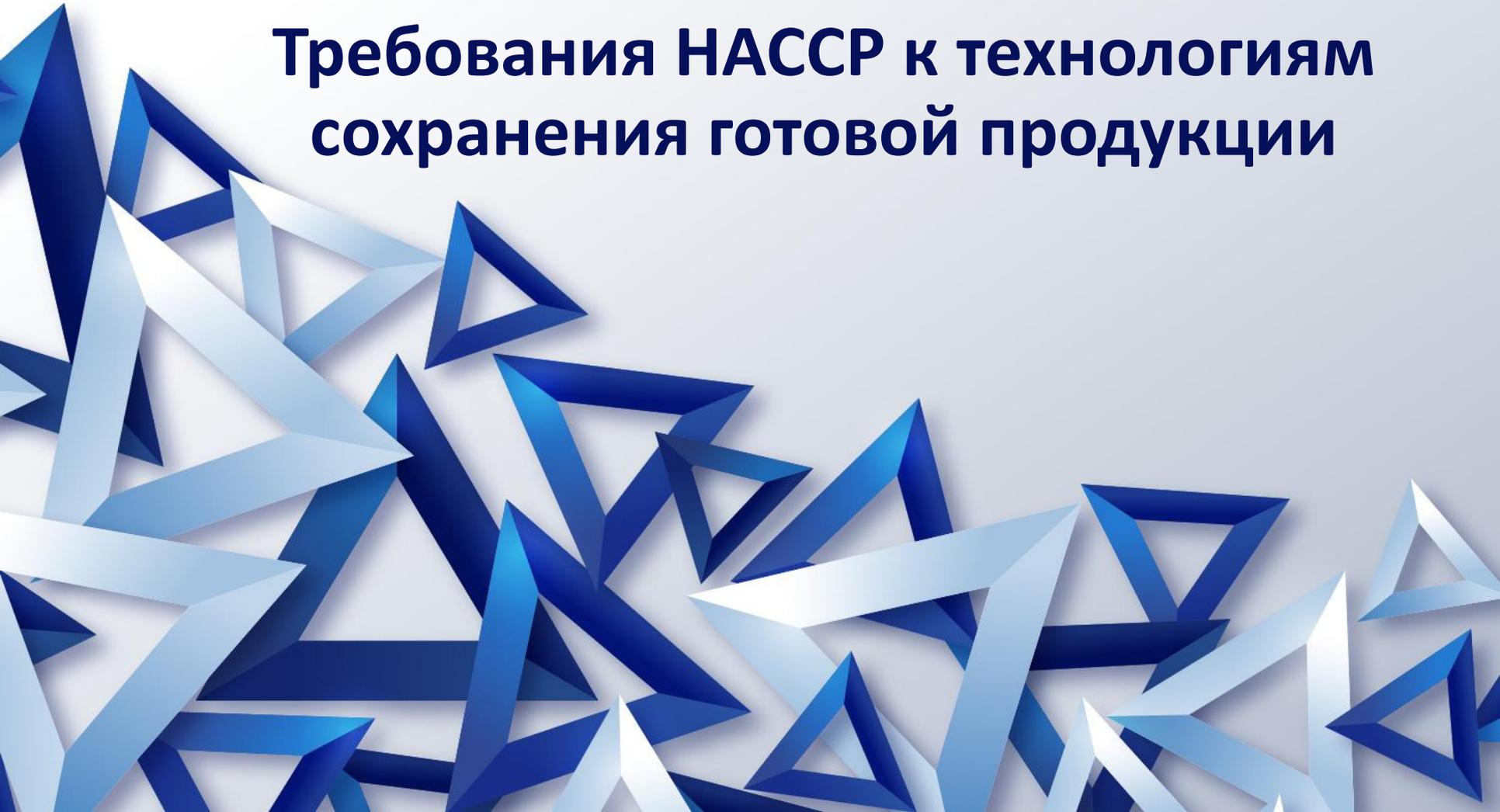


# **Особенности применения НАССР на предприятиях рыбной отрасли**

## **Требования НАССР к технологиям сохранения готовой продукции**





# Система ХАССП

*(Hazard Analysis and Critical*

*Control Points — анализ*

**рисков и критические**

**контрольные точки)**



# Цели:

-  1 Гарантия безопасной продукции
-  2 Предвидеть и управлять рисками
-  3 Выход на международный рынок
-  4 Профилактика обеспечения качества
-  5 Сокращение затрат на несоответствующую продукцию



