

Идет перевод…

**ОРГАНІЗАЦІЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦІЇ**

**GSO 1694 */* 2005**

**Загальні принципи гігієни**

**харчових продуктів**

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ**

**GSO 1694/2005**

**Вступ**

Організація з стандартизації є регіональною організацією, яка складається з національних органів стандартизації держав-членів. Одна з основних функцій Організації по стандартизації - випуск Стандартів / Технічних регламентів країн Перської затоки через спеціалізовані технічні комітети (ТК).

Організація з стандартизації через технічну програму комітету ТК № (5) «Технічний комітет по стандартам на харчові та сільськогосподарські продукти» підготувала справжній Стандарт. Проект стандарту був підготовлений (Королівством Саудівська Аравія).

Проект стандарту підготовлений на основі відповідних ADMO, міжнародних і національних зарубіжних стандартів і посилань.

Цей стандарт був затверджений як Стандарт країн Перської затоки Радою

директорів ОСС на своєму засіданні № 3, який відбувся 23.4.1426 р по Хіджре, 31.05.2005 р

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ**

**GSO 1694/2005**

**Загальні принципи ГІГІЄНИ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ**

**1. ПРЕДМЕТ І ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ**

Цей стандарт простежує харчовий ланцюжок від первинного виробництва до

кінцевого споживача, визначаючи необхідні гігієнічні умови для

виробництва продуктів харчування, які безпечні і придатні для споживання.

Стандарт розкриває базову структуру для формування іншого більш конкретного

кодексу, що застосовується до окремо взятої галузі. Такий особливий кодекс і керівні

принципи слід тлумачити в прив'язці до цього стандарту, а також до Системи

аналізу ризиків та критичних контрольних точок (HACCP) та Рекомендацій по її

застосування (Додаток).

**2. ДОДАТКОВІ ПОСИЛАННЯ**

2.1 GSO 149/2000 Небутилірована питна вода

2.2 GSO 9/1995 Маркування розфасованих продуктів харчування.

**3. ВИЗНАЧЕННЯ**

3.1 Очищення - видалення бруду, залишків їжі, бруду, жиру та інших небажаних речовин.

3.2 Контоменантами - будь-яка біологічна або хімічна речовина, сторонні домішки

або інші речовини, що не навмисно додані в харчові продукти, які

можуть поставити під загрозу продовольчу безпеку або придатність харчових

продуктів.

3.3 Забруднення - потрапляння або поява контамінантів в продуктах харчування або

харчової середовищі.

3.4 Дезінфекція - зниження за допомогою хімічних речовин і / або фізичних методів

числа мікроорганізмів у навколишньому середовищі до рівня, який не ставить під загрозу

продовольчу безпеку або придатність харчових продуктів.

3.5 Підприємство - будь-яка будівля або область, в якій обробляються харчові

продукти, і навколишнє середовище, що знаходиться під контролем одного і того ж

керівництва.

3.6 Гігієна продуктів харчування - всі умови і заходи, необхідні для забезпечення

безпеки і придатності продуктів харчування на всіх етапах продовольчого ланцюга.

3.7 Небезпека - біологічний, хімічний або фізичний речовина або стан

продуктів харчування, потенційно здатне зробити шкідливий вплив на здоров'я.

3.8 HACCP - система, яка ідентифікує, оцінює і контролює небезпеки,

які відіграють важливу роль в питаннях продовольчої безпеки.

3.9 Працівник харчової промисловості - будь-яка особа, яка безпосередньо

обробляє упаковані або не упаковані харчові продукти, харчове

обладнання та кухонний інвентар, або поверхні, що контактують з продуктами

харчування, і, отже, повинен дотримуватися вимог гігієни продуктів харчування.

3.10 Продовольча безпека - гарантія того, що харчові продукти не заподіють

шкоди споживачеві, якщо вони приготовані і / або вжиті відповідно до їх

призначенням.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

3.11 Харчова придатність - гарантія того, що харчові продукти прийнятні для

споживання людиною відповідно до їх призначення.

3.12 Первинне виробництво - це етапи в продовольчому ланцюгу, включаючи, наприклад,

збір врожаю, забій, доїння, рибальство.

**4. ВИМОГИ**

**4.1 Вимоги до виробництва продовольчої сировини**

4.1.1 Екологічна гігієна

Слід розглянути потенційні джерела контамінації.

Зокрема, виробництво продовольчої сировини не повинно здійснюватися в районах, де

присутність потенційно шкідливих речовин може привести до неприпустимого рівня

змісту таких речовин в харчових продуктах.

4.1.2 Гігієнічне виробництво продовольчої сировини

Потенційний вплив діяльності, пов'язаної з виробництвом продовольчого

сировини, на безпеку і придатність харчових продуктів слід враховувати постійно.

Зокрема, сюди включається виявлення будь-яких конкретних моментів в таких видах

діяльності, де може існувати висока ймовірність забруднення, і прийняття

конкретних заходів щодо мінімізації цієї ймовірності. Підхід, заснований на Системі

аналізу ризиків та критичних контрольних точок (HACCP), може допомогти у прийнятті

таких заходів - см. *Система аналізу ризиків та критичних контрольних точок (HACCP) та*

*Рекомендації щодо її застосування (Додаток).*

Виробники повинні, наскільки це практично можливо, здійснювати заходи для:

* контролю рівня забруднення від повітря, грунту, води, кормів, добрив (у тому

числі натуральних добрив), пестицидів, ветеринарних препаратів або будь-яких

інших речовин, що використовуються у виробництві продовольчої сировини;

* контролю здоров'я рослин і тварин таким чином, щоб воно не становило

загрози для здоров'я людини в результаті споживання продуктів харчування або НЕ

позначалося негативно на придатність продукту; а також

* захисту продовольчої сировини від фекальних та інших видів забруднення.

Зокрема, слід дотримуватися обережності, щоб утилізувати відходи і

належним чином зберігати шкідливі речовини. Сільськогосподарські програми,

які досягають конкретних цілей в області продовольчої безпеки,

стають важливою частиною виробництва продовольчої сировини, і їх слід

заохочувати.

4.1.3 Повинні бути передбачені процедури обробки, зберігання і транспортування,

щоб:

* сортувати харчові продукти і харчові інгредієнти з метою поділу

матеріалу, який очевидним чином не придатний для споживання людиною;

* утилізувати будь відбракований матеріал гігієнічно; а також
* захистити харчові продукти і харчові інгредієнти від забруднення шкідливими організмами, хімічними, фізичними або мікробіологічними контоменантами або іншими небажаними речовинами під час обробки, зберігання і транспортування.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

Слід подбати про те, щоб запобігти, наскільки це практично можливо,

погіршення стану і псування за допомогою прийняття відповідних заходів, які

можуть включати в себе контроль температури, вологості і / або інших заходів контролю.

4.1.4 Очищення, технічне обслуговування та гігієна персоналу на виробництві

продовольчої сировини. Повинні бути передбачені відповідні

інструменти та процедури для забезпечення того, щоб:

* будь-яка необхідна очистка та технічне обслуговування проводилися б

ефективним чином; а також

* підтримувалася б відповідна ступінь особистої гігієни.

