

ХАССП руководство по применению

ХАССП — систематический подход к идентификации, оценке, и контролю опасностей безопасности пищевых продуктов, основанных на следующих семи принципах:

Шаг 1	Сознание группы ХАССП
Шаг 2	Описание сырья и готовой продукции
Шаг 3	Определение ожидаемого использования продукта
Шаг 4	Построение блок-схемы технологического процесса
Шаг 5	Подтверждение схемы технологического процесса на объекте
Шаг 6	Анализ потенциальных опасностей.
Шаг 7	Определение критических контрольных точек (ККТ)
Шаг 8	Установление критических пределов для каждой ККТ
Шаг 9	Разработка системы мониторинга для каждой ККТ
Шаг 10	Разработка плана коррекции и корректирующих действий
Шаг 11	Установление процедур верификации (проверки)
Шаг 12	Ведение учетной документации и ревизионные проверки

ХАССП: Выявление, оценка и контроль рисков безопасности пищевых продуктов

Успешное внедрение и поддержание плана ХАССП возможно, если производитель самостоятельно способен определить риски безопасности пищевых продуктов, опираясь на вышеуказанные 7 принципов. Ему достаточно обозначить факторы, которые могут создать риск. Например, некачественные ингредиенты, пол, стены и потолок без надлежащего покрытия, неправильные условия и хранения продуктов, низкая гигиена персонала. Эти все риски необходимо исключить, и закрепить за каждым ответственным сотрудником.

Следующий шаг — установить план, который перечисляет совокупность действий по предупреждению рисков, а также назначение людей, ответственных за развитие, осуществление и поддержку системы ХАССП на предприятии.

Работники ответственные за контроль, обязаны быть соответственно обученными. Для них разрабатываются процедуры, формы и отчеты по контролю и корректирующие действия. Часто полезно составить временной график для действий начального выполнения плана ХАССП. Выполнение системы ХАССП подразумевает непрерывный контроль, ведение записей, корректирующих действий и других, как описано в плане ХАССП.

Идея HASSP заключается в следующем

На всех стадиях изготовления продукции

Начиная от приема сырья



До реализации продукции



По каждому технологическому процессу



По каждой технологической операции



физические



микробиологические



химические

Выявляются все возможные факторы опасности, которые могут угрожать качеству и безопасности продукта

Разрабатывается четкий регламент действий каждого работника на каждом технологическом процессе



Определяются предупреждающие и корректирующие действия на случай отклонений от заданных критических параметров



Разрабатывается система мониторинга каждой ККТ и процедура введения записей



Из выявленных опасностей, определяются наиболее опасные факторы для здоровья человека



Определяются критические опасности и объекты технологического процесса, где могут появиться эти опасности

ККТ