



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления:

10 мая 2010 г.

Заменяет редакцию
от:

12 февраля 2008 г.

стр. 1 из 107


РУКОВОДСТВО ПО СТАНДАРТАМ НАССР ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ И ВНЕШНИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ




 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 2 из 107	

СОДЕРЖАНИЕ

	ВВЕДЕНИЕ	4
1.	ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ПРОГРАММЫ	6
2.	АНАЛИЗ И ОЦЕНКА РИСКОВ	8
3.	СТАНДАРТ ДЛЯ РИСКОВ, КОТОРЫЕ МОГУТ РЕГУЛИРОВАТЬСЯ КРИТИЧЕСКИМИ КОНТРОЛЬНЫМИ ТОЧКАМИ	13
4.	КОМПОНЕНТЫ ДОКУМЕНТАЦИИ ПЛАНА НАССР	21
5.	ПРОЦЕДУРЫ ПРОВЕРКИ И ОЦЕНКИ СИСТЕМЫ НАССР	25
6.	ПОСТАВЩИКИ УПАКОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ	29
	Приложение А: <i>Контрольный перечень вопросов для проверки плана НАССР</i>	33
	Приложение В: <i>Перечень категорий биологически чувствительных ингредиентов</i>	36
	Приложение С: <i>Перечень категорий пищевых аллергенов</i>	39
	Приложение D: <i>Формы и образцы документации НАССР</i>	44
	Приложение Е: <i>Типовые Критические контрольные точки и обязательные программы</i>	68
	Типовая Критическая контрольная точка: ПАСТЕРИЗАЦИЯ – ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНАЯ КРАТКОВРЕМЕННАЯ ПАСТЕРИЗАЦИЯ / ПАСТЕРИЗАЦИЯ С ПОВЫШЕННОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ И СОКРАЩЕННЫМ ВРЕМЕНЕМ ВЫДЕРЖКИ	68
	Типовая Критическая контрольная точка: ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ПАСТЕРИЗАЦИЯ	71
	Типовая Критическая контрольная точка: ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ПРОДУКТА	73
	Типовая Критическая контрольная точка: ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ОБЕЗЖИРЕННЫХ ПРОДУКТОВ	76
	Типовая Критическая контрольная точка: ВРЕМЯ /ТЕМПЕРАТУРА ХРАНЕНИЯ СЫРЬЯ С ВЫСОКИМ СОДЕРЖАНИЕМ ВЛАГИ ДО ЭТАПА НАГРЕВАНИЯ	78
	Типовая Критическая контрольная точка: ВЫПЕЧКА ПРОДУКТОВ	83
	Типовая Критическая контрольная точка: ПРИМЕНЕНИЕ ВОЗВРАТНОГО ПРОДУКТА	85
	Типовая Критическая контрольная точка: ЧИСТКА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ АЛЛЕРГЕНОВ (ПЕРЕНАЛАДКА НА ПРОИЗВОДСТВО ДРУГОГО ПРОДУКТА)	87
	Типовая Критическая контрольная точка: ПРОМЫВКА ПРОДУКТА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ АЛЛЕРГЕНОВ (ПЕРЕНАЛАДКА НА ПРОИЗВОДСТВО ДРУГОГО ПРОДУКТА)	89
	Типовая Критическая контрольная точка: ОБНАРУЖЕНИЕ ПОСТОРОННИХ ВЕЩЕСТВ	91
	Типовая Критическая контрольная точка: ПОТОЧНАЯ ФИЛЬТРАЦИЯ	94
	Типовая Критическая контрольная точка: МАГНИТ	96
	Типовая Обязательная программа: ДОБАВЛЕНИЕ ЧУВСТВИТЕЛЬНЫХ ИНГРЕДИЕНТОВ ПОСЛЕ ЭТАПА ОБРАБОТКИ ДЛЯ УНИЧТОЖЕНИЯ ПАТОГЕННЫХ МИКРООРГАНИЗМОВ	98

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 3 из 107	

Типовая Обязательная программа: <i>БОЙ СТЕКЛЯННОЙ ТАРЫ</i>	99
Приложение F: <i>Типовые критические контрольные точки и обязательные программы процесса упаковки</i>	100
Типовая Критическая контрольная точка: <i>ПРОИЗВОДСТВО ПРОДУКЦИИ В СТЕКЛЯННОЙ ТАРЕ. УСТРОЙСТВА ОБНАРУЖЕНИЯ ПОСТОРОННИХ ВЕЩЕСТВ ИЛИ БРАКА</i>	100
Типовая Критическая контрольная точка: <i>АТОМАТИЧЕСКАЯ ПРОВЕРКА МАРКИРОВКИ ДЛЯ КОНТРОЛЯ АЛЛЕРГЕНОВ</i>	102
Типовая Критическая контрольная точка: <i>МАРКИРОВАННЫЕ УПАКОВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ЭТИКЕТКИ (ПРОЦЕДУРЫ ПЕРЕНАЛАДКИ/ОЧИСТКИ ЛИНИИ)</i>	104
Типовая Критическая контрольная точка: <i>ПРОВЕРКА ПЕЧАТНОЙ КОПИИ</i>	105
Типовая Обязательная программа: <i>РЕЗКА И УКЛАДКА ЭТИКЕТОК</i>	106
Типовая Обязательная программа: <i>ЦЕЛОСТНОСТЬ ШВОВ ПИЩЕВЫХ КОНСЕРВНЫХ БАНОК</i>	107

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 4 из 107	

ВВЕДЕНИЕ

Документ «*Требования к качеству услуг поставщиков*» компании «*Kraft Foods*», требует от поставщиков наличие документированного плана Анализа рисков и критических контрольных точек (НАССР) для всех продуктов, ингредиентов и упаковочных материалов (контактирующих с продуктами, маркировочных знаков и упаковочных материалов с наклеенными маркировочными знаками), производимых для компании «Крафт Фудс». Система НАССР представляет собой превентивный подход к контролю качества, разработанный для обеспечения безопасности пищевых продуктов. С концептуальной точки зрения, система НАССР представляет собой переход от зависимости от проверки качества конечной продукции к расширению превентивных мер, применяемых для управления потенциальными рисками. Хотя система НАССР не может гарантировать, что связанные с безопасностью пищевых продуктов проблемы не возникнут, она может предоставить механизм для сокращения подобных рисков. При использовании системы НАССР устанавливаются и оцениваются соответствующие факторы риска, определяются методы управления такими рисками, критические контрольные точки (ККТ) и точные критерии соответствия.

Настоящее *Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей* компании «*Kraft Foods*» было разработано, чтобы довести требования компании «Крафт Фудс» к разработке и выполнению плана НАССР до сведения поставщиков и внешних производителей. Подразумевается, что данный документ должен использоваться группой специалистов разных служб, образованной для разработки плана, и не может заменять собой комплексный командный подход к управлению качеством.

Для рецептур, разработанных компанией «Крафт Фудс», разработчики продукции компании «Крафт» должны предоставлять поставщикам/внешним производителям частичный план НАССР, в том числе план Анализа рисков для поставщиков и внешних производителей. Данная информация должна использоваться поставщиками/внешними производителями для разработки собственного плана НАССР. Для продуктов, разработанных поставщиками/внешними производителями, поставщик/внешний производитель должен разработать планы НАССР в соответствии с настоящим руководством.

Настоящее руководство НАССР содержит следующие разделы:

- 1. Обязательные программы.** НАССР не является самостоятельной программой, а является частью более крупной программы контроля качества. Обязательные программы определяются как универсальные процедуры, используемые для контроля условий производственной среды, которая является одним из элементов, обеспечивающих безопасность продукта. Компания «Крафт Фудс» считает документированные обязательные программы контроля качества основой обеспечения безопасности пищевых продуктов. Обязательные программы должны быть разработаны, выполнены и документально зафиксированы до внедрения плана НАССР.
- 2. Анализ и оценка рисков.** В данном разделе рассматриваются предварительные шаги по разработке любого плана НАССР. Данные предварительные шаги включают в себя: 1) формирование группы специалистов для разработки плана НАССР, 2) описание пищевых продуктов и их сбыта, 3) определение предполагаемого использования и

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 5 из 107	

целевых потребителей, 4) разработка принципиальной схемы технологического процесса, 5) проверка такой технологической схемы на месте, и 6) анализ рисков. В ходе анализа рисков группа специалистов должна определить все потенциальные биологические, физические и химические факторы риска, которые могут присутствовать в сырье, а также существовать на различных стадиях производства продукции. После определения факторов риска группа специалистов должна определить степень опасности рисков и вероятность их наступления, используя *Алгоритм оценки степени риска*. В процессе оценки рисков Алгоритм помогает группе определить, должен ли выявленный фактор риска контролироваться системой НАССР или обязательной программой. После определения факторов риска, подлежащих контролю системой НАССР, группа должна определить Критические контрольные точки (ККТ) для управления рисками. Команда должна использовать *Дерево решений для определения Критических контрольных точек* и указания, представленные в разделе 2 для определения точки (точек) в технологическом процессе, которые должны регулироваться как Критические контрольные точки.

- 3. Стандарт для Рисков, управление которыми может осуществляться с помощью системы Критических контрольных точек.** В данном разделе группе специалистов даются указания относительно вида рисков, которые могут и должны рассматриваться в плане НАССР. Кроме того, здесь даются некоторые общие правила относительно того, какие риски должны регулироваться с помощью системы Критических контрольных точек.

Приложение В: Перечень категорий биологически чувствительных ингредиентов компании «Крафт Фудс»

Приложение С: Перечень категорий пищевых аллергенов компании «Крафт Фудс»

- 4. Составные элементы документации, представляющей план НАССР.** Описываются документы, необходимые для плана НАССР. Формы документов и образцы даны в **Приложении D**. Содержание бланков должно оставаться неизменным, однако их формат может иметь произвольную форму.

Приложение D: Формы и образцы документации НАССР

Приложение Е: Типовые Критические контрольные точки и обязательные программы


- 5. Проверка/обновление системы НАССР.** В данном разделе описывается процесс проверки плана НАССР на точность и отсутствие ошибок.

Приложение А: Контрольный перечень вопросов для проверки плана НАССР

- 6. Поставщики упаковочных материалов.** Поставщики упаковочных материалов (материалов, соприкасающихся с продукцией, этикеток, маркированных упаковочных материалов), производимых для компании «Крафт Фудс», должны разработать планы НАССР в соответствии с данным стандартом. В данной главе также приведены более конкретные указания для поставщиков упаковочных материалов.

Приложение F: Типовые критические контрольные точки и обязательные программы процесса упаковки

По любым вопросам, касающимся содержания настоящего документа, обращайтесь к вашему личному менеджеру - представителю компании «Крафт Фудс».

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 6 из 107	

1. ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ПРОГРАММЫ

Обязательные программы определяются как универсальные процедуры, используемые для контроля условий производственной среды, которая является одним из элементов, обеспечивающих безопасность продукции. Компания «Крафт Фудс» рассматривает документированные обязательные программы контроля качества как основу обеспечения безопасности пищевых продуктов. Критические контрольные точки являются не самостоятельной программой контроля, а частью более крупной программы обеспечения безопасности, состоящей из критических контрольных точек и обязательных программ. Обязательные программы ДОЛЖНЫ быть разработаны, выполнены и документально зафиксированы до внедрения плана НАССР. Эффективное использование плана НАССР зависит от соблюдения обязательных программ. В том случае, если какая-либо часть обязательной программы не контролируется надлежащим образом, может потребоваться управление дополнительными Критическими контрольными точками (ККТ) до тех пор, пока обязательные программы не будут контролироваться надлежащим образом.

Ниже представлен перечень обязательных программ, которые обычно относятся к промышленным объектам. Точный список необходимых обязательных программ может быть разным, в зависимости от конкретного продукта и технологического процесса, для которого такие программы применяются, аналогично плану НАССР. Поэтому представленный ниже перечень дан лишь в качестве ориентира. То есть, он может включать программы, которые не требуются в одном случае, и может не включать программы, которые требуются в другом. Иногда одна из обязательных программ может регулироваться как Критическая контрольная точка (например, охлаждение мяса неконсервированной, готовой к употреблению домашней птицы). В некоторых случаях применение обязательной программы может требоваться контролирующим органом.

Помещения

- a) Структурные элементы здания, инженерные сети и коммуникации
- b) Внешние объекты собственности
- c) Программа обеспечения качества воды (Обработка и контроль)
- d) Безопасность здания / земельного участка

Получение / Хранение

- a) Управление сырьевыми материалами
- b) Получение / Хранение/ Распределение
- c) Сертификат анализа (COA)
- d) Гарантийные письма
- e) Хранение и выдача
- f) Проверка грузовых автомобилей/транспортных компаний
- g) Проверка маркировочных знаков на предмет точности и отсутствия ошибок (например, ярлык «Хранить в холодном месте», Инструкции по приготовлению, Перечень компонентов - аллергенов)

Программа обучения персонала


- a) Гигиена/режим работы персонала
- b) Специальная подготовка в области НАССР / ККТ

Снятие продукции с продажи по причинам опасности для здоровья

- a) Удержание и выпуск
- b) Порядок снятия с продажи
- c) Отслеживаемость / датирование на упаковке портящихся продуктов

Эксплуатационные характеристики и техническое обслуживание оборудования

- a) Профилактический ремонт и обслуживание
- b) Калибровка аппаратуры
- c) Фильтрация сжатым воздухом
- d) Конструкция оборудования

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 7 из 107	

**Общие системы качества / Программы контроля /
Надлежащая производственная практика (НПП)**

- a) Использование разрешенных химикатов
- b) Использование разрешенных поставщиков
- c) Практика повторной обработки
- d) Пробы на наличие остаточных химических веществ
- e) Разработка рецептуры (например, избыточное добавление ограниченных ингредиентов)
- f) Охлаждение после приготовления
- g) Предотвращение повторного заражения после кулинарной обработки
- h) Пробы на наличие микотоксинов
- i) Пробы на остаточное количество антибиотиков
- j) Контроль окружающей среды на предмет наличия патогенных микроорганизмов
- k) Задание последовательности процесса изготовления продукта
- l) Использование сертифицированных лабораторий с правом проверки на наличие патогенных микроорганизмов
- m) Программы обнаружения/удаления посторонних веществ
- n) Программы обработки солевым раствором (рассолом) (Обработка и тестирование)

Санитарный контроль

- 1) Дезинсекция
- 2) Очистка оборудования
- 3) Очистка упаковочной линии
- 4) Поддержание чистоты и порядка
- 5) Периодическая уборка/очистка

Спецификации

- a) Сырье
- b) Рецептуры
- c) Технология производства
- d) Готовая продукция
- e) Упаковка
- f) Маркировка

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 8 из 107	

2. АНАЛИЗ И ОЦЕНКА РИСКОВ

В системе НАССР «риск» определяется как биологическое, химическое или физическое загрязняющее вещество или условие, которое может сделать продукт опасным для потребления. Потенциально опасные факторы риска, угрожающие безопасности продукта, определяются путем анализа рисков. Первым этапом в процессе разработки любого плана НАССР является Анализ рисков. Этот анализ должна проводить группа специалистов разных отделов, в том числе (в зависимости от ситуации) специалистов в таких областях, как микробиология, токсикология, разработка продуктов/технологий, контроль качества и технологические операции.

- Для рецептов, разработанных компанией «Крафт Фудс», разработчики продукции компании «Крафт Фудс» должны предоставить Анализ риска и частичный план НАССР поставщику/внешнему производителю (частичный план НАССР описан в разделе 4.4), а поставщик/внешний производитель должен доработать и выполнить такие планы.
- Для продуктов, разработанных поставщиком/внешним производителем, поставщик/внешний производитель должен использовать своих специалистов для разработки планов НАССР в соответствии с настоящим стандартом. При необходимости, отдел компании «Крафт Фудс» по обеспечению качества может оказать содействие.

2.1 Предварительные шаги:

Шаги, предшествующие разработке плана НАССР включают в себя: 1) формирование группы специалистов для разработки плана НАССР, 2) описание пищевого продукта и его сбыта, 3) определение предполагаемого использования и целевых потребителей, 4) разработка принципиальной схемы технологического процесса, и 5) проверка такой технологической схемы на месте. Формы документов и требования к документации для Описания Продукта (форма А) и Технологической схемы (форма В) приведены в *Приложении D* и разделах 4.1 и 4.2.

2.2 Проведение анализа рисков:

Следующим шагом в разработке плана НАССР является проведение анализа рисков. В процессе анализа рисков группа специалистов должна определить все потенциальные биологические, физические и химические факторы риска, которые могут присутствовать в сырье и существовать на различных этапах производства продукции. Анализ рисков предполагает проведение анализа сырья (форма документа С), технологического процесса (форма документа D) и оценку использования аллергенов в технологическом процессе (формы документа Е-1 и Е-2). Требования к документации и формы документов приведены в разделе 4.3 и в *Приложении D*. Очень важно, чтобы Анализ рисков был научно обоснован, а его результаты – документально зафиксированы.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 9 из 107	

2.3 Оценка степени опасности выявленных рисков:

Следующий шаг – оценка степени опасности выявленных рисков. Сведение (с использованием формы документа F) воедино всех потенциальных рисков и определение рисков, которые должны регулироваться как Критические контрольные точки, и рисков, которые должны регулироваться обязательными программами. Требуется оценить степень опасности каждого риска и вероятность его наступления.

2.4 Определение характера выявленных рисков:

Ключевой концепцией в оценке риска является характер выявленного риска. Например, является ли отрицательное действие фактора риска результатом однократного воздействия такого фактора (резкое и сильное воздействие), или же отрицательный результат проявляется после многократного или длительного (т.е. долгосрочного или постоянного) воздействия? Приведет ли такое отрицательное воздействие, вероятнее всего, к серьезной болезни или травме через относительно короткое время (минуты, часы или дни), или же отрицательный результат проявится через значительно более длительное время (месяцы или годы)? Существует ли вероятность, что фактор риска может присутствовать в определенном продукте и представлять опасность для здоровья населения? Ответы на эти вопросы определяют, будет ли тот или иной риск регулироваться как Критическая контрольная точка, или же он попадает под действие обязательной программы. Вот некоторые моменты, которые должны приниматься во внимание при использовании Алгоритма оценки степени риска (см. раздел 2.6).

Патогенные микроорганизмы, микробные токсины, некоторые чужеродные вещества и, при определенных обстоятельствах, аллергены, - это примеры потенциальных рисков, которые, как правило, имеют следующие характеристики: вызывают острое заболевание/травму, отрицательное действие проявляется в течение нескольких минут/часов после попадания внутрь организма. Поэтому управление такими рисками осуществляется с помощью Критических контрольных точек.

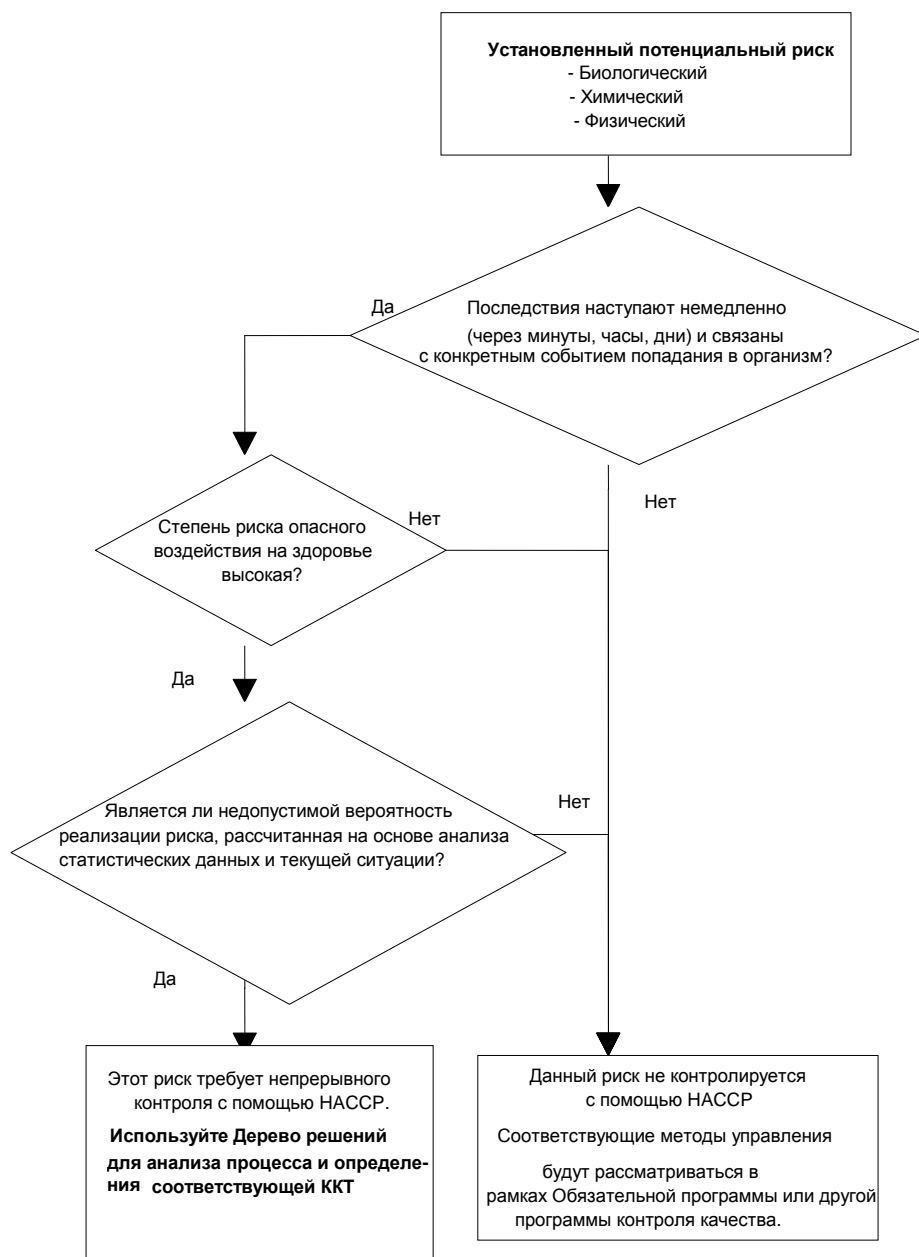
2.5 Определение Критических контрольных точек:


После завершения анализа и оценки рисков следующим шагом является определение Критических контрольных точек (ККТ). «Критическая контрольная точка» представляет собой точку, которая может и должна регулироваться таким образом, чтобы предотвратить, устранить или уменьшить до допустимого уровня риск, угрожающий безопасности продукта. Критическая контрольная точка подлежит непрерывному контролю (все продукты подвергаются проверке с помощью контрольного механизма). Тестирование готовой продукции не соответствует критериям Критической контрольной точки, поэтому не является такой Критической контрольной точкой. Тестирование готовой продукции может быть частью проверки ККТ. Используйте *Дерево решений* для определения Критических контрольных точек для технологического процесса (см. раздел 2.7).

