

**УСТАВ
№20 от 25.11.2010**

**ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ РАБОТ, СОБЛЮДЕНИЯ
ГИГИЕНИЧЕСКИХ НОРМ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРАВИЛ И ПРОЦЕДУР,
ОСНОВАННЫХ НА АНАЛИЗЕ РИСКОВ И КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК
(ХАССП) НА ПИЩЕВЫХ ПРЕПРИЯТИЯХ.**

В соответствии с п. 4 статьи 102 Конституции, п. 5 статьи 26 закона №9863 от 28.01.2008 «О пищевых продуктах»,

ВВЕДЕНИЕ:

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Цель настоящего устава определить нормы гигиенических процедур (НГП), производственных правил (ПП), подготовительных работ и процедур, основанных на анализе рисков и критических контрольных точек (ХАССП) на предприятиях по производству и переработке пищевых продуктов, квалификации и обязанностях операторов продовольственного сектора, а также официальные способы контроля, соответствующие ХАССП со стороны Национального Контроля Продовольствия.

2. Оператор продовольственного сектора, устанавливает, использует и поддерживает одну или несколько ключевых процедур, основанных на нормах ХАССП.

3. Нормы ХАССП, которые упоминаются в п. 2, установленные статьей 26 закона №9863 от 28.01.2008 «О пищевых продуктах».

Оператор продовольственного сектора следит за выполнением процедур, вводит необходимые изменения, если в продукте, процессе производства или на каком-либо этапе происходит нарушение.

4. П. 2 необходим только для того оператора продовольственного сектора, который отслеживает каждую стадию производства, связанную со следующими пунктами, и обеспечивает:

а) транспортировку, хранение и уход за первичным продуктом на территории производства, обеспечив отсутствие внешнего воздействия на него;

б) транспортировку животных в случаях, когда необходимо обеспечить перевозку; и

в) деятельность транспортного сообщения для распределения первичных продуктов, в случае, если продукты являются растительного и животного происхождения, внешний вид которых не был нарушен в процессе транспортировки с естественного места обитания до места производства.

5. Оператор продовольственного сектора:

а) согласно АКУ, подтверждающему осуществление п. 1 данной главы, взятой у компетентного органа, принимая во внимание характер и масштаб пищевой промышленности;

б) гарантирует, что каждый документ, который описывает процедуры согласно п. 1, 2, 3 и 4 данной главы, может быть изменен в любое время.

в) хранит все документы и другие данные, зарегистрированные за период не меньший, чем период хранения пищевого продукта, установленного как минимальный.

6. Термины, установленные статьей 3 закона №9863 от 28.01.2008 «О пищевых продуктах», имеют соответствующее значение и в данном уставе.

7. Система ХАССП является систематической, основывается на научных знаниях и определяет особые угрозы и направления по их контролю, гарантируя безопасность пищевых продуктов. ХАССП является средством для оценки риска угроз и определения системы по контролю, которая фокусируется в большей степени на профилактике, чем на контроле конечного продукта.

8. Оператор продовольственного сектора вводит в работу процедуры по соблюдению гигиены при работе с пищей для осуществления плана ХАССП, как изложено ниже:

а) безопасность воды и льда;

б) чистота поверхности, контактирующей с пищевыми продуктами;

в) соблюдение гигиены персонала;

- г) профилактика загрязнений извне;
- д) соблюдение чистоты в помещениях, отведенных для гигиенических процедур персонала;
- е) защита пищевых продуктов от подделки;
- ж) выброс отходов;
- з) обеспечение рекламы пищевых продуктов и их дальнейшее продвижение;
- и) обучение персонала;
- к) борьба с грызунами;
- л) необходимая маркировка, использование и безопасное хранение токсических веществ;
- м) проверка поставщиков;
- н) транспортировка и хранение.

9. Руководство по осуществлению НПП и ПП включает:

- а) критерии, относящиеся к предмету поиска;
- б) поиски, включающие в себя рассмотрение «что», «как», «когда» и «кто»;
- в) корректировочные действия в случае неправильной работы
- г) данные, например, вещественные доказательства;
- д) наблюдение, например, контроль, подтверждающий состоятельность программы.

10. Высокая степень участия руководства является необходимой для осуществления эффективной системы ХАССП. Во время обозначения возможных угроз, оценки и дальнейшей деятельности в проектировании и осуществлении ХАССП, особое, но не исключительное, значение уделяется изменению первичных материалов, составных компонентов, ПП, значению производственных процессов по оценке угроз, возможным путям использования конечного продукта, целевой аудитории и эпидемиологическим исследованиям, связанных с безопасностью пищевых продуктов.

11. При осуществлении ХАССП необходимо пересматривать и вносить необходимые изменения, когда происходит изменение в произведенном продукте, каком-либо процессе или фазе производства. При осуществлении ХАССП важно учитывать тип и масштаб производства.

12. Общая система ХАССП состоит из 12 ступеней, изложенных в логической последовательности, как представлено в приложении II настоящего устава и как изложено в главе II настоящего устава.

II. АНАЛИЗ РИСКА УГРОЗ И КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК (ХАССП) ПРИНЦИПЫ ИХ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ

1. Междисциплинарная группа, имеющая название ХАССП, созданная для ХАССП, включает в себя всех представителей пищевой промышленности, работающих с продуктами и которые обладают полным спектром необходимых знаний о соответствующем продукте, способе его производства (создания, хранения, распространения), потребления и потенциальных угрозах, связанных с ним, а также, как можно более высокий уровень навыка работы с ним. Группе при необходимости могут ассистировать иностранные специалисты, которые помогают в выборе при решении особых проблем, связанных с оценкой и контролем критических точек.

