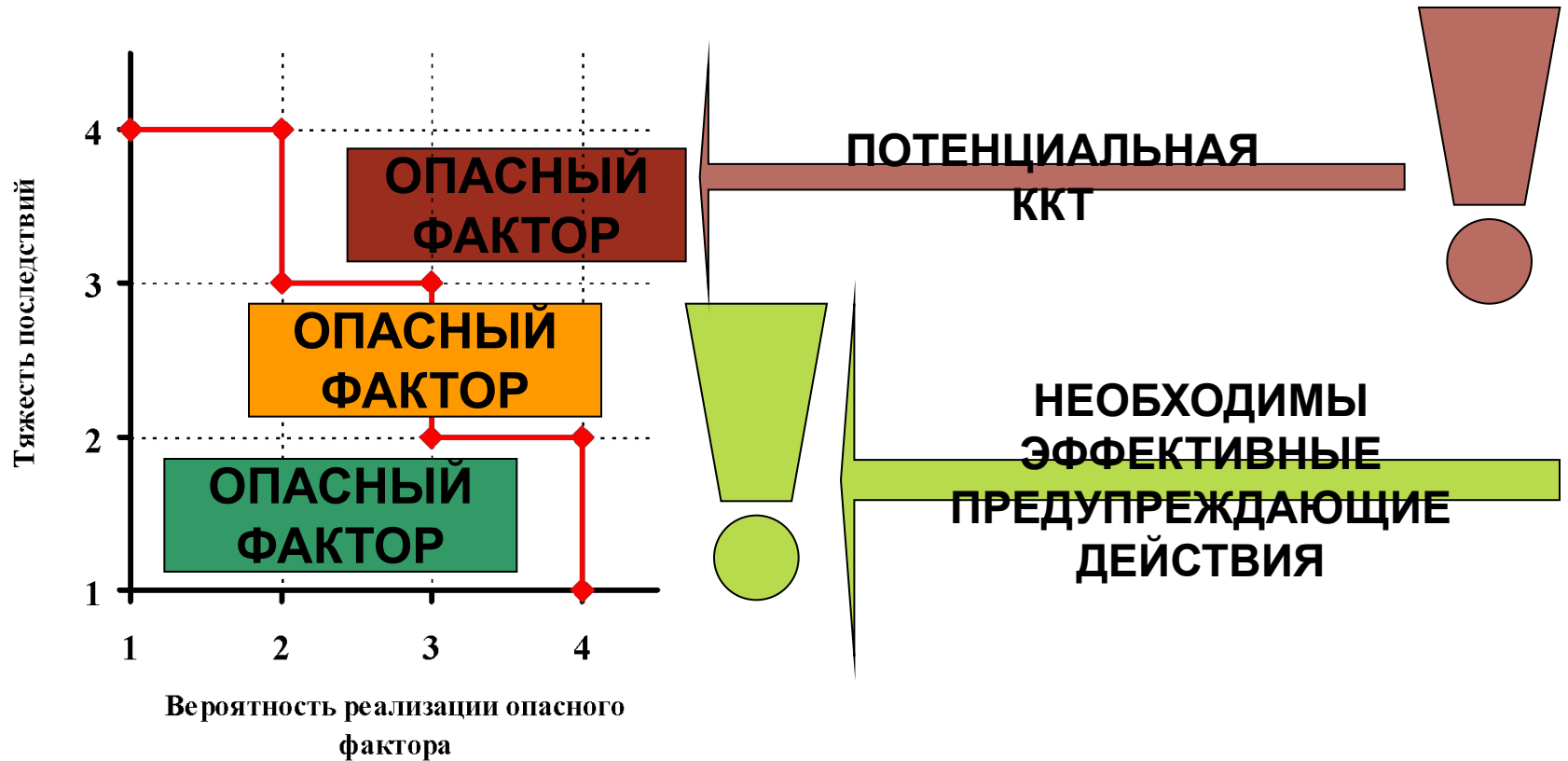
физические



Могут:

- Изначально присутствовать в сырье и материалах, возникать и увеличиваться в процессе технологической обработки.
- Исходить от оборудования, рабочего персонала, технологии производства, сырья, ингредиентов, материалов

Реализация опасного фактора



Дерево принятия решения

1. Проводятся ли предупреждающие действия в отношении установленных опасных факторов?

ДА

НЕТ

→ Контроль на данном этапе необходим?