2.6 Алгоритм оценки степени риска

До того, как начать использовать данный алгоритм, необходимо провести анализ рисков и определить связанные с продуктом/технологическим процессом потенциальные риски на основе научных доказательств. Например, патогенные микроорганизмы, несомненно, могут причинить вред, что научно доказано. Однако,

другие факторы, которые рассматриваются как «факторы риска», например, плесенные грибки, дрожжевые грибки и определенные виды непереносимости пищевых продуктов, согласно научным данным, не приносят вреда и должны рассматриваться в рамках обязательной программы.

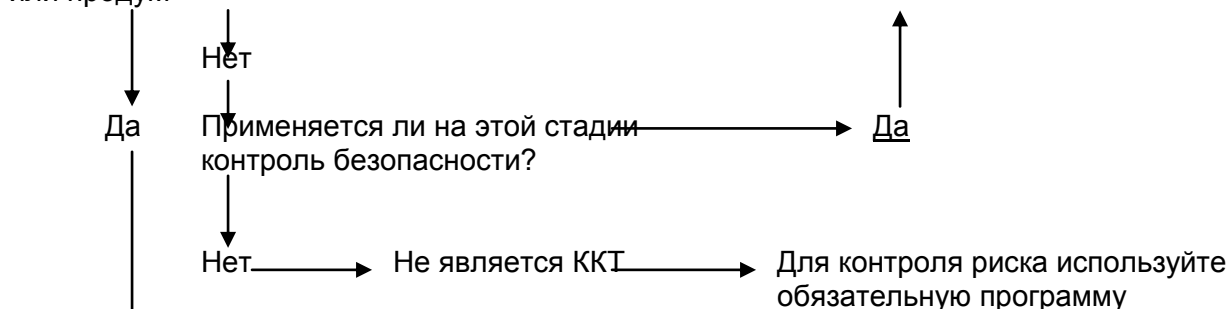


 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 11 из 107	

2.7 *Дерево решений для определения Критических контрольных точек (ККТ)*

В = Вопрос

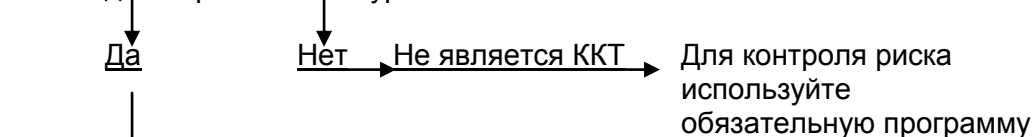
В1. Существуют ли профилактические меры для предотвращения выявленных рисков? ← Измените стадию, процесс или продукт



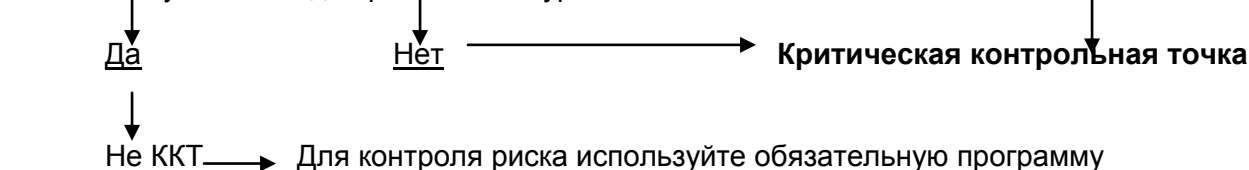
В2. Позволяет ли данная стадия устранить риск или уменьшить его до приемлемого уровня?



В3. Может ли заражение из-за выявленного риска превысить приемлемый уровень либо увеличиться до неприемлемого уровня?




В4. На следующей стадии процесса до потребления продукта будет ли выявленный риск устранен или уменьшен до приемлемого уровня?



Источник: Кодекс комиссии по продуктам питания («Кодекс Алиментариус»), июль 1993 г.
Измененные инструкции для применения в рамках системы НАССР.

Примечание: Если Критическая контрольная точка определяется как точка, существующая после завершения процесса производства, это должно быть прямо указано в соответствующей спецификации.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 12 из 107	

3. СТАНДАРТ ДЛЯ РИСКОВ, РЕГУЛИРУЕМЫХ КРИТИЧЕСКИМИ КОНТРОЛЬНЫМИ ТОЧКАМИ

3.1 Биологические факторы риска – патогенные микроорганизмы и микробные токсины

Патогенные микроорганизмы и микробные токсины могут представлять серьезную опасность, присутствуя во многих пищевых продуктах. Многие ингредиенты и готовые продукты могут содержать патогенные микроорганизмы или в них могут начать развиваться микробные токсины. Поэтому весьма вероятно, что механизмы контроля патогенных микроорганизмов и микробных токсинов будут включены во многие планы НАССР в качестве важной составляющей части.


3.1.1 Критические контрольные точки для биологических рисков:

Особенности контроля патогенных микроорганизмов определяются в основном продуктом и технологическим процессом. Микробиолог должен быть привлечен к биологическому анализу, являющемуся составной частью анализа и оценки рисков, который, в свою очередь, представляет собой этап разработки плана НАССР. В большинстве случаев, чувствительные ингредиенты, не содержащие патогенных микроорганизмов (см. Приложение В – «Перечень биологически чувствительных ингредиентов, разработанный компанией «Крафт Фудс»), разработка рецептуры продукта и этапы технологического процесса, которые специально разработаны и предназначены для контроля патогенных микроорганизмов в готовом продукте, будут рассматриваться и регулироваться как Критические контрольные точки. Ниже представлены некоторые общие стандарты контроля патогенных микроорганизмов.

- **Процессы тепловой обработки:** Технологический этап тепловой обработки продуктов для контроля патогенных микроорганизмов рассматривается как Критическая контрольная точка для таких продуктов. Для периодических технологических процессов контроль включает проверку температуры продукта в наиболее холодном из известных участков или проверку времени и температуры обработки. Для непрерывных технологических процессов система контроля включает контроль времени и температуры (температур) таких процессов. По возможности, необходимо осуществлять непрерывный контроль технологического процесса.

- **Ферментация:** Продукты, подвергаемые ферментации (брожению) для контроля количества патогенных микроорганизмов, должны иметь Критическую контрольную точку для измерения процесса образования кислоты (например, степень pH (степень кислотности) продукта).

- **Разработка рецептуры:** В том случае, если при разработке рецептуры осуществляется основной контроль на предмет наличия патогенных микроорганизмов, этап разработки рецептуры рассматривается и регулируется как Критическая контрольная точка (Критические контрольные точки). Например: добавление кислоты, периодическое измерение уровня pH, содержания влаги и активности воды. Этап разработки рецептуры также может служить *вторичной защитой* для замороженных продуктов. Вторичные методы защиты могут включать регулирование уровня кислотности, активности воды или добавление нитрита. Вторичная защита используется, чтобы предотвратить прорастание спор и

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 13 из 107	

последующее образование токсинов в случае, если замораживание (первичный барьер для размножения микроорганизмов) не даст должного эффекта.

- **Сушка:** Продукты, подвергаемые сушке для уничтожения патогенных микроорганизмов, должны иметь Критическую контрольную точку для измерения активности воды или уровня влаги. Пищевые продукты с низким содержанием влаги, в силу присущих им свойств, могут не представлять микробиологический риск, вследствие чего отпадает необходимость введения Критической контрольной точки.

- **Время/температура выдержки:** Для продуктов, проходящих промежуточный этап обработки, который требует установления температурно-временной зависимости для предотвращения развития патогенных микроорганизмов/образования токсинов, время/температура выдержки будут являться Критической контрольной точкой.

- **Охлаждение:** Для продуктов, которые склонны к прорастанию спор и подвергаются медленному охлаждению, время/температура охлаждения могут являться Критической контрольной точкой.

- **Приготовление (обработка) потребителем:** Для некоторых продуктов можно в большей степени полагаться на обработку/приготовление таких продуктов потребителем, как на этап уничтожения болезнетворных микробов, чем на Критическую контрольную точку. К таким продуктам относятся макароны, скоропортящиеся, с коротким сроком хранения свежие или сырые продукты.

3.1.2 Определения:


- **Растительный патогенный микроорганизм:** не образующий спор, пищевой микроорганизм, который считается микроорганизмом, представляющим опасность для здоровья населения, способным привести к болезни или смерти людей. Может включать вирусы, паразитов и бактерии:

<i>Листерия моноцитогенная</i>	<i>Криптоспориდიум парвум</i>
* <i>Золотистый стафилококк</i>	<i>Циклоспора</i>
<i>Иерсениа энтероколитика</i>	<i>Энтамеба гистолитика</i>
<i>Энтерогеморрагическая кишечная палочка (Кишечная палочка O157:H7)</i>	<i>Жиардия ламблиа</i>
<i>Энтеротоксигенная кишечная палочка</i>	<i>Вирус гепатита А</i>
<i>Энтеропатогенная кишечная палочка</i>	<i>Норовирусы</i>
<i>Энтероинвазивная кишечная палочка</i>	<i>Ротавирусы</i>
<i>Разновидности Шигелла</i>	<i>Ленточные гельминты</i>
<i>Разновидности Сальмонеллы</i>	<i>Токсоплазма гондии</i>
<i>Кампилобактеры</i>	<i>Трихинелла спиралис</i>
<i>Разновидности Вибрион</i>	<i>Аэромонас гидрофилия</i>

* Растительный патогенный микроорганизм, образующий термостойкий токсин

- **Спорообразующий патогенный микроорганизм:** Микроорганизм, способный образовывать устойчивые к химическим веществам/высокой температуре споры, которые, размножаясь, могут выделять токсин, представляющий серьезную опасность для здоровья людей и способный привести к болезни или смерти людей. Примеры: *бациллус цереус, клостридиум ботулиnum, клостридиум перфрингенс*.

- **Высокая температура:** Тепловая обработка, которая может уничтожить микроорганизмы. Примеры обработки высокой температурой: пастеризация, ультравысокотемпературная обработка (УВТ), тепловая обработка, жарение, запекание, бланширование и дистилляция.
- **Чувствительные ингредиенты (безопасность пищевых продуктов):** Перечень биологически чувствительных ингредиентов, разработанный компанией «Крафт Фудс (Приложение В)» включает в себя ингредиенты, которые могут содержать патогенные микроорганизмы с нулевой устойчивостью или которые способствуют их росту. Чувствительность ингредиента основана на его происхождении, способе его обработки и/или эпидемиологических или статистических данных. Чувствительные ингредиенты могут содержаться в сырье, подвергшемся вторичной обработке.
- **Патогенный микроорганизм с нулевой устойчивостью:** Любой патогенный микроорганизм, для которого компанией «Крафт Фудс» или регулирующими органами была установлена нулевая устойчивость на основании тестирования определенного объема выборки. Патогенные микроорганизмы, имеющие нулевую устойчивость согласно исследованиям, проведенным регулирующими органами США, включают в себя токсикогенную кишечную палочку, разновидности *Сальмонеллы* и *листерию моноцитогенную*.
- **Чувствительные ингредиенты, не содержащие патогенные микроорганизмы:** Чувствительные ингредиенты, которые тестируются предприятием или поставщиком в сертифицированной компанией «Крафт Фудс» лаборатории, имеющей право проверки на наличие патогенных микроорганизмов, и в заданном объеме выборки которых не было обнаружено предполагаемых патогенных микроорганизмов. Предполагаемый патогенный микроорганизм (предполагаемые патогенные микроорганизмы) и объем выборки определяются компанией «Крафт Фудс». Поставщик/внешний производитель представляет результаты такой проверки в форме Сертификата анализа (COA).
- **Сертификат анализа (COA):** Это предоставляемый поставщиком/внешним производителем документ, в котором зафиксированы результаты специальных видов тестирования/анализа, выполненного для определенной партии продукции поставщика/внешнего производителя. Тесты выполняются поставщиком/внешним производителем или независимой тестирующей компанией на основании протоколов/методик, утвержденных и согласованных с техническими экспертами компании (в соответствии со спецификацией продукта, подготовленной компанией «Крафт Фудс»).
- **Первичный механизм контроля:** Основной механизм контроля патогенных микроорганизмов в пищевых продуктах, например, температура охлаждения для охлаждаемых пищевых продуктов.
- **Вторичный механизм контроля:** Дополнительный барьер для развития болезнетворных микроорганизмов, который существует в пищевой промышленности и не является Критической контрольной точкой, но используется в случае несрабатывания первичного барьера (например, уровень кислотности в охлажденном продукте помогает защитить продукт от патогенных микроорганизмов в случае нарушения температурного режима).

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 15 из 107	

- **Охлаждение:** Температура не должна превышать 8°C (45°F). Охлаждение, которое, как правило, является первичным барьером для спорообразующих микроорганизмов, будет считаться вторичным барьером, в случае если продукт предназначен для охлаждения, но может храниться потребителем или торговым предприятием в неохлажденном виде (например, в связи с наличием на рынке аналогичной продукции, предназначенной для хранения при температуре окружающей среды). Примечание: Охлаждение может считаться первичным или вторичным барьером для определенной категории продукции в зависимости от региона.


3.2 Химические факторы риска

Микотоксины, антибиотики, тяжелые металлы, пестициды, пищевые аллергены и сульфиты являются факторами потенциального химического риска. Вследствие низкой вероятности реализации риска и/или природы риска, многие потенциальные химические риски наиболее эффективно контролируются обязательными программами. Тем не менее, в отдельных случаях использование Критической контрольной точки может стать подходящим методом контроля пищевого аллергена. Поэтому в настоящий документ включена следующая информация касательно пищевых аллергенов:

3.2.1 Важность контроля пищевых аллергенов:

Прежде всего, следует понять, что те пищевые продукты, которые, как полагают, вызывают аллергии, по существу являются безопасными и полноценными продуктами или пищевыми ингредиентами, но представляют риск для здоровья определенных лиц, чувствительных к таким продуктам/ингредиентам в глобальном масштабе. *Перечень пищевых аллергенов*, представленный компанией «Крафт Фудс» в *Приложении С*, включает такие пищевые продукты или пищевые ингредиенты, которые, согласно проверенным данным, вызывают опасные, угрожающие для жизни реакции у чувствительных к таким продуктам лиц. Настоящая аллергическая реакция затрагивает иммунную систему аллергика, и, в сущности, представляет собой иммунную реакцию на чужеродный белок. Небольшое количество пищевого белка (т.е. аллергена) поступает в кровь, вызывает реакцию с выбросом определенных компонентов иммунной системы (например, иммуноглобулинов Е) и приводит к аллергической реакции. Точный объем или уровень таких аллергенов, который может вызвать опасную реакцию, может быть разным для разных лиц с повышенной чувствительностью к продукту, но считается, что он очень мал (возможно, миллиграммы или меньше) для тех групп, которые имеют чрезвычайно высокую чувствительность к определенным веществам. Неиммунная реакция на пищевые продукты, также известная как Пищевая аллергия, обычно менее опасна, но в некоторых случаях, связана с опасными реакциями организма. Примером такой опасной реакции является астма, вызванная сульфитами.

Точная частота реакций на каждый из аллергенов неизвестна, но частота случаев всех видов аллергии оценивается на уровне 3-4% от количества всего населения. Частота аллергических реакций у детей обычно выше (около 4-8%), но некоторые виды аллергии могут с возрастом пройти (например, аллергия на молоко). Число

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 16 из 107	

аллергиков, страдающих очень высокой чувствительностью к определенным аллергенам, неизвестно.

3.2.2 Критерии для включения продуктов/ингредиентов в Перечень аллергенов

В то время как в целом считается, что почти каждый пищевой продукт или ингредиент потенциально способен вызвать отрицательную реакцию хотя бы у одного человека, количество веществ, известных как вещества, вызывающие опасные для жизни реакции, совсем невелико. Такие вещества были установлены на основании следующих критериев:


- Подтверждение возникновения пищевой аллергической реакции из-за воздействия иммуноглобулина (IgE),
- Подтверждающие результаты Двойного слепого плацебо-контролируемого провокационного теста,
- Коэффициент распространенности среди пищевых аллергенов по Кодексу Алиментариус (1996 год, Отчет ФАО по результатам технических консультаций по вопросам пищевой аллергии),
- документально зафиксированные случаи тяжелых и/или опасных для жизни реакций, опубликованные в авторитетных научных или медицинских изданиях,
- Высокая способность вызывать серьезные реакции (низкие уровни зафиксированы документально в надежных научных и/или медицинских публикациях),
- Прочие факторы: Высокий уровень распространенности серьезных и/или опасных для жизни перекрестных реакций, зафиксированный документально в надежных научных и/или медицинских публикациях и способный вызвать серьезные реакции на вещества, указанные в *Перечне категорий пищевых аллергенов компании «Крафт Фудс»*.

Если какой-либо из этих критериев не соблюдается с любой степенью достоверности, то включение вещества в список может быть основано на научном заключении как минимум 2 (двух) независимых признанных ученых, а также на основании анализа соответствующих научных данных о потенциальной способности пищевого продукта или ингредиента вызывать опасные для жизни реакции. Перечень данных веществ не должен изменяться существенным образом, однако в него могут вноситься дополнения или исключения по мере получения дополнительной информации.

3.2.3 Использование перечня – Приложение С

Пищевая аллергия является очень сложным вопросом, и информация, включенная в настоящий документ, не может рассматриваться как исчерпывающая. Перечень, представленный в *Приложении С*, используется для определения пищевых продуктов и ингредиентов, которые могут представлять опасность для лиц с повышенной чувствительностью в глобальном масштабе. В процессе разработки плана НАССР рекомендуется включить в группу специалистов разных служб специалиста, имеющего соответствующий опыт в области пищевой аллергии.

В дополнение к Перечню категорий пищевых аллергенов компании «Крафт Фудс» поставщики/сторонние производители должны учитывать следующее:

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 17 из 107	

- Количество стран или геополитических регионов, которые утвердили нормативные требования по указанию на этикетках определенных пищевых продуктов, считающихся пищевыми аллергенами. Должны строго соблюдаться местные нормативные требования страны производства и дистрибуции продукции «Крафт Фудс». При использовании ингредиентов, не включенных или исключенных из *Перечня категорий пищевых аллергенов компании «Крафт Фудс»*, в производстве продукции, продаваемой в странах и/или регионах, утвердивших нормативные требования по маркировке, необходимо надлежащим образом указать данные ингредиенты на этикетках с целью соблюдения применимых нормативных требований по маркировке.
- Компания «Крафт Фудс» ведет список пищевых аллергенов, основанный на документально зафиксированных случаях возникновения аллергических реакций в отдельных регионах или на местных нормативных требованиях по контролю аллергенов. Данный список аллергенов приведен в *Приложении С* к настоящему документу.
- **Сульфитирующие ингредиенты** (например, матабисульфит натрия) исторически ассоциируются с пищевыми аллергенами. Однако данные ингредиенты не являются пищевыми аллергенами. Нормативные требования о включении данных веществ в перечень ингредиентов обычно касаются случаев, когда содержание сульфитирующих добавок в продукте превышает 10 мг/кг. При этом необходимо принять меры в отношении условий производства, чтобы продукция, содержащая сульфитирующие добавки в количестве более 10 мг/кг, не приводила к превышению данного установленного маркировочного норматива в 10 мг/кг в другой продукции, производимой на том же производственном объекте или на совместном оборудовании.