2. Группа состоит из:

- а) специалистов, которые определяют биологические, химические или физические угрозы, связанные с особыми группами продуктов;
- б) специалистов, которые работают или имеют отношение с техническими процессам производства продукта, взятых в изучение, обладают знаниями в области соблюдения гигиены на рабочем месте, деятельности пищевого предприятия и оборудования;
- в) каждого, кто обладает специальными знаниями в области микробиологии, гигиены и пищевых технологий.

Те, кто выполняет данные функции, гарантируют, что вся информация поступает в распоряжение соответствующей группы, чтобы убедиться в надежности созданной системы. В случае, когда экспертиза не соответствует нормам на предприятии, консультация проводится посредством дополнительных источников (консультирование, обращение к ответственному за выполнение гигиенических норм и т. д.)

3. Определяется цель плана ХАССП. Цель плана ХАССП — это описание, какой сегмент производства пищевых продуктов включается в него, какой процесс пищевой отрасли и какие категории потенциальных угроз (биологические, химические, физические) могут воздействовать.

4. Полное описание производимого продукта согласно формату модели, представленной в приложении 2 настоящего устава включает соответствующую информацию по безопасности:

- а) Составные материалы (например, первичное сырье, сложные соединения, добавки и т. д.)
- б) Структуры, обладающие химико-физическими характеристиками (например, твердые тела, жидкости, гели, эмульсии, элементы, вещества, содержащие, воду, щелочные вещества и т. д.)
- в) Переработка (например, нагревание, замораживание, сушение, соление, копчение и т. д. В любой степени)
- г) Упаковка (например, в вакуумные и герметичные упаковки, с измененным атмосферным давлением);
- д) Условия хранения и распространения;
- е) Срок годности продукта (например, «использовать до...»)
- ж) Инструкция по использованию;
- з) Любые микробиологические или химические элементы, которые используются.

5. Группа ХАССП определяет также обычное или ожидаемое покупателем использование продукта и указанными группами покупателей, к которым поступает продукт. В особых случаях берется во внимание адаптация продукта для специальных групп потребителей, как, например, для поставщиков в учреждения, путешественников и т. д. и для уязвимых групп населения.

6. Текущая диаграмма (описание процесса производства), независимо от выбранного формата, постоянно изучается и должна быть представлена в деталях, последовательно, вместе с необходимыми техническими данными, отражая все фазы процесса, включая задержки во время и между этапами, начиная от получения сырья и заканчивая появлением на рынке конечного продукта посредством приготовления, обработки, упаковывания, хранения и распространения. Данные включают в себя следующее, но не ограничиваются этим:

- а) план рабочего пространства и вспомогательных средств;
- б) расположение и характеристику оборудования
- в) очередность всех стадий процесса (включая получение первичного сырья, сложных элементов и добавок, а также задержки по время и между этапами)
- г) технические параметры (а именно время и температура, а также задержки)
- д) поток продуктов (включая также загрязнение прилегающей территории)
- е) разделение чистых и загрязненных зон (или же зон с высокой и низкой опасностью);
- ж) процедуры по очищению и дезинфекции;
- з) гигиеническая среда предприятия
- и) расписание работы персонала и гигиенические процедуры;
- к) условия хранения и распространения продуктов

7. После составления текущей диаграммы междисциплинарная группа делает утверждение на местности в рабочее время. Любой замеченный недостаток позволяет сделать диаграмму более точно.

8. Положение 1 ХАССП требует идентифицировать каждую возможную угрозу, которой необходимо воспрепятствовать, упразднить или уменьшить до разрешенного уровня (анализ угрозы), и для осуществление берется во внимание нижеизложенное:

- а) составить список угроз с использованием стандартного формата, представленного в приложении III.2 настоящего устава, основанного на точных процедурах, изложенных ниже:
 - і) занесение в список всех возможных биологических, химических или физических угроз, которые могут проявиться естественным образом на каждом этапе производства (включая

покупку и хранение первичного сырья и сложных материалов, а также задержки во время и между этапами)

ii) проведение анализа риска угроз, чтобы определить их для плана ХАССП для упразднения или их уменьшения до допустимого уровня, что является фундаментальным для производства безопасных пищевых продуктов. При проведении анализа угроз следует обратить внимание на следующее:

– вероятность распространения опасности и уровень вредного воздействия на здоровье;

– качественная и количественная оценка угрозы;

– количество и срок жизни патогенных микроорганизмов, и производство запрещенных химических соединений в пищевых продуктах, конечных продуктах, на конвейерах или производственных объектах.

– производство или устойчивость в токсической еде или других опасных продуктах, содержащих бактерии микробиологического метаболизма, физических и химических элементов или аллергенов;

– заражение (или повторное заражение) элементами биологической (микроорганизмы, паразиты), химической или физической среды первичного сырья, продуктов переходной фазы или конечных продуктов;

– намеренное заражение

iii) Наблюдение и измерение возможной опасности, что производится при каждой возможной угрозе.

б) список контрольного измерения с использованием стандартного формата, представленного в приложении III.2 настоящего устава

Контрольные измерения представляют собой действия, которые применяются, чтобы создать препятствие для угрозы, упразднив ее или сократив до допустимого разрешенного уровня. Чтобы контролировать выявленную угрозу, могут потребоваться дополнительные измерения, а также измерения в любой момент времени, если угроза впоследствии единственного измерения, например, пастеризация или горячая обработка обеспечивают достаточное сокращение уровня Сальмонеллы и Листерии.

Контрольные измерения опираются на процедуры и детальное описание, чтобы обеспечить эффективное осуществление работы. Например, детальный план очистки, точная работа по горячей обработке, соблюдение максимального допустимого использования консервантов согласно действующему законодательству.