**4.2 Вимоги підприємства: проектування та об'єкти інфраструктури**

4.2.1 Місцезнаходження

4.2.1.1 Підприємства

При прийнятті рішення про те, де розмістити підприємства громадського харчування, а

також про ефективність будь-яких розумних заходів, які можуть бути прийняті для захисту

продуктів харчування, повинні враховуватися потенційні джерела забруднення.

Підприємства не повинні розташовуватися в тих місцях, в яких після аналізу таких

захисних заходів стає ясно, що зберігається загроза безпеці або придатності

харчових продуктів. Зокрема, підприємства зазвичай мають розташовуватися далеко від:

* екологічно забруднених районів і промислової діяльності, які представляють серйозну загрозу, зумовлену забрудненням харчових продуктів;
* районів, схильних до затоплення, якщо не будуть надані достатні

гарантії;

* районів, схильних до зараження шкідливими комахами;
* районів, де відходи, тверді або рідкі, не можуть бути ефективно видалені.

4.2.1.2 Устаткування

Обладнання повинно бути розташоване так, щоб воно:

* дозволяло б здійснювати належне технічне обслуговування та чистку;
* функціонувало б відповідно до свого призначення; а також
* сприяє дотриманню правил гігієни, включаючи моніторинг.

4.2.2 Приміщення та кімнати

4.2.2.1 Проектування і розташування

Там, де це доречно, внутрішній дизайн і розташування харчових підприємств повинні

забезпечувати належну гігієну харчових продуктів, включаючи захист від

перехресного забруднення між харчовими продуктами і під час їх експлуатації.

4.2.2.2 Внутрішні конструкції і фурнітура

Конструкції всередині харчових підприємств повинні бути побудовані з міцних і

надійних матеріалів, бути простими в обслуговуванні, чистими і, при необхідності,

продезінфіцировані. Зокрема, для захисту безпеки і придатності харчових

продуктів повинні дотримуватися таких конкретних умов:

* поверхні стін, перегородок і підлоги повинні бути виконані з

непроникних матеріалів без токсичного впливу, якщо застосовувати за

призначенням;

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

* стіни і перегородки повинні мати гладку поверхню до необхідної для роботи

висоти;

* підлоги повинні бути побудовані таким чином, щоб забезпечити достатній дренаж

і очищення;

* стелі й стельові світильники повинні бути сконструйовані і оброблені так,

щоб мінімізувати накопичення бруду і конденсату, а також відкладення частинок;

* вікна повинні легко очищатися, бути сконструйовані таким чином, щоб

мінімізувати накопичення бруду, і, де це необхідно, повинні бути оснащені

знімними і очищаються від комах екранами. Вікна повинні бути закріплені там,

де це потрібно;

* двері повинні мати гладку, неабсорбуючих поверхню, легко піддаватися

очищенню і, при необхідності, дезінфекції;

* робочі поверхні, які знаходяться в безпосередньому контакті з харчовими

продуктами, повинні бути в справному стані, довговічними і легко піддаватися

очищенню, обслуговування та дезінфекції. Вони повинні бути виготовлені з гладких,

неабсорбуючих матеріалів і інертні по відношенню до їжі, миючим і

дезінфікуючих засобів при нормальних умовах експлуатації.

4.2.2.3 Тимчасові / мобільні приміщення і торгові автомати

У число розглянутих тут приміщень і споруд входять ринкові намети,

мобільні торгові автомати і автомобілі для вуличної торгівлі, тимчасові приміщення,

в яких обробляються харчові продукти, такі як намети і шатра.

Такі приміщення і споруди повинні бути розташовані, спроектовані і побудовані

таким чином, щоб, наскільки це практично можливо, не допустити забруднення

продуктів харчування і приховування в них шкідників.

При застосуванні цих конкретних умов і вимог будь-які небезпеки для гігієни

харчових продуктів, пов'язані з такими установками, повинні належним чином

контролюватися для забезпечення безпеки та придатності харчових продуктів.

4.2.3 Устаткування

4.2.3.1 Загальні відомості

Устаткування і контейнери (крім одноразових контейнерів і упаковки),

стикаються з харчовими продуктами, повинні бути спроектовані і виготовлені

таким чином, щоб при необхідності їх можна було належним чином очищати,

дезінфікувати і обслуговувати для уникнення забруднення харчових продуктів.

Устаткування і контейнери повинні бути виготовлені з матеріалів, що не володіють

токсичний ефект при використанні за призначенням. У разі необхідності

обладнання повинно бути довговічним і рухомим або мати можливість його розбирання

для проведення технічного обслуговування, очищення, дезінфекції, моніторингу та,

наприклад, для полегшення перевірки на наявність шкідливих організмів.

4.2.3.2 Устаткування для контролю і моніторингу продуктів харчування

На додаток до загальних вимог, викладених в пункті 4.2.3.1, обладнання,

що використовується для приготування, термічної обробки, охолодження, зберігання або

заморожування харчових продуктів, має бути спроектовано так, щоб якомога

швидше досягати необхідної температури харчових продуктів в інтересах

продовольчої безпеки та придатності харчових продуктів, а також ефективно їх

підтримувати. Таке обладнання також повинно бути спроектовано так, щоб можна

було моніторити і контролювати температуру. У разі необхідності таке

обладнання повинно мати ефективні засоби контролю і моніторингу вологості,

повітряного потоку і будь-яких інших характеристик, які можуть мати шкідливий

вплив.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

на продовольчу безпеку або придатність їжі. ці вимоги

призначені для того, щоб забезпечити:

* усунення або зниження до безпечних рівнів шкідливих або небажаних

мікроорганізмів або їх токсинів, а також ефективного контролю їх

виживання і поширення;

* моніторинг, при необхідності, встановлених критичних меж,

заданих в планах на основі HACCP; а також

* швидке досягнення і підтримання температур і інших умов, необхідних

для продовольчої безпеки і придатності харчових продуктів.

4.2.3.3 Контейнери для відходів і неїстівних речовин

Контейнери для відходів, побічних продуктів і неїстівних або небезпечних речовин

Повинні бути спеціально ідентифіковані, належним чином сконструйовані і, при необхідності, виготовлені з водонепроникного матеріалу. Контейнери, які використовуються для зберігання небезпечних речовин, повинні бути ідентифіковані та, при необхідності, замкнені для запобігання зловмисного або випадкового забруднення продуктів харчування.

4.2.4 Господарські об'єкти

4.2.4.1 Водопостачання

При необхідності повинна бути забезпечена достатня подача питної води з

відповідними пристосуваннями для її зберігання, розподілу та контролю

температури, щоб забезпечити безпеку і придатність харчових продуктів.

Питна вода повинна бути такою, як зазначено в пункті 2.1 стандарту GSO.

Непитна вода (застосовується, наприклад, для керування вогнем, виробництва

пара, охолодження та інших аналогічних цілей, де вона не забруднює їжу), повинна

мати окрему систему. Системи питної води повинні бути ідентифіковані

і не повинні з'єднуватися з системами питної води або допускати їх зворотний

потік.