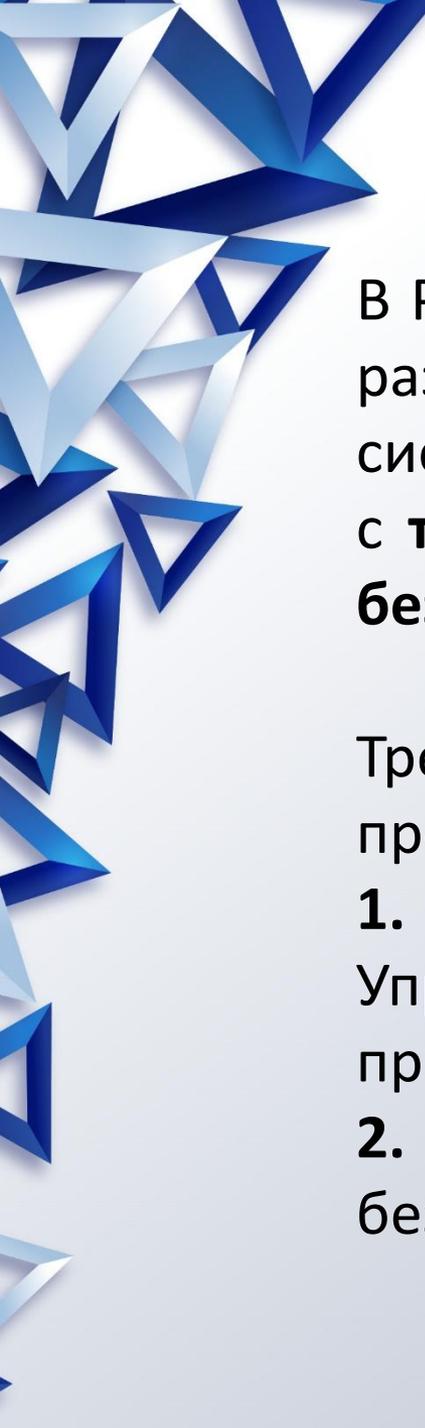
# Затраты на безопасность продукции

## Стоимость несоответствия:

- стоимость внутренних браков;
- стоимость корректировки продукции;
- стоимость утилизации;
- стоимость внешних браков.

## Стоимость утерянной ценности:

- стоимость разработки продукции;
- стоимость разработки технологии;
- стоимость разработки дизайна;
- стоимость производства.



## Нормативное регулирование

В Российской Федерации внедрение на предприятиях различных отраслей пищевой промышленности системы ХАССП является обязательным в соответствии с **техническим регламентом Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции»**

Требования по внедрению и работе с системой ХАССП представлены в 2-х национальных стандартах:

- 1. ГОСТ Р 51705.1-2001** «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования».
- 2. ГОСТ Р ИСО 22000-2007** «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции».

# 7 принципов Системы ХАССП :

1

Анализ факторов риска

2

Определение критических контрольных точек (ККТ)

3

Определение критических пределов для каждой ККТ

4

Система мониторинга ККТ

5

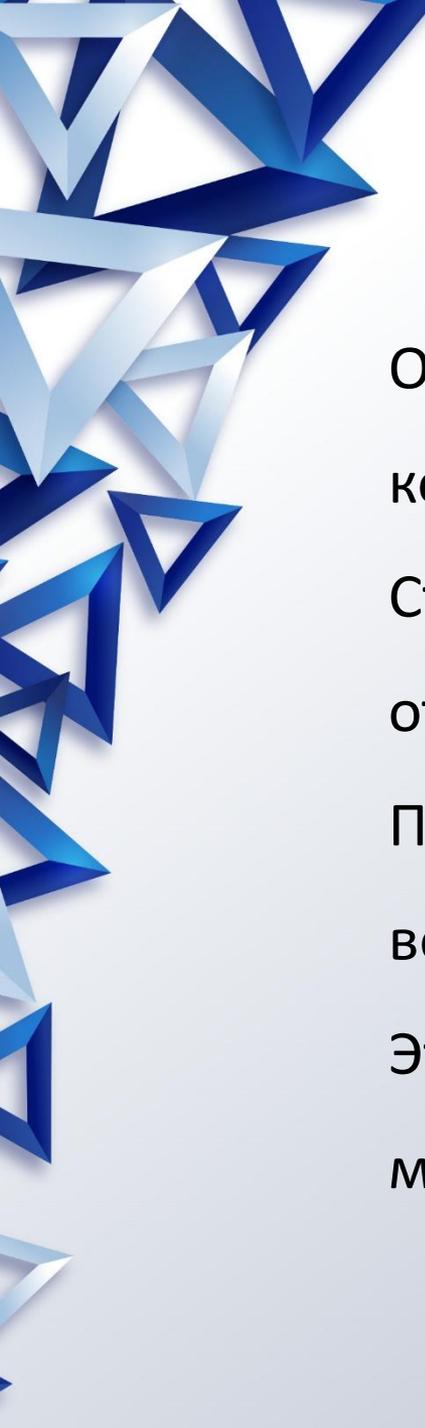
Определение корректирующих воздействий

6

Определение процедуры верификации (подтверждения)