9. Положение 2 ХАССП требует «Идентификации контрольных критических точек на стадиях, во время которых целью является преградить или упразднить угрозу или сократить до допустимого уровня» и чтобы осуществить следующее:

а) Идентификация контрольной критической точки, представляющей угрозу, требует логического подхода. Данный подход помогает при использовании обзора места производства, которое соответствует нормам для регистрации данных согласно модели, представленной в приложении III.3.1 настоящего устава и для проведения операций согласно диаграмме, представленной в приложении III.3.2 настоящего устава. Группа ХАССП может использовать другие методы, основанные на их знаниях и опыте. Для осуществления «Алгоритма решений» описывается каждый шаг и любая угроза, которая, как ожидается, может произойти или развернуться на местности, а также все контрольные измерения. Осуществление «Алгоритма решений» — это гибкий процесс, который требует практических знаний и берет в рассмотрение полный алгоритм производства, чтобы избежать, насколько это возможно, выявленных контрольных критических точек.

б) Идентификация контрольных критических точек требует внедрения в работу группы ХАССП:

а) Чтобы обеспечить эффективные регистрацию и осуществление соответствующих измерений по контролю. Особенно в случае обнаружения опасности на стадии, где контроль является необходимым для безопасности продукции и нет никакого контроля на том этапе, или на каком-либо другом, тогда продукт или процесс изменяется на

данном или в течении предыдущих или дальнейших стадий, для дальнейшего введения контроля; и

б) Разработать и внедрить систему наблюдения на каждой критической точке.

10. Положение 3 ХАССП требует «Установку критических границ в области критических точек, которые разделяют разрешенную и запрещенную зоны с целью преградить, упразднить или сократить выявленную угрозу», и необходимо учитывать нижеизложенное:

а) Каждое контрольное измерение, связанное с критической точкой, отсылает к установке критических границ.

б) Критические границы регистрируются в стандартном формате, представленном в приложении III.4, и не должны превышать допустимые значения в связи с безопасностью продукта. Они разделяют допустимый и недопустимый уровни. Они устанавливаются в зонах, где возможно произвести наблюдение и измерение, так что критическая точка находится под постоянным контролем.

в) Примерами данных параметров служат температура, время, рН, процент влажности, уровень добавок (пищевых добавок), уровень консервантов и соли, внешний вид и структура и т. д.. В некоторых случаях, чтобы сократить угрозу пересечения критической границы из-за нарушения процесса, может понадобиться установить более строгий уровень (так называемый, целевой уровень), чтобы поддерживать контроль критических границ.

г) Критические границы могут быть вызваны многими факторами, по крайней мере, могут быть равны существующим требованиям. Если они исходят не из нормативных стандартов или соблюдения гигиенических норм, группа ХАССП удостоверяется в их соответствии относительно контроля угроз, выявленных в контрольных критических точках.

11. Положение 4 ХАССП требует «Установки и осуществления эффективного наблюдения в критических точках контроля» и для осуществления необходимо взять в рассмотрение нижеизложенное:

а) Важной частью ХАССП является программа наблюдения и измерения на каждой контрольной точке согласно стандартному формату, представленному в приложении III.5 настоящего устава;

б) Возможность наблюдения и измерения представляют недочеты контроля на критических точках и обеспечивают информацией в необходимый момент времени таким образом, что становится возможным предпринять корректировочные действия. Когда это возможно, вносятся изменения и корректировки в процесс, если результаты наблюдения демонстрируют тенденцию потери контроля ПКК. Изменения вносятся до какого-либо отклонения. Данные, полученные в результате наблюдения, оцениваются специалистом, обладающим необходимыми знаниями и опытом, чтобы возглавить корректирующие действия, когда это требуется;

в) Наблюдение и измерение осуществляется непрерывно или через равные промежутки времени. Когда это не происходит постоянно, необходимо определить частотность наблюдений и измерений, которые предоставляют достоверную информацию;

г) Программа по осуществлению описывает методы, частотность и возможность наблюдения или измерения и процедуру регистрации, а также производится на каждой критической точке:

д) Специалисты ответственные за проведение мониторинга и контроля; дд)

Время, когда происходит мониторинг и контроль. ддд) способ проведения мониторинга и контроля

е) Регистрации, которые производятся для наблюдения и ПКК, подписываются специалистом/ами, которые проводят наблюдение и в случаях, когда происходит проверка регистрации официальным государственным представителем, ответственным за проверку.

12. Положение 5 ХАССП требует «Внедрения корректирующих действий в случаях, когда наблюдение показывает, что контрольная критическая точка вышла из-под контроля», и для осуществления необходимо принять во внимание нижеизложенное.

а) Корректирующие действия планируются заранее группой, назначенной ХАССП, для каждой критической точки таким образом, чтобы без колебаний предпринять действия, где замечено

нарушение. Подобные корректирующие действия регистрируются с использованием стандартного формата, установленного в приложении III.5 настоящего устава и включают:

- i) назначение специалиста/ов для осуществления корректирующих действий;
- ii) описание необходимых средств и действий для корректировки зафиксированных нарушений;
- iii) деятельность, проводимую в связи с производством продуктов в течение периода критических нарушений системы;
- iv) письменный доклад зафиксированных измерений, которые демонстрируют соответствующую информацию (например, дата, время, тип действий, специалист, который осуществлял деятельность, данные последующей проверки).

б) Мониторинг демонстрирует:

- i) что наблюдаемый параметр имеет нарушения относительно установленной критической границы, становясь причиной потери контроля. Необходимо произвести корректирующие действия, чтобы восстановить контроль;
- ii) введение мер предосторожности (контроль оборудования, контроль персонала, который работает с пищевыми продуктами, контроль эффективности корректирующих действий, предпринятых ранее и т. д.), если корректирующие действия повторяются для одной и той же процедуры.