За дополнительной информацией по *Приложению С* или области его применения просим обращаться к вашему региональному представителю компании «Крафт Фудс».

3.2.4 Критические контрольные точки и обязательные программы для контроля аллергенов

Следующие виды деятельности обычно требуют применения механизма контроля аллергенов. В зависимости от результатов Анализа рисков это могут быть Критические контрольные точки либо обязательные программы:

- **Применение возвратного продукта:** содержащий аллерген продукт, передаваемый на повторную обработку или передаваемый из оставшихся запасов, включается только в продукт, маркированный аналогично и/или другим соответствующим образом.
- **Маркировка:** случаи неотмеченных аллергенов/сульфитов могут иметь место из-за применения неправильной этикетки на готовой продукции в связи со схожим внешним видом этикеток, поэтому требуется документация, подтверждающая, что упаковка/маркировка продукции соответствует используемой рецептуре производства продукции.
- **Переналадка линии на производство другого продукта (Очистка оборудования /промывка продукции):** изъятие содержащего аллергены

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 18 из 107	

материала после изготовления содержащего аллерген продукта, до производства продукта, не содержащего аллергены, посредством принятия таких мер, как очистка, промывка и проверка. Печатные упаковочные материалы также должны быть удалены с упаковочной линии для предотвращения возможности появления не правильно маркированных продуктов / аллергенов, не указанных на маркировке.

- **Переналадка упаковочной линии:** изъятие маркированного упаковочного материала с упаковочной линии и прилегающей производственной территории и проверка оборудования (перед упаковкой продукта, содержащего аллерген) для предотвращения возможности помещения продукта, содержащего аллерген, в упаковку, на которой отсутствует маркировка с указанием данного аллергена.

3.2.5 Дополнительные меры по контролю аллергенов

- **Задание последовательности изготовления продуктов:** по возможности, после продукта, содержащего аллерген, никогда не должен следовать продукт, не содержащий аллерген. Риск взаимного заражения может быть существенно снижен путем планирования изготовления содержащего аллерген продукта в конце производственного цикла.


- **Схемы транспортировки:** движение сырья и ингредиентов может стать главным источником взаимного заражения. В качестве способа контроля могут использоваться закрытые ленты (конвейера), которые транспортируют материалы и защищают их от попадания ингредиентов, содержащих аллерген с того или иного ленточного транспортера.

- **Анализ ингредиентов:** спецификация ингредиентов должна включать сведения о том, что закупаемый ингредиент не содержит инородных веществ, в том числе аллергенов, которые не указаны в описании ингредиентов. Важно подтвердить, что в таких ингредиентах не содержатся аллергены, не указанные на маркировке. Требуется тесное сотрудничество и взаимодействие с поставщиками.

3.2.6 Научная основа

Составленный компанией «Крафт Фудс» *перечень аллергенов* был разработан на основании более 4 000 статей, опубликованных в экспертных изданиях. Кроме того, несколькими контролирующими органами были разработаны перечни аллергенов, которые практически идентичны перечню, составленному компанией «Крафт Фудс», тем самым являясь его независимым подтверждением. К таким органам и составленным ими документам относятся:

- Международный совет по контролю за использованием биотехнологий при производстве пищевых продуктов (International Food Biotechnology Council) – «Аллергенность пищевых продуктов, производимых с помощью генетических модификаций»;
- Отчет о пищевой аллергии, подготовленный Организацией ООН по продовольствию и сельскому хозяйству;
- Международный институт биологических наук – Европа (International Life Sciences Institute – Europe) – «Критерии выбора вызывающих аллергию пищевых продуктов для их маркировки».

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 19 из 107	

3.3. Физические факторы риска: посторонние вещества

Кусочки стекла, металла, твердой пластмассы и т.п. являются потенциальными физическими рисками. Инородные вещества обычно не представляют существенного риска, который может нанести серьезный ущерб здоровью. Теоретически такой риск может стать лишь причиной незначительных травм. Инородные вещества наиболее эффективно контролируются обязательными программами, такими как, например, выбор и утверждение поставщика, профилактическое обслуживание и осмотр и т.д. Однако в некоторых случаях посторонние вещества определенного размера, формы и вида могут причинить серьезный вред. Поэтому в качестве Критических контрольных точек могут использоваться такие средства для контроля посторонних веществ, как устройства обнаружения и удаления инородных примесей.


3.3.1 Определение

В целом, постороннее вещество определяется как любой предмет/материал, который может стать частью производимого продукта, при этом такая часть продукта не предусмотрена технологией. Относительно стандарта НАССР, под посторонними веществами понимаются предметы, которые потенциально могут причинить серьезный вред во время потребления продукта. Обычно это твердые либо острые предметы.

3.3.2 Контроль посторонних веществ с помощью Критических контрольных точек или обязательных программ

В том случае если с помощью *Алгоритма определения степени риска* будет выявлена необходимость контроля потенциальных физических факторов риска, создаваемых посторонними веществами, для определения необходимости применения Критических контрольных точек либо обязательных программ применяются следующие критерии:

- Обязательной программой для стеклянной тары является очистка стекла (после его боя), наполнение тары продуктом после использования устройств для очистки/переворота тары до ее закупоривания, если на конвейере отсутствуют устройства обнаружения и удаления стекла. Проверка процесса очистки должна быть документирована. Кроме того, на участке, идущем за участком, на котором используются устройства для очистки/переворота тары (до ее наполнения и закупоривания), линии розлива над открытой тарой должны иметь крытые конвейеры в целях минимизации потенциальной возможности попадания посторонних веществ в открытую тару.
- Устройства обнаружения и удаления посторонних веществ, используемые на линии / в технологическом процессе, являются Критической контрольной точкой, **если** их основная цель – предотвращение попадания вредных посторонних веществ в продукт, их удаление из продукта и их уменьшение в продукте, **и если** такие устройства являются последними и/или наиболее эффективно используемыми устройствами на такой линии / в таком технологическом процессе.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 20 из 107	

- В некоторых случаях в качестве Критической контрольной точки на конвейере / в технологическом процессе могут использоваться несколько устройств обнаружения и удаления посторонних веществ, если такие устройства эффективны для удаления разных типов посторонних веществ.
- Устройства обнаружения и удаления посторонних веществ могут включать в себя:
 - *детекторы плотности*
 - *камнеотборочные машины*
 - *магниты*
 - *детекторы металла*
 - *фильтры*
 - *сита*
 - *сетчатые фильтры*
 - *фильтры глубокой очистки*
 - *видеосистемы*
 - *рентгеновские аппараты*

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 21 из 107	

4. КОМПОНЕНТЫ ДОКУМЕНТАЦИИ ПЛАНА НАССР

Формы документации плана НАССР и «заполненные» образцы даны в *Приложении D*. Содержание типовых документов является обязательным; однако формат документов может иметь произвольную форму. Документы плана НАССР должны включать **Описание продукта, Принципиальную схему технологического процесса, Анализ рисков, Документы, описывающие Критические контрольные точки, Индекс документов, Планировку предприятия и Перекрестный индекс категорий продуктов плана НАССР**. Для контроля документации, на всех страницах плана НАССР должна быть указана дата составления, дата составления предыдущего документа, который был заменен новым вариантом, номер страницы и идентификационное название или номер плана.

4.1 Описание продукта (Форма А)

Описывает конечные продукты, предусмотренные планом НАССР. Информация, содержащаяся, в данной форме, является отправной точкой для анализа рисков. Информация, рекомендуемая для включения в Описание продукта: продукт / категория продукта характеристики безопасности продукта, технологический процесс, использование продукта покупателем/потребителем, упаковка, целевой потребительский рынок, инструкции на этикетке, специальные требования к продаже/хранению, срок хранения.

4.2 Принципиальная схема технологического процесса (Форма В)

Графическое представление всех технологических этапов, непосредственно контролируемых предприятием, начиная от получения сырья до хранения готового продукта.


Информация, рекомендуемая для включения в Принципиальную схему технологического процесса:

- Все технологическое оборудование и этапы технологического процесса, влияющие на характеристики продукта, в том числе этапы добавления или создания вторичного сырья, добавления воздуха или газов, используемых в продукте (либо контактирующих с ним), добавления воды и т.д.
- Критические контрольные точки должны быть четко маркированы и пронумерованы. Во избежание путаницы не следует смешивать Критические контрольные точки для различных категорий факторов риска в одну Критическую контрольную точку.

4.3 Информация, включаемая в Анализ рисков

4.3.1 Анализ ингредиентов/упаковки (Форма С)

Перечислите все сырьевые материалы, технологические добавки, возвратные продукты, упаковочные материалы, непосредственно соприкасающиеся с готовой продукцией, или упаковочные материалы, не соприкасающиеся с пищевой продукцией, но которые начнут соприкасаться с пищевой продукцией в процессе потребления. Перечислите условия хранения (например, хранить при

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 22 из 107	

температуре окружающей среды, в охлажденном или замороженном виде). Опишите факторы риска и оцените серьезность и вероятность (значимость) каждого фактора. Обоснуйте решения по каждому фактору риска и определите механизм(ы) контроля. Определите, будет ли в качестве контрольного механизма использоваться Критическая контрольная точка или обязательная программа.

4.3.2 Оценка технологических этапов (Форма D)

Цель данной формы - определить биологические, химические и/или физические факторы риска, которые могут быть внесены из технологического процесса и/или производственной среды, и определить контрольные механизмы для выявленных факторов риска. Со ссылкой на принципиальную схему технологического процесса (Форма В), перечислите все технологические этапы, начиная с получения сырья до хранения готовых продуктов. Например, укажите добавление ингредиентов, переработку, кулинарную обработку, помол (дробление), нарезку, измельчение, гидратирование, смешивание и т.д. Определите факторы риска, внесенные из технологического процесса и производственной среды, если обработке подвергаются ингредиенты, продукты или имеет место повторная обработка. Опишите факторы риска и оцените серьезность и вероятность (значимость) каждого фактора. Обоснуйте решения по каждому фактору риска и определите механизм(ы) контроля. Определите, будет ли в качестве контрольного механизма использоваться Критическая контрольная точка или обязательная программа.

4.3.3 Анализ перекрестного заражения аллергенами (Формы E-1 и E-2):

Перечислите все аллергены, используемые в продукте, а затем с помощью данного списка проверьте все продукты, производимые на соответствующем конвейере. В том случае если аллерген не присутствует во всех продуктах, производимых на конвейере, существует риск того, что аллерген был перенесен в продукт, на этикетке которого данный аллерген не упоминается. Для определения способа контроля аллергенов должна быть проведена дополнительная оценка технологического процесса.

4.3.4 Отчет о результатах оценки факторов риска, связанных с продуктами / технологическим процессом (Форма F)

В конце составьте список всех выявленных факторов риска, связанных с ингредиентами/упаковочными материалами (Форма С), технологическим процессом (Форма D) и перекрестным заражением аллергенами (Формы E1 и E2) в отчете (Форма F). Также укажите механизмы контроля и источник научных и статистических данных, а затем определите, должны ли факторы риска контролироваться с помощью обязательных программ либо же с помощью Критической контрольной точки. В том случае если механизм контроля был определен для всех выявленных факторов риска и документально оформлен в Формах С, D, E1 и E2, Форма F является не обязательной.

4.4 Документация, относящаяся к Критическим контрольным точкам (Форма G)

Опишите процедуры контроля выявленных факторов риска. Процедуры в документации, относящейся к Критическим контрольным точкам, должны быть описаны четко, полно и подробно для обеспечения надлежащего функционирования системы НАССР.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 23 из 107	

Информация, включаемая в документацию, относящуюся к Критическим контрольным точкам:

- Номер Критической контрольной точки и описание этапа технологического процесса.
- Контролируемый фактор риска. Для его определения может использоваться общий либо специальный термин, в зависимости от Критической контрольной точки.
- Механизм контроля (Критическая контрольная точка).
- Критические пределы для контроля фактора риска.
- Мониторинг (способ, периодичность, исполнитель).
- План (планы) корректировочных действий (способ, исполнитель) – определить продукт и его нахождение; определить и устранить причину; восстановить контроль за технологическим процессом; предотвратить повторение.
- Учетные документы и их местонахождение (учетные документы по мониторингу, корректировочным действиям и проверке).
- Минимальные мероприятия для проверки Критических контрольных точек (в том числе проверка учетных документов).

Для рецептур, разработанных компанией «Крафт Фудс», разработчики продукции компании «Крафт» должны предоставлять поставщику частичный план НАССР. Данный план должен включать в себя Формы А – F, а также необходимую/рекомендуемую Критическую контрольную точку, предусмотренную в Форме G.

Примеры документации, относящейся к Критическим контрольным точкам, приведены в *Приложении E* и *Приложении F*.

4.5 Индекс документации, относящейся к Критическим контрольным точкам (Форма H).

Определяет продукты, на которые распространяется план НАССР. Информация, рекомендуемая для включения в Индекс документов:

- Наименование, местоположение и адрес предприятия
- Продукт (продукты) / технологический процесс, на которые распространяется план НАССР – необходимо указать название продуктов и/или технологического процесса
- Автор плана и члены группы, работавшей над планом

4.6 Планировка предприятия (Форма J)

Цель документа – оценить возможность перекрестного загрязнения производственных участков и определить обязательные программы, необходимые для контроля и предотвращения перекрестного загрязнения.

Проверка планировки предприятия:

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 24 из 107	

Требуется проанализировать каждый участок и классифицировать его как одну из следующих микробиологических зон:

- Участки, которые могут быть потенциальным источником загрязнения
- Участки, где обработке подвергается продукт, склонный к выживанию патогенных микроорганизмов
- Участки, где обработке подвергается продукт, склонный к росту патогенных микроорганизмов.

Если обнаружены различные микробиологические зоны и/или установлена возможность перекрестного загрязнения аллергенами производственных участков, предприятие должно документально оформить и выполнить применимую обязательную программу (обязательные программы). Результаты данного анализа должны быть документально зафиксированы – например, укажите микробиологические зоны в Форме J. Выполните/измените местные программы по мере необходимости.

4.7 Перекрестный индекс категорий продуктов плана НАССР (Форма К):

В документации должно быть четко указано, что на рецепт распространяется план НАССР. Предприятие может вести индекс всех планов НАССР с перекрестными ссылками на номера рецептов продуктов.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 25 из 107	

5. ПРОЦЕДУРЫ ПРОВЕРКИ И ОЦЕНКИ СИСТЕМЫ НАССР

5.1 Процедуры проверки плана НАССР

Проверка состоит из процедур (в том числе мониторинга), которые используются для оценки соответствия системы НАССР документации плана НАССР и технологии. В «Кодексе Алиментариус» дано следующее определение термину «Проверка системы НАССР»: «Использование методик, процедур, тестов и иных оценок в дополнение к мониторингу для определения соответствия плану НАССР». Вопрос, на который надо дать ответ: *Делаем ли мы то, что мы запланировали?*

Обращаем Ваше внимание на то, что к процедурам Проверки системы НАССР относятся только процедуры проверки обязательных программ, связанных с безопасностью пищевых продуктов и, следовательно, включенных в планы НАССР. Некоторые обязательные программы могут проверяться напрямую (например, программы очистки и санитарной обработки), путем проверки учетной документации, а некоторые – косвенно (например, НПП), путем проверки документации по обучению или в процессе аудита НПП.

5.1.1 1-й уровень: Проверка отдельных Критических контрольных точек (и обязательных программ, включенных в план НАССР).

К данному уровню относятся мероприятия для проверки Критических контрольных точек, описанные в отдельных разделах «Типовые Критические контрольные точки» (Приложение Е, подраздел «Минимальные мероприятия для проверки Критических контрольных точек»). Обычно данные мероприятия осуществляются диспетчером (контролером) конвейера.

Проверка Критических контрольных точек включает в себя мероприятия, проводимые ежедневно для подтверждения, выполняются ли требования к Критическим контрольным точкам, предусмотренные в плане НАССР, в соответствии с данным планом. Должны вестись учетные документы по Критическим контрольным точкам. Они должны соответствовать требованиям, предъявляемым к Критическим контрольным точкам (либо их пределам); либо должны быть приняты корректировочные меры, эффективность которых должна быть проверена. Периодичность мероприятий – как правило, раз в сутки. Мероприятия по проверке Критических контрольных точек должны включать следующие действия:

- Ежедневная проверка учетных документов по мониторингу (параметров технологического процесса) на предмет выполнения требований к Критическим контрольным точкам, предусмотренных в плане НАССР (согласно типу Критических контрольных точек), – например, требований к срокам, температуре, уровню кислотности (pH), активности воды.
- Ежедневная проверка функциональных возможностей оборудования (например, проверка отводного клапана типа «включить-выключить» (перепускного клапана), металлодетектора, разности давлений) (согласно типу Критических контрольных точек).

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 26 из 107	

- Проверка оборудования, используемого для контроля технологических параметров Критических контрольных точек и обязательных программ, на предмет проведения калибровки с необходимой периодичностью. Калибровка критических измерительных приборов должна проводиться как минимум, раз в 6 месяцев.
- Проверка корректировочных мер, а также проведение (в случае возникновения отклонений) последующих мероприятий и закрытие проблемы. В случае возникновения отклонений корректировочные меры должны быть приняты в кратчайшие сроки, насколько это возможно. Принятие подобных мер может быть проверено как в тот же день контролером (проверка 1-ого уровня), так и позднее (проверка 3-его уровня).

Пожалуйста, обратите внимание, что данный перечень не является исчерпывающим. Проверка учетных документов также включает в себя проверку на предмет наличия согласования, подписи и даты.

5.1.2 2-й уровень: Мероприятия по проверке системы НАССР

Данные мероприятия должны осуществляться ежегодно группой специалистов предприятия, отвечающих за систему НАССР, а также внутренними аудиторами предприятия (см. контрольный перечень вопросов по системе НАССР). Задача данной проверки – проверка учетных документов за периоды в несколько недель или месяцев для выявления тенденций и основных причин недостатков. Результаты данных мероприятий по проверке системы НАССР могут указать на необходимость инициирования проверки плана НАССР.

Как минимум, необходима ежегодная проверка системы НАССР. Мероприятия по проверке системы НАССР должны осуществляться группой специалистов, отвечающих за данную систему. Внутренний аудит качества на предприятии либо любые иные внутренние мероприятия, включающие в себя изучение системы НАССР, также могут быть частью мероприятий по проверке системы НАССР.


Примечание: информация, собранная в рамках проверки системы НАССР, может быть использована для принятия решения о внесении изменений в план НАССР. При этом данные изменения будут необходимо обосновать, а затем повторно утвердить план НАССР.

5.1.3 2-й уровень: Внешний аудит систем НАССР.

Данный аудит проводится лицами, не связанными с предприятием. Результаты внешнего аудита по контролю качества или иных проверок, осуществляемых третьими лицами, а также собранная в их ходе информация, могут указать на необходимость оценки системы НАССР.

5.2 Оценка (повторная оценка) плана НАССР

Данный процесс включает в себя сбор и оценку научной, статистической и технической информации для оценки того, насколько эффективно план НАССР выявляет и контролирует все факторы риска, связанные с безопасностью пищевых продуктов и возникающие проблемы, связанные с продуктом либо технологическим процессом.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 27 из 107	

Данная оценка позволяет удостовериться в том, что план НАССР основан на текущих научных достижениях и информации и подходит для контроля факторов риска, связанных с пищевой продукцией и процессами обработки пищевой продукции.

Оценка плана НАССР предполагает определение достаточности критических контрольных точек и соответствующих критических пределов, а также обязательных программ и механизмов контроля для предотвращения, устранения или сокращения до приемлемого уровня выявленных микробиологических, химических и/или физических факторов риска, связанных с пищевой продукцией. Мы должны ответить на следующие вопросы:

- Достаточно ли хорошо разработан план НАССР?
- Определены ли в плане НАССР все факторы риска, связанные с сырьевыми материалами или технологическими процессами?
- Достаточно ли применяемые методы контроля для обеспечения контроля данных факторов риска?
- Правильный ли это метод?
- Он сработал?
- Сработает?

Процедура оценки предполагает проверку эффективности и направлена на постоянное совершенствование Системы НАССР (см. Приложение А).

Примечания:

- В случае принятия решения о внесении несущественных изменений они могут быть внесены непосредственно в действующий план НАССР.
- Обратите внимание, что всегда, когда в продукт, упаковку либо технологический процесс вносятся изменения, необходимо созвать группу специалистов, отвечающих за систему НАССР, для изучения влияния данных изменений на существующий план НАССР. Проверка в рамках процесса оценки плана НАССР предназначена исключительно для того, чтобы убедиться, что все изменения, внесенные с момента предыдущей оценки, отражены в формах «Анализ рисков» и, при необходимости, в самом плане НАССР.

5.2.1 Когда следует проводить оценку плана НАССР?