7

Документирования всех процедур



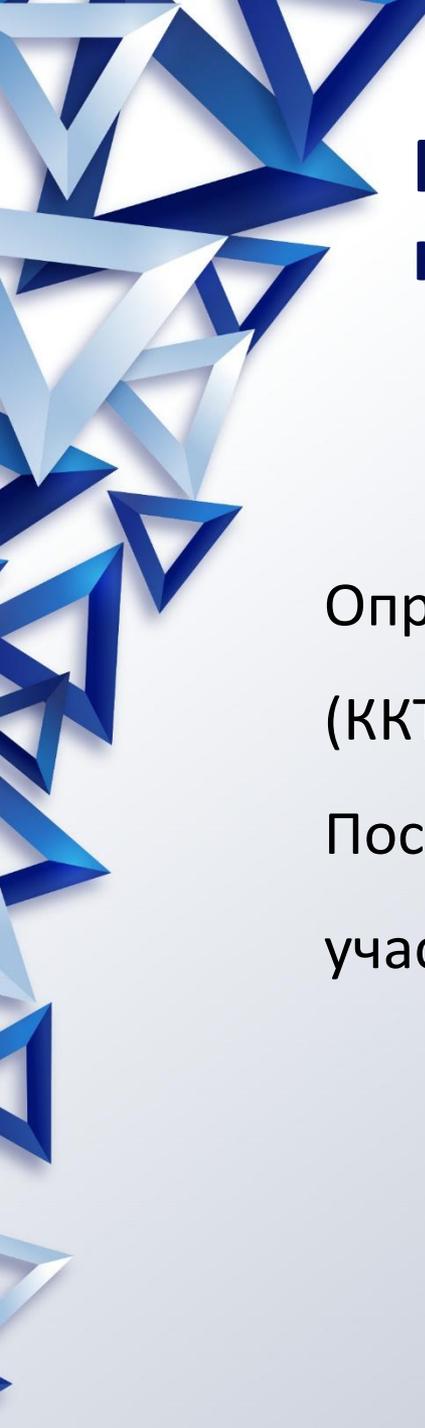
# Принцип 1\_Анализ факторов риска

Он определяет «стартовые точки» для работы команды ХАССП.

Строится подробная схема производства, отражаются все технологические операции.

После определяются все потенциальные риски и вероятность их появления.

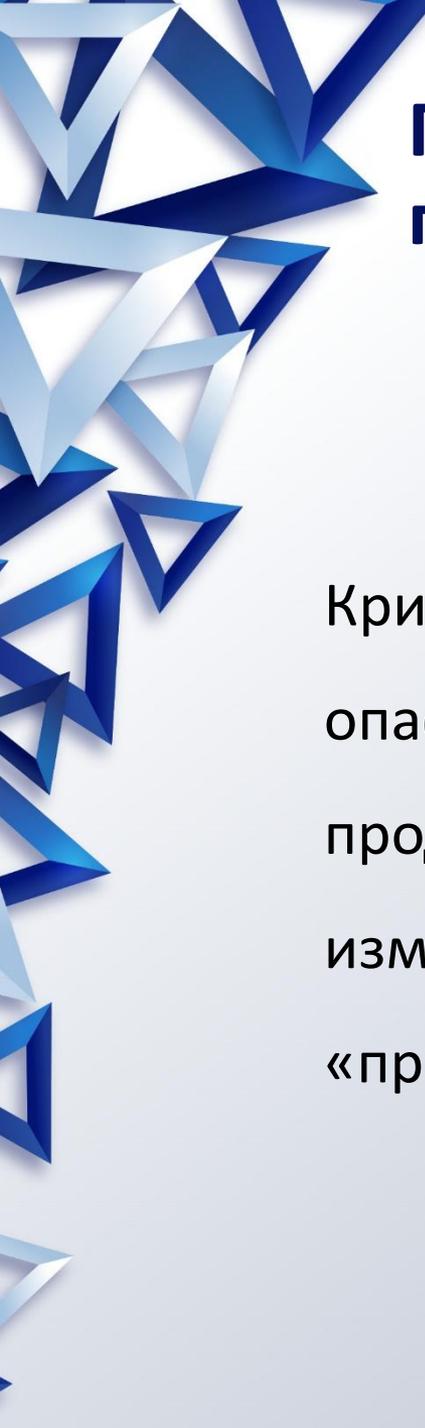
Это позволяет провести предупредительные мероприятия и взять риски под контроль.



## Принцип 2\_Определение критических контрольных точек (ККТ)

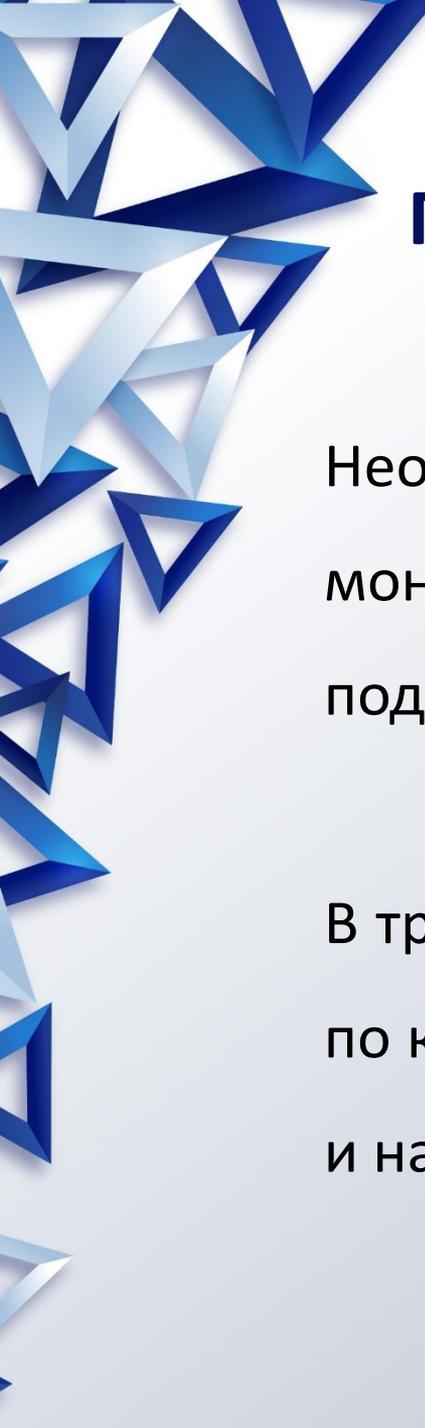
Определение критических контрольных точек (ККТ).