13. Положение 6 ХАССП требует «Введения регулярных процедур для проверки зафиксированных данных в точках а, б, с и их эффективности», а также для осуществление необходимо рассмотреть нижеизложенное:

а) Группа ХАССП уточняет методы и процедуры, чтобы установить, функционирует ли ХАССП в необходимом режиме. Способы проверки регистрируются с использованием стандартного формата, представленного в приложении III.6 настоящего устава и могут включать взятие проб случайным образом и их анализе, подробный анализ или тестирование на выбранных критических точках, более частый анализ промежуточных и конечных продуктов, наблюдение текущих условий во время хранения, распространения и продажи и в отношении актуального использования продукта.

б) Частотность контроля должна быть определена таким образом, чтобы действие ХАССП было эффективным. Частотность контроля зависит от характеристик отрасли (производимые продукты, количество сотрудников, тип пищевых продуктов, с которыми работают), частотность мониторинга, обязательства сотрудников, количество выявленных отклонений в обычное время и во время угроз.

в) Процедуры проверки включают в себя:

Процедуры по контролю включают в себя следующее:

- i) Аудиты ХАССП и документацию;
- ii) Инспектирование деятельности;
- iii) Подтверждение, что ПКК находится под контролем на протяжении всего времени;
- iv) Оценка критических границ;
- v) Пересмотр отклонений и характеристик продуктов; корректирующие действия, предпринятые в отношении продуктов;

г) Частотность контроля значительно влияет на количество повторных проверок или дополнительного оповещения в случае какого-либо отклонения, повлекшего изменение критических точек. Проверка включает в себя все нижеуказанные элементы, но необязательно в один момент времени:

- i) Контроль по корректированию регистрации и анализ отклонений;
- ii) Контроль специалиста, который следит за процессом, хранением и/или осуществлением транспортировки;
- iii) Физический контроль процесса наблюдения;
- iv) Калибровка используемых инструментов наблюдения;
- д) Контроль реализуется со стороны специалиста, отличного от того, который является ответственным за проведение наблюдения и корректирующих действий. Если некоторые действия не могут проводиться самим предприятием, контроль реализуется со стороны третьих лиц, квалифицированных в данной области.

е) Деятельность по оценке, когда это возможно, включает в себя действия, которые определяют эффективность всех элементов плана ХАССП.

ж) В случае изменений необходимо пересмотреть систему, чтобы обеспечить ее состоятельность.

з) Разные примеры включают:

i) Изменения первичных обработанных материалов или продуктов, в условиях переработки (организация деятельности и пространства, оборудования и обработки, программа по очищению и дезинфекции);

ii) Изменения в условиях упаковывания, хранения и распространения;

iii) Изменения способа использования потребителем;

iv) Сбор всей информации о возможных угрозах, связанных с продукцией.

i) Подобное наблюдение приводит к изменению определенных процедур в таком количестве, какое является необходимым. Изменения полностью включаются в систему документации и хранения данных, чтобы обеспечить точную и обновленную информацию.

14. Положение 7 ХАССП требует «Хранения документации и регистрации согласно типу и масштабу пищевой промышленности, чтобы демонстрировать эффективное осуществление упомянутых в положения 1-6 требований» и их использование, что учитывает нижеизложенное:

а) Хранение информации в точном виде для осуществления требований ХАССП. Процедуры ХАССП должны быть задокументированы. Документация и хранение данных должны соответствовать типу и масштабу деятельности в достаточном виде, чтобы обеспечить соответствию ХАССП. Материалы из руководства ХАССП, зарегистрированные специалистами (например, особое руководство ХАССП специального сектора), могут использоваться как часть документации при условии, что эти материалы отражают особую деятельность пищевой промышленности.

б) Документы заполняются и подписываются официальными лицами ответственными за проверку группы.

в) Примерами документов являются:

i) Анализ угрозы;

ii) Утверждение ПКК;

iii) Утверждение критических границ;

iv) Изменения в системе ХАССП.

г) Примерами регистрации являются:

i) Деятельность по мониторингу ПКК;

ii) Отклонения и соответствующие корректирующие действия;

iii) Процедуры по контролю.

д) Простая система хранения данных должна быть эффективной и простой для коммуникации среди работников. Система должна быть внедрена в существующую деятельность и использована существующая документация, как, например, накладные и контрольные списки для регистрации температуры продуктов. Система хранения данных, которая отвечает вышеуказанным требованиям, представлена в приложении III.7 настоящего устава.

III. КВАЛИФИКАЦИИ И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СОТРУДНИКОВ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

1. Оператор продовольственного сектора должен обеспечить, чтобы весь персонал был обучен и знал о выявленных угрозах (если таковые присутствуют), критических точках в процессе производства, хранения, транспортировки и/или процесса распределения и корректирующей деятельности, запрещающих мерах и процессе документации, которые ведутся во время работы.

2. Оператор продовольственного сектора и продавец гарантируют, что:

а) Персонал, работающий с пищевыми продуктами, находится под наблюдением, инструктируется и/или получает консультацию по вопросам гигиены, если он имеет дело с едой согласно их обязанностям;

б) Ответственные специалисты по развитию и поддержанию процедур ПП и системы ХАССП получили соответствующие инструкции.

3. Оператор продовольственного сектора соблюдает гигиенические требования, как изложено ниже:

а) Соответствие микробиологических норм в отношении пищевых продуктов согласно действующему законодательству;

б) Проводятся необходимые процедуры с целью достичь поставленных целей;

в) Соответствие требованиям по контролю температур для пищевых продуктов;

г) Хранение в холодильнике;

д) Сбор измерений и лабораторный анализ пищевых продуктов.