С периодичностью раз в два года и:

- В случае **существенных** изменений в продукции, ингредиентах, технологических процессах/оборудовании, упаковке или условиях хранения/дистрибуции.
- В случае выявления новых факторов риска
- В случае появления новой научной информации о продукции/технологическом процессе
- В случае необъяснимого сбоя в системе/появления отклонений
- В случае жалоб потребителей или возвратов продукции
- В случае систематических или повторяющихся проблем с безопасностью продукции или изъятием с рынка аналогичной продукции в общепромышленном масштабе оценка должна проводиться в соответствии с Контрольным перечнем оценки или эквивалентным документом.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 28 из 107	

- Необходимость оценки выполнения плана НАССР в отношении новых планов НАССР или в случае введения новых категорий продукции определяется Оценочной группой по истечении 6 месяцев после введения нового плана НАССР или новых категорий продукции.

5.3 Оценка технологических процессов и оборудования

Оценка технологических процессов и оборудования, проводимая в отношении технологического оборудования в рамках контроля ККТ, должна проводиться:

- перед первым использованием оборудования в производстве,
- в случае любых изменений в оборудовании/продукции, которые потенциально могут повлиять на показатели летальности технологического процесса,
- в случае превышения уровня риска над первоначально отмеченным уровнем (например, согласно новым научным публикациям),
- В случае появления информации, указывающей на несоответствие уровня контроля риска заявленному уровню.

Примечание: Если компания «Крафт Фудс» разработала *Технологические указания* по определенным технологическим процессам (например, процессам обработки орехов, какао, молочной продукции, яичной продукции, соков, мясной продукции), то периодичность оценки технологического процесса/оборудования должна соответствовать данным Указаниям.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 29 из 107	

6. ПОСТАВЩИКИ УПАКОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Поставщики упаковочных материалов (материалов, соприкасающихся с продукцией, этикеток, маркированных упаковочных материалов), производимых для компании «Крафт Фудс», должны разработать планы НАССР в соответствии с настоящим стандартом. Компания «Крафт Фудс» определила ККТУ для поставщиков упаковки. Это Критические контрольные точки процесса упаковки, которые не отвечают требованиям Кодекса, так как пределы не всегда поддаются точному определению и отслеживанию. Например, в соответствии с Кодексом, критической контрольной точкой является пастеризация. В пастеризаторе продукцию можно контролировать таким образом, что каждая частица полностью пастеризуется, т.е. достигает температуры 72°C (161°F) за 15 секунд. Однако ККТУ, указанные в *Приложении F*, не могут дать информацию о каждой секунде процесса производства. Они предназначены для того, чтобы привлечь особое внимание к определенным технологическим этапам. Следовательно, они должны применяться на соответствующих участках для минимизации предполагаемого риска.

Примечание: Если для каких-либо технологических процессов и продуктов не установлены ККТ или ККТУ, то в отношении всех продуктов, изготавливаемых для компании «Крафт Фудс», должен быть предусмотрен документальный план анализа рисков НАССР, а также соответствующие обязательные программы.


6.1 Анализ и оценка рисков

Что касается упаковочных материалов, то риски, связанные с материалами, должны, по возможности, оцениваться с момента конечного использования материалов производственными предприятиями компании «Крафт Фудс» и потребителями, использующими фасованные продукты компании «Крафт Фудс».

6.1.1 Потенциальные микробиологические риски

В следующем перечне приводятся некоторые зоны потенциального микробиологического риска, которые должны оцениваться с учетом дефектов упаковочного материала, способных привести к микробиологическому заражению контейнеров (по завершении процесса обработки), которые используются для термообработанной или асептически наполненной консервированной продукции с пониженной кислотностью (большинство данных факторов риска должны контролироваться при помощи одной или нескольких ККТ в дополнение к соответствующим обязательным программам):

- Процесс производства картона (первичная упаковка) – недостаточное применение бактерицидных веществ в процессе образования бумажной массы и изготовления картона (наиболее вероятен контроль посредством обязательной программы (в отличие от контроля при помощи ККТ))
- Заражение первичного упаковочного материала по завершении процесса обработки в связи с условиями окружающей среды (например, попадание капель с протекающей крыши непосредственно на первичную упаковочную пленку или картон) (наиболее вероятен контроль посредством обязательной программы (в отличие от контроля при помощи ККТ))
- Производство стеклянной тары – дефекты, вызывающие течь (например, трещины, осколки, углубления в поверхности)

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 30 из 107	

- Производство колпачков и крышек – недостаточный или ненадлежащий герметизирующий материал крышек
- Производство консервных банок – дефекты баночных швов по вине производителя или неподходящий герметизирующий материал
- Пленка для крышек – дефекты, вызывающие течь
- Реторт-банки – дефекты, вызывающие течь
- Реторт-пакеты - дефекты, вызывающие течь

Примерные ККТ для некоторых из вышеуказанных процессов: проверочные и отводные приспособления, используемые для обнаружения и устранения бракованных материалов с производственной линии. Проверка консервных банок их производителем может являться критической контрольной точкой процесса производства консервных банок (см. *Приложение F*).

6.1.2 Потенциальные химические риски

В следующем перечне приводятся некоторые области потенциальных химических рисков, которые, по возможности, должны оцениваться на основании упаковочного материала и его предполагаемого использования потребителем:

- Сырьевые материалы и технологические добавки, используемые для изготовления первичной упаковки (соприкасающейся с продукцией или имеющей возможность соприкоснуться с продукцией), включая печатную краску, лаки, клеящие материалы и т.д., которые выделяют вещества, способные переходить с упаковки на продукты питания (например, путем миграции или в результате порчи)
- Сырьевые материалы, используемые для изготовления упаковочных материалов или краски, в случае если данные материалы имеют высокую вероятность заглатывания или попадания в рот (например, продукты, предназначенные для маленьких детей)
- Клеящие материалы, имеющие возможность соприкосновения с пищевой продукцией (например, в случае попадания картона в пищу при открытии упаковки)
- Переналадка линии с обычного режима на упаковку пищевой продукции (например, необходимость использования краски высокой степени чистоты).

6.1.3 Потенциальные риски смешения этикеток

В дополнение к этому, производители этикеток и маркированных упаковочных материалов должны проводить оценку рисков и применять методы контроля для предотвращения или контроля риска смешения этикеток или маркированных материалов (с указанием наличия/отсутствия аллергенов в продукции). Люди, подверженные пищевой аллергии, полагаются на надлежащую маркировку продукции для предотвращения попадания внутрь опасных для их жизни аллергенов. Продукция подвержена очень серьезному риску, если некоторые ее сорта содержат аллергены, а некоторые нет, и при этом для всех сортов используются одинаковые по виду этикетки. На всех этапах изготовления этикеток и маркированных упаковочных материалов должны применяться надлежащие механизмы контроля для исключения риска смешения этикеток.

В следующем перечне приведены некоторые выявленные потенциальные ошибки производства (ненадлежащая маркировка аллергенов) для производителей этикеток


 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 31 из 107	

и маркированных упаковочных материалов, которые могли бы подвергнуть конечных потребителей химическим рискам (в случае ненадлежащей маркировки продукта, содержащего аллергены). Данные риски и конкретные технологические этапы, связанные с каждым материалом, должны подвергаться оценке и контролю для предотвращения случайного смешения этикеток или маркированных упаковочных материалов поставщиком.

- Ненадлежащая маркировка аллергенов (ошибка печати или печатной копии – аллерген не указан или указан неверно)
- Смешение контейнеров, этикеток, пленки или крышек с разной маркировкой – с указанием наличия и отсутствия аллергенов в продукции
- Печать этикеток с указанием наличия аллергенов и этикеток с указанием отсутствия аллергенов на одной и той же печатной форме/листе (риск смешения во время разрезания, укладки и сортировки)
- Слипание маркированной пленки с другой маркированной пленкой (маркировка с указанием наличия/отсутствия аллергенов в продукции) в одном и том же рулоне
- Этикетки или маркированные упаковочные материалы остались на линии и смешались во время переналадки (материалы с предыдущего пробега смешались с другими материалами для нового пробега)
- Смешение на паллете этикеток или маркированных упаковочных материалов с различной маркировкой (с указанием наличия/отсутствия аллергенов в продукции)
- Ненадлежащая маркировка ящиков и/или паллет

Для обеспечения надлежащего контроля может потребоваться несколько систем контроля.

В некоторых вышеуказанных примерах выявленные риски можно контролировать при помощи визуальных систем или сканеров UPC, позволяющих определить возможность смешения этикеток или маркированных материалов. Тем не менее, многие из этих рисков являются результатом человеческих ошибок или ограничений оборудования и технологического процесса, следовательно, подлежат выявлению и контролю. Средства и методы контроля должны включать документально оформленные процедуры обработки и технологических процессов, которые должны выполняться специально подготовленными и ответственными сотрудниками. Минимальным требованием является контроль процедур очистки линии при переналадке или изменении артикула на этикетках или маркированных материалах. Данные процедуры должны контролироваться как ККТ или обязательная программа для большинства видов операций (см. *Приложение F*). Высокому риску смешения этикеток подвержены также процедуры разрезания и укладки этикеток в связи с техническими ограничениями и оптимизацией макета (например, этикетки могут скатываться и перемещаться в верхнюю часть другой стопки отличающихся этикеток во время разрезания (см. *Приложение F*)).


 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 32 из 107	

КОНТРОЛЬНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ВОПРОСОВ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПЛАНА НАССР

Цель: Инструмент для оценки систем НАССР, основанный на рекомендациях NCIMS/FDA и группы НАССР компании «Крафт Фудс».

Правила использования данного контрольного перечня:

- Если при заполнении контрольного перечня на какие-либо вопросы дается ответ «нет», то используйте Процедуру разработки планов НАССР для обновления плана НАССР.
- Оценочная команда должна определить, есть ли какие-либо последствия для безопасности продуктов питания в результате ответа «нет» на какой-либо из вопросов данного контрольного перечня, и ответить соответственно «да» или «нет» в колонке «Значение для безопасности пищевых продуктов».
- После этого группа оценки должна внести необходимые изменения в план НАССР либо на производственном объекте или в технологический процесс и указать дату завершения указанных действий.
- Процесс выполнения данных действий должен контролироваться в рамках программы корректировочных действий предприятия
- Перечислите конкретные документы и отчеты, рассмотренные во время оценки

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 33 из 107	

ПРИЛОЖЕНИЕ А:

КОНТРОЛЬНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ВОПРОСОВ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПЛАНА НАССР

Предмет проверки	Да	Нет	Опишите, если ответ «Нет»	Значение для безопасности пищевых продуктов Да/Нет	Корректирующие действия Укажите дату завершения
1. Оцените продукт и технологический процесс					
Описание продукта присутствует и является исчерпывающим?					
Оценены ли риски для всех сырьевых материалов (включая такой ингредиент, как вода) надлежащим образом (биологические, физические и химические)?					
Имеется ли схема технологического процесса, охватывающая все его этапы, включая обработку возвратной продукции? (Учтены ли новые единицы оборудования/изменения оборудования, введенные/внесенные с момента прошлой оценки?)					
Оценка охватывает все этапы технологического процесса, указанные в схеме технологического процесса? Все ли риски выявлены надлежащим образом (биологические, физические и химические)?					
Проведена ли оценка аллергенов? Указаны ли зоны аллергенов на плане предприятия (если применимо)? - ингредиенты - перекрестное заражение - возвратная продукция					
Проведена ли проверка участков, на которых применяется очистка или промывка для удаления аллергенов?					
Выполняется и контролируется ли процедура зонирования надлежащим образом на основании микробиологических рисков (зоны сырья, обработанной продукции и повышенного внимания)?					
2. Проанализируйте статистические данные (данные за прошлые периоды) о безопасности категорий продуктов.					
Проверка учетной документации не выявила превышающих норму отклонений Критических контрольных точек (Технических характеристик)					



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления:	10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
стр. 34 из 107	

В случае необходимости проведения анализа готовой продукции на наличие патогенных микроорганизмов, соответствуют ли полученные результаты спецификации?					
Не отмечено каких-либо жалоб со стороны потребителей в отношении безопасности пищевых продуктов.					
Урегулированы ли проблемы, выявленные во время прошлой проверки/оценки плана НАССР?					
3. Оцените достаточность и надежность ККТ, критических пределов, мониторинга, корректировочных действий, процедур проверки ККТ и ведения учетной документации. Проверьте текущую документацию по ККТ. Проверьте обязательные программы.					
Все ли выявленные согласно настоящему руководству риски рассмотрены в документации и контролируются надлежащим образом?					
Используя Дерево решений (см. Кодекс) или иные инструменты, ответьте на вопрос, правильно ли выбраны Критические контрольные точки?					
Проводилась ли оценка технологических процессов или оборудования для обеспечения соответствия технологического процесса критическим пределам?					
Методы контроля и периодичность проверок позволяют контролировать критические пределы?					
Позволяют ли корректировочные меры корректировать и регулировать отклонения?					
Обязательные программы, установленные во время анализа рисков, позволяют контролировать выявленные риски?					
4. Мониторинг патогенности окружающей среды (РЕМ)					
Имеется и выполняется ли План РЕМ наряду с SQE 3.11 (для поставщиков) или EMQR 6.3-0.5 (для внешних производителей)? (Если да, то данный план считается утвержденным компанией «Крафт Фудс»)					
При проверке результатов РЕМ не выявлены положительные результаты					
В случае положительных результатов: Соответствуют ли они требованиям компании «Крафт Фудс» (SQE 3.11 (для поставщиков) или EMQR 6.3-0.5 (для внешних производителей)), и была ли данная проблема рассмотрена и урегулирована?					




Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления:	10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
стр. 35 из 107	

5. Мониторинг окружающей среды / воды (без учета патогенных организмов)

Имеется ли план отбора и анализа проб воды? Данный план должен соответствовать требованиям SQE по ресурсам, часть G (для поставщиков) и требованиям EMQR 6.3-01-01 (для внешних производителей)					
При проверке результатов никаких проблем не выявлено					
В случае применения влажной очистки берутся ли пробы с очищенного оборудования? Соответствуют ли они требованиям Руководства по санитарному контролю (для внешних производителей)?					
Проводится ли микробиологический мониторинг воздуха? Соответствует ли он требованиям Руководства по санитарному контролю (для внешних производителей)?					

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 36 из 107	

ПРИЛОЖЕНИЕ В.

ПЕРЕЧЕНЬ КАТЕГОРИЙ БИОЛОГИЧЕСКИ ЧУВСТВИТЕЛЬНЫХ ИНГРЕДИЕНТОВ

Наиболее эффективный способ контроля потенциальных биологических факторов риска в ингредиентах, включенных в какую-либо Категорию биологически чувствительных ингредиентов, должен быть определен группой специалистов, ответственных за Оценку рисков.

Общие исключения (исчерпывающий список)

Ингредиенты/продукты, полученные от утвержденных поставщиков:

- Полностью дезодорированные: масло какао
- Обезвоженные масла, жиры и лецитин

«Kraft Foods Inc.»		
Категории биологически чувствительных ингредиентов		
Категория биологически чувствительных ингредиентов	В категорию входят, в том числе, следующие ингредиенты:	Исключения (исчерпывающий список)
Молоко / Молочные продукты	Белки, например, казеинаты	Лактоза
Ингредиенты, используемые на начальном этапе производства пищевых продуктов		
Дрожжи / Дрожжевые экстракты		
Ферменты / Сычужные ферменты		Ферменты микробного происхождения
Желатин		
Мясо / Рыба / Продукты птицеводства / Морепродукты		
Яйца / Яйцепродукты		
Соевые продукты	Соевая мука	Соевый лецитин
Фрукты/продукты из фруктов		Цукаты; фрукты в спирте; джемы/желе; сушеные фрукты с активностью воды ≤ 0.81 и $pH \leq 4.0$; сушеные фрукты с активностью воды ≤ 0.81 и первоначальным содержанием сульфита минимум 100 частей на миллион
Специи / Травы	Ароматические добавки/усилители вкуса и аромата, изготовленные из специй/трав	Экстракты (например, на основе спирта/растворителя)
Чай		
Грибы		

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 37 из 107	

Кокосовые орехи		
Овощи / Овощные продукты		
Семена / Продукты переработки семян	Паста из семян кунжута (тахини)	
Зерно / Продукты переработки зерновых		Крахмал и продукты, обработанные высокой температурой, например, кукурузные хлопья, рисовые хлопья
Какао-продукты	Прессованное какао-масло	
Природная камедь / Загустители		Ксантановая смола, желирующие вещества (например, пектин, агар-агар)
Зеленые кофе-бобы		
Орехи / Продукты переработки орехов	Ореховые пасты, марципан	
Ароматизаторы	С чувствительной основой (например, аравийской камедью) или иными компонентами, которые считаются чувствительными	Содержащие (в весовом соотношении): этанол >10%, пропиленгликоль >30%, триацетин >50%; эфирные масла в качестве основы или ароматизирующие вещества, соответствующие требованиям европейской Директивы по ароматизаторам 88/388/ЕЕС (применимо к ароматизаторам и их чувствительным ингредиентам)

ПРИМЕЧАНИЯ:

1) Сырьевые материалы


- прошедшие асептическую обработку и упакованные
 - стерилизованные (консервированные)
 - обработанные окисью пропилена или окисью этилена или подвергнутые облучению в упаковке
 - пастеризованные в упаковке
- должны быть оценены соответствующими технологическими специалистами компании «Крафт Фудс» на предмет приемлемости и достаточности такой обработки. На основании результатов оценки данные сырьевые материалы могут быть исключены из перечня биологически чувствительных ингредиентов.

2) Вода может быть источником болезнетворных микроорганизмов. В силу того, что существует вероятность загрязнения воды, ее качество лучше всего контролируется с помощью обязательных программ, гарантирующих использование в качестве исходного

сырья чистую грунтовую или прошедшую обработку (например, хлорирование) воду. Эти обязательные условия проверяются с помощью регулярной проверки общего количества жизнеспособных организмов и кишечных палочек. Эта чистая или обработанная вода считается нечувствительным ингредиентом. Если в исходной воде общее количество жизнеспособных организмов >500КОЕ/мл (КОЕ – колониеобразующая единица), или если при анализе 100 мл обнаружены колиформы (кишечные палочки), или если используется вода поверхностных слоев, такая необработанная или поверхностная вода считается чувствительной, и до начала использования должна пройти обработку. То есть такая вода регулируется обязательной программой (например, хлорирование). Если вода считается чувствительной, то одной из обязательных программ контроля безопасности воды может считаться «проверка артезианской воды третьими лицами».

При этом также необходимо определить уровень риска заражения вирусами и/или паразитами.

Необходимо проверить прошлые результаты анализа поставляемой воды и муниципальные отчеты о качестве воды на предмет положительных результатов по паразитам / уведомлений об использовании кипяченой воды и использовать результаты данной проверки при оценке рисков заражения паразитами.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 39 из 107	

ПРИЛОЖЕНИЕ С. ПЕРЕЧЕНЬ КАТЕГОРИЙ ПИЩЕВЫХ АЛЛЕРГЕНОВ

Общие исключения (исчерпывающий список):

1. – Рафинированные, отбеленные и дезодорированные масла из любых пищевых аллергенов и их производные продукты (гидрогенизированные масла).
2. – Ферменты, полученные с помощью ферментации, при которой вещества, содержащие соевый белок, белок из пшеницы или молочный белок, используются в качестве источника белка для микроорганизмов, продуцирующих ферменты (включая этап удаления белка).
3. – Культуры, выращиваемые в среде, содержащей соевый белок, белок из пшеницы или молочный белок, как источник белка (включая этап удаления белка).