После выявления факторов риска определяются участки, на которых необходим контроль.



## Принцип 3\_Определение критических пределов для каждой ККТ

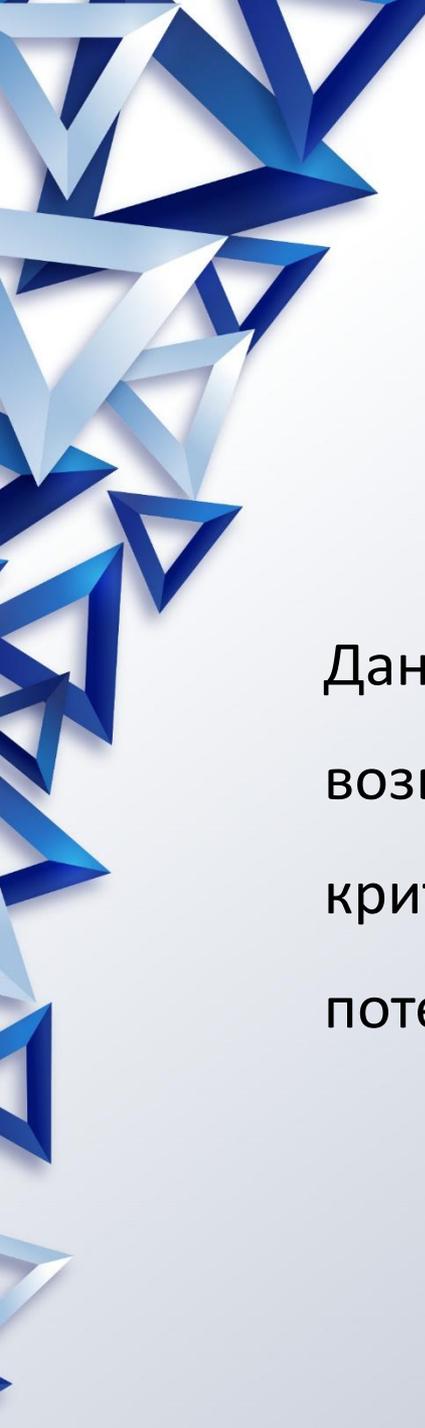
Критические пределы задают разницу между опасным и потенциально небезопасным продуктом в данной ККТ и строятся на измеряемых параметрах (так называемые «пределы безопасности» для ККТ).



## Принцип 4\_ Система мониторинга ККТ

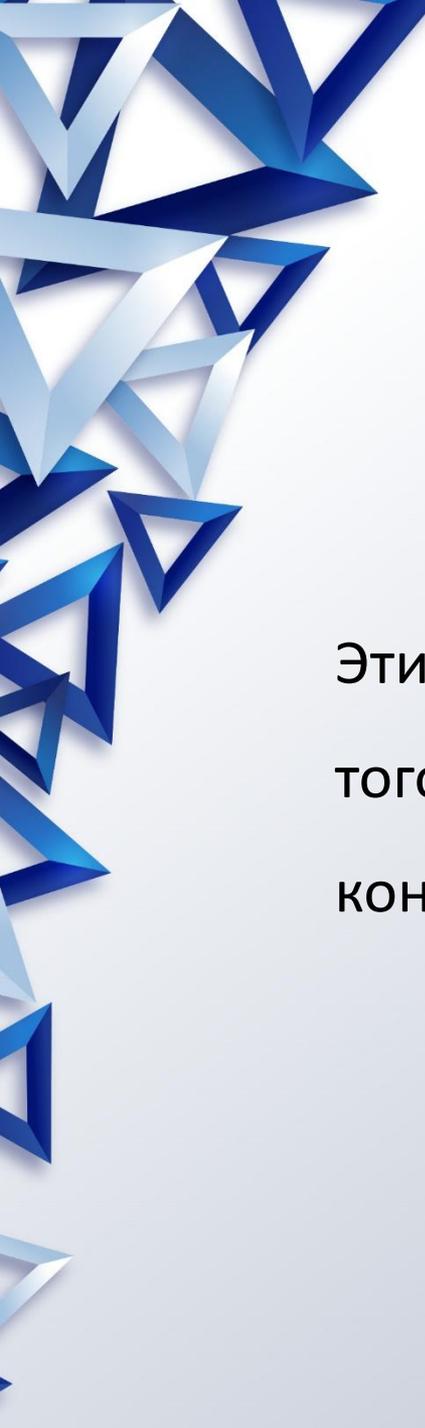
Необходимо определить требования к мониторингу, задачей которого является поддержание ККТ в рамках критических пределов.