4. Оператор продовольственного сектора:

а) Должен обеспечить соответствие требованиям АКУ и осуществление ХАССП, учитывая тип и масштаб оператора продовольственного сектора;

б) Должен обеспечить, что все документы, описывающие процедуры в письменном виде, соответствуют требованиям ХАССП и своевременно обновляются;

в) Должен хранить все документы и регистрации, связанные с осуществлением системы ХАССП, за период не меньший, чем минимальный срок хранения пищевых продуктов;

г) Должен следить, чтобы АКУ опиралось на деятельность по контролю официальных представителей, занимающихся пищевыми продуктами.

5. Оператор продовольственного сектора, помимо информации, требуемой системой ХАССП, занимается технологической картой производимых продуктов, как изложено ниже:

а) Определение термина пищевой продукт, в который включаются данные о наименовании продукта, продавца, составе готового продукта и назначение его использования;

б) Классификация пищевых продуктов, что включает соответствующую технологическую карту, связанную с пищевыми продуктами, для производства которых используются одинаковое необработанное первичное сырье и которые существенно не отличаются от показателей;

в) Технические требования, которые определяют первоначальное используемое сырье, добавки (пищевые добавки), ароматизаторы, упаковочные материалы и другие, необходимые для производства оболочки и пищевого продукта;

г) Стандарты гигиены, здоровья и критерии целостности, которые имеют сенсорные, физико-химические, токсикологические, микробиологические, микологические критерии, которым должен соответствовать готовый продукт;

д) Методы снятия проб и методы лабораторного анализа для утверждения критериев;

е) Описание технологического процесса с представлением согласно последовательности этапов производства и процессам по обработке, факторам и условиям деятельности;

ж) Методы упаковывания, использования этикеток и герметичного упаковывания готовых пищевых продуктов;

з) Хранение и транспортировка пищевых продуктов с указанием срока хранения и особых условий хранения и транспортировки;

и) Описание и вид используемой системы для проведения контроля в процессе производства:

i) контроль на этапе получения еще необработанного сырья, упаковывания и других материалов;

ii) Технологический контроль на стадиях и во время процесса производства, которые имеют крайне важное значение для обеспечения безопасности пищевых продуктов;

iii) Контроль на этапе распределения готовых продуктов с учетом соблюдения стандартов.

и) Ведение документации, которая сопровождает каждую партию товаров, когда та появляется в продаже.

6. Каждый производитель должен хранить техническую документацию по производимым пищевым продуктам согласно модели в приложении IV настоящего устава.

7. Оператор продовольственного сектора, использующий в работе скотобойню, должен обеспечить, чтобы применяемые методы соответствовали общим требованиям настоящего устава, проводить анализ угрозы по мере необходимости, а также следить за соответствием особых требований, указанных в пункте 8 этой главы.

8. Во время проведения процедур каждое животное, каждая группа животных, допущенная в зону скотобойни:

- а) должны быть идентифицированы соответствующим образом;
- б) должны сопровождаться необходимой информацией о территории их происхождения;
- в) не должны поставляться с тех территорий и ферм, где существует какой-либо запрет или ограничение по причине здоровья животного или людей, кроме случаев, когда компетентный орган дает разрешение;
- г) должны быть чистыми;
- д) должны быть здоровыми, насколько оператор продовольственного сектора может об этом судить;

е) должны быть в удовлетворительном состоянии в момент нахождения на скотобойне.

9. Оператор продовольственного сектора в случае несоблюдения любого из требований, изложенных в пункте 8, должен сообщить официальному ветеринару и предпринять соответствующие меры.

IV. МЕТОДОЛОГИЯ ОФИЦИАЛЬНОГО КОНТРОЛЯ

1. Официальный контроль пищевых продуктов производится посредством соответствующих технических методов таких, как мониторинг, наблюдение, проверка, аудит, инспекция, взятие проб и их анализ (проведение теста).

2. Официальный контроль производится и регистрируется согласно документируемой процедуре, на основе рисков и с соответствующей частотностью таким образом, чтобы гарантировать безопасность пищевых продуктов, принимая во внимание:

а) Выявленные риски, связанные с пищевыми продуктами, пищевой промышленностью, использованием пищевых продуктов или любым процессом, материалом, веществом, деятельностью, которые могут повлиять на безопасность пищевых продуктов;

б) Ранние записи оператора продовольственного сектора согласно требованиям законодательства;

в) несоответствия, выявленные компетентными органами во время предыдущих проверок в связи с требованиями законодательства;

г) Надежность каждой из внутренних проверок, которые проводятся в настоящее время;

д) Любой тип информации, который может показать какое-либо нарушение.

3. официальный контроль включает:

а) контроль НПП;

б) Контроль ПП;

в) Контроль установленных процедур согласно требованиям ХАССП;

г) другие требования для аудитов, гарантирующие безопасность пищевых продуктов.

4. Контроль НПП и ПП позволяет обеспечить проверку осуществления работы и постоянное обновление центральных процессов (нижеуказанных) со стороны производителей пищевых продуктов:

а) Анализ и пересмотр информации, связанной с цепью производства пищевых продуктов;

б) Проектирование и поддержание рабочего пространства и оборудования;

в) Соблюдение гигиены до начала рабочего процесса, во время и по завершении;

г) Соблюдение личной гигиены и состояния здоровья со стороны персонала;

д) Обучение персонала проведению рабочих или гигиенических процедур;

е) Контроль разрушающих факторов (паразиты, грызуны и насекомые);

ж) Безопасность воды;

з) Контроль температуры хранения пищевых продуктов;

и) Контроль пищевых продуктов во время доставки и распространения, а также всей сопровождающей информации;

5. Цель контроля процедур, установленных согласно системе ХАССП:

а) Контроль должного и непрерывного осуществления процедур со стороны операторов продовольственного сектора.