В дополнение к аллергенам, которые приведены в списке ниже, следующие вещества также подлежат контролю в качестве аллергенов:

Сельдерей и горчица: только для стран Европы (включая политическую территорию ЕС, страны Северной Европы, Швейцарию, страны Центральной и Восточной Европы), Ближнего Востока и Африки

Каштан и пекан: только для стран Латинской Америки (кроме продукции, производимой в Мексике для США)

«Kraft Foods Inc.» Глобальный перечень категорий пищевых аллергенов			
Категория пищевого аллергена	Точный список ингредиентов или Пищевых продуктов включает (но не ограничивается):	Примеры пищевых продуктов, которые часто содержат данное вещество	Исключения из категории пищевых аллергенов
Ракообразные	Например, креветки, крабы, лобстеры, лангусты Каждый вид в данной категории должен рассматриваться как отдельный аллерген	Пищевые продукты, содержащие аминокислоту или гидрохлорид	
Яйца	например, яйца кур и других птиц Овальбумин, целое яйцо, яичный желток, яичный белок, лизоцим, гидролизированный яичный белок	Майонез, безе	



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления:	10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
стр. 40 из 107	

Рыба	Например, треска, пикша, форель Каждый вид в данной категории должен рассматриваться как отдельный аллерген		Желатин, получаемый из рыбы
Люпин	Люпиновая мука, люпиновые бобы		
Молоко (коровье)	Например, коровье, овечье, козье Масло, пахта, казеин, сыр, прессованный творог (домашний сыр), творог, молочная сыворотка, молочный глобулин, лактоза*, солодовое молоко, сливки, казеинат натрия, сметана, йогурт, гидролизированный белок молока <i>*Только если содержит белок</i>	Маргарины, молочный шоколад, мороженое, заварной крем, пудинг из нуги	Лактоза и лактитол, не содержащие белок (в описании продукта должен быть указан процесс удаления белка)
Моллюски	Например, морские моллюски, устрицы, мидии Каждый вид в данной категории должен рассматриваться как отдельный аллерген	Пищевые добавки, содержащие кальций	
Арахис	Арахисовое масло, дробленый арахис, арахисовая мука, арахисовый белок, гидролизированный арахисовый белок	Ореховая смесь	
Семена: Семена кунжута	Кунжутная паста, паста тахини	Хумус, бисквитная продукция, приправа и соусы	


 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 41 из 107	

Соевые бобы / соя	Растительный соевый белок или текстурат сои, соевое мисо, тофу		Соевый лецитин; экстракты токоферола (антиоксидант, используемый в ароматизаторах), очищенные с помощью вакуумной перегонки либо иных способов, только если они не являются источником вызывающих аллергию белков. Кислотно-гидролизованный соевый белок с содержанием амидного азота/общего азота более 62% (минимальная степень гидролиза – 85%)
Орехи, растущие на деревьях: миндаль бразильский орех кешью фундук (лещина) орех макадамия кедровый орех фисташки орех пекан грецкий орех	Только указанные орехи, растущие на деревьях. Каждый вид орехов в рамках данной категории должен рассматриваться как отдельный аллерген.	Смесь орехов Некоторые виды шоколада	
Пшеница	Пшеничные отруби, экстракты из пшеничной крупы, декстрин, мука простого помола (без отсева отрубей), фарина, мука грехем (пшеничная мука грубого помола), солод, мука, проращенное зерно, клейковина, крахмал, в том числе обработанный ферментами/кислотой или химически модифицированный крахмал, манная крупа, гидролизованный белок пшеницы	Панировочные сухари, сухое печенье, хлеб, макаронные изделия	Полученная из пшеницы глюкоза, крахмальная патока, декстроза, моногидрат декстрозы, мальтодекстрин, (все декстрозные эквиваленты), спирты из пшеницы и сахара и карамельная патока

Научная основа для исключения веществ из перечня категорий аллергенов

ЛАКТОЗА И ЛАКТИТОЛ: Существуют разные технологии получения лактозы. В случае использования технологии, удаляющей белок, подтверждения данной технологии и указания ее в спецификации продукта, лактозу на маркировке продукта можно не указывать.

ЭКСТРАКТЫ ТОКОФЕРОЛА: экстракты токоферола (антиоксидант, используемый в ароматизаторах) обычно очищаются с помощью вакуумной перегонки, удаляющей

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 42 из 107	

вызывающий аллергию белок. В случае использования иной технологий очистки, подтверждения ее способности удалять вызывающий аллергию белок и указания ее в спецификации продукта, контроль экстрактов токоферола можно не осуществлять.

ГЛУБОКОРАФИНИРОВАННЫЕ или РАФИНИРОВАННЫЕ, ОТБЕЛЕННЫЕ И ДЕЗОДОРИРОВАННЫЕ МАСЛА ИЗ ИСТОЧНИКОВ АЛЛЕРГИИ (И ИХ ПРОИЗВОДНЫЕ ПРОДУКТЫ): пищевые масла, описанные в исследованиях как масла высокой степени очистки, не представляют риска для аллергиков, что подтверждается результатами исследований, использующих «золотой стандарт» диагностики пищевой аллергии и двойное слепое контролируемое плацебо. На сегодняшний день не существует полученных на живых организмах доказательств, подтверждающих корреляцию между реакцией в живых организмах и связыванием иммуноглобулина Е (в лабораторных условиях) в компонентах масел в исследованиях иммуноблоттинга. Большинство четко спланированных и выполненных исследований подтверждают точку зрения, что рафинированные масла безопасны для потребления людьми, страдающими от пищевой аллергии. (Источник: Hefle and Taylor: Food Technology, 53, No. 2, 62-70, 1999).

СОЕВЫЙ ЛЕЦИТИН: изучение имеющейся научной литературы (изучение базы данных Центра программы исследования пищевой аллергии (FARRP) – 1997 год) не выявило заслуживающих доверия документальных доказательств того, что данное вещество вызывает тяжелую аллергическую реакцию. Данный вывод подтверждается экспертным заключением, вынесенным С. Тейлором (S. Taylor) и Д. Скрипечом (D. Skrypec) в 1997 году (личное общение с С. Тейлором; 16 мая 1997 года, служебная записка, адресованная Т. Кринколи (T. Crincoli)) и экспертным заключением FARRP от 2006 года (С. Тейлор (S. Taylor) и С. Хефле (S. Hefle), FARRP, 2006 г.).

ПОЛУЧЕННАЯ ИЗ ПШЕНИЦЫ ГЛЮКОЗА, КРАХМАЛЬНАЯ ПАТОКА, ДЕКСТРОЗА, МОНОГИДРАТ ДЕКСТРОЗЫ, МАЛЬТОДЕКСТРИН, (ВСЕ ДЕКСТРОЗНЫЕ ЭКВИВАЛЕНТЫ), СПИРТЫ ИЗ ПШЕНИЦЫ И САХАРА И КАРАМЕЛЬНАЯ ПАТОКА: нижеприведенные доказательства, полученные с помощью текущих аналитических процедур, показывают, что перечисленные вещества не содержат обнаруживаемого белка.


Доказательства: Данные Европейской ассоциации производителей крахмала (AAC) за июль 1998 года и март 1999 года, а также отчет Научной комиссии по пищевым продуктам (SCF) Европейской комиссии приводят доказательства, что белок в гидролизованном крахмале, полученном из маиса, отсутствует. Обнаруженный азот относится исключительно к фрагментам полипептидов. Белки удаляются с помощью нескольких этапов очистки.

Приведенные данные считаются применимыми также и к пшеничному крахмалу из-за использования таких же технологий очистки (Т. Хатцольд (T. Hatzold) после консультаций с г-ном Планом (Plan) из Ассоциации AAC, Брюссель, ноябрь 1999 года).

Проведенный в июле 1999 года лабораторией, сертифицированной компанией “Крафт Фудс”, анализ трех проб гидролизованного крахмала, полученного из пшеницы, белка не выявил. Результаты анализа были проверены аналитической группой компании “Крафт Фудс” по научным исследованиям и разработкам, которые подтвердили их. Самые последние данные Ассоциации AAC (от 6 октября 2003 года) показывают, что уровень белка в гидролизованном пшеничном крахмале ниже порога обнаружения.

Источники:

- Европейская ассоциация производителей крахмала (AAC): Крахмал и производные крахмала, получаемые из маиса Bt.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 43 из 107	


- Исследование Ассоциации ААС по анализу ДНК, июль 1998 года.

- Европейская ассоциация производителей крахмала (AAC): письмо профессору Тоббаку (Tobback), члену Научной комиссии по пищевым продуктам (SCF) Европейской комиссии, по вопросу о включении гидролизованного крахмала в «список исключений», Брюссель, 16 марта 1999 года.

ЖЕЛАТИН, ПОЛУЧАЕМЫЙ ИЗ РЫБЫ: изучение предварительных результатов исследования (двойное слепое, плацебо контролируемое исследование имеющих аллергию на треску лиц, принимающих желатин, получаемый из трески) подтверждает правомерность удаления ссылки. Письмо Центра FARRP от 31 августа 2001 года. Промежуточные результаты двух исследований указывают на высокую вероятность того, что желатин, получаемый из рыбы, не вызывает проблем у лиц, имеющих аллергию на рыбу (заключение С. Хефле (S. Hefle), 31 августа 2001 года). экспертное заключение FARRP: Аллергенность рыбного желатина (С. Тейлор (S. Taylor), С. Хефле (S. Hefle) и Я. Кабурек (J. Kabourek), 06 ноября 2003 года).

КУЛЬТУРЫ И ФЕРМЕНТЫ, ПОЛУЧЕННЫЕ С ПОМОЩЬЮ ФЕРМЕНТАЦИИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ИСТОЧНИКА БЕЛКА, ВЫЗЫВАЮЩЕГО АЛЛЕРГИЮ: изучение имеющейся научной литературы (изучение литературы Центра программы исследования пищевой аллергии (FARRP) и заключение С. Хефле (S. Hefle), декабрь 2003 года) не выявило заслуживающих доверия доказательств того, что ферменты, полученные с помощью ферментации, при которой вещества, содержащие вызывающий аллергию белок, используются в качестве источника белка, вызывают аллергическую реакцию. Данный вывод также подтверждается тем фактом, что иммунологический анализ не выявил вызывающих аллергию белков в целом ряде ферментов, получаемых с помощью ферментации.


КИСЛОТНО-ГИДРОЛИЗОВАННЫЙ СОЕВЫЙ БЕЛОК: Кислотно-гидролизованный соевый белок с содержанием амидного азота/общего азота не ниже 62% и соответствующий требованиям по степени гидролиза (минимум 85%) не представляет опасности для людей, страдающих от аллергии на сою. (Экспертное заключение к.н. С. Тейлора, FARRP, сентябрь 2009 года).

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 44 из 107	

ПРИЛОЖЕНИЕ D: ФОРМЫ И ОБРАЗЦЫ ДОКУМЕНТАЦИИ НАССР

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА/КАТЕГОРИИ ПРОДУКТА ФОРМА А

Продукт/Категория продукта (например, название, тип, размер)	
Технологический процесс (например, низкотемпературная упаковка, горячая расфасовка, асептическое упаковывание, сублимация)	
Характеристики безопасности пищевого продукта (например, pH, активность воды, процентное содержание соли, пастеризация, необходимость тепловой обработки, наличие консервантов, необходимость замораживания)	
Целевой рынок (например, все категории потребителей, возрастная группа, взрослые, дети, розница, продовольственные службы, страны, регионы, национальности)	
Использование потребителем / покупателем (например, продукт готовый к употреблению; требующий нагрева перед употреблением; требующий смешивания перед употреблением)	
Маркировка / Инструкции на этикетке Перечислите только ингредиенты, содержащие аллергены, сульфиты (например, инструкции по приготовлению и хранению, срок годности, срок, рекомендуемый для употребления продукта)	
Упаковка (например, фольга, пластик, стеклянная тара, чашка, консервная банка, герметически закрытая упаковка, газопроницаемая упаковка, упаковка одноразового пользования, упаковывание в модифицированной газовой среде)	
Стандартное время пробега* (период времени между циклами санитарной обработки) Увеличенное время пробега* (период времени и дата утверждения) *Не обязательно, если отсутствуют последствия для безопасности пищевых продуктов	
Срок хранения (например, количество суток с указанием температурного режима хранения)	
Хранение и продажа (например, при температуре окружающей среды, в холодильнике, в замороженном состоянии, относительная влажность, большая высота хранения)	


 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 45 из 107	

ПРИЛОЖЕНИЕ D: ФОРМЫ И ОБРАЗЦЫ ДОКУМЕНТАЦИИ НАССР

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА/КАТЕГОРИИ ПРОДУКТА

ФОРМА А - ОБРАЗЕЦ

Продукт/Категория продукта	Простой (без добавлений) сливочный сыр в брусках по 8 унций из цельного молока
Технологический процесс	Пастеризованный молочный продукт, заквашенный молочнокислыми бактериями Упакован в нагретом состоянии
Характеристики безопасности пищевого продукта	Пастеризация, рецептура, охлаждение, активная ферментация
Целевой рынок	Широкие массы населения
Использование потребителем / покупателем	Готов к употреблению
Маркировка / Инструкции на этикетке	Аллергены, указанные на этикетке, включают: молоко, белок Используйте до указанной даты Указание «Храните охлажденным»
Упаковка	Брусок упакован в фольгу в нагретом состоянии, помещен на голубую пластиковую подложку в картонной коробке После вскрытия использовать до указанной даты
Стандартное время пробега* (период времени между циклами санитарной обработки) Увеличенное время пробега* (период времени и дата утверждения) *Не обязательно, если отсутствуют последствия для безопасности пищевых продуктов	24 часа 40 часов – утверждено в мае 2009 года
Срок хранения	150 дней
Хранение и продажа	Хранить и выставить на продажу в охлажденном виде, при температуре 35-45 F


 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 46 из 107	

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

ФОРМА В

Следующий контрольный перечень может быть использован в качестве ориентира при разработке схемы технологического процесса.

- ☐ Получение и хранение сырьевых материалов
- ☐ Добавление ингредиентов, предварительное смешивание, промежуточный продукт
- ☐ Использование воздуха или других газов
- ☐ Фильтры, сита, металлодетекторы и магнитные детекторы
- ☐ Технологическое оборудование (например, теплообменники)
- ☐ Цистерны (баки) и системы непрерывного действия (например, для смешивания, взвешивания, подачи, хранения запасов, кулинарной обработки, наполнения упаковок (фасовки), охлаждения)
- ☐ Оборудование для фасовки и упаковки продуктов
- ☐ Рециркуляция, перепуск сырья (например, немедленный возврат к процессу)
- ☐ Переработка, резервирование остатков, повторное использование (например, сырье, которое сразу не возвращено в технологический процесс – передается на хранение)
- ☐ Хранение
- ☐ Пронумерованные Критические контрольные точки, указанные на установленных этапах технологического процесса
 - Критические контрольные точки могут быть пронумерованы только после оформления документации, относящейся к Критическим контрольным точкам (форма G).
 - Критические контрольные точки для различных категорий Рисков должны быть указаны отдельно.
 - Формат блок-схемы должен быть минимальным. Допускается использование графических изображений.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 47 из 107	

АНАЛИЗ ИНГРЕДИЕНТОВ/УПАКОВКИ

ФОРМА С

Цель: Определить биологические, физические и химические факторы риска, которые могут быть привнесены ингредиентами, упаковочными материалами ингредиентов, процессом повторной переработки, упаковочными материалами, контактирующими с готовыми продуктами, и определить методы контроля для выявленных факторов рисков. Примечание: Перечисление методов контроля для биологических, физических и химических факторов рисков в Форме С является не обязательным, если заполнена Форма F (Отчет о результатах оценки факторов риска, связанных с продуктами / технологическим процессом).

ССЫЛКИ НА РУКОВОДСТВО НАССР:

- Разделы 3 и 4.3 настоящего руководства
- *Приложение В* – перечень категорий ингредиентов, представляющих собой биологические факторы риска
- *Приложение С* – перечень аллергенов

Укажите номер Сырьевого материала. Перечень ингредиентов должен включать все сырьевые материалы, технологические добавки, возвратные продукты, упаковочные материалы, непосредственно контактирующие с готовым продуктом, или упаковочные материалы, не контактирующие с готовым продуктом, но которые будут контактировать с ним во время использования потребителем (т.е. закрывающиеся крышки или контейнеры многократного использования, соломинки для питья, прикрепленные к пакетам с готовым напитком, столовые принадлежности, прикрепленные к крышке). Укажите полное название и вид сырья, например, для крахмала – «кукурузный крахмал». Укажите вещества, используемые как ароматизаторы, например, лактозу; пропиленгликоль, этиловый спирт, кукурузный мальтодекстрин, соль, очищенное, отбеленное и дезодорированное хлопковое масло.

Укажите условия хранения, например, А = при температуре окружающей среды, R = охлажденным, F = замороженным. Опишите факторы риска и механизм (механизмы) их контроля. Определите, будет ли функция контрольного механизма (контрольных механизмов) выполнять Критическая контрольная точка (ККТ) или Обязательная программа (ОП). Не оставляйте разделы незаполненными. В соответствующих случаях укажите «НП» («не применимо») и избегайте использования аббревиатур (например, КМЦ - карбоксиметилцеллюлоза).



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления: 10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от: 12 февраля 2008 г.
стр. 48 из 107

Номер сырьевого материала	НАЗВАНИЕ ИНГРЕДИЕНТА	УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ A = При температуре окружающей среды F = Замороженным R = Охлажденным	ПОТЕНЦИАЛЬНЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА (B) VP=Растительные патогены (B) SP=Спорообразующие патогены (C) Химические (P) Физические	СЕРЬЕЗНОСТЬ РИСКА Подтверждена ли вероятность возникновения риска? (Да или Нет)	ОБОСНОВАНИЕ или ПРЕДПОСЫЛКИ	МЕХАНИЗМЫ КОНТРОЛЯ	ККТ или ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА (ОП)?
			(B)	(B)	(B)	(B)	
			(C)	(C)	(C)	(C)	



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления: 10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от: 12 февраля 2008 г.
стр. 49 из 107

**АНАЛИЗ ИНГРЕДИЕНТОВ/УПАКОВКИ
ФОРМА С – ОБРАЗЕЦ**

Номер Сырьевого материала	НАЗВАНИЕ ИНГРЕДИЕНТА	УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ A = При температуре окружающей среды F = Замороженным R = Охлажденным	ПОТЕНЦИАЛЬНЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА VP=Растительные патогены SP=Спорообразующие патогены (C) Химические (P) Физические	СЕРЬЕЗНЫЕ РИСКИ Вероятно ли возникновение риска? (Да или Нет)	ОБОСНОВАНИЕ или ПРЕДПОСЫЛКИ	МЕХАНИЗМЫ КОНТРОЛЯ	ККТ или ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА (ОП)?
552-0046-200	Молоко	R	(B) VP	(B) Да	(B) Патогены могут присутствовать в сырье	(B) (VP) Пастеризация HTST	ККТ 1
			(B) SP			(B) (SP) Активная ферментация	ОП
						(B) (SP) Рецепттура / охлаждение	ОП
			(C) Аллерген - молочный белок	(C) Нет	(C) Вся продукция на данной линии маркирована как содержащая молочные аллергены	(C) Маркировка	ОП
			(C) Антибиотики	(C) Нет	(C) Программы сертификации поставщика и анализа каждой партии молока на антибиотики позволяют поддерживать низкий уровень риска заражения антибиотиками	(C) Программа сертификации поставщика (C) Программа тестирования	ОП
			(P) Посторонние вещества	(C) Нет	(P) На основании анализа данных предприятия за прошлые периоды можно заключить, что риск появления опасных веществ маловероятен	(P) Фильтрация	ОП
555-0841-000	Вода	A	(B) VP	(B) Да	(B) Патогены могут присутствовать в необработанной поверхностной воде	(B) Пастеризация плавленного сыра	ККТ 2
			(B) Вирусы	(B) Да	(B) Вирусы могут присутствовать в необработанной поверхностной воде	(B) Обработка воды городскими службами	ОП
			(C) Нет	(C) Нет	Проверив данный ингредиент и просмотрев соответствующую научную литературу, специалист по токсикологии сделал заключение об отсутствии признаков химического риска	(B) Хлорирование родниковой воды на предприятии	ОП
			(P) Нет	(P) Не применимо	(P) На основании анализа данных предприятия за прошлые периоды можно заключить, что риск появления посторонних веществ в данном материале маловероятен	Нет	Неприменимо



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления: 10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от: 12 февраля 2008 г.
стр. 50 из 107


Номер Сырьевого материала	НАЗВАНИЕ ИНГРЕДИЕНТА	УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ A = При температуре окружающей среды F = Замороженным R = Охлажденным	ПОТЕНЦИАЛЬНЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА (B) VP=Растительные патогены (B) SP=Спорообразующие патогены (C) Химические (P) Физические	СЕРЬЕЗНЫЕ РИСКИ Вероятно ли возникновение риска? (Да или Нет)	ОБОСНОВАНИЕ или ПРЕДПОСЫЛКИ	МЕХАНИЗМЫ КОНТРОЛЯ	ККТ или ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА (ОП)?
522-0018-004	Сухое обезжиренное молоко	A	(B) VP	(B) Да	(B) Патогены могут присутствовать в сырьевом материале	(B) (VP) Пастеризация плавленого сыра	ККТ 2
			(B) SP			(B) (SP) Рецепттура / охлаждение	ОП
			(C) Аллерген - молочный белок	(C) Да	(C) Молоко является аллергеном	(C) Маркировка	ОП
			(P) Нет	(P) Неприменимо	(P) На основании анализа данных предприятия за прошлые периоды можно заключить, что риск появления посторонних веществ в данном материале маловероятен	Нет	Неприменимо
000-0000-000-0000	Возвратный продукт	R	(B) VP	(B) Нет	(B) Патогены могут присутствовать в сырьевом материале	(B) (VP) Пастеризация плавленого сыра	ККТ 2
			(B) SP			(B) (SP) Рецепттура / охлаждение	ОП
			(C) Аллерген - молочный белок	(C) Да	(C) Молоко является аллергеном	(C) Маркировка	ОП
			(C) Аллергены из возвратной продукции другого вида	(C) Да	(C) В результате применения возвратной продукции другого вида может произойти перенос аллергенов	(C) Обработка возвратной продукции	ККТ 6
			(P) Нет	(P) Нет	(P) На основании анализа данных предприятия за прошлые периоды можно заключить, что риск появления посторонних веществ в данном материале маловероятен	Нет	Неприменимо
04000555700300	Упаковочная фольга, непосредственно контактирующая с продуктом	A	(B) Нет	(B) Нет	(B) Проверив данный ингредиент и просмотрев соответствующую научную литературу, специалист по микробиологии сделал заключение об отсутствии каких-либо признаков того, что данный материал может представлять патогенную угрозу	Нет	Неприменимо
			(C) Нет	(C) Нет	Проверив данный ингредиент и просмотрев соответствующую научную литературу, специалист по токсикологии сделал заключение об отсутствии признаков химического риска	Нет	Неприменимо



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления: 10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от: 12 февраля 2008 г.
стр. 51 из 107

Номер Сырьевого материала	НАЗВАНИЕ ИНГРЕДИЕНТА	УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ A = При температуре окружающей среды F = Замороженным R = Охлажденным	ПОТЕНЦИАЛЬНЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА (B) VP=Растительные патогены (B) SP=Спорообразующие патогены (C) Химические (P) Физические	СЕРЬЕЗНЫЕ РИСКИ Вероятно ли возникновение риска? (Да или Нет)	ОБОСНОВАНИЕ или ПРЕДПОСЫЛКИ	МЕХАНИЗМЫ КОНТРОЛЯ	ККТ или ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА (ОП)?
			(P) Нет	(P) Нет	(P) На основании анализа данных предприятия за прошлые периоды можно заключить, что риск появления опасных веществ в данном материале маловероятен	Нет	Неприменимо

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 52 из 107	

ОЦЕНКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЭТАПОВ

ФОРМА D

Цель: Определить биологические, физические и химические факторы риска, которые могут быть привнесены из технологического процесса и/или производственной среды, и определить методы контроля для выявленных факторов рисков. Примечание: Перечисление методов контроля для биологических, физических и химических факторов рисков в Форме D является не обязательным, если заполнена Форма F (Отчет о результатах оценки факторов риска, связанных с продуктами / технологическим процессом).