В требования к мониторингу включаются действия по контролю, требования к регулярности проверок и наличие ответственного лица.



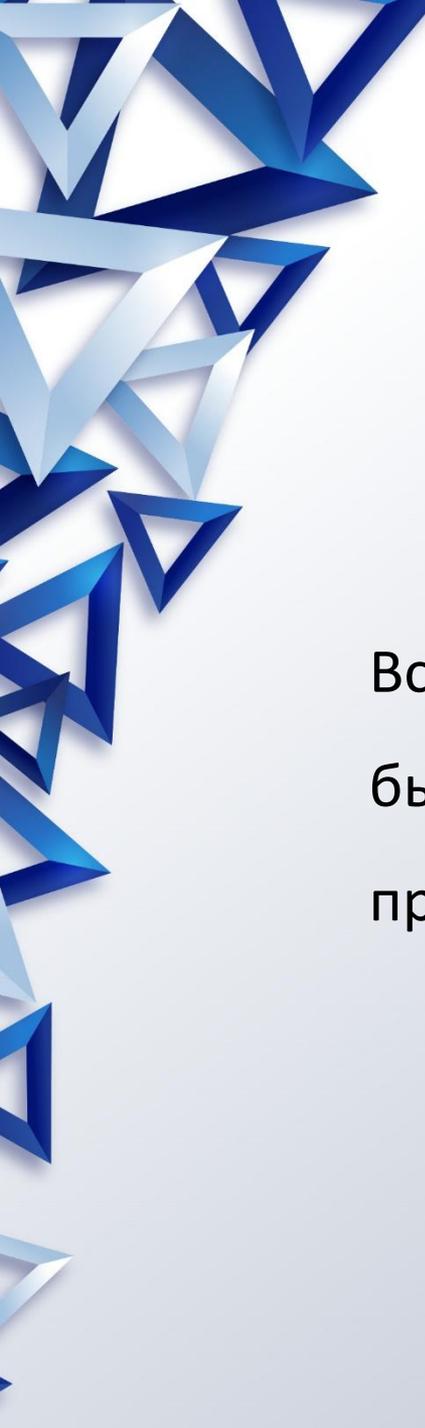
## **Принцип 5\_Определение необходимых корректирующих воздействий на случай выхода показателей за допустимые пределы**

Данный принцип включает в себя меры по возврату процесса к показателям в рамках критических пределов и процедуры обращения с потенциально опасным продуктом.



## **Принцип 6\_Определение процедуры верификации (подтверждения) правильности работы системы ХАССП**

Эти процедуры необходимы для подтверждения того факта, что факторы риска действительно контролируются и система работоспособна.

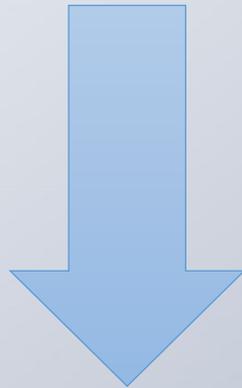


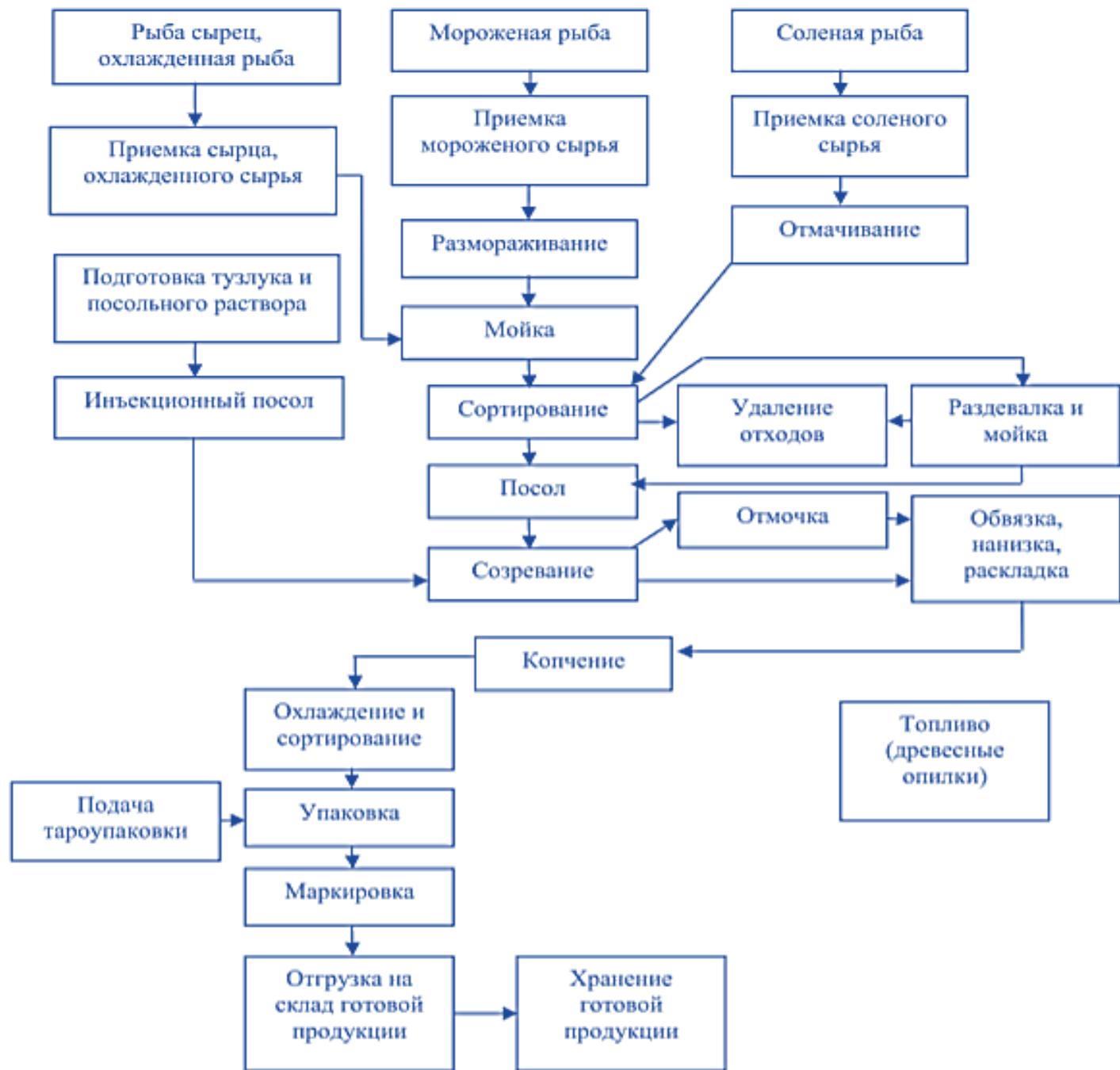
## **Принцип 7\_Разработка системы документирования всех процедур и действий согласно данным принципам**