б) Безопасность производства, транспортировки и появления в продаже первичного сырья и пищевых продуктов животного происхождения соответствует специальным требованиям по отношению к пищевым продуктам животного происхождения:

- i) Соответствие микробиологическим критериям;
 - ii) Соответствие нормам, относящимся к отходам, загрязняющим веществам и запрещенным веществам;
 - iii) Отсутствие угрозы по отношению к окружающей среде
- б. Во время контроля АКУ:
- а) контролирует в случае, если оператор и деятельность, которую он ведет, на каждом этапе производства, соответствуют установленным правилам;
 - б) проводит проверку зарегистрированных данных, хранимых компанией;
 - в) берет пробу для лабораторного анализа, когда это необходимо;
 - г) фиксирует все исследованные и контролируемые элементы, а также заключения, сделанные на основе проверки.

7. АКУ во время контроля может проводить проверку по осуществлению обучения и способности персонала, чтобы установить, что персонал уважает требования закона и предписанные процедуры. Результаты проверки излагаются в письменном виде в докладе по контролю производства.

8. Тип и частотность контроля зависит от оцененного риска для каждого предприятия в отдельности. Таким образом, АКУ регулярно оценивает:

- а) тип и количество сырья и пищевых продуктов животного происхождения и побочных продуктов животного происхождения, которые производятся и/или хранятся на предприятии, находящемся под контролем;
- б) уровень угрозы для каждого этапа производства, продажи сырья и пищевых продуктов животного происхождения и побочных продуктов животного происхождения;
- в) нарушение требований безопасности при работе с пищевыми продуктами, зарегистрированными производителем;

V. ФИНАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

1. Для осуществления настоящего устава уполномочено Генеральное управление по политике безопасности продовольствия и Национальное управление по продовольствию.

2. Данный устав вступает в силу незамедлительно и печатается на Государственном Бланке.

МИНИСТР СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА И
ЗАЩИТЫ ПРАВ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ
Генц Рули

ПРИЛОЖЕНИЕ I ГЛОССАРИЙ

– «Загрязняющие вещества» - любое биологическое, физическое или химическое вещество и др., которое не используется намеренно в пищевых продуктах и которое может поставить под сомнение или нарушить безопасность продуктов.

– «Загрязнение» - выбросы или появление загрязнений в пище или питательной среде.

– «Дезинфекция» - сокращение количества микроорганизмов в среде посредством химического воздействия и/или физических методов в такой мере, что это не влияет на безопасность пищевых продуктов.

– «Предприятие» - любое здание или зона, где происходят работы с пищевыми продуктами, и окружающая зона, находящаяся под контролем того же директора.

– «Гигиена пищевых продуктов» - соблюдение всех условий и мер для обеспечения соответствующей безопасности пищевых продуктов на всех этапах производства

– «Угроза» - биологическое, химическое или физическое воздействие, которое происходит внутри пищевого продукта или такое состояние пищевого продукта, которое потенциально может иметь негативное воздействие на здоровье. Анализ угрозе контрольных критических точек (ХАССП) — это система, которая обнаруживает, оценивает и контролирует угрозы, имеющие значение для безопасности продуктов.

- «Работа с пищевыми продуктами» - каждый сотрудник, который работает с упакованным или неупакованным пищевым продуктом, оборудованием и инструментами для работы с пищевыми продуктами, или поверхность, которая входит в контакт с продуктами, и оборудование, которое должно соответствовать требованиям норм гигиены при работе с пищевыми продуктами.
- «Безопасность продовольствия» - гарантия того, что пищевые продукты не нанесут вред потребителю во время приготовления и/или во время приема пищи согласно указанному способу использования.
- «Соответствие продовольственным нормам» - гарантия, что пищевые продукты разрешены для употребления человеком согласно указанному способу использования.
- «Начальная стадия» - стадия цепи производства пищевых продуктов, включающая производство первичного сырья.
- «Контролировать» подразумевает все необходимые действия по обеспечению хранения, соблюдению критериев, установленных руководством, и анализа угроз и контрольных критических точек (ХАССП).
- «Контроль» - отслеживание, соблюдается ли точность процедур и выполняются ли требования.
- «Меры контроля» - любая деятельность, которая осуществляется для создания препятствий для угрозы, ее упразднения или сокращения до допустимого разрешенного уровня.
- «Корректирующие действия» - любое действие, которое должно быть предпринято при реализации мониторинга на контрольных критических точках (ЦЦП), демонстрирующих нарушения контроля.
- «Контрольная критическая точка (ПКК)» - фаза, при которой может осуществляться контроль, фундаментальным является создать преграду для угрозы, ее упразднения или сократить до разрешенного допустимого уровня.
- «Критическая граница» - критерий, который разделяет допустимое и недопустимое.
- «Отклонение» - невозможность сохранить критические границы.
- «Текущая диаграмма» - систематическое и непрерывное отражение стадий производства, которые применяются какой-либо единицы продовольствия.
- «Анализ риска угроз и контрольных критических точек (АРПКК)» - система, которая идентифицирует, оценивает и контролирует угрозы, которые могут нанести урон безопасности продовольствия.
- «План анализа угроз и контрольных критических точек» - документация, подготавливаемая согласно положениям плана анализа угроз и контрольных критических точек, чтобы обеспечить анализ угроз, важных для безопасности продовольствия в цепочке производства, что является предметом описания.
- «Угроза» - биологические, химические и физические проникновения в пищевые продукты или их состояние, которое может стать причиной негативного воздействия на здоровье.
- «Анализ факторов угроз» - процесс сбора и оценки информации в отношении угрозы и ее разрешенного допустимого уровня, чтобы определить, какие угрозы являются опасными для безопасности продуктов питания, и следовательно относятся к плану и анализу угроз и контрольных критических точек.
- «Мониторинг» - процесс проведения наблюдений и измерений, запланированный согласно параметрам контроля, для оценки, находятся ли контрольные критические точки под контролем.
- «Шаг» - точка, процедура, действие или звено в цепочке производства пищевых продуктов, в которые включены шаги от первичного производства до конечного потребления.
- «Оценка» - получение проб элементов и проверка, являются ли план анализа угроз и контрольных критических точек эффективными.
- «Проверка» - использование методов, процедур, тестов и других оценок вместе с мониторингом, чтобы осуществить соблюдение плана анализа угроз и критических точек контроля.
- «Аудит» - независимая систематическая проверка с целью определить, ведется ли деятельность и соответствуют ли результаты согласно подготовленным заготовкам, проводятся ли работы эффективно и соответствуют ли результаты достигнутым целям.