4.2.4.2 Дренаж і видалення відходів

Повинні бути передбачені відповідні системи і споруди для дренажу

і видалення відходів. Вони повинні бути спроектовані і виготовлені таким

чином, щоб виключити ризик забруднення їжі або подачі питної води.

4.2.4.3 Очищення

Повинні бути передбачені відповідні кошти, призначені для очищення

продуктів харчування, посуду і обладнання. Такі засоби повинні мати

достатній запас гарячої та холодної питної води, де це необхідно.

4.2.4.4 Засоби особистої гігієни і туалети

Повинні бути передбачені засоби особистої гігієни для забезпечення

належного рівня особистої гігієни і запобігання забрудненню їжі. Де це

доречно, господарські об'єкти повинні включати:

* відповідні кошти гігієнічного миття та сушки рук, включаючи

умивальники та подачу гарячої і холодної (або відповідної температури)

води;

* туалети відповідного з точки зору гігієни пристрої; а також
* відповідні роздягальні для персоналу.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

Такі об'єкти повинні бути належним чином розташовані і спроектовані.

4.2.4.5 Контроль температури

Залежно від характеру виконуваних харчових операцій повинні бути

передбачені належні кошти для нагріву, охолодження, приготування і

заморожування харчових продуктів; для зберігання охолоджених або заморожених

продуктів, контролю температури продуктів харчування і, при необхідності,

контролю температури навколишнього середовища для забезпечення безпеки і

придатності продуктів харчування.

4.2.4.6 Якість повітря і вентиляція

Повинні бути передбачені відповідні кошти природної або механічної

вентиляції, зокрема:

* зведення до мінімуму повітряного забруднення їжі, наприклад, від аерозолів і

крапель конденсату;

* контроль температури навколишнього середовища;
* контроль запахів, які можуть вплинути на придатність їжі; а також
* контроль вологості, якщо це необхідно, щоб забезпечити безпеку і

придатність їжі.

Вентиляційні системи повинні бути спроектовані і виготовлені таким

чином, щоб повітря не потрапляло із забруднених районів в чисті і, при

необхідності, їх можна було належним чином обслуговувати і чистити.

4.2.4.7 Освітлення

Повинно бути забезпечено відповідне природне або штучне

освітлення, щоб підприємство могло працювати гігієнічно. За потреби

освітлення не повинно бути таким, щоб отримуваний колір вводив в оману.

Інтенсивність повинна відповідати характеру операції. За потреби

освітлювальні прилади повинні бути захищені, щоб харчові продукти не

забруднювались в разі поломок.

4.2.4.8 Сховище

Там, де це необхідно, повинні бути передбачені відповідні умови

для зберігання продуктів харчування, інгредієнтів і нехарчових хімікатів (наприклад,

миючих матеріалів, мастильних матеріалів, палива).

* Де це доречно, сховища продуктів харчування повинні бути спроектовані і

побудовані таким чином, щоб:

* забезпечити належне технічне обслуговування та очищення;
* уникнути доступу до шкідників і їх гнізд;
* забезпечити ефективний захист продуктів від забруднення під час зберігання; а

також,

* де необхідно, забезпечити середовище, яке зводить до мінімуму псування продуктів

(Наприклад, шляхом контролю температури і вологості).

Тип необхідних складських приміщень буде залежати від характеру їжі. Там де

це необхідно, повинні бути передбачені окремі безпечні сховища для

миючих і небезпечних речовин.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

**4.3 Контроль експлуатаційних вимог**

4.3.1 Контроль харчових небезпек

Підприємства харчової промисловості повинні контролювати небезпеки харчових

продуктів за допомогою використання таких систем, як HACCP. Вони повинні:

* визначити всі етапи в своїй діяльності, які мають вирішальне значення для

безпеки харчових продуктів;

* впровадити ефективні процедури контролю на цих етапах;
* контролювати процедури контролю для забезпечення їх постійної

ефективності; а також

* регулярно переглядати процедури контролю і всякий раз, коли змінюються

вироблені на етапах операції.

Ці системи повинні застосовуватися по всьому харчовому ланцюжку для контролю гігієни

харчових продуктів протягом усього терміну придатності продукту шляхом правильного

проектування виробів і процесів.

Процедури контролю можуть бути простими - наприклад, перевірка обладнання для

калібрування обертання запасу або правильна завантаження охолоджуваних вітрин. В

деяких випадках може бути доцільною система, заснована на консультаціях

експертів і включає документацію. Модель такої системи продовольчої

безпеки описана в *Системі аналізу ризиків та критичного контролю* ( *HACCP* ) і

*Керівництві по її застосуванню* (Додаток).

4.3.2 Ключові аспекти систем контролю гігієни

4.3.2.1 Контроль часу і температури

Недостатній контроль температури їжі є однією з найбільш

поширених причин хвороб харчового походження або псування продуктів

харчування. Такі засоби управління включають час і температуру приготування,

охолодження, обробки і зберігання. Повинні бути встановлені системи,

забезпечують ефективний контроль температури там, де це має вирішальне

значення для безпеки та придатності харчових продуктів.

Системи контролю температури повинні враховувати:

* природу їжі, наприклад, його активність у воді, pH і, ймовірно, початковий рівень

і типи мікроорганізмів;

* передбачуваний термін придатності продукту;
* спосіб упаковки і переробки; а також
* призначення використання продукту, наприклад, необхідність подальшого

приготування / обробки або готовність до вживання.

Такі системи повинні також вказувати допустимі межі для змін часу і

температури.

Пристрої реєстрації температури повинні регулярно перевірятися і тестуватися на

точність.

4.3.2.2 Конкретні етапи процесу

Інші етапи, які сприяють гігієну харчових продуктів, можуть включати,

наприклад:

* охолодження
* термічну обробку

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

* опромінення
* сушку
* хімічну консервацію
* вакуумну або модифіковану атмосферну упаковку

4.3.2.3 Мікробіологічні та інші характеристики

Системи управління, описані в пункті 4.3.1, пропонують ефективний спосіб

забезпечення безпеки та придатності харчових продуктів. У тих випадках, коли

мікробіологічні, хімічні або фізичні характеристики використовуються в

будь-якій системі контролю харчових продуктів, такі специфікації повинні

ґрунтуватися на надійних наукових принципах і визначати, де це необхідно,

процедури моніторингу, аналітичних методів і обмеження застосування.

4.3.2.4 Мікробіологічне перехресне забруднення

Патогенні мікроорганізми можуть передаватися від одного харчового продукту до

Інакше як прямим контактом, так і через обробники їжі, контактні поверхні

або повітря. Сирі необроблені харчові продукти повинні бути ефективно

відділені, фізично або за часом, від готових до вживання харчових продуктів з

ефективної проміжної очищенням і, при необхідності, дезінфекцією.

Може знадобитися необхідність обмеження або контролю доступу до зон

обробки. Там, де ризики особливо високі, доступ до зон обробки повинен

здійснюватися тільки через мінливий об'єкт. Від персоналу може знадобитися

надіти чисту захисний одяг, включаючи взуття, і вимити руки перед входом.