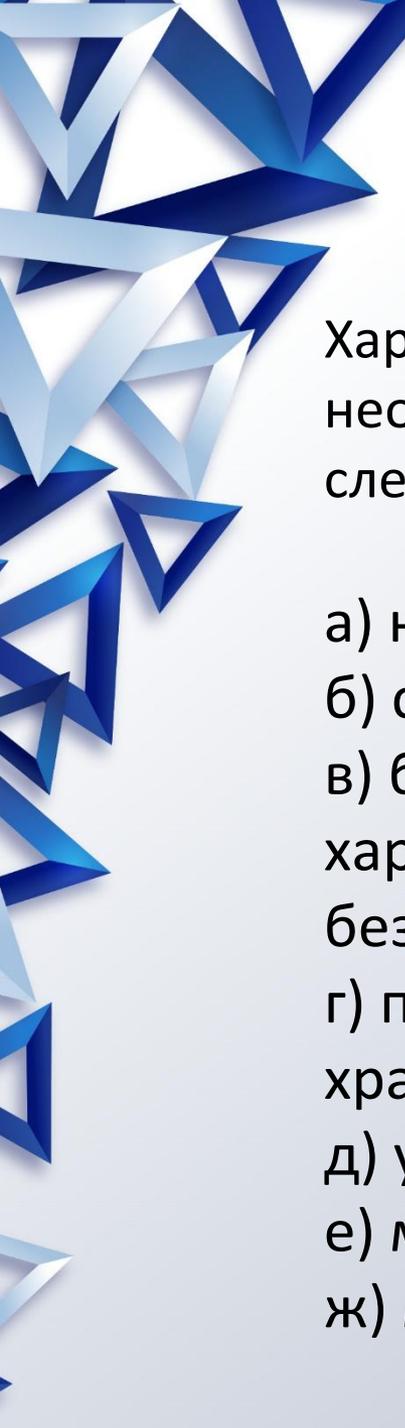
Все записи должны храниться так, чтобы можно было подтвердить правильность работы системы и принятых корректирующих воздействий



**Технологическая схема производства  
рыбы горячего копчения и  
определение критических  
контрольных точек**







# Упаковка и хранение готовой продукции как одна из ККТ

Характеристики определяются в документах в мере, необходимой для анализа опасностей и включают следующие данные:

