Система ХАССП (HACCP) - безопасность продуктов питания

Качество производимой пищевой продукции в первую очередь определяет ее конкурентоспособность. Решающую роль здесь играют показатели безопасности при ее производстве.

Система ХАССП (HACCP - Hazard Analysis and Critical Control Point), которая была введена в [обязательном](https://mskstandart.ru/publikatsii/hassp-obyazatelno-li.html) порядке для предприятий пищевой отрасли с 1 февраля 2015 года. гарантирует обеспечение производственных мощностей качественными и безопасными продуктами питания.

На сегодняшний день ХАССП признана лучшей доступной системой для управления безопасностью пищевых продуктов во всем мире. Это инструмент и метод оценки опасных факторов и создания систем их предупреждения и минимизации, в которых главное внимание уделяется не проверке и анализу конечной продукции, а профилактике. Т.е. ХАССП обязывает заранее проанализировать риски для потребителя и исключить их на стадии производства продукции. Напомню, что ранее наши надзорные органы занимались выяснением причин отравления уже после отравления, и причинения вреда потребителю. Таким образом, процедуры ХАССП несут больше пользы чем неудобств. Другой вопрос, что на внедрение требуются время и дополнительные расходы, но в перспективе это принесет только пользу любому предприятию, за счет улучшения качества продукции. Поэтому, если возникает вопрос внедрять или нет, ответ однозначен – конечно внедрять!

Свод правил в производственной деятельности организации основывается на 7 основных принципах ХАССП, являющиеся фундаментом для разработки системы контроля за качеством и безопасностью продукции.

7 принципов ХАССП

Принцип 1. Анализ рисков

Суть принципа заключается в проведении анализа опасных факторов в отношении каждого технологического процесса. Такой анализ подразумевает выявление и сопоставление перечня рисков и опасностей, которые могут быть причиной заражения определенного пищевого продукта в процессе изготовления, и разработке мер профилактики для недопущения развития рисков. Для обеспечения безопасности пищевых продуктов следует исключить негативное влияние биологических, химических и физических факторов.

Степень бесконтрольности этих факторов и является определяющей в возникновении рисков в производственной деятельности, которые могут стать причиной изменения состава конечного пищевого продукта и, соответственно, сделать его небезопасным для употребления человеком.

Принцип 2. Критические контрольные точки (ККТ)

Задача заключается в выявлении критических контрольных точек (ККТ) в каждой фазе технологического процесса.

Понятие ККТ описывает этап, момент или операцию, в процессе которых существует возможность применить механизмы контроля для ликвидации или уменьшения рисков и опасностей до допустимого уровня, после которых исключается возможное заражение пищевого продукта. Для каждого установленного фактора риска разрабатываются и принимаются адекватные меры.

После анализа рисков и опасностей, полученную информацию используют для определения конкретных этапов производственного процесса, представляющие собой критические точки.

Статистика здравоохранения говорит о том, что основная причина заражения человека - это употребление небезопасных продуктов питания, поэтому нормативами и правилами для идентификации ККТ в первую очередь определен строгий контроль рисков микробиологического заражения сырья и ингредиентов на протяжении всего процесса изготовления продукции.

Специально для определения описанных ККТ комитетом NACMCF был разработан метод «графа принятия решений». Впрочем, никто не обязывает предприятие использовать именно эту модель исследования.

Принцип 3. Установление критических пределов для ККТ

Поставленная задача нацелена на установление критических пределов, при достижении которых следует принимать меры для предупреждения развития выявленных рисков в той или иной критической контрольной точке.

Критическим пределом в данном случае представлено наибольшее или наименьшее значение какого-либо показателя в ККТ, при корректировке которого можно предотвратить, устранить или снизить до допустимого уровня факторы риска, угрожающие безопасности пищевого продукта. Такие пределы основываются на технологических показателях, таких как:

* активность воды и ее количественный показатель;
* уровень тируемой кислотности и pH;
* концентрация соли, хлора;
* температурные показатели;
* время изготовления продукции;
* присутствие небезопасных микроорганизмов, которые подлежат устранению.

Все параметры критических пределов базируются на применяемых нормативных документах или методических рекомендациях FSIS. Такие рекомендации и схемы описаны в научно-технической литературе и обзорах авторитетных экспертов, являющиеся членами отраслевых структур, научных кругов и профессиональных объединений.

Предприятие пищевой промышленности должно стремиться установить более строгие критические пределы по сравнению с предусмотренными документами FSIS и мнением экспертов для более тщательного соблюдения всех нормативных требований. Такой надежный запас показателей гарантированно устранит мельчайшие отклонения от установленных норм и правил.

Принцип 4. Контроль

После определения критических контрольных точек и оптимизации их показателей разрабатывается процедура контроля. В такую систему контроля входят все наблюдения и замеры за состоянием ККТ в целях соблюдения критических пределов.

Наиболее предпочтительным вариантом, конечно, является непрерывный метод контроля. В тех случаях, когда непрерывное наблюдение не оправдывает себя ни с технической, ни с экономической точки зрения, допустимо проведение периодических контрольных процедур с частотой, достаточной для координирования рисками в ККТ.

Для осуществления полноценного контроля над каждой критической контрольной точкой имеет место возложение ответственности на того или иного сотрудника организации. Привлеченный к решению таких задач персонал должен пройти соответствующее обучение, в том числе в предоставлении достоверного учета всех полученных результатов и выявленных отклонений. От качества и уровня организации системы учета будет зависеть скорость принятия ответных мер на возможные отклонения от критических пределов.

Принцип 5. Корректирующие действия

В разрабатываемом плане ХАССП должны быть четко определены корректирующие действия, которые надлежит незамедлительно предпринять в том случае, если для конкретной ККТ значения ее показателей выйдут за рамки установленных пределов. Этот принцип подразумевает, что для безопасного изготовления пищевых продуктов обязательным условием является четкая концепция организации производства с быстрым реагированием на предотвращение факторов риска.

Лежащий на столе у директора предприятия план ХАССП еще не гарантирует отсутствие проблем. Поэтому одной из важных составных частей плана ХАССП является планирование комплексных мероприятий, направленных на устранение возможных отклонений. Именно для экстренных случаев разрабатывается план действий, в котором выявляется причина отклонений и определяется порядок нейтрализации потенциально опасных либо несоответствующих нормам продуктов.

Принцип 6. Порядок учета

Этот принцип обязывает разработать эффективный порядок учета за организацией и функционированием всей системы ХАССП с ведением соответствующей документации. Система ХАССП направлена на оптимизацию процесса изготовления пищевой продукции в области выявления факторов риска и реагирования по их ликвидации. Ввиду этого, продуктивность системы будет напрямую зависеть от умения вести систематический и достоверный учет выполнения плановых процедур. Учетная документация должна находиться в открытом доступе. Ознакомление с документами должно быть доступно как для сотрудников предприятия, так и для контрольных инстанций.

Принцип 7. Систематические ревизии

Эффективное следование плану ХАССП подразумевает проведение систематических ревизий. В ходе первой проверки ревизионная комиссия подтверждает способность системы адекватно и полноценно противостоять существующим рискам.

Дальнейшие периодические ревизии проводятся с применением дополнительных тестов, методов и процедур, в задачи которых входит определение соответствия системы ХАССП плану ХАССП и возможные корректировки с повторным утверждением для обеспечения безопасности пищевых продуктов.