– «Инспектирование» - проверка организации, здоровья животных и их состояния, продовольствия и его обработка; проверка цепи производства, включая документацию и лабораторный анализ конечного продукта, процедуры по кормлению, а также процесс поставки сырья и конечного продукта для регистрации соответствия требованиям законодательства.

– «Аудит со стороны третьего независимого лица» - это аудит, проводящийся третьими лицами из учреждения, имеющего соответствующую лицензию.

Приложение II: Предварительные шаги и положения ХАССП

1. Собрание междисциплинарной команды (команда I АРПКК) — **предварительные действия**
2. Описание продукта — **предварительные шаги**
3. Идентификация целей использования — **предварительные шаги**
4. Составление текущей диаграммы (описание процесса производства) — **предварительные шаги**
5. Размещение текущей диаграммы — **предварительные шаги**
6. Определение потенциальных угроз и анализ опасности — **Положение 1**
7. Определение контрольных критических точек (ПКК) — **Положение 2**
8. Критические границы на контрольных критических точках — **Положение 3**
9. Процедуры по мониторингу контрольных критических точек — **Положение 4**
10. Корректирующие действия/меры — **Положение 5**
11. Процедуры по проверке — **Положение 6**
12. Документация и учет — **Положение 7**

Приложение III.1: План HACCP — Форма 1

Описание Продукта

1. Наименование продукта	
2. Важные характеристики конечного продукта	
3. Как будет использован продукт?	
4. Упаковывание	
5.Срок годности	
6. Где продается продукт?	
7. Соблюдение правильного этикетирования	
8.Особый контроль распространения	
9. Инструкция по использованию продукта	

Дата: _____

Подпись: _____

Приложение III. 2. План ХАССП — Форма 2 (Положение 1)

Таблица анализа рисков

Продукт: _____
 Учреждение: _____

Дата: _____

Версия N: _____
 Подготовлено: Группой ХАССП

Этап производства	Описание угрозы (Биологическая – В, Химическая -С, Физическая- Р)	Острота угрозы (Низкая)- V, Средняя - М, Высокая - М)	Вероятность нарушения (Низкая – V, Средняя - М Высокая - L	Значительна ли угроза? Y/N	Какие меры контроля применяются для предотвращения, устранения или снижения риска до приемлемого уровня

Дата: _____

Подпись _____

Вероятность возрастания угрозы (В)	Уровень риска=C			
	К=В x С	Низкий (С=1)	Средний (С=2)	Высокий (С=3)
Низкий (В=0,1)	К=0,1	-	К=0,2	К=0,3
Средний (В=0,2)	К=0,2	-	К=0,4	К=0,6
Высокий (В=0,3)	К=0,3	-	К=0,6	К=0,9

K>0,6= Высокий уровень угрозы

Идентификация ПКК- Алгоритм принятия решений						
Продукт: _____ Учреждение: _____		Подготовлено: Группой ХАССП			Дата: _____ Версия №: _____	
Этап производства	Тип угрозы и описание Биологическая – В, Химическая – К Физическая – F	P1 Существует ли угроза на данном этапе производства? • Если «Нет» - Необходим ли контроль на данном этапе производства? Если «Да» - Необходимо изменить этап, процесс или исключить угрозу или обеспечить меры по контролю и далее пересмотреть анализ угрозы. • Если «Да» - Переходите к следующему вопросу	P2. Организован ли процесс таким образом, чтобы исключить или уменьшить угрозу? • Если «Нет» - переходите к следующему вопросу • Если «Да» - Это ПКК.	P3. Может ли угроза, определенная как угроза 1, превысить этот уровень и превысить допустимый уровень? Если «Нет» - Это не ПКК. • Если «Да» - Переходите к следующему вопросу.	Возможно ли, что на следующем этапе производства будет исключено или сокращено до допустимого уровня выявленное ПКК? Если «Нет»- ПКК (Контроль на данном этапе необходим, чтобы создать преграду угрозе или уменьшить ее отчасти, и нельзя от нее избавиться) переходите к последней колонке. Если «Да» – Это не ПКК- переходите к следующему этапу	ПКК №