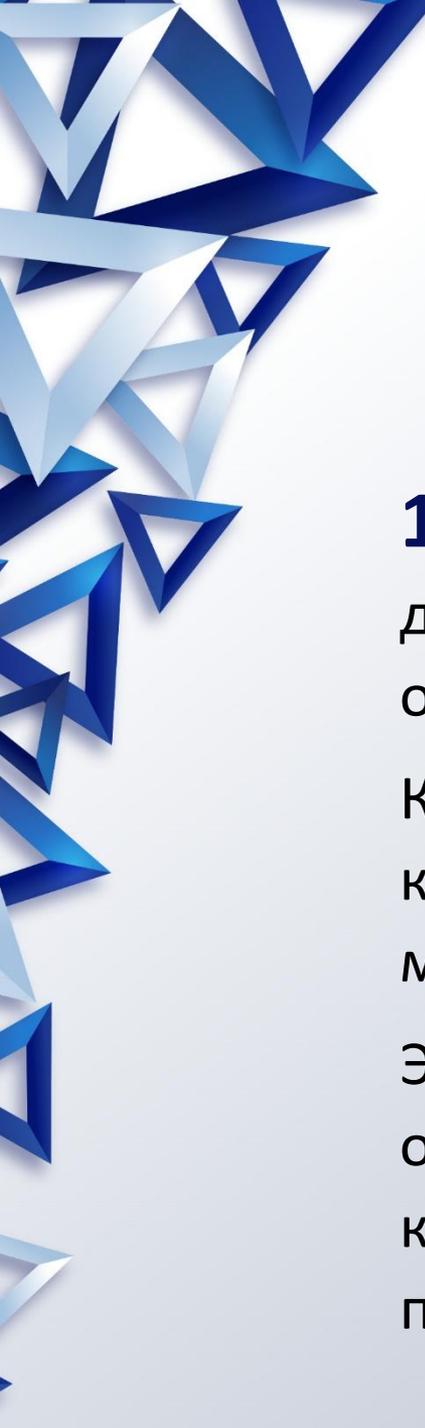
- а) наименование продукции;
- б) состав;
- в) биологические, химические и физические характеристики, имеющие отношение к безопасности пищевой продукции;
- г) предусмотренный срок годности и условия хранения;
- д) упаковка;
- е) маркировка;
- ж) методы распределения [ТР ТС 021/ 2011].



# Упаковка и хранение готовой продукции как одна из ККТ

Упаковка готовой продукции проверяется на соответствие требованиям ТР ТС «О безопасности упаковки»:

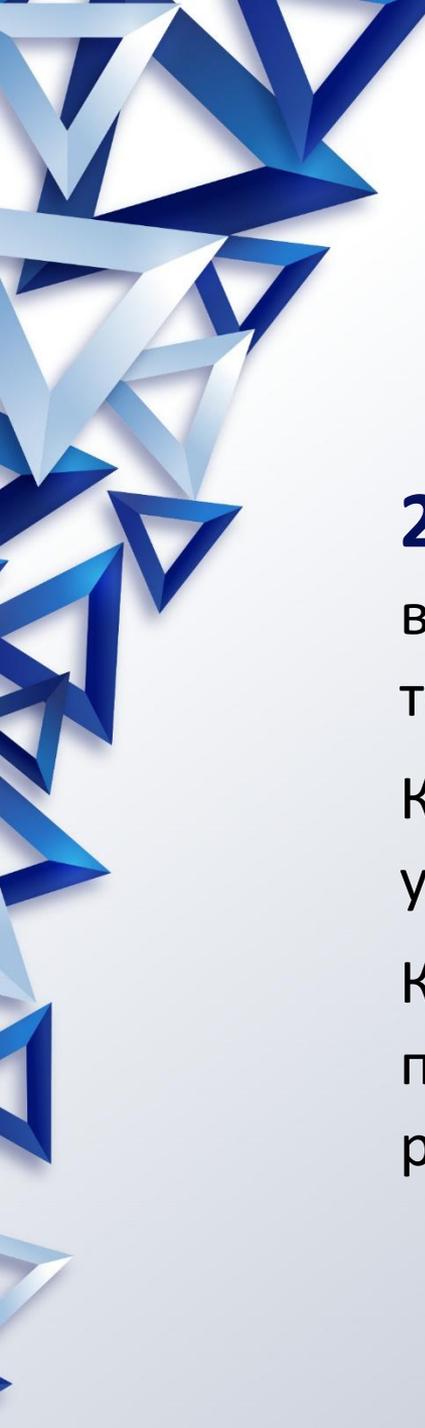
- герметичность;
  - устойчивость к падению с высоты;
  - устойчивость к сжатию;
  - сварной шов упаковки не должен пропускать воду;
  - внутренняя поверхность упаковки не должна подвергаться воздействию продукции
- [ТР ТС 005/2011 "О безопасности упаковки"]



## Наиболее частые причины возникновения несоответствий на предприятии

**1.** Нарушение требований нормативной документации, устанавливающей порядок осуществления деятельности в организации. К ней относят ИСО 22000, особенно разделы, касающиеся ХАССП и программ предварительных мероприятий.

Это неправильное планирование системы ХАССП, ошибки в выявлении контрольных точек и их критических пределов, неправильное составление программы предварительных мероприятий

