

План внедрения ХАССП.

Планы ХАССП - производственная документация, составляемая на основе требований программы. Она характеризует качественно новый системный подход к определению, оценке и выполнению четкого контроля возможных рисков пищевого производства. Подробно описывает все обязательные к выполнению шаги и мероприятия в процессе получения продуктов питания.

Разработка плана внедрения системы ХАССП, как правило, состоит из 12 шагов:

1• Приказ о создании группы ХАССП. В группу ХАССП прежде всего должны войти эксперты как непосредственно с самого предприятия, так и извне. Люди, которые несут ответственность за разработку, внедрение и поддержку программы на предприятии. Специалисты по самому продукту и по его производству - качеству и микробиологическому составу.

2• Конечный продукт. Необходимо расписать по системе ХАССП все критерии производимого продукта, его составляющие ингредиенты, технологические этапы производства, а также сферу его распространения.

3• Предназначение. Описать цели производственного процесса и потребителя готовой продукции. С целью получения и оценки данных о возможности возникновения факторов опасности и отражения их в рабочей документации.

4• Блок-схема технологии. Важно составить подробную диаграмму описания процесса. Она должна содержать каждый пункт технологии производства. Определять четкую последовательность выполнения производственного процесса и контроля параметров ККТ.

5• Верификация блок-схемы. Провести тщательную проверку полученной информации на полноту, достоверность и точность. Помогает определить эффективность управления рисками.

6• Анализ рисков. Процесс получения и оценки данных, а также определение этапов пищевого производства, на которых биологические, химические или физические параметры опасности особенно важно проконтролировать.

7• Критические точки процесса - ККТ. Этапы, на которых необходим

контроль для сохранения безопасности пищевой продукции путем снижения до допустимых значений.

8• Критические пределы. Точный расчет и обозначение пределов колебания технологических параметров каждого этапа в производстве. Любое мероприятие или этап, которые могут устранить или сократить серьезную опасность. Определяет допустимые показатели биологических, химических и физических критериев риска в каждой ККТ.

9• Контроль. Провести необходимые измерения и наблюдения для оценки и наиболее точного выполнения процесса производства, управления условиями его протекания в полном соответствии с установленной программой.

10• Необходимая коррекция. Требование, при нарушении которого обосновано проведение коррекции. Выполняется в случае регистрации отклонения параметров пищевой безопасности в ККТ от допустимых по технологии пределов.

11• Проверка. Выполнение полного комплекса установленных действий, которые способны предотвратить, устранить или сократить уровень опасных показателей до допустимых пределов.

12• Документация. Тщательное выполнение процедуры своевременных и поэтапных записей в документации исполнителями. Важный элемент проверки и оценки научно-технических данных.

Освоение программы ХАССП на производстве помогает системно и на достойном современном уровне подходить к идентификации факторов риска и контролю качества пищевых продуктов.