Поверхні, посуд, обладнання, пристосування і арматура повинні бути

ретельно очищені і, при необхідності, продезінфіковані після обробки

сирої їжі, м'яса і птиці зокрема.

4.3.2.5 Фізичне та хімічне забруднення

Повинні бути встановлені системи для запобігання забруднення харчових

продуктів сторонніми предметами, такими як скляні або металеві

осколки від обладнання, пилу, шкідливих парів і небажаних хімічних речовин.

При виготовленні та обробці, при необхідності, слід використовувати відповідні

пристрою виявлення або перевірки.

4.3.3 Вимоги до входить сировини

Підприємство не повинно приймати сировину або інгредієнти, якщо відомо, що вони

містять паразитів, небажані мікроорганізми, пестициди, ветеринарні

препарати або токсичні, що розклалися або сторонні речовини, вміст

яких не може бути зменшено до прийнятного рівня шляхом звичайної сортування

і / або обробки. Де це доречно, повинні бути визначені і застосовані специфікації

для сировини.

Сировина або інгредієнти повинні, при необхідності, перевірятися і сортуватися

перед обробкою. При необхідності слід провести лабораторні дослідження для

визначення придатності для використання. Слід використовувати тільки здорове

підходяще сировину або інгредієнти.

Запаси сировини та інгредієнтів повинні піддаватися ефективному обороту.

4.3.4 Упаковка

Дизайн упаковки та матеріали повинні забезпечувати відповідний захист

продуктів, щоб звести до мінімуму забруднення, запобігти пошкодженню і

забезпечити належне маркування. Пакувальні матеріали або гази, якщо вони

використовуються, повинні бути нетоксичними і не становитиме загрози

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

для безпеки і придатності харчових продуктів при певних умовах

зберігання і використання. Там, де це можливо, багаторазова упаковка повинна бути

досить міцними, легкими для очищення і, при необхідності, дезінфекційної.

4.3.5 Вода

4.3.5.1 Контакт з продуктами харчування

Для обробки та обробки харчових продуктів повинна використовуватися тільки питна

вода, за наступними виключеннями:

* для виробництва пари, контролю вогню та інших аналогічних цілей, не пов'язаних з

харчовими продуктами; а також

* в певних харчових процесах, наприклад охолодження і в зонах обробки

харчових продуктів, за умови, що це не становить небезпеки для

безпеки і придатності харчових продуктів (наприклад, використання чистої

морської води).

Вода, яка циркулює для повторного використання, повинна оброблятися і

підтримуватися в такому стані, щоб не було ризику для безпеки і

придатності їжі в результаті її використання. Процес обробки повинен

ефективно моніториться. Циркулювати воду, яка не зазнала

подальшій обробці, і вода, витягнута з обробки харчових продуктів шляхом

випарювання або сушки, можуть використовуватися за умови, що її використання не

представляє ризику для безпеки і придатності харчових продуктів.

4.3.5.2 В якості інгредієнта

Питна вода повинна використовуватися всюди, де необхідно, щоб уникнути

забруднення їжі.

4.3.5.3 Лід і пар

Лід повинен бути зроблений з води відповідно до пункту 4.2.4.1. Лід і пар повинні

бути зроблені, оброблені і збережені, щоб захистити їх від забруднення.

Пар, який використовується в прямому контакті з харчовими продуктами або поверхнями,

контактуючими з харчовими продуктами, не повинен становити загрозу для

безпеки і придатності харчових продуктів.

4.3.6 Управління та нагляд

Тип необхідного контролю і нагляду буде залежати від розміру підприємства, характеру

його діяльності та типів продуктів харчування. Менеджери і супервайзери повинні

мати достатні знання про принципи і практику гігієни харчових продуктів,

щоб зуміти оцінити потенційні ризики, вжити відповідних

профілактичні та коригувальні дії та забезпечити ефективний моніторинг

і нагляд.

4.3.7 Документація і записи

Там, де це необхідно, належні записи про обробку, виробництві і

поширенні повинні зберігатися протягом періоду, що перевищує термін придатності

продукту. Документація може підвищити довіру і ефективність системи контролю

продовольчої безпеки.

4.3.8 Процедури відкликання

Менеджери повинні переконатися, що існують ефективні процедури для боротьби з

будь-якою загрозою продовольчої безпеки і забезпечення повного і швидкого

відкликання будь-якої передбачуваної партії готової їжі з ринку. Якщо продукт був вилучений

через безпосередньої небезпеки для здоров'я, інші продукти, які виробляються

в аналогічних

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

умовах і можуть представляти аналогічну небезпеку для здоров'я населення,

повинні бути оцінені на предмет безпеки і, можливо, повинні бути вилучені.

Повинна бути розглянута необхідність публічних попереджень.

Відкликані продукти повинні знаходитися під наглядом до тих пір, поки вони не

будуть знищені, використані для інших цілей, крім споживання людиною,

визначені як безпечні для споживання людьми або перероблені таким

чином, щоб забезпечити їх безпеку.

**4.4 Господарство: вимоги до технічного обслуговування і санітарії**

4.4.1 Обслуговування та чистка

4.4.1.1 Загальні відомості

Установи і обладнання повинні утримуватися в належному стані ремонту

і умов, що дозволяють:

* сприяти проведенню всіх санітарних процедур;
* функціонувати за призначенням, особливо на критичних етапах (див. Пункт 5.1)
* запобігти забрудненню їжі, наприклад, металевими осколками, відшаровується штукатуркою, сміттям і хімікатами.

Чистка повинна видаляти залишки їжі і бруд, які можуть бути джерелом

забруднення. Необхідні методи очищення і матеріали будуть залежати від характеру

харчового підприємства. Після очищення може знадобитися дезінфекція.

Чистячі хімікати повинні оброблятися і використовуватися обережно і в

відповідно до інструкцій виробників і зберігатися, при необхідності,

окремо від продуктів харчування в чітко визначених контейнерах, щоб уникнути

ризику забруднення продуктів харчування.

4.4.1.2 Процедури і методи очищення

Очищення може проводитися за допомогою окремого або комбінованого

використання фізичних методів, таких як нагрівання, очищення, турбулентний

потік, вакуумна очищення або інші методи, в яких не використовується вода, і

хімічні методи з використанням миючих засобів, лугів або кислот.

* Процедури очищення будуть включати, де це доречно:
* видалення крупного сміття з поверхонь;
* застосування миючого розчину для розпушення грунту і бактеріальної плівки,

і утримання їх в розчині або суспензії;

* промивання водою відповідно до пункту 4.2 для видалення розпушеному грунту

і залишків миючого засобу;

* хімічне чищення або інші відповідні методи видалення та збору залишків і

сміття; а також

* дезінфекцію, якщо це необхідно.

4.4.2 Програми очищення

Програми очищення і дезінфекції повинні забезпечувати належну чистоту всіх

частин господарства і включати очистку обладнання для очищення.

Програми очищення і дезінфекції повинні постійно і ефективно

контролюватися на предмет їх придатності та ефективності і, при

необхідності, документуватися.