ССЫЛКИ НА РУКОВОДСТВО:

- Разделы 3 и 4.3 настоящего руководства

Со ссылкой на принципиальную схему технологического процесса (Форма B), перечислите все технологические этапы, начиная с получения сырья до хранения готовых продуктов. Например, укажите добавление ингредиентов, переработку, кулинарную обработку, помол (дробление), нарезку, измельчение, гидратирование, смешивание и т.д. Оцените возможность биологического, химического и физического заражения на таких этапах. Например, если для белков, содержащих взвеси (осадок), нарушаются требования в отношении времени и температуры, это может привести к образованию стафилококкового энтеротоксина.

Опишите факторы риска и оцените серьезность и вероятность (значимость) каждого фактора. Обоснуйте решения по каждому фактору риска и определите механизм(ы) контроля. Перечислите названия типовых критических контрольных точек и обязательных программ. Определите, будет ли в качестве контрольного механизма использоваться критическая контрольная точка (ККТ) или обязательная программа (ОП). Приведите научные обоснования для критических пределов (например, нормативные требования, экспериментальные исследования, научные публикации). Не оставляйте разделы незаполненными. В случае отсутствия факторов риска, укажите «НЕТ».

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП	ПОТЕНЦИАЛЬНЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА (B) VP=Растительные патогены (B) SP=Спорообразующие патогены (C) Химические (P) Физические	СЕРЬЕЗНЫЕ РИСКИ Вероятно ли возникновение риска? (Да или Нет)	ОБОСНОВАНИЕ или ПРЕДПОСЫЛКИ	МЕХАНИЗМЫ КОНТРОЛЯ	ККТ или ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА (ОП)?
	(B)	(B)	(B)	(B)	
	(C)	(C)	(C)	(C)	
	(P)	(P)	(P)	(P)	



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления: 10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от: 12 февраля 2008 г.
стр. 53 из 107

**ОЦЕНКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЭТАПОВ
ФОРМА D – ОБРАЗЕЦ**

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП	ПОТЕНЦИАЛЬНЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА (B) VP=Растительные патогены (B) SP=Спорообразующие патогены (C) Химические (P) Физические	СЕРЬЕЗНЫЕ РИСКИ Вероятно ли возникновение риска? (Да или Нет)	ОБОСНОВАНИЕ или ПРЕДПОСЫЛКИ	МЕХАНИЗМЫ КОНТРОЛЯ	ККТ или ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА (ОП)?
Получение сырого молока	(B) Нет	(B) Нет	(B) На данном этапе процесс биологических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
	(C) Нет	(C) Нет	(C) На данном этапе процесс химических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
	(P) Нет	(P) Нет	(P) На данном этапе процесс физических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
Хранение сырого молока	(B) Рост VP	(B) Нет	(B) Рост патогенов блокируется за счет надлежащего охлаждения	(B) Охлаждение	ОП
	(B) Рост SP				
	(C) Нет	(C) Нет	(C) На данном этапе процесс химических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
	(P) Нет	(C) Нет	(P) На данном этапе процесс физических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
Нагревание молока в пастеризаторе HTST	(B) Нет	(B) Нет	(B) На данном этапе процесс биологических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
	(C) Нет	(C) Нет	(C) На данном этапе процесс химических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
	(P) Нет	(P) Нет	(P) На данном этапе процесс физических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
Охлаждение сливок и перекачивание в бункер	(B) Рост VP	(B) Нет	(B) Рост патогенов блокируется за счет надлежащего охлаждения	(B) Охлаждение	ОП
	(C) Нет	(C) Нет	(C) На данном этапе процесс химических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
	(P) Нет	(P) Нет	(P) На данном этапе процесс физических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
Добавление заквасочной культуры питательную среду ванны заквасочника	(B) VP – Обработка, вирусы	(B) Нет	(B) Биологический риск маловероятен, так как сотрудники строго соблюдают нормы НПП	(B) НПП	ОП
	(C) Нет	(C) Нет	(C) На данном этапе процесс химических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
	(P) Посторонние вещества	(P) Нет	(P) На основании анализа данных предприятия за прошлые периоды можно заключить, что риск появления опасных веществ маловероятен	(P) Обработка культуры	ОП
Разделение выращенного продукта при заданных на предприятии	(B) Рост VP	(B) Нет	(B) Рост патогенов регулируется путем выполнения указаний по обработке культуры и производственных процедуры предназначенных для предотвращения роста	(B) Обработка культуры	ОП
	(B) Рост SP	(B) Нет		(B) Производственные процедуры	ОП



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления: 10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от: 12 февраля 2008 г.
стр. 54 из 107

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП	ПОТЕНЦИАЛЬНЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА (B) VP=Растительные патогены (B) SP=Спорообразующие патогены (C) Химические (P) Физические	СЕРЬЕЗНЫЕ РИСКИ Вероятно ли возникновение риска? (Да или Нет)	ОБОСНОВАНИЕ или ПРЕДПОСЫЛКИ	МЕХАНИЗМЫ КОНТРОЛЯ	ККТ или ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА (ОП)?
значениях титруемой кислотности pH	(C) Нет	(C) Нет	(C) На данном этапе процесса химических рисков не выявлено	Нет	Неприменимо
	(P) Нет	(P) Нет	(P) На данном этапе процесса физических рисков не выявлено	Нет	Неприменимо
Перекачка возвратной продукции блендер	(B) VP – Обработка, вирусы	(B) Нет	(B) Биологический риск маловероятен, так как сотрудники строго соблюдают нормы НПП	(B) НПП	ОП
	(C) Нет	(C) Нет	(C) На данном этапе процесса химических рисков не выявлено	Нет	Неприменимо
	(P) Посторонние вещества	(P) Нет	(P) На основании анализа данных предприятия за прошлые периоды можно заключить, что риск появления опасных веществ маловероятен	(P) Встроенный фильтр	ККТ 3
Охлаждение – скребковый теплообменник	(B) Нет	(B) Нет	(B) На данном этапе процесса биологических рисков не выявлено	Нет	Неприменимо
	(C) Нет	(C) Нет	(C) На данном этапе процесса химических рисков не выявлено	Нет	Неприменимо
	(P) Металлические частицы оборудования	(P) Да	(P) Посторонние металлические предметы могут появиться на этапе охлаждения	(P) Встроенный фильтр	ККТ 3
Хранение охлажденном виде	(B) Рост SP	(B) Нет	(B) Рецепттура и режим охлаждения позволяют предотвратить рост патогенов	(B) Рецепттура охлаждения	/ ОП
	(C) Нет	(C) Нет	(C) На данном этапе процесс химических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
	(P) Нет	(P) Нет	(P) На данном этапе процесс физических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо
Переналадка процесса на другой продукт	(B) Нет	(B) Нет	(B) Рецепттура и режим охлаждения позволяют предотвратить рост патогенов	(B) Рецепттура охлаждения	/ ОП
	(C) Перенос аллергенов	(C) Да	(C) Перенос необозначенных аллергенов с одного вида продукции на другой	(C) Очистка от аллергенов - переналадка процесса на другой продукт	ККТ 4
	(C) Смешанные / этикетки маркированная упаковка	(C) Да	(C) Неправильная маркировка аллергенов из-за использования ненадлежащей упаковки	(C) Переналадка упаковочной линии на другой продукт	ККТ 5



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления: 10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от: 12 февраля 2008 г.
стр. 55 из 107

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП	ПОТЕНЦИАЛЬНЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА (B) VP=Растительные патогены (B) SP=Спорообразующие патогены (C) Химические (P) Физические	СЕРЬЕЗНЫЕ РИСКИ Вероятно ли возникновение риска? (Да или Нет)	ОБОСНОВАНИЕ или ПРЕДПОСЫЛКИ	МЕХАНИЗМЫ КОНТРОЛЯ	ККТ или ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА (ОП)?
	(P) Нет	(P) Нет	(P) На данном этапе процесс физических рисков не выявлен	Нет	Неприменимо



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления:	10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
стр. 56 из 107	

АНАЛИЗ АЛЛЕРГЕНОВ, СОДЕРЖАЩИХСЯ В ИНГРЕДИЕНТАХ

ФОРМА Е-1

Цель: Определить, может ли анализируемый продукт (продукты) быть источником неуказанных аллергенов/сульфитов для других продуктов, обрабатываемых на тот момент на производственной линии, или могут ли продукты, обрабатываемые в настоящий момент на производственной линии, стать источником неуказанных аллергенов/сульфитов для анализируемого продукта (продуктов). Определите или опишите контрольный механизм для управления аллергенами/сульфитами. Определите, что будет служить контрольным механизмом (контрольными механизмами): Критическая контрольная точка (ККТ) или Обязательная программа (ОП). Укажите название модели Критической контрольной точки и название Обязательной программы.

Примечания:

- Полный анализ аллергенов состоит из Форм Е-1 и Е-2.
- НА ОДНУ ПРОИЗВОДСТВЕННУЮ ЛИНИЮ: (количество форм Е-1 и Е-2 должно соответствовать количеству производственных линий на предприятии)

Справочные материалы по стандартам НАССР:

- Разделы 3 и 4.3 настоящего руководства
- *Приложение С:* – перечень аллергенов
- *Приложение D:* Форма С – перечень ингредиентов

А	В	С
Перечислите все ингредиенты, содержащие (согласно Перечню категорий пищевых аллергенов и Региональным перечням аллергенов (если это применимо), см. Приложение С): - аллергены и/или сульфиты (>10 мкг/г по итоговой рецептуре) - переносимые аллергены и/или сульфиты (>10 мкг/г по итоговой рецептуре) в соответствии с характеристиками аллергенности. Перечислите любые технологические добавки, которые могут соприкасаться с контактирующими с продукцией поверхностями либо самой продукцией, содержащей аллергены или сульфиты в объеме < 10 мкг/г	Перечислите выявленные аллергены и/или сульфиты (>10 мкг/г по итоговой рецептуре) ингредиентов или компонентов ингредиентов	Перечислите выявленные переносимые аллергены и/или сульфиты (>10 мкг/г по итоговой рецептуре), содержащиеся в ингредиентах, которые не являются непосредственными компонентами сырьевого материала



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления: 10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от: 12 февраля 2008 г.
стр. 57 из 107

**АНАЛИЗ АЛЛЕРГЕНОВ, СОДЕРЖАЩИХСЯ В ИНГРЕДИЕНТАХ
ФОРМА Е-1 - ОБРАЗЕЦ**

А	В	С
Перечислите все ингредиенты, содержащие (согласно Перечню категорий пищевых аллергенов и Региональным перечням аллергенов (если это применимо), см. Приложение С): - аллергены и/или сульфиты (>10 мкг/г по итоговой рецептуре) - переносимые аллергены и/или сульфиты (>10 мкг/г по итоговой рецептуре) в соответствии с характеристиками аллергенности. Перечислите любые технологические добавки, которые могут соприкасаться с контактирующими с продукцией поверхностями либо самой продукцией, содержащей аллергены или сульфиты в объеме < 10 мкг/г	Перечислите выявленные аллергены и/или сульфиты (>10 мкг/г по итоговой рецептуре) ингредиентов или компонентов ингредиентов	Перечислите выявленные переносимые аллергены и/или сульфиты (>10 мкг/г по итоговой рецептуре), содержащиеся в ингредиентах, которые не являются непосредственными компонентами сырьевого материала
Цельное сырое молоко	Молочный белок	Нет
Заквасочная культура для молока	Молочный белок	Нет
Сливки, малосернистая жидкость	Молочный белок	Нет
Сливки пастеризованные	Молочный белок	Нет
Заквасочная культура	Молочный белок	Нет
Обезжиренное сухое молоко	Молочный белок	Нет
Растительные ароматизаторы	Молочный белок	Нет
Лосось	Белок морепродуктов	
Возвратный продукт	Молочный белок, соевый белок, белок морепродуктов	Нет

АНАЛИЗ ПЕРЕКРЕСТНОЙ ПЕРЕДАЧИ АЛЛЕРГЕНОВ

ФОРМА Е-2

- Полный анализ аллергенов состоит из Форм Е-1 и Е-2
- НА ОДНУ ПРОИЗВОДСТВЕННУЮ ЛИНИЮ: (количество форм Е-1 и Е-2 должно соответствовать количеству производственных линий на предприятии)

[illegible]




Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления:	10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
стр. 59 из 107	

АНАЛИЗ ПЕРЕКРЕСТНОЙ ПЕРЕДАЧИ АЛЛЕРГЕНОВ
ФОРМА Е-2 - ОБРАЗЕЦ

Перечислите все продукты, производимые на производственной линии, в том числе на используемом обычном оборудовании (например, контейнерах для возвратных продуктов, фильтрах и т.д.)	Все ли выявленные аллергены, перечисленные в форме Е-1, указаны на упаковке готовой продукции (данный вопрос относится ко всем видам готовой продукции, перечисленным в первом столбце данной формы)?		Если ответ «Нет» - определите контрольный механизм (контрольные механизмы) (_ - ККТ) (_ - ОП)
	ДА (перечислите аллергены)	НЕТ (перечислите аллергены)	
Простой сливочный сыр	Молоко	Лосось, соя	Задание последовательности изготовления продуктов – ОП, Очистка оборудования – ККТ, Переналадка упаковочной линии на другой продукт – ККТ, Вторичная обработка – ККТ, Наклейка этикеток - ОП
Сливочный сыр с овощами	Молоко, соя	Лосось	Задание последовательности изготовления продуктов – ОП, Очистка оборудования – ККТ, Переналадка упаковочной линии на другой продукт – ККТ, Вторичная обработка – ККТ, Наклейка этикеток - ОП
Сливочный сыр с лососем	Молоко, лосось	Соя	Задание последовательности изготовления продуктов – ОП, Очистка оборудования – ККТ, Переналадка упаковочной линии на другой продукт – ККТ, Вторичная обработка – ККТ, Наклейка этикеток - ОП

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 60 из 107	

**ОТЧЕТ О РЕЗУЛЬТАТАХ ОЦЕНКИ ФАКТОРОВ РИСКА,
СВЯЗАННЫХ С ПРОДУКТАМИ / ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССОМ
ФОРМА F**

Цель: Создание сводного отчета по выявленным факторам риска, механизмам контроля, определенным моделям Критических контрольных точек и контролю факторов риска. Кроме того, в Форме F указываются Обязательные программы, которые должны быть документально оформлены и выполнены. Укажите названия типовых ККТ и обязательных программ. Приведите научные обоснования для критических пределов (например, нормативные требования, экспериментальные исследования, научные публикации). Примечание: Если механизмы контроля определены для всех выявленных факторов риска и зафиксированы документально в Формах С, D и E, то Форма F не обязательна.

Справочные материалы по стандартам НАССР:

- Раздел 4.3 настоящего руководства
- Приложение D (формы документации, предусмотренные планом НАССР)

ВЫЯВЛЕННЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА (скопируйте из Форм С, D и E)	МЕХАНИЗМ(Ы) КОНТРОЛЯ	Если фактор риска контролируется Критической контрольной точкой (ККТ), укажите модель ККТ	Если фактор риска контролируется Обязательной программой, укажите ее название
БИОЛОГИЧЕСКИЕ			
ХИМИЧЕСКИЕ			
ФИЗИЧЕСКИЕ			



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления: 10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от: 12 февраля 2008 г.
стр. 61 из 107

**ОТЧЕТ О РЕЗУЛЬТАТАХ ОЦЕНКИ ФАКТОРОВ РИСКА, СВЯЗАННЫХ С ПРОДУКТАМИ / ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССОМ
ФОРМА F – ОБРАЗЕЦ**


ВЫЯВЛЕННЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА (скопируйте из форм C, D и E)	МЕХАНИЗМ(Ы) КОНТРОЛЯ	Если фактор риска контролируется Критической контрольной точкой (ККТ), укажите модель ККТ	Если фактор риска контролируется Обязательной программой, укажите ее название
БИОЛОГИЧЕСКИЕ Растительные патогены			
Патогены в сыром молоке	Пастеризация	«Пастеризация - высокотемпературная кратковременная стерилизация»	
Патогены в сливках	Пастеризация	«Пастеризация - высокотемпературная кратковременная стерилизация»	
Сальмонелла в смоле рожкового дерева	Сертификат анализа поставщика в отношении сальмонеллы		«Чувствительный ингредиент, добавляемый после этапа обработки для уничтожения патогенных микроорганизмов»
Золотистый <i>стафилококк</i> во время добавления культуры	Надлежащая производственная практика (НПП) – хлорирование		Технология производства хх «Приготовление заквасочной культуры»
Рост патогенов в молоке и сливках во время хранения	Замораживание		Технология производства хуз «Замораживание»
Заражение патогенами во время переработки возвратных продуктов	Надлежащая производственная практика (НПП)		Технология производства ххх «Добавление возвратного продукта (рециклинг)»
	Чистка контейнеров для сливок		Процедура санитарной обработки ху
	Замораживание		Технология производства хуз «Замораживание»
БИОЛОГИЧЕСКИЕ Спорообразующие патогены			
Патогены в сыром молоке	Технология производства		Технология производства z «Активная ферментация»
Патогены в сливках	Технология производства		Технология производства z «Активная ферментация»
ХИМИЧЕСКИЕ			
Аллерген (молочный белок) в сыром молоке, сливках, заквасочной культуре, возвратном продукте	Описание продукта		Маркировка
Белок из пшеницы на упаковке, непосредственно контактирующей с	Описание продукта		Маркировка



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления: 10 мая 2010 г.
Заменяет редакцию от: 12 февраля 2008 г.
стр. 62 из 107

ВЫЯВЛЕННЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА (скопируйте из форм C, D и E)	МЕХАНИЗМ(Ы) КОНТРОЛЯ	Если фактор риска контролируется Критической контрольной точкой (ККТ), укажите модель ККТ	Если фактор риска контролируется Обязательной программой, укажите ее название
продуктом			
Антибиотики в сыром молоке и сливках	Описание продукта		Программа тестирования (взятия проб)
Перекрестное заражение сульфитами от яблок, входящих в состав сливочного сыра с яблоком и корицей	Задание последовательности производства продуктов Очистка оборудования Вторичная обработка	«Очистка оборудования (при переходе на другой продукт)» «Вторичная обработка»	«Задание последовательности производства продуктов (составление ежедневного графика производства)»
Перекрестное заражение от лосося, входящего в состав сливочного сыра с лососем	Задание последовательности производства продуктов Очистка оборудования Вторичная обработка	«Очистка оборудования (при переходе на другой продукт)» «Вторичная обработка»	«Задание последовательности производства продуктов (составление ежедневного графика производства)»
Перекрестное заражение от сои, входящей в состав сливочного сыра с овощами	Задание последовательности производства продуктов Очистка оборудования Вторичная обработка	«Очистка оборудования (при переходе на другой продукт)» «Вторичная обработка»	«Задание последовательности производства продуктов (составление ежедневного графика производства)»
ФИЗИЧЕСКИЕ			
Металлический чан для закваски	Надлежащая производственная практика (НПП) – подготовка персонала		Технология производства у «Приготовление заквасочной культуры»
Металл от оборудования	Использование сетчатого фильтра	«Поточная (обычная) фильтрация»	Технология производства у «Проверка оборудования»

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 63 из 107	


ДОКУМЕНТАЦИЯ, ОТНОСЯЩАЯСЯ К КРИТИЧЕСКИМ КОНТРОЛЬНЫМ ТОЧКАМ (ККТ) ФОРМА G

Цель: Определить пределы безопасности для пищевых продуктов и требования к контролю и корректировочным мерам, соответствующие моделям Критических контрольных точек. Примечание: Данная форма имеет такой же формат, что и модели Критических контрольных точек (*Приложение E*).