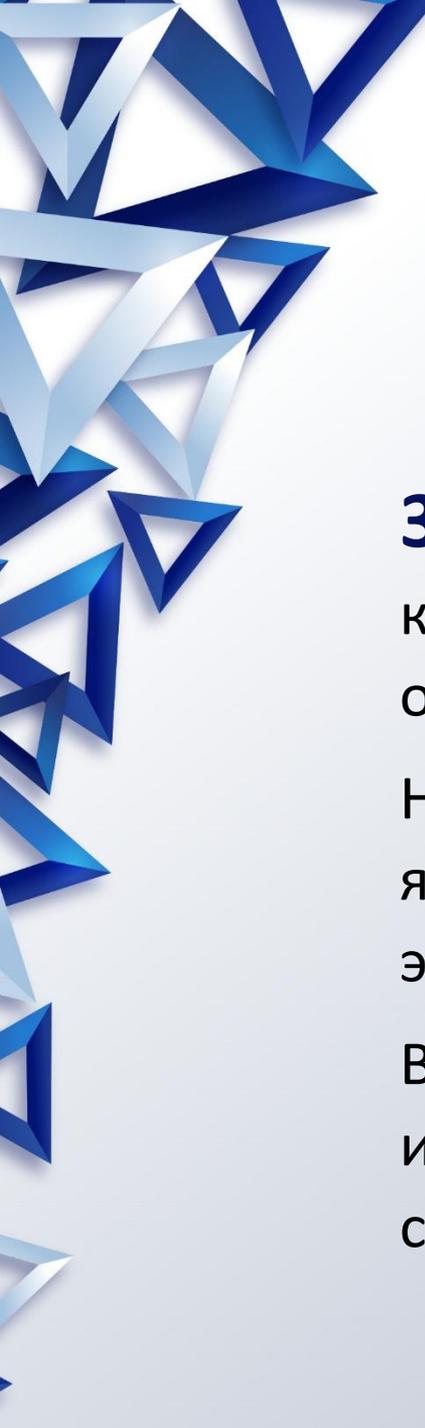


## Наиболее частые причины возникновения несоответствий на предприятии

**2.** Использование неисправного производственного, вспомогательного оборудования и инструмента и технических средств при проведении работ.

К оборудованию относятся аппараты для вакуумной упаковки продукции, нарезки рыбы.

К инструментам относятся ножи, которыми проводится значительная часть работ по разделке рыбы, а также шилья и ложки для выскабливания

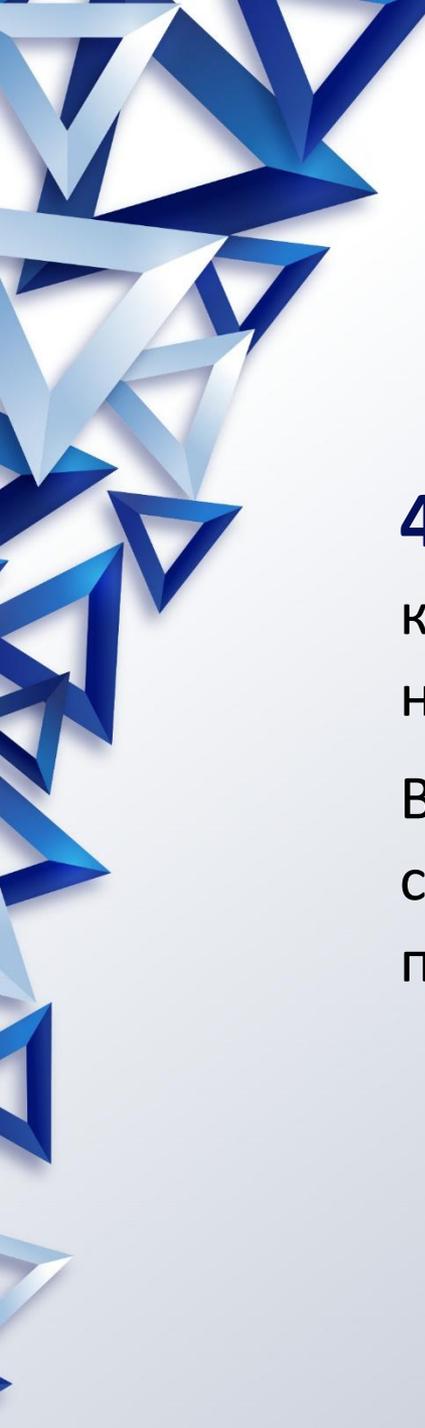


## Наиболее частые причины возникновения несоответствий на предприятии

**3.** Отсутствие необходимых ресурсов (включая квалификацию персонала) для качественного осуществления деятельности.

Недостаток времени на подготовку сотрудников является одним из главных факторов, влияющих на эффективность работы любого предприятия.

В ходе проверки проводят опрос персонала на знание им должностных обязанностей, правил работы в цехе, санитарно-гигиенического режима на предприятии



## Наиболее частые причины возникновения несоответствий на предприятии

**4.** Небрежность (халатность) и ошибки персонала, который проводит работы, являются следствиями неподготовленности сотрудников.

В ходе проверки проводят наблюдение за работой сотрудников, выявляют несоответствия предъявляемым требованиям



Система ХАССП на протяжении своего существования доказала свою эффективность как **система безопасности пищевой продукции**.

Умело внедрив и поддерживая её в рабочем состоянии, предприятие становится **надёжным партнёром** для остальных участников цепи производства продукции.

Но одного внедрения системы ХАССП недостаточно.

Для её надёжного функционирования необходимо **проведение мероприятий по мониторингу, коррекции и проверке процессов производства**.

Также как **мероприятия по постоянному улучшению и доработке процессов системы**.

**Федеральное государственное бюджетное учреждение  
«Приморская межобластная ветеринарная лаборатория»**

г. Уссурийск, ул. Белинского, 3  
г. Владивосток, ул. Воропаева, 33  
г. Находка, ул. Портовая, 92  
пос. Тимирязевский, ул. Воложенина, 30А

8 (4234) 35-63-90  
+7 (914) 790-66-10

[haccp@primvetlab.ru](mailto:haccp@primvetlab.ru)  
<http://primvetlab.ru/>