Там, де використовуються письмові програми очищення, вони повинні вказувати:

* зони, обладнання та посуд, що підлягають очищенню;
* відповідальність за конкретні завдання;
* метод і періодичність очищення; а також
* заходи з моніторингу.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

Де це доречно, програми повинні складатися в консультації з відповідними фахівцями-консультантами.

4.4.3 Системи боротьби з шкідниками

4.4.3.1 Загальні відомості

Шкідники представляють серйозну загрозу безпеці та придатності харчових

продуктів. Зараження шкідниками може відбуватися там, де є місця їх

розмноження і запаси їжі. Повинна застосовуватися належна гігієнічна

практика, щоб уникнути створення сприятливих умов для шкідників. хороша

санітарія, перевірка матеріалів, що надходять і достатній моніторинг можуть

мінімізувати ймовірність зараження і тим самим обмежити потребу в

пестициди.

4.4.3.2 Запобігання доступу

Будинки повинні міститися в хорошому ремонті і стані, щоб запобігти

доступ шкідників і усунути потенційні місця розмноження. Отвори, стоки

та інші місця, куди можуть потрапити шкідники, повинні бути закриті. дротові

сітки, наприклад, на відкритих вікнах, дверях і вентиляторах, зменшать проблему

проникнення шкідників. Тварин слід, по можливості, виключати з

території заводів і підприємств по переробці харчових продуктів.

4.4.3.3 Гнізда шкідників та інфестація

Потенційне продовольча сировина повинна зберігатися в захищених від

шкідників контейнерах і / або укладатися над землею і далеко від стін. приміщення

як всередині, так і зовні харчових приміщень повинні міститися в чистоті. там,

де це доречно, відходи слід зберігати в закритих, захищених від шкідників

контейнерах.

4.4.3.4 Моніторинг та виявлення

Установи та прилеглі райони повинні регулярно перевірятися на наявність

ознак зараження.

4.4.3.5 Ліквідація

Інфестація шкідників слід усувати негайно і без шкоди для

безпеки або придатності харчових продуктів. Обробка хімічними,

фізичними або біологічними агентами повинна проводитися без загрози для

безпеки або придатності їжі.

4.4.4 Обробка відходів

Повинні бути передбачені відповідні умови для вивозу і зберігання

відходів. Не можна допускати накопичення відходів в місцях їх обробки, зберігання і

інших робочих приміщеннях, а також в прилеглій середовищі, за винятком випадків,

коли це неминуче для належного функціонування підприємства.

Склади відходів повинні міститися в належній чистоті.

4.4.5 Моніторинг ефективності

Системи санітарії повинні контролюватися на предмет ефективності,

періодично перевірятися за допомогою таких засобів, як контрольні перевірки

перед експлуатацією або, при необхідності, мікробіологічний відбір проб

довкілля і поверхонь, що контактують з харчовими продуктами, і

регулярно перевірятися і адаптуватися з урахуванням обставин, що змінилися.

**4.5 Господарство: вимоги особистої гігієни**

4.5.1 Статус здоров'я

Людям, які, як відомо або підозрюються, страждають або є

носіями хвороби або захворювання, яке може передаватися через їжу, не

слід вирішувати входити в яку-небудь ділянку обробки харчових продуктів,

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

якщо існує ймовірність зараження ними їжі. Будь потерпілий повинен

негайно повідомити про хворобу або симптомах захворювання керівництву.

Має проводитися медичне обстеження особи, що займається обробкою

харчових продуктів, якщо це зазначено клінічно або епідеміологічно.

4.5.2 Хвороби і травми

Умови, про які слід повідомляти керівництву, щоб можна було розглянути

необхідність медичного огляду та / або можливого вилучення з обігу з

харчовими продуктами, включають:

* жовтяниця
* діарея
* блювота
* лихоманка
* біль в горлі з лихоманкою
* видимі інфіковані ділянки шкіри (нариви, порізи і т. Д.)
* виділення з вух, очей або носа

4.5.3 Особиста гігієна

Особи, що працюють з харчовими продуктами, повинні підтримувати високий ступінь

особистої гігієни і, при необхідності, носити відповідну захисний одяг,

головні убори та взуття. Порізи і рани, при яких персоналу дозволено

продовжувати роботу, повинні бути закриті відповідними водонепроникними

пов'язками.

Персонал завжди повинен мити руки, коли особиста гігієна може вплинути на

продовольчу безпеку, наприклад:

* на початку роботи з харчовими продуктами;
* відразу після відвідування туалету; а також
* після обробки сирої їжі або будь-якого забрудненого матеріалу, де це

може привести до забруднення інших продуктів харчування; персонал повинен

уникати обробки готової до вживання їжі, де це можливо.

4.5.4 Особиста поведінка

Люди, що займаються обробкою харчових продуктів, повинні утримуватися від

поведінки, яке може привести до забруднення їжі, наприклад:

* куріння;
* плювання;
* жування або вживання їжі;
* чхання або кашлю над незахищеними харчовими продуктами.

Особисті речі, такі як прикраси, годинники, шпильки або інші предмети, не слід

носити або приносити в зони обробки харчових продуктів, якщо вони представляють

загрозу безпеці та придатності продуктів харчування.

4.5.5 Відвідувачі

Відвідувачі в місцях виробництва, обробки або обробки харчових продуктів

повинні, при необхідності, носити захисний одяг і дотримуватися інші

положення особистої гігієни, зазначені в пункті 4.5.

**4.6 Транспортування**

4.6.1 Загальні відомості

Їжа повинна бути належним чином захищена під час транспортування.

Необхідний тип транспортних засобів або контейнерів залежить від характеру їжі і

умов, при яких вона повинна перевозитися.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

4.6.2 Вимоги

При необхідності транспортні засоби та контейнери для масових вантажів

повинні бути спроектовані і виготовлені таким чином, щоб вони:

* не забруднювати їжу або упаковку;
* могли бути ефективно очищені і, при необхідності, продезінфіковані;
* допускали ефективне відділення різних харчових продуктів від

непродовольчих товарів, де це необхідно під час транспортування;

* забезпечували ефективний захист від забруднень, включаючи пил і випаровування;
* могли ефективно підтримувати температуру, вологість, атмосферу і інші

умови, необхідні для захисту їжі від шкідливого або небажаного зростання

мікробів і погіршення якості, які можуть зробити її непридатною для

споживання; а також

* дозволяли перевіряти будь-які необхідні показники, такі як температура,

вологість і інші.

4.6.3 Використання і обслуговування

Транспортні засоби та контейнери для транспортування продуктів повинні

утримуватися в належному стані чистоти, ремонту та стану. У тих випадках,

коли один і той же транспорт або контейнер використовується для перевезення різних

харчових або нехарчових продуктів, між навантаженнями повинна здійснюватися

ефективне очищення і, при необхідності, дезінфекція.

Там, де це необхідно, особливо під час перевезення великих обсягів, контейнери та

транспортні засоби повинні бути позначені і марковані тільки для

використання з харчовими продуктами і застосовуватися тільки для цієї мети

**4.7 Інформація щодо виробу та вимоги до обізнаності споживачів**

4.7.1 Ідентифікація партія

Кожен контейнер з їжею повинен мати постійне маркування для ідентифікації

виробника і партії. Застосовується стандарт GSO, згаданий в пункті 2.2.