Справочные материалы по стандартам НАССР:

- Пункты 3 и 4.4 настоящего руководства
- *Приложение D* (формы документации, предусмотренные планом НАССР)

Идентификационный номер Критической контрольной точки	
Технологический этап	
Фактор риска	
Критический предел (критические пределы)	
Способы и периодичность контроля	
Корректировочные действия	
Ответственность за проведение контроля и осуществление корректировочных действий	
Учетные документы и местоположение	
Минимальные мероприятия для проверки Критических контрольных точек 1. Мероприятия (Что?) 2. Периодичность (Как часто?) 3. Ответственность (Кто?)	
Укажите наименование модели Приведите научное обоснование для Критического предела	

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 64 из 107	

УТВЕРЖДЕНИЕ ПЛАНА НАССР ФОРМА Н


Цель: Предоставление документации по окончательному утверждению Плана НАССР, подтверждающей, что План НАССР был разработан при участии группы различных специалистов в соответствии со стандартами НАССР.

Справочные материалы по стандартам НАССР:

- Пункты 3 и 4.5 настоящего руководства
- *Приложение D* (формы документации, предусмотренные планом НАССР)

Перечислите и приложите или дайте ссылку на следующие документы

ДОКУМЕНТ	ФОРМА	ДАТА ВЫПУСКА	НОМЕР СТРАНИЦЫ
Описание продукта/категории продукта	A		
Принципиальная схема технологического процесса	B		
Анализ ингредиентов / упаковки	C		
Оценка технологических этапов	D		
Анализ перекрестного заражения продуктов аллергенами	E		
Отчет о результатах Оценки факторов риска, связанных с продуктами / технологическим процессом	F		
Документация, относящаяся к Критическим контрольным точкам	G		
Утверждение плана НАССР	H		
Планировка предприятия	J		
Перекрестный индекс категорий продуктов плана НАССР	K		

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 65 из 107	

ФОРМА J – СХЕМА ПРЕДПРИЯТИЯ

Цель: Оценить возможность перекрестного загрязнения производственных участков и определить Обязательные программы для контроля и предотвращения перекрестного загрязнения.

Справочные материалы по стандартам НАССР:

- Пункты 3 и 4.6 настоящего руководства
- *Приложение В* (перечень категорий ингредиентов, представляющих биологическую опасность)
- *Приложение С* (перечень аллергенов)

Необходимо проанализировать каждый участок и отнести его к одной из трех микробиологических зон:

- участки, которые могут быть потенциальным источником загрязнения;
- участки, где обработке подвергается продукт, способствующий выживанию патогенных микроорганизмов;
- участки, где обработке подвергается продукт, способствующий росту патогенных микроорганизмов.

Если обнаружено несколько микробиологических зон и/или установлена возможность перекрестного загрязнения аллергенами производственных участков, предприятие обеспечивает документальное оформление и выполнение Обязательной программы (программ).

Данная оценка должна быть оформлена документально: например, укажите разные зоны в Форме J, при необходимости выполните/измените местные программы. В Обязательные программы могут входить следующие пункты:

- структура здания и инженерные сети и коммуникации (например, стены, ограждения, вентиляция);
- гигиена труда/производственная практика (например, схемы перемещения работников);
- предотвращение повторного заражения после кулинарной обработки;
- контроль окружающей среды на предмет наличия патогенных микроорганизмов.



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления:

10 мая 2010 г.

Заменяет редакцию от:

12 февраля 2008 г.

стр. 66 из 107

**ПЕРЕКРЕСТНЫЙ ИНДЕКС КАТЕГОРИЙ ПРОДУКТОВ ПО ПЛАНУ НАССР
ФОРМА К**

ЦЕЛЬ: Обеспечить для Предприятия возможность давать перекрестные ссылки для продуктов на специальные планы системы НАССР по номерам.

Справочные материалы по стандартам НАССР:

- Пункт 4.7 настоящего руководства
- Приложение D (формы документации, предусмотренные планом НАССР)

КАТЕГОРИЯ ПРОДУКТА

Название продукта	Номер рецепта	Номер плана НАССР	Дата издания плана НАССР	Дата проверки

Координатор системы НАССР предприятия:

Ф.И.О.: _____

Номер телефона: _____



**Руководство по стандартам НАССР для
поставщиков и внешних производителей**

Дата составления:

10 мая 2010 г.

Заменяет редакцию от:


12 февраля 2008 г.

стр. 67 из 107

**ПЕРЕКРЕСТНЫЙ ИНДЕКС КАТЕГОРИЙ ПРОДУКТОВ ПО ПЛАНУ НАССР
ФОРМА К (ОБРАЗЕЦ)**

КАТЕГОРИЯ ПРОДУКТА

Название продукта	Номер рецепта	Номер плана НАССР	Дата издания плана НАССР	Дата проверки
Простой сливочный сыр	300	003	10 октября 2008 г.	10 апреля 2009 г.
Сливочный сыр с овощами	301	006	10 октября 2008 г.	10 апреля 2009 г.
Сливочный сыр с лососем	412	007	10 октября 2008 г.	10 апреля 2009 г.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 68 из 107	

ПРИЛОЖЕНИЕ Е: ТИПОВЫЕ КРИТИЧЕСКИЕ КОНТРОЛЬНЫЕ ТОЧКИ И ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ПРОГРАММЫ

ПАСТЕРИЗАЦИЯ – ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНАЯ КРАТКОВРЕМЕННАЯ ПАСТЕРИЗАЦИЯ / ПАСТЕРИЗАЦИЯ С ПОВЫШЕННОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ И СОКРАЩЕННЫМ ВРЕМЕНЕМ ВЫДЕРЖКИ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК: Пастеризация жидких молочных продуктов (время выдержки и температура).

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Высокотемпературная кратковременная пастеризация (жидкие молочные продукты, сливки, молочная сыворотка, смесь для мороженого, заквасочная культура, смесь сыворотки и соли). Пастеризация с повышенной температурой и сокращенным временем выдержки (жидкие молочные продукты).

ФАКТОР РИСКА: Биологический (растительные патогены).

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ: Каждая частица жидкого молока или жидких молочных продуктов нагревается в пастеризаторе, соответствующем требованиям стандартов по проектированию санитарно-технических изделий (например, 3А, EHEDG) до температуры, равной одному из указанных в таблице значений или выше такого значения в течение времени, минимальное значение которого указано в таблице. Эквивалентные значения времени и температуры можно рассчитать, используя величину $z=11,3^{\circ}\text{F}(6,3^{\circ}\text{C})$. Ниже приведено несколько примеров:

<u>Минимальная температура</u>	<u>Минимальное время</u>
161°F (72°C)	15,0 сек
167°F (75°C)	5,0 сек
180°F (82°C)	0,4 сек (= моментальная пастеризация)
185°F (85°C)	0,2 сек
190°F (88°C)	0,05 сек

Примечание: Если местные нормативные требования (например, указанные ниже требования по Стандарту РМО) являются более жесткими, то применяются эти требования. Минимальная применимая температура составляет 71,7°C (160°F).


Ниже приведены более жесткие условия, применяемые в соответствии с Указом о пастеризованном молоке (Стандартом РМО) по требованию соответствующих органов:

<u>Минимальная температура согласно стандарту РМО</u>	<u>Минимальное время согласно стандарту РМО</u>
161°F (72°C)	15,0 сек
191°F (89°C)	1,0 сек
194°F (90°C)	0,5 сек
201°F (94°C)	0,1 сек
204°F (96°C)	0,05 сек
212°F (100°C)	0,01 сек

Если содержание жира в молочном продукте составляет 10% или более, или если в молочный продукт добавлены подсластители, указанная температура увеличивается на 5°F (3°C).

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

Температура (процессы с трубчатым теплообменником): Температура продукта в конце трубчатого теплообменника* постоянно отмечается на температурной диаграмме или фиксируется цифровым

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 69 из 107	

самописцем*. В том случае если требуемая выдержка является кратковременной (0,5 сек или меньше), датчик температуры может быть установлен после теплообменника.

*При нагреве трубчатого теплообменника температура должна измеряться на самом холодном участке трубки.

Температура (процессы без трубчатого теплообменника): Температура продукта в самом холодном месте постоянно отмечается на температурной диаграмме или фиксируется цифровым самописцем.

Время: Скорость подачи регистрируется непрерывно на температурной диаграмме или посредством цифрового самописца, или один раз в смену и после изменения скорости регистрируются параметры настройки насоса, или ежедневно отмечается целостность пломбы насоса (установленной регулирующим органом или самим предприятием), или в том случае, если технически невозможно нарушить требования к времени выдержки (данный факт необходимо отразить в плане НАССР предприятия).

Примечание: Корреляционная зависимость «скорость подачи/время выдержки» для самой быстрой частицы должна быть отражена в документе и приобщена к плану НАССР. Необходимо постоянно фиксировать время, в течение которого устройство отведения потока (FDD) или отводной клапан находится в положении прямого потока.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ: Неполностью пастеризованный продукт автоматически отводится в сторону (от трубопровода готового продукта) для повторной пастеризации или отбраковки. Если на основании проверки документов или в случае нарушения работы пастеризатора установлено, что продукт пастеризован не полностью, весь такой продукт переводится в режим ожидания Категории I до принятия решения о его дальнейшем использовании ответственным за качество.

Для помещения продукции в режим/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов.

Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)

Обученный оператор пастеризатора.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: Укажите местонахождение каждого учетного документа (записи)

Показания пастеризатора

Документы о переводе продукции в режим/ снятия с режима ожидания

Данные о корректировочных мерах

Данные о проведенных проверках


МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Не реже одного раза в день выполните прогон установки с ее включением/выключением и сравните показания регистрирующего и индикаторного термометров.

Примечание: Включение/выключение отводного клапана не требуется для систем пастеризации с повышенной температурой и сокращенным временем выдержки при условии, что температуры, при несоблюдении которых продукты выводятся из производства, установлены при $z = 11,3^{\circ}\text{F}$ ($6,3^{\circ}\text{C}$) выше критических пределов, определенных в данной модели Критической контрольной точки. Например, если критический предел составляет 180°F (82°C), а температура отведения установлена на уровне $>191,3^{\circ}\text{F}$ (89°C) (при этом подтверждена возможность отведения при данной более высокой температуре), то ежедневный тест на входе/выходе не обязателен. Температурные листки следует проверять для подтверждения отведения в случае падения температуры (с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля). В случае падения температуры для подтверждения отвода продукции необходимо проверять температурные графики с периодичностью, обеспечивающей контроль.

Точность показаний индикаторного и регистрирующего термометров должна проверяться с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (как минимум, раз в 6 месяцев), методом водяной или масляной бани или при помощи иного подходящего метода. При этом необходимо сопоставлять показатели регистрирующего термометра и индикаторного термометров. Разница в температуре не должна превышать 1°F ($0,5^{\circ}\text{C}$).

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) минимум раз в день проверяет и подписывает показания работы пастеризатора.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 70 из 107	

Проверка правильности функционирования самописца выполняется с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (не реже одного раза в 6 месяцев).

Перепады давления: Если регенератор продукции используется для нагрева охлажденной непастеризованной продукции, поступающей в пастеризатор посредством теплообменной установки, то она должна иметь такую конструкцию, функционировать и регулироваться таким образом, чтобы давление пастеризованной продукции в регенераторе было всегда выше давления любой непастеризованной продукции в регенераторе. Перепады давления подлежат ежедневной проверке. Со стороны пастеризации давление должно быть на 1 фунт/кв.дюйм выше. Проверка измерительных датчиков должна осуществляться с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (как минимум, раз в 6 месяцев).

Системы с распределительным насосом: соотношение скорости потока (определяется посредством солевого теста или иного подходящего метода) и скорости насоса должно проверяться с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (как минимум, раз в 6 месяцев).

Системы с расходомером: Расходомеры подлежат проверке только в момент установки расходометра или модификации линии.

Тест на входе/выходе путем медленного повышения температуры: Проверка отводного клапана должна проводиться с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (как минимум, раз в 6 месяцев).

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:


Директива (ЕС) 852/2004

Директива (ЕС) 853/2004

Директива (ЕС) 2074/2005

Постановление о пастеризованном молоке (Стандарт РМО), в редакции 2007 г.

Брэдшоу Дж.Г. и другие (1985 г.). Теплоустойчивость бактерий *листерии моноцитогенной* в молоке. Журнал «Защита продуктов питания», 54:12-14.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 71 из 107	

ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ПАСТЕРИЗАЦИЯ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК: Пастеризация жидких молочных продуктов (температура и время выдержки).

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Периодическая пастеризация (жидкие молочные продукты, сливки, молочная сыворотка, смесь для мороженого, заквасочная культура).

ФАКТОР РИСКА: Биологический (растительные патогены).

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

- 1) Пастеризаторы периодического действия должны работать таким образом, чтобы обеспечить выдержку каждой частицы молока или молочного продукта при температуре не ниже 145°F (63°C) непрерывно в течение минимум 30 минут. Эквивалентные параметры времени и температуры могут быть рассчитаны с помощью величины $z=11,3^{\circ}\text{F}$ ($6,3^{\circ}\text{C}$). Минимальная применимая температура составляет 63°C/145°F.

Если содержание жира в молочном продукте составляет 10% или более, или если в молочный продукт добавлены подсластители, температура должна быть увеличена до 150°F (66°C) при выдержке 30 минут.

Для смеси для мороженого и эггнога (напитка из взбитых яиц с сахаром и вином или ромом) температура должна быть увеличена до 155°F (69°C) при выдержке 30 минут.

- 2) Температура воздушного пространства над молоком и молочными продуктами в пастеризаторе периодического действия должна быть минимум на 5°F (3°C) выше минимально требуемой температуры пастеризации в течение периода выдержки (ИСКЛЮЧЕНИЕ: заквасочная культура обрабатывается при температуре выше 180°F (83°C) непрерывно не менее 30 минут).
- 3) Впускная труба ванны для пастеризации отключается во время процесса пастеризации и выпуска (ИСКЛЮЧЕНИЕ: отключение не требуется, когда впускные трубы ванны для пастеризации оснащены клапанами, предотвращающими утечку сырьа).

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

- 1) Значения температуры продукта, измеряемой в самой холодной точке ванны, должны непрерывно регистрироваться в течение времени выдержки. Время начала и окончания пастеризации должны быть указаны на температурной диаграмме.
- 2) Пастеризатор периодического действия должен быть оборудован воздушным термометром. Каждый раз во время работы пастеризатора на температурной диаграмме должна отмечаться температура воздушного пространства при нагревании продукта до температуры пастеризации. (ИСКЛЮЧЕНИЕ: заквасочная культура, обрабатываемая при температуре выше 180°F (83°C) непрерывно в течение минимум 30 минут).
- 3) Укажите на температурной диаграмме, что впускная труба была отключена от ванны для пастеризации до начала каждого цикла пастеризации.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

При понижении температуры продукта ниже температуры пастеризации во время выдержки, или если впускная труба не была отключена, процесс пастеризации должен быть начат заново.


Если время пастеризации не было выдержано, начните пастеризацию заново.

Если на основании проверки документов или в случае нарушения работы пастеризатора установлено, что продукт пастеризован не полностью, весь такой продукт переводится в режим ожидания Категории I до принятия решения о его дальнейшем использовании ответственным за качество.

Для помещения продукции в режим/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов.

Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 72 из 107	

Обученный оператор пастеризатора.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: укажите местонахождение каждого учетного документа (записи)

Показания пастеризатора

Документы о переводе продукции в режим/ снятия с режима ожидания

Данные о корректировочных мерах


Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) минимум раз в день проверяет и подписывает показания работы пастеризатора.

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:

Постановление о пастеризованном молоке (Стандарт РМО) в редакции от 1993 г.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 73 из 107	

ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ПРОДУКТА

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК: Кулинарная обработка продукта (время и температура).

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Кулинарная обработка продукта (непрерывная или периодическая) – продукты, содержащие жиры (например, взбитые сливки («Кул уип»), сливочный сыр, соусы, охлажденные готовые к употреблению пудинги и желе с повышенной кислотностью).

ФАКТОР РИСКА: Биологический (растительные патогены).

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

Продукт нагревают непрерывно не менее 25,8 секунд при температуре минимум 163°F (72,8°C). Эквивалентные значения времени/температуры могут быть рассчитаны с помощью величины $Z = 12,8^{\circ}\text{F}$ (7,1°C). Ниже в таблице представлены некоторые рассчитанные эквивалентные значения времени/температуры:

<u>Минимальная температура</u>	<u>Минимальное время</u>
150°F (65,6°C)	4,5 мин
153°F (67,2°C)	2,6 мин
155°F (68,3°C)	1,8 мин.
158°F (70,0°C)	1,1 мин.
159°F (70,5°C)	53,0 сек.
160°F (71,1°C)	44,3 сек.
163°F (72,8°C)	25,8 сек.
165°F (73,9°C)	18,0 сек.
168°F (75,6°C)	10,5 сек.
170°F (76,7°C)	7,3 сек.
173°F (78,3°C)	4,3 сек.
175°F (79,4°C)	3,0 сек.
178°F (81,1°C)	1,7 сек.
180°F (82,2°C)	1,2 сек.

Минимальная применимая температура составляет 60°C/140°F. При добавлении частиц, размер которых **во всех трех измерениях** превышает 0,64 см (0,25 дюйма), например, мяса, овощей, может потребоваться увеличение времени и температуры тепловой обработки. Значение такого увеличения рассчитывается на основании размера частиц и глубины прогревания.

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:


Варочные аппараты непрерывного действия

Температура (процессы с трубчатым теплообменником): Температура продукта в конце трубчатого теплообменника* постоянно отмечается на температурной диаграмме*. В том случае если требуемая выдержка является кратковременной (0,5 сек или меньше), датчик температуры может быть установлен после теплообменника.

*При нагреве трубчатого теплообменника температура должна измеряться на самом холодном участке трубки.

Температура (процессы без трубчатого теплообменника): Температура продукта в самом холодном месте постоянно отмечается на температурной диаграмме.

Время: скорость подачи регистрируется непрерывно, или один раз в смену и после изменения скорости регистрируются параметры настройки насоса, или ежедневно отмечается целостность пломбы насоса

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 74 из 107	

(установленной регулирующим органом или самим предприятием), или в том случае, если технически невозможно нарушить требования к времени выдержки (данный факт необходимо отразить в документе).

Примечание: Корреляционная зависимость «скорость подачи/время выдержки» для самой быстрой частицы должна быть отражена в документе и приобщена к плану НАССР.

Варочные аппараты периодического действия

Температура: Температура продукта в самой его холодной точке постоянно регистрируется на температурной диаграмме процесса тепловой обработки. Для мгновенных температур (время нагрева равно нулю), показания температуры можно записывать вручную.

Время: Проверяйте и документально фиксируйте показания таймера в начале каждой смены и в конце производственного цикла.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Варочный аппарат периодического действия: Не полностью обработанный продукт подлежит повторному нагреву до 85°C/185°F или эквивалентной температуры. Для цифровых автоматизированных устройств управления варочного аппарата см. пункт примечания «Проверка».

Варочный аппарат непрерывного действия: Не полностью обработанный продукт автоматически отводится в сторону (от трубопровода готового продукта) для повторной обработки или отбраковки. Случаи отвода продукта из системы должны указываться частотными метками на температурной диаграмме.

Если на основании проверки документов установлено, что продукт недоварен, весь такой продукт переводится в режим ожидания Категории I до принятия решения о его дальнейшем использовании ответственным за качество.

Для помещения продукции в режим/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов. Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)

Назначенный обученный работник.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: укажите местонахождение каждого учетного документа (записи)

Температурные диаграммы технологического процесса

Инструкции по технологии приготовления

Документы о переводе продукции в режим/ снятия с режима ожидания

Данные о корректировочных мерах

Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) минимум раз в день проверяет и подписывает все технологические журналы.


Варочные аппараты непрерывного действия:

Скорость подачи в зависимости от скорости насоса подлежит проверке с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (минимум каждые 12 месяцев). (Данное требование не является обязательным, если скорость подачи контролируется и управляется как Критическая контрольная точка).

Не реже одного раза в день выполните прогон установки с ее включением/выключением и сравните показания регистрирующего и индикаторного термометров.

Примечание: Проверка включением/выключением не требуется для систем пастеризации с повышенной температурой и сокращенным временем выдержки при условии, что температуры, при несоблюдении которых продукты выводятся из производства, установлены на 11,3°F (6,3°C) выше критических пределов, определенных в данной модели Критической контрольной точки, т.е. >191,3°F (89°C) для времени выдержки 0,4 сек, и были утверждены как критические температуры, при несоблюдении которых продукт выводится из процесса. В случае падения температуры для подтверждения отвода продукции необходимо проверять температурные графики с периодичностью, обеспечивающей контроль.

Проверка механизма отвода сырья (замена клапана) выполняется с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (не реже одного раза в 6 месяцев).