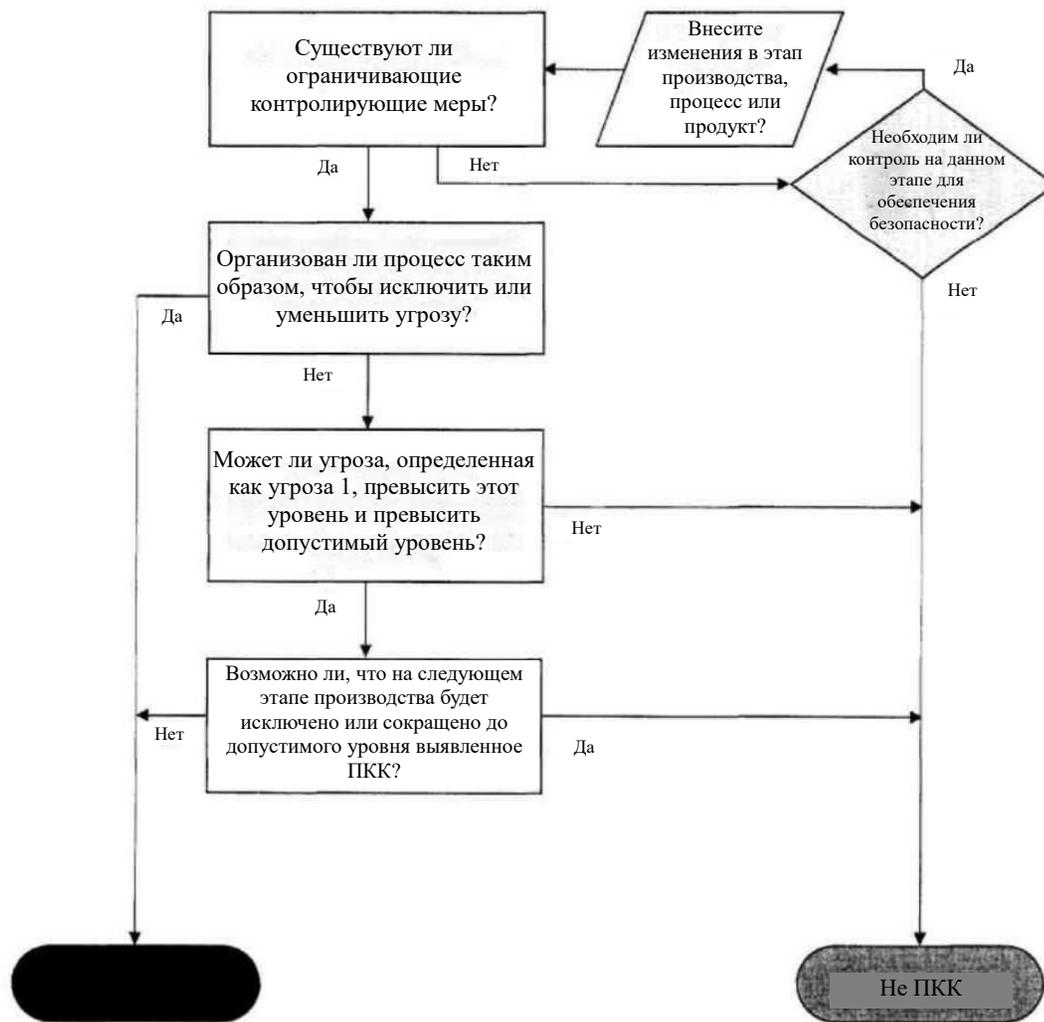
Приложение III.3.1: План ХАССП - Форма 3 (Положение 2)

Дата. _____

Подписант. _____

Приложение 111.3.2: План ХАССП - Форма 3 (Положение2)

АЛГОРИТМ ПРИНЯТИЯ РЕШЕНИЯ



Приложение Ш.4: план ХАССП — Форма 4 (Положения 3 и 4)

Дата: _____

Подписант: _____

Критические границы и система мониторинга для каждого ПКК					
Продукт: _____		Дата: _____		Версия №: _____	
Учреждение: _____		Подготовлено: Группой ХАССП			
Этап производства	Критические границы	Система мониторинга			
		Кто	Что	Как	Когда

Приложение Ш.5: план ХАССП — Форма 5 (Положение 5)

Корректирующие меры						
Продукт: _____ Учреждение: _____		Дата: _____		Версия №: _____ Подготовлено: Группой ХАССП		
Этап производства	Критические границы	Где находится ответственный за КМ?	Проведение мер по идентификации элементов, ставших причиной нарушения	Проведение мер реализации повторного контроля ПКК	Проведение и определение мер для исключения повторения	Разработка мер по предотвращению продажи небезопасного продукта

Дата: _____

Подпись: _____

Приложение Ш.6: план ХАССП — Форма 6 (Положение 6)

Процедуры по контролю			
Продукт: _____		Дата: _____ Версия №: _____	
Учреждение: _____		Подготовлено: Группой ХАССП	
Этап производства	ПКК и процедуры по контролю	Ответственный сотрудник и процедуры по контролю	Лицо, ответственное за ведение архива

Дата: _____

Подпись: _____

Приложение III.7: План ХАССП 7 (Положение 7)

Общий план АРПКК							
Продукт:		Дата:		Версия №:			
Учреждение:		Подготовлено: Группой ХАССП					
Этап производства	Тип и описание угрозы- Биологическая - В, Химическая -К Физическая - F	ПКК	Критический лимит	Процедуры по мониторингу, частотность и ответственный сотрудник	Предпринятые меры/ Ответственный сотрудник	Документы АРПКК/архив	Процедуры проверки

Дата _____

Подписант: _____

Приложение IV: Учет произведенных продуктов

№	Пищевой продукт (наименование продукта)	<i>Номер и дата заполнения технологической карты/параметров</i>	<i>Дата окончания действия технологической карты/параметров</i>

ССЫЛКИ:

1. *Европейская комиссия здравоохранения и защиты прав потребителей, Устав по соблюдению процедур, основанных на ХАССП и простота осуществления положений ХАССП операторами продовольственного сектора, 2005 г..*
2. *Безопасность пищевых продуктов посредством соблюдения ХАССП — подход ФАО, <http://www.fao.org/docrep/v9723t/v9723t0e>*
3. *ФАО/ОБШ устав для правительств по осуществлению ХАССП в сфере малого и слабо развитого бизнеса/ Документ о пищевых продуктах и питании № 86.2005.*
4. *ОБШ, Система по анализу угроз контрольных критических точек (ХАССП)
http://www.who.int/foodsafety/fs_management/haccp/en/*