4.7.2 Інформація про продукт

Всі харчові продукти повинні супроводжуватися або мати відповідну

інформацію, щоб наступна людина в харчовому ланцюгу міг безпечно і правильно

обробляти, демонструвати, зберігати, готувати і використовувати продукт.

4.7.3 Етикетування

На попередньо упаковані продукти слід наносити чіткі інструкції,

дозволяють наступного людині в харчовому ланцюгу безпечно поводитися з

продуктом, демонструвати його, зберігати і використовувати. застосовується стандарт

GSO, згаданий в пункті 2.2.

4.7.4 Споживчу освіту

Програми санітарної освіти повинні охоплювати загальну гігієну харчових

продуктів. Такі програми повинні дозволяти споживачам розуміти важливість

будь-якої інформації про продукт, виконувати будь-які інструкції, які супроводжують

продукти, і робити усвідомлений вибір. Зокрема, споживачі повинні бути

проінформовані про взаємозв'язок між контролем часу / температури і

хворобами харчового походження.

**4.8 Вимоги до навчання**

4.8.1 Поінформованість та відповідальність

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

Навчання харчової гігієни має принципове значення. Весь персонал повинен

усвідомлювати свою роль і відповідальність у захисті харчових продуктів від забруднення

або псування. Працівники, які займаються їжею, повинні володіти необхідними

знаннями і навичками, що дозволяють їм гігієнічно поводитися з харчовими продуктами. Ті, хто звертається з сильними миючими хімікатами або іншими потенційно небезпечними хімічними речовинами, повинні бути проінструктовані про методи безпечної обробки.

4.8.2 Навчальні програми

Фактори, які необхідно враховувати при оцінці рівня підготовки, включають

в себе:

* характер їжі, зокрема її здатність підтримувати зростання патогенних

організмів або мікроорганізмів, що викликають псування продуктів;

* спосіб обробки і упаковки харчових продуктів, включаючи вірогідність забруднення;
* ступінь і характер обробки або подальшої підготовки перед кінцевим

споживанням;

* умови, в яких їжа буде зберігатися; а також
* очікувана тривалість часу до споживання.

4.8.3 Інструктаж і нагляд

Слід проводити періодичну оцінку ефективності програм навчання і

інструктажу, а також регулярний нагляд і перевірки для забезпечення ефективного

виконання процедур.

Менеджери і супервізори харчових процесів повинні володіти необхідними

знаннями принципів і практики гігієни харчових продуктів, щоб зуміти оцінити

потенційні ризики і вжити необхідних заходів для усунення

недоліків.

4.8.4 Оновлення програм навчання

Програми навчання повинні регулярно переглядатися і оновлюватися при

необхідності. Повинні бути встановлені системи, що гарантують, щоб

постачальники харчових продуктів були інформовані про всі процедури,

необхідних для забезпечення безпеки та придатності харчових продуктів.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

**АНАЛІЗ НЕБЕЗПЕКИ І КРИТИЧНА Контрольна ТОЧКА**

**(ХАССП) СИСТЕМА І КЕРІВНИЦТВО ПО ЇЇ**

**ЗАСТОСУВАННЯ**

**Додаток**

**Преамбула**

У першому розділі цього документа викладено принципи системи аналізу ризиків та

критичних контрольних точок (HACCP). У другому розділі наведені загальні

рекомендації щодо застосування системи, при цьому слід розуміти, що деталі

застосування можуть відрізнятися в залежності від обставин роботи з харчовими

продуктами. 1

Система HACCP, систематизована і заснована на наукових даних, визначає

конкретні небезпеки і заходи їх контролю для забезпечення безпеки харчових

продуктів. HACCP - це інструмент для оцінки небезпек і створення систем контролю,

які зосереджені на профілактиці, а не покладаються в основному на тестування

кінцевого продукту. Будь-яка система HACCP здатна пристосовуватися до змін,

таким як досягнення в розробці обладнання, процедурах обробки або

технологічних розробках.

HACCP може застосовуватися протягом усього харчового ланцюга від первинного

виробництва до кінцевого споживання, і його реалізація повинна ґрунтуватися на

наукових даних про ризики для здоров'я людини. Поряд з підвищенням

продовольчої безпеки, впровадження HACCP може забезпечити і інші

істотні переваги. Крім того, застосування систем HACCP може допомогти

інспекції з боку регулюючих органів та сприяти міжнародній торгівлі,

підвищуючи впевненість в продовольчої безпеки.

Успішне застосування HACCP вимагає повної прихильності і участі керівництва та

робочої сили. Це також вимагає міждисциплінарного підходу; цей

міждисциплінарний підхід повинен включати, в разі потреби, експертні

знання в області агрономії, ветеринарного охорони здоров'я, виробництва,

мікробіології, медицини, громадського охорони здоров'я, харчових технологій,

гігієни навколишнього середовища, хімії і техніки, в залежності від конкретного

дослідження. Застосування HACCP сумісно з впровадженням систем управління

якістю, таких як серія ISO 9000, і є системою вибору в управлінні

безпекою харчових продуктів в таких системах.

У той час як тут розглядалося застосування HACCP до продовольчої

безпеки, ця концепція може бути застосована і до інших аспектів якості

харчових продуктів.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

1 Принципи системи HACCP встановлюють основу для вимог до застосування

HACCP, в той час як Керівництва по застосуванню надають загальні

рекомендації для практичного застосування.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ**

**GSO 1694/2005**

**ВИЗНАЧЕННЯ**

**Контролювати:** Вживати всі необхідні дії для забезпечення і

підтримки відповідності критеріям, встановленим в плані HACCP.

**Контроль:** Стан, при якому дотримуються правильні процедури і критерії.

**Міра контролю:** Будь-які дії і активність, які можна використовувати для

запобігання або усунення загрози продовольчій безпеці або зниження її до

прийнятного рівня.

**Коригувальна дія:** Будь-яка дія, яке необхідно зробити, коли

результати моніторингу ККТ вказують на втрату контролю.

**Критична контрольна точка (ККТ):** Етап, який має важливе значення для

запобігання або усунення загрози продовольчій безпеці або зниження її до

прийнятного рівня, на якому може застосовуватися контроль.

**Критична межа:** Критерій, який відокремлює прийнятність від неприйнятність.

**Відхилення:** Недосягнення критичної межі.

**Блок-схема:**

Систематичне уявлення послідовності етапів або операцій,

використовуваних при виробництві або виготовленні конкретного продукту харчування.

**ХАССП:** ХАССП - система, яка ідентифікує, оцінює і контролює небезпеки,

які відіграють важливу роль в питаннях продовольчої безпеки.

**План ХАССП:** Документ підготовлений відповідно до принципів HACCP, щоб

забезпечити контроль небезпек, значно впливають на продовольчу безпеку в

розглянутому сегменті харчового ланцюга.

**Небезпека:** біологічний, хімічний або фізичний речовина або стан продуктів

харчування, потенційно здатне зробити шкідливий вплив на здоров'я.