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 75 из 107	


Все измерительные приборы, используемые для управления основными контрольными параметрами, подлежат калибровке с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (не реже одного раза в 6 месяцев).

Варочные аппараты периодического действия:

Проверяйте настройки таймера варочного аппарата (на соответствие фактическому времени приготовления) и точность времени выдержки с помощью секундомера минимум один раз в неделю. Примечание: Записывайте время с точностью до $\pm 1,0$ сек. Проверяйте точность прибора для контроля температуры минимум один раз в неделю. Для цифровых автоматизированных устройств управления варочного аппарата проверяйте (с периодичностью, обеспечивающей контроль) настройку регулятора времени выдержки, которое должно соответствовать значениям, предусмотренным рецептом конкретного продукта.

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:

Заключительный доклад Национальной лаборатории пищевых продуктов об исследовании времени температурной гибели *Листерии моноцитогенной* во взбитых сливках «Кул-вип» (Национальная лаборатория пищевых продуктов №7 кератиноцитарный фактор роста 18) от 1994 г. Заключительные результаты данного исследования, проведенного Национальной лабораторией пищевых продуктов по просьбе компании «Крафт Фудс», переданы на хранение в компанию «Крафт Фудс, Инк.», Департамент Микробиологии и безопасности пищевых продуктов (Гленвью) от 10 февраля 1994 г. Размер частиц подтвержден Национальной ассоциацией предприятий пищевой промышленности (CCFRA) (июль 1998 г.) и Национальной ассоциацией пищевых предприятий (NFPA) (сентябрь 2000 г.).

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 76 из 107	

ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ОБЕЗЖИРЕННЫХ ПРОДУКТОВ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК: Тепловая обработка/термообработка обезжиренных продуктов (температура).

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Тепловая обработка обезжиренных продуктов, например, кетчуп, горчица, красные соусы, экстракты чая.

ФАКТОР РИСКА: Биологический (растительные патогены).

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

Периодическая обработка:

*Мгновенная 175°F (79,5°C) либо эквивалентная температура для каждой партии. *Эквивалентные значения времени/температуры могут быть рассчитаны с помощью величины $z = 11,3^{\circ}\text{F}$ (6,3°C) при времени выдержки 0,5 сек. Минимальная применимая температура составляет 60°C/140°F.

Примечание: Если критический предел температуры <175°F (79,5°C), время также является частью критического предела и должно контролироваться.

Непрерывная обработка:

Соус должен нагреваться до минимальной мгновенной температуры 175°F (79,5°C). Эквивалентные значения времени/температуры могут быть рассчитаны с помощью величины $z = 11,3^{\circ}\text{F}$ (6,3°C) при времени выдержки 0,5 сек.

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

Варочные аппараты непрерывного действия

Температура (процессы с трубчатым теплообменником): Температура продукта в конце трубчатого теплообменника * постоянно отмечается на температурной диаграмме или фиксируется цифровым самописцем*. В том случае если требуемая выдержка является кратковременной (0,5 сек или меньше), датчик температуры может быть установлен после теплообменника.

*При нагреве трубчатого теплообменника температура должна измеряться на самом холодном участке трубки.

Температура (процессы без трубчатого теплообменника): Температура продукта в самом холодном месте должна постоянно отмечаться на температурной диаграмме или фиксироваться цифровым самописцем.

Время: скорость подачи непрерывно регистрируется посредством температурной диаграммы или цифрового самописца, или один раз в смену и после изменения скорости регистрируются параметры настройки насоса, или ежедневно отмечается целостность пломбы насоса (установленной регулирующим органом или самим предприятием), или в том случае, если технически невозможно нарушить требования к времени выдержки (данный факт необходимо отразить в документе).

Примечание: Корреляционная зависимость «скорость подачи/время выдержки» для самой быстрой частицы должна быть отражена в документе и приобщена к плану НАССР.

Необходимо постоянно фиксировать время, в течение которого устройство отведения потока (FDD) или отводной клапан находится в положении прямого потока.


Варочные аппараты периодического действия

Температура: Температура продукта в самой его холодной точке постоянно регистрируется на температурной диаграмме процесса тепловой обработки. Для мгновенных температур (время нагрева равно нулю), показания температуры можно записывать вручную.

Время: Проверяйте и документально фиксируйте показания таймера в начале каждой смены и в конце производственного цикла.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Варочный аппарат периодического действия: Не полностью обработанный продукт подлежит повторному нагреву до 175°F (79,5°C) или эквивалентной температуры.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 77 из 107	

Варочный аппарат непрерывного действия: Не полностью обработанный продукт автоматически отводится в сторону (от трубопровода готового продукта) для повторной обработки или отбраковки.

Если на основании проверки документов установлено, что продукт недоварен, весь такой продукт переводится в режим ожидания Категории I до принятия решения о его дальнейшем использовании ответственным за качество.

Для помещения продукции в режим/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов. Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)

Назначенный обученный работник.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: укажите местонахождение каждого учетного документа (записи)

Температурные диаграммы технологического процесса

Журнал учета калибровки термометра

Документы о переводе продукции в режим/ снятия с режима ожидания

Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) минимум раз в день проверяет и подписывает все технологические журналы.

Скорость подачи в зависимости от скорости насоса подлежит проверке с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (минимум каждые 12 месяцев). (Данное требование не является обязательным, если скорость подачи контролируется и управляется как Критическая контрольная точка).

Проверка механизма отвода сырья (замена клапана) выполняется с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (минимум каждые 6 месяцев).


Все измерительные приборы, используемые для управления основными контрольными параметрами, подлежат калибровке с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля (не реже одного раза в 6 месяцев).

Варочные аппараты периодического действия: Проверяйте настройки таймера варочного аппарата (на соответствие фактическому времени приготовления) и точность времени выдержки с помощью секундомера минимум один раз в неделю. Примечание: Записывайте время с точностью до $\pm 1,0$ сек. Проверяйте точность прибора для контроля температуры минимум один раз в неделю.

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:

Рекомендации Национальной консультативной комиссии по микробиологическим критериям для пищевых продуктов (NACMCF) в отношении замороженных пищевых продуктов, содержащих незасоленное мясо, прошедшее тепловую обработку, и продукции птицеводства в упаковке для увеличенного срока хранения в замороженном виде и готовых к употреблению либо требующих небольшой дополнительной тепловой обработки или не требующих таковой.

31 января 1990 г. – Рабочая группа NACMCF по мясной продукции и продукции птицеводства. Документ хранится в Отделе микробиологии и безопасности продуктов питания компании «Kraft Foods, Inc.» (г. Гленвью).

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 78 из 107	

ВРЕМЯ/ТЕМПЕРАТУРА ПРОМЕЖУТОЧНОГО ХРАНЕНИЯ СЫРЬЯ С ВЫСОКИМ СОДЕРЖАНИЕМ ВЛАГИ ДО ЭТАПА НАГРЕВАНИЯ

Данная модель применяется к продуктам с высоким содержанием влаги (активность воды >0,85) и уровнем кислотности (pH) более 4,5 и менее 9,6, способствующим росту *золотистого стафилококка* и, соответственно, образованию токсинов.

Из данной модели исключены нижеперечисленные продукты:

- Продукты, которые не способствуют существенному росту *золотистого стафилококка*, вызывающего образование энтеротоксинов (что подтверждается проведенными исследованиями).
- Продукты, которые были подвержены тепловой обработке в соответствии с планом НАССР, могут быть исключены (при условии последующей тепловой обработки), если заражение после обработки может быть предотвращено (например, если продукт хранится в закрытой системе непосредственно после тепловой обработки (ультравысокотемпературная обработка или пастеризация)).
- Хлебобулочные изделия, в состав которых входят дрожжи.
- Продукты, при производстве подвергающиеся активной микробиологической ферментации (например, сыр, подвергающийся молочно-кислому брожению).
- Продукты, технологический процесс производства которых соответствует определению «непрерывный»*.

* Под непрерывным процессом понимается такое технологическое действие, при котором продукт, могущий оставаться неподвижным во время производства, не накапливается (например, на подвесках или в тупиках), не имеет этапов промежуточного хранения, а также подвергается оценке рисков. Оценка рисков может включать в себя разборку производственных линий и оборудования для проверки на наличие продукта, скопившегося за последние 24 часа внутри линий или контейнеров. При отсутствии скопления продукта процесс считается непрерывным.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Время и температура промежуточного хранения для предотвращения более чем 10-кратного размножения *золотистого стафилококка*.

Примечание: Дополнительный контроль для спорообразующих микроорганизмов не является необходимым, если применяется данная Критическая контрольная точка, поскольку их потенциальное размножение контролируется в рамках данной Критической контрольной точки. Однако необходим контроль спорообразующих микроорганизмов, если продукт/технологический процесс был исключен из данной модели в силу какой-либо из вышеуказанных причин.


ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП:

Сырье с высоким содержанием влаги, (например яичные смеси, тесто для вафель и молочные смеси), время /температура промежуточного хранения до начала этапа нагревания.

Процессы, которые не отвечают критериям непрерывности, должны соответствовать данной модели в части времени/температуры промежуточного хранения.

В том случае если процесс, определенный как непрерывный, прерывается, применяется данная модель с контролем, учетом и проверкой времени и температуры промежуточного хранения, значения которых не должны превышать установленных пределов.

К продукту, остающемуся (скопившемуся) в линии при работе в обычном режиме, требования данной модели могут не применяться, если накопившиеся в системе продукты удаляются (например, скребком для линий или промывкой линий и контейнеров горячей водой) каждые 24 часа. Чистку можно производить реже, если временные/температурные условия соответствуют требованиям данной модели.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 79 из 107	

ФАКТОР РИСКА:

Биологический (*энтеротоксин Золотистого стафилококка*).

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

ТЕМПЕРАТУРА ХРАНЕНИЯ	МАКСИМАЛЬНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ (ЧАСОВ)
< 8°C (< 45 °F)	только для качества продуктов
>8°C - 10°C (45 – 50°F)	60
>10°C - 12°C (50 – 54°F)	42
>12°C - 14°C (54 – 57°F)	30
>14°C - 16°C (57 – 61°F)	23
>16°C - 18°C (61 – 64°F)	18
>18°C - 20°C (64 – 68°F)	15
>20°C - 22°C (68 – 72°F)	12
>22°C - 24°C (72 – 75°F)	10
>24°C - 26°C (75 – 79°F)	8
>26°C - 29°C (79 – 84°F)	7
>29°C - 31°C (84 – 88°F)	6
>31°C - 34°C (88 – 93°F)	5
>34°C - 50°C (93 – 122°F)	4
>50°C (>122°F)	Только для качества продукта

Для обеспечения большей гибкости максимальное время промежуточного хранения при изменяющихся температурах может быть рассчитано с помощью приводимой ниже расчетной таблицы:
Под критическим пределом понимается точка, в которой число в графе F достигает 10 (что равно 10-кратному размножению).

A	B	C	D	E	F
Процесс	Температура (°C или °F)*	Время промежуточного хранения (часов)*	Коэффициент размножения / час (см. таблицу ниже)	Размножение (показатель в графе C x показатель в графе D)	Накопленное размножение

**для отдельных этапов всегда используйте максимальное время / максимальную температуру !*

Пример:

A	B	C	D	E	F
Процесс	Температура (°C или °F)*	Время хранения (часов)*	Коэффициент размножения/ час	Размножение (показатель в графе C x показатель в графе D)	Накопленное размножение
Смешивание	30°C	4	1,48	5,92	5,92
Хранение	25°C	3,5	1,028	3,598	(5,92 + 3,598=) 9,518



Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей

Дата составления:

10 мая 2010 г.


Заменяет редакцию от:

12 февраля 2008 г.

стр. 80 из 107

Коэффициенты размножения / час (используются для заполнения колонки D) при различных температурах

Температура (°F)	Температура (°C)	Коэффициент размножения / час
46	8	0,106
48	9	0,134
50	10	0,165
52	11	0,2
54	12	0,238
55	13	0,279
57	14	0,323
59	15	0,371
61	16	0,422
63	17	0,476
64	18	0,534
66	19	0,595
68	20	0,659
70	21	0,726
72	22	0,797
73	23	0,871
75	24	0,948
77	25	1,028
79	26	1,112
81	27	1,199
82	28	1,29
84	29	1,383
86	30	1,48
88	31	1,58
90	32	1,684
91	33	1,79
93	34	1,9
95	35	2,012
97	36	2,13
99	37	2,25
100	38	2,373
102	39	2,5

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 81 из 107	

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

Время и температура промежуточного хранения каждой партии контролируются и регистрируются. Температура контролируется и регистрируется для каждой партии с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля.

Если время промежуточного хранения рассчитывается на основе максимально возможной температуры хранения, температуру можно не контролировать.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

В случае превышения критических пределов, установленных для времени/температуры, партия продукта должна быть забракована, а емкость для промежуточного хранения и производственные линии должны быть очищены и продезинфицированы до подготовки следующей партии. Поставьте емкость, содержащую продукты, как находящуюся в режиме ожидания (Категория I) до момента принятия решения о его использовании. Уведомьте об этом назначенного ответственного работника.

Если в ходе проверки будет выявлен факт использования не соответствующих требованиям материалов с высоким содержанием влаги, переведите все продукты, содержащие подобные материалы, в режим ожидания и уведомьте об этом службу качества предприятия, которая должна принять решение об их дальнейшем использовании.

Для помещения продукции в режим/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов.

Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)

Назначенный обученный работник.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ*: укажите местонахождение каждого учетного документа (записи)

Заполненная расчетная таблица (в случае ее использования)

Документы на промежуточное хранение

Показания температуры


Данные о корректировочных мерах

Данные о проведенных проверках

Результаты отдельных исследований должны храниться на соответствующих предприятиях


МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) минимум раз в день проверяет и подписывает технологические журналы.

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 82 из 107	

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:

1. Управление по контролю продуктов и лекарств, 1993 г. Кодовый номер пищевого продукта: PB94-113941AS, Министерство здравоохранения США, Спрингфилд, Иллинойс.
2. Шнайдер О.П. Применение технических требований ко времени и температуре выдержки и хранения пищевых продуктов в розничной торговле пищевыми продуктами; санитарный контроль молочных и других пищевых продуктов и санитария окружающей среды, том 16, № 6, стр. 374-388.
3. Международная комиссия по микробиологическим характеристикам пищевых продуктов, глава 17. *Золотистый стафилококк* в микроорганизмах в пищевых продуктах 5. Микробиологические характеристики пищевых патогенных микроорганизмов. 1996. Издательство "James and James".
4. Бергдолл М.С. (1989 г.). *Золотистый стафилококк* в бактериальных патогенных микроорганизмах, распространяющихся через пищевые продукты, под редакцией Майкла Дойла. Издательство "Marcel Dekker", Нью-Йорк.
5. Эш М. (1997 г.). *Золотистый стафилококк* и стафилококковые энтеротоксины в микроорганизмах, распространяющихся через пищевые продукты и представляющих опасность для здоровья населения, издание 5-е под редакцией Хокинга А.Д., Арнольда Г., Дженсона И., Ньютона К. и Сазерлэнд П.. Издательство: Австралийский научно-исследовательский институт продуктов питания и технологий их производства, Австралия.
6. Татини С.Р. (1973 г.). Влияние пищевой среды на рост *Золотистого стафилококка* и образование различных токсинов. «J. Milk Food Technology», 36:559-563.
7. Смит Дж. Л., Бучанан Р.Л и Палумбо С.А. (1983 г.) Влияние пищевой среды на синтез стафилококковых энтеротоксинов: обзорное исследование. «J. Food Protection», 46:545-555.
8. Оценочное исследование, проведенное микробиологическими лабораториями компании «Крафт» в городах Ист-Ганновер, Гленвью и Мюнхен на предмет роста *бактерий золотистого стафилококка* в вафлях, тесте, сырных и молочных смесях (результаты хранятся в отделе микробиологии компании «KNAC», Ист-Ганновер и Гленвью).
9. Результаты бактериологического исследования тампон-методом, включенные в состав плана НАССР на каждом предприятии.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 83 из 107	

ВЫПЕЧКА ПРОДУКТОВ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК: Внутренняя температура тепловой обработки продукции.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Выпечка продуктов (непрерывный или периодический процесс) – обычные продукты из муки с наполнителями или без таковых (песочное тесто, тесто для сухого печенья, наполнитель Ньютона, тесто для выпечки хлеба) с окончательной активностью воды <0,85 (образование токсина *золотистого стафилококка*). При использовании любых густых или нестандартных начинок (например, мяса, крема) или теста с относительной влажностью <65% может потребоваться проведение дополнительных исследований для определения необходимых технологических параметров.

ФАКТОР РИСКА: Биологический (растительные патогены).

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

Внутренняя температура продукта доводится до 180°F (82,2°C) для сокращения растительных патогенных организмов (например, *сальмонеллы*) до уровня 4-лог в печи (духовке) при температуре, установленной для конкретного продукта. Технологическими инструкциями/Стандартными технологическими процедурами (POGs/SOPs).

В таблице ниже указано, во сколько раз сокращается количество патогенов в тесте для продуктов, имеющих различный уровень относительной влажности, на этапе выпечки:

<u>Продукт</u>	<u>Относительная влажность, %</u>	<u>Коэффициент сокращения при температуре 180°F (82,2°C)</u>
XX печенье	76,0	>4,0 лог
XY печенье	71,0	>4,0 лог
ZY бисквитные заготовки	65,2	>4,0 лог


ВОЗМОЖНОСТЬ КОНТРОЛЯ В РАМКАХ ОБЯЗАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

В том случае если подтвержденные показатели температуры/времени, необходимые для соответствия параметрам качества готового продукта (продукта, готового к продаже), значительно превышают критический предел (вафли и конусообразные изделия), этап выпечки в печи может осуществляться как обязательная программа. Данное решение до его выполнения должно быть подтверждено научно обоснованными данными.

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

Варианты контроля

- **Температура по окончании выпечки (непрерывный процесс).** Внутренняя температура продукта по окончании выпечки измеряется вручную либо с помощью электронных средств в известной наиболее холодной точке продукта с использованием откалиброванных приборов измерения температуры и регистрируется по каждому обычному непрерывному циклу. Температура продукта измеряется периодически в течение тепловой обработки для определения момента, когда температура достигает целевого (180°F/82,2°C) либо эквивалентного значения.
- **Температура внутри духовки.** Между температурой воздуха внутри духовки или заданным значением технологического процесса и внутренней температурой продукта должно быть установлено определенное соотношение. Заданные температурные параметры продукта/процесса должны контролироваться с установленной периодичностью для обеспечения нагрева продукта до температуры внутри его в самой холодной точке максимум до 180°F/82,2°C в течение определенного времени.
- **Содержание влаги в готовом продукте (параметры снижения влажности).** Между потерей влаги продуктом и внутренней температурой продукта должно быть установлено определенное соотношение. Заданная влажность продукта/процесса должна контролироваться с установленной периодичностью для обеспечения нагрева продукта до температуры внутри его в самой холодной точке максимум до 180°F/82,2°C.
- **Контрольные приборы.** Калибровка всех измерительных приборов, используемых для мониторинга параметров в критической контрольной точке, должна проводиться с периодичностью, достаточной для

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 84 из 107	

обеспечения контроля, но не реже, чем один раз в 6 месяцев. В случае выявления неточности показаний приборов вся соответствующая продукция должна быть переведена в режим ожидания Категории I до получения от отдела контроля качества предприятия распоряжений о ее дальнейшем использовании.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Непрерывный процесс

Партия продуктов, температура которой не достигла целевого (180°F/82,2°C) либо эквивалентного значения, считается недообработанной, не удаляется из печи и продолжает подвергаться тепловой обработке до тех пор, пока целевая температура не будет достигнута.

Продукт, удаленный из печи до достижения критических пределов (соотношение «температура/время»), считается недообработанным и отбраковывается.

Печи непрерывного действия: недообработанный продукт отбраковывается.

Если по результатам проверки заданных параметров продукта/процесса продукт будет признан недообработанным, либо если будет установлено, что температура начинки продукта на выходе из печи (до зон охлаждения) – менее 180°F/82,2°C, продукт должен быть переведен в режим ожидания как продукция Категории I до получения распоряжений о его дальнейшем использовании от службы качества предприятия.

Если продукт будет признан недообработанным из-за того, что показатель активности воды > 0,85 (при котором образуется токсин *золотистый стафилококк*), все такие продукты должны быть переведены в режим ожидания как продукция Категории I до получения распоряжений об их дальнейшем использовании от службы качества предприятия.

Если будет установлена неточность контрольных приборов, все продукты из такой партии должны быть переведены в режим ожидания как продукция Категории I до получения распоряжений об их дальнейшем использовании от службы качества предприятия.

Для помещения продукции в режим/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов. Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)

Назначенный обученный работник.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: Укажите местонахождение каждого учетного документа (записи)

Данные по параметрам продукта/процесса

Данные по температуре начинки продукта

Документы о переводе продукции в режим/ снятия с режима ожидания

Данные о корректировочных мерах

Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:


Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) минимум раз в день проверяет и подписывает все