

# ПРИМЕНЕНИЕ ПРИНЦИПОВ ХАССП В МЯСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

## МЕТОДИЧЕСКАЯ ЗАПИСКА № 19

### ВЕРИФИКАЦИЯ ВТОРАЯ ЧАСТЬ ПРИНЦИПА 6



### РАБОТАЕТ ЛИ ПЛАН ХАССП? ПРОИЗВОДИТ ЛИ ОН БЕЗОПАСНЫЕ ПИЩЕВЫЕ ПРОДУКТЫ?

Процесс верификации включает в себя проверку того, что процедуры, изложенные в плане ХАССП, работают должным образом, а критические пороги являются достаточными для обеспечения контроля за выявленными рисками в критических контрольных точках.

Проверки с целью верификации следует проводить достаточно часто, чтобы поддерживать уверенность в процедурах, основанных на ХАССП. Частота верификации будет зависеть от таких факторов, как характер угроз безопасности пищевых продуктов, пропускная способность, частота мониторинга, конечное использование, компетентность персонала и количество случаев нарушения критических порогов / юридических ограничений. Результаты микробиологических тестов или жалобы клиентов также могут инициировать верификационные проверки.

Микробиологические критерии могут использоваться при валидации и верификации процедур, основанных на ХАССП, включая меры контроля на основе надлежащей гигиенической практики. Микробиологические критерии могут быть определены в законах о безопасности пищевых продуктов. При отсутствии законодательно установленных микробиологических критериев предприятие может разработать свои собственные микробиологические критерии. Однако для этого требуется доступ к квалифицированным микробиологам с лабораторией, оборудованной для проведения экспериментов по сбору доказательств, позволяющих определить безопасные уровни конкретных патогенных микроорганизмов пищевого происхождения.

В случае отсутствия серьезных проблем вся система, основанная на ХАССП, должна проверяться один раз в год как минимум, но следует учесть, что не обязательно проверять все аспекты одновременно.

### КТО ДОЛЖЕН УЧАСТВОВАТЬ В ВЕРИФИКАЦИИ СИСТЕМЫ ХАССП?

В процессе верификации может быть задействован следующий персонал:

- Следует использовать обученных и / или опытных в ХАССП специалистов. Если у предприятия нет достаточного собственного опыта, можно использовать внешних консультантов;
- Верификация ХАССП также может выполняться аудиторами со стороны клиентов, или от их имени;

- Управление общественного здравоохранения или прочие третьи стороны, например, независимые органы по обеспечению качества.

Лица, ответственные за выполнение мониторинга и корректирующих действий, **НЕ** должны верифицировать план, только если нет другого варианта, поскольку у этих сотрудников возможен конфликт интересов, и может возникнуть соблазн ввести неточные данные в процесс верификации, чтобы скрыть ошибки, которые они могли допустить.

## **ПРОВЕРКА ОХВАТА ДЛЯ ВЕРИФИКАЦИИ ВСЕХ АСПЕКТОВ СИСТЕМЫ ХАССП**

Определить, насколько эффективен план ХАССП, и обеспечит ли он основу для проверки фактически выполняемых процедур, путем:

проверки адекватности:

- документации, области применения, технологического процесса, анализа рисков, мер контроля, определения контрольных точек, процедуры мониторинга, процедуры корректирующих действий, процедуры валидации и верификации;
- гигиенических процедур и записей, например, по уборке, техническому обслуживанию, обучению персонала;
- записей журналов мониторинга и корректирующих действий;
- Записей о валидации и верификации
- Протоколов калибровки приборов, используемых для мониторинга;

Определить, где могли возникнуть проблемы с гигиеническими процедурами и какие меры были предприняты руководством, путем анализа документов и записей:

- Микробиологические результаты и тенденции;
- Жалобы потребителей
- Отчеты сторонних инспекций / аудитов;
- Случаи нарушения критических порогов и принятие корректирующих действий по исправлению, также следует отметить частоту нарушений, возникала ли одна и та же проблема несколько раз?

Физическая инспекция (осмотр) производства, в целях:

- Проверки выполнения гигиенических процедур и управленческих проверок, указанных в плане, особенно в контрольных точках;
- Проверки правильности блок-схемы технологического процесса.
- Проведения выборочных или целевых проверок образцов продукции до, во время и после производства, которые могут включать в себя визуальный осмотр, измерения температуры, микробиологические тесты, а также прослеживаемость и проверку этикеток продаваемых продуктов;
- Проверки калибровки всех инструментов для мониторинга.

***Физические инспекции должны проводиться как в дневную, так и в ночную смену, чтобы гарантировать постоянство производственной практики в любое время.***

Оценить:

- Соответствие инструкций персонала относительно гигиенических процедур, мер контроля, мониторинга и корректирующих действий, изложенных в процедурах на основе ХАССП;

- Компетентность персонала, ответственного за мониторинг и корректирующие действия (путем наблюдения и опроса персонала)