**Аналіз небезпеки:** Процес збору та оцінки інформації про небезпеки і умов,

призводять до їхньої присутності, дозволяє визначити, які з них важливі для

продовольчої безпеки та, отже, повинні бути враховані в плані HACCP.

**Моніторинг:** Проведення запланованої послідовності спостережень або вимірювань

контрольних параметрів для оцінки того, чи знаходиться ККТ під контролем.

**Крок:** Точка, процедура, операція або етап в харчовому ланцюгу, включаючи сировину, від первинного

виробництва до кінцевого споживання.

**Валідація:** Отримання доказів того, що елементи плану HACCP є

ефективними.

**Верифікація:** Застосування методів, процедур, тестів та інших оцінок, на додаток до

моніторингу для визначення відповідності плану HACCP.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ**

**GSO 1694/2005**

**ПРИНЦИПИ СИСТЕМИ ХАССП**

Система HACCP складається з наступних семи принципів:

**ПРИНЦИП 1**

Провести аналіз небезпеки.

**ПРИНЦИП 2**

Визначити критичні контрольні точки (ККТ).

**ПРИНЦИП 3**

Встановити критичний (-е) межа (и).

**ПРИНЦИП 4**

Створити систему для моніторингу контролю ККТ.

**ПРИНЦИП 5**

Встановити коригувальну дію, яке необхідно зробити, коли

моніторинг показує, що конкретна ККТ не перебуває під контролем.

**ПРИНЦИП 6**

Встановити процедури верифікації, щоб підтвердити, що система HACCP

працює ефективно.

**ПРИНЦИП 7**

Створити систему документації, що стосується всіх процедур і записів,

відповідних цим принципам і їх застосування.

**КЕРІВНИЦТВО ПО ЗАСТОСУВАННЯ СИСТЕМИ ХАССП**

До застосування HACCP в будь-якому секторі харчового ланцюга цей сектор повинен працювати в

згідно з відповідними стандартами GSO Загальних принципів гігієни харчових

продуктів і продовольчої безпеки. Для впровадження ефективної системи HACCP

необхідно зобов'язання керівництва. Під час ідентифікації, оцінки та подальших

операцій з проектування і застосування систем HACCP необхідно враховувати вплив

сировини, інгредієнтів, методів виробництва харчових продуктів, роль виробничих

процесів в управлінні небезпеками, ймовірне кінцеве використання продукту, категорії

споживачів, що викликають заклопотаність, і епідеміологічних даних, що стосуються

продовольчої безпеки.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

Мета системи HACCP - зосередження контролю на ККТ. Слід розглянути можливість

перегляду операції, якщо виявлена ​​небезпека, яку необхідно контролювати, але не

виявлені ККТ.

HACCP слід окремо застосовувати до кожної конкретної операції. CCP,

ідентифіковані в будь-якому конкретному прикладі в будь-якому Кодексі гігієнічної практики

Кодексу, можуть бути не єдиними були ідентифіковані для конкретного застосування

або можуть мати іншу природу.

Застосування HACCP має бути переглянута з внесенням необхідних змін, якщо в

продукт, процес або будь-який крок було внесено будь-які модифікації.

При застосуванні HACCP важливо проявляти гнучкість, коли це необхідно, з огляду на контекст

додатки, а також беручи до уваги характер і розмір операції.

**ЗАСТОСУВАННЯ**

Застосування принципів HACCP складається з наступних завдань, визначених в логічній

послідовності для застосування HACCP (Схема 1).

**1. Зібрати команду HACCP**

Робота з харчовими продуктами повинна забезпечувати наявність відповідних знань і

досвіду стосуються окремих товарів для розробки ефективного плану HACCP.

Оптимально, це може бути досягнуто шляхом об'єднання міждисциплінарної

команди. Якщо така експертиза не доступна на місці, консультація експерта повинна бути

отримана з інших джерел. Повинна бути визначена область застосування плану

HACCP. Область дії повинна описувати, який сегмент харчового ланцюга задіяний,

і загальні класи небезпек, які необхідно враховувати (наприклад, чи охоплює він

всі класи небезпек або тільки окремі класи).

**2. Описати продукт**

Повинно бути складено повний опис продукту, включаючи відповідну

інформацію про безпеку, таку як: склад, фізична / хімічна структура

(включаючи A w , pH і т.д.), бактерицидні / статичні обробки (термічної обробки,

заморожування, засолювання, копчення і т.д.), упаковка, довговічність і умови

зберігання, а також спосіб поширення.

**3. Визначити передбачуване використання**

Передбачуване використання повинно грунтуватися на очікуваному використанні

продукту кінцевим користувачем або споживачем. В особливих випадках, можливо,

доведеться розглянути вразливі групи популяції, такі як, наприклад,

інституційне харчування.

**4. Побудувати блок-схему**

Блок-схема повинна бути складена командою HACCP. Блок-схема повинна охоплювати всі

етапи операції. При застосуванні HACCP до даної операції слід враховувати етапи,

попередні і наступні за вказаною операцією.

**5. Підтвердження блок-схеми на місці**

Команда HACCP повинна звірити операцію обробки по блок-схемі на всіх етапах і

години роботи і, при необхідності, внести зміни в блок-схему.

**6. Перелічити всі потенційні небезпеки, пов'язані з кожним кроком,**

**провести аналіз небезпек і розглянути будь-які заходи по контролю**

**виявлених небезпек.**

(Див. ПРИНЦИП 1)

21

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ**

**GSO 1694/2005**

Команда HACCP повинна перерахувати всі небезпеки, які можуть очікуватися на

кожному етапі, від первинних виробництва, обробки, виготовлення і розподілу до

моменту споживання.

Потім група HACCP повинна провести аналіз небезпек, щоб визначити для плану

HACCP, які небезпеки є такими, що їх усунення або зниження до

прийнятних рівнів має важливе значення для виробництва безпечної їжі.

При проведенні аналізу небезпеки, де це можливо, слід включати наступне:

* ймовірне виникнення небезпек і серйозність їх несприятливих

наслідків для здоров'я;

* якісну і / або кількісну оцінка наявності небезпек;
* виживання або розмноження мікроорганізмів, які можуть представляти

небезпека;

* виробництво або збереження в харчових продуктах токсинів, хімічних речовин

або фізичних агентів; а також

* умови, що ведуть до попередніх пунктів.

Потім група HACCP повинна розглянути, які заходи контролю існують, якщо

такі є, які можна застосовувати для кожної небезпеки.

Для контролю конкретної (-их) небезпеки (-ів) процес може тривати більше

заходи контролю, а за допомогою вказаного заходу контролю можна контролювати

більше однієї небезпеки.

**7. Визначити критичні контрольні точки**

(див. ПРИНЦИП 2) 2

Може бути кілька ККТ, на яких застосовується контроль для усунення однієї і

тієї ж небезпеки. Визначення ККТ в системі HACCP може бути полегшено шляхом

застосування дерева рішень (див., наприклад, Схему 2), яке вказує на підхід

логічного обгрунтування. Застосування дерева рішень повинно бути гнучким, враховуючи,

призначена операція для виробництва, забою, обробки, зберігання, розподілу

або інших. Його слід використовувати в якості керівництва при визначенні ККТ.