ДА

2. Является ли этот этап определяющим для устранения опасного фактора?

ДА

НЕТ

НЕТ

3. Может ли опасный фактор проявиться или превысить допустимый уровень на данном этапе?

ДА

НЕТ

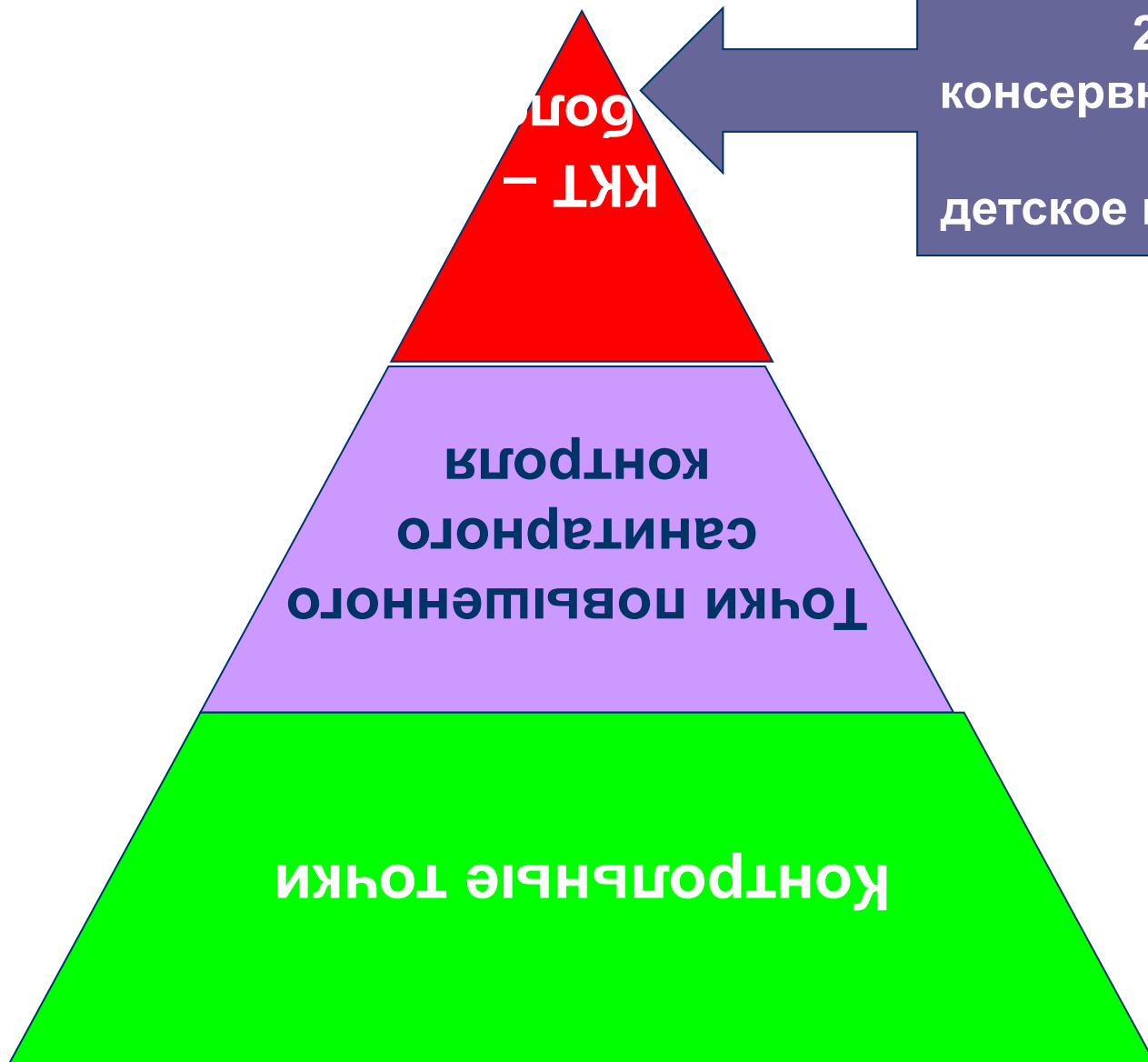
4. Может ли следующий этап устранить выявленный опасный фактор или свести возможность его появления до минимума?

НЕТ

ДА

ККТ

Не ККТ



Спасибо за внимание !

Вопросы?

Тел/факс 495 -676-35-29

st@vniimp.ru