Цей приклад дерева рішень може бути можна застосувати не до всіх ситуацій. Можуть бути

використані і інші підходи. Рекомендується навчання застосуванню дерева рішень.

Якщо небезпека була виявлена ​​на етапі, коли контроль необхідний для забезпечення

безпеки, і на цьому етапі або на будь-якому іншому етапі не існує заходів

контролю, тоді продукт або процес слід модифікувати на цьому етапі або на

будь-якому більш ранньому або більш пізньому етапі, щоб включити міру контролю.

**8. Встановити критичні межі для кожної ККТ**

(Див. ПРИНЦИП 3)

Критичні межі повинні бути визначені і підтверджені, якщо це можливо,

для кожної критичної контрольної точки. У деяких випадках більш одного

критичної межі будуть розроблені на конкретному етапі. часто використовувані

критерії включають вимірювання температури, часу, рівня вологості, pH, A w ,

доступного хлору і сенсорних параметрів, таких як зовнішній вигляд і текстура.

**9. Встановити систему моніторингу для кожної ККТ**

(Див. ПРИНЦИП 4)

Моніторинг - це заплановане вимір або спостереження за ККТ щодо її критичних меж. Процедури моніторингу повинні бути в змозі виявити втрату контролю на ККТ.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

Крім того, в ідеалі моніторинг повинен своєчасно надавати цю

інформацію, щоб внести корективи, забезпечити контроль над процесом і

запобігти порушенню критичних меж. Там, де це можливо, слід

вносити корективи в процес, коли результати моніторингу вказують на

тенденцію до втрати контролю в ККТ. Поправки повинні бути прийняті до того,

як відбудеться відхилення. Дані, отримані в результаті моніторингу, повинні

оцінюватися призначеною особою, що володіють знаннями і повноваженнями для

виконання коригувальних дій, коли це зазначено. Якщо моніторинг не

є безперервним, то обсяг або частота моніторингу повинні бути

достатніми, щоб гарантувати контроль ККТ. більшість процедур

моніторингу для ККТ має бути виконано швидко, тому що вони пов'язані з

онлайн-процесами, і не буде часу для тривалих аналітичних випробувань.

Фізичні та хімічні вимірювання часто краще мікробіологічних

випробувань, тому що вони можуть бути виконані швидко і часто можуть вказувати

на мікробіологічний контроль продукту. Всі записи та документи, пов'язані з

моніторингом ККТ, повинні бути підписані особою (особами), що здійснюють

моніторинг, і відповідальним перевіряючим посадовою особою (ами) компанії.

**10. Встановити коригувальні дії**

(Див. ПРИНЦИП 5)

Конкретні коригувальні дії повинні бути розроблені для кожної ККТ в

системі HACCP, щоб мати справу з відхиленнями, коли вони відбуваються.

Дії повинні гарантувати, що ККТ була взята під контроль. вжиті

дії повинні також включати належну утилізацію пошкодженого

продукту. Процедури відхилення і утилізації продукту повинні бути

задокументовані в списку записів ХАССП.

**11. Встановити процедури верифікації**

(Див. ПРИНЦИП 6)

Встановити процедури для верифікації. Методи верифікації та аудиту, процедури

і тести, включаючи випадковий відбір і аналіз, можуть бути використані для

визначення правильності роботи системи HACCP. верифікація повинна

проводитися з достатньою частотою, щоб підтвердити, що система HACCP

працює ефективно. Приклади дій по верифікації включають в себе:

* Огляд системи HACCP та її записів;
* Огляд відхилень і розташувань продукту;
* Підтвердження того, що ККТ знаходяться під контролем.

Там, де це можливо, заходи щодо валідації мають включати дії по

підтвердженню ефективності всіх елементів плану HACCP.

**12. Встановити документацію і ведення обліку**

(Див. ПРИНЦИП 7)

Ефективне і точне ведення записів має важливе значення для застосування

системи HACCP. Процедури HACCP повинні бути задокументовані. документація

і ведення записів повинні відповідати характеру і розміру операції.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

Приклади документації:

- Аналіз небезпеки:

- Визначення ККТ;

- Визначення критичної межі.

Приклади записів:

* Діяльність з моніторингу ККТ;
* Відхилення і пов'язані з ними коригувальні дії;
* Модифікації системи ХАССП.

Приклад робочого листа HACCP додається у вигляді Схеми 3.

**НАВЧАННЯ**

Навчання персоналу в промисловості, уряді і наукових колах принципам і

додатків HACCP, а також підвищення обізнаності споживачів є важливими

елементами для ефективного впровадження HACCP. В якості допомоги в розробці

спеціального навчання для підтримки плану HACCP, повинні бути розроблені робочі

інструкції та процедури, які визначають завдання обслуговуючого персоналу, який

повинен бути розміщений в кожному критичному контрольному пункті.

Співпраця між первинним виробником, промисловістю, торговими групами,

організаціями споживачів і відповідальними органами має життєво важливе значення.

Повинні бути надані можливості для спільної підготовки галузевих і

контрольних органів для заохочення і підтримки постійного діалогу і створення

атмосфери взаєморозуміння при практичному застосуванні HACCP.

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

**СХЕМА 1**

**ЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛІДОВНІСТЬ ДЛЯ ЗАСТОСУВАННЯ HACCP**

*Див.*

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

**СХЕМА 2**

**ПРИКЛАД ДЕРЕВА РІШЕНЬ ДЛЯ ВИЗНАЧЕННЯ ККТ**

Существуют ли профилактические

меры

контроля?

Q 1

Да

Нет

Необходим ли

контроль на этом

Измените шаги в

процессе или продукте

Да

Не является ККТ

Стоп \*

Нет

предназначен ли данный шаг для устранения

или снижения вероятности возникновения

опасности до приемлемого уровня? \*\*

Нет

Может ли загрязнение выявленной

опасностью(

-

ями) происходить при

превышении

приемлемого

уровня(

-

ей)

или увел

ичиться до недопустимого

Да

Нет

Не является ККТ

Будет ли последующий шаг

устранять выявленную опасность (

-

и)

или уменьшать вероятность

возникновения до приемлемого

Да

Нет

Q 4

Q 3

Q 2

Стоп \*

*Критическая*

*контрольная точка:*

Стоп

\*

Не является

ККТ

\* Перейти к следующему

выявленная опасность в

описанном процессе

•• Приемлема и недопустима

уровни должны быть определены в

пределах

в рамках общих целей при

определении

ККТ планов HACCP

Да

**СТАНДАРТ ОРГАНІЗАЦІЇ ПО**

**СТАНДАРТИЗАЦІЇ РСАДПЗ**

**GSO 1694/2005**

**СХЕМА 3**

**Приклад робочого листа HACCP**

1.

Описати продукт

Схема технологічного процесу

2.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3.

|  |
| --- |
| Перелік |
| Крок | Небезпека(-ки) | Міра (-ри) контроля | ККТ | Критичнімежі | Процедури моніторинга | Коригувальні дії | Документи |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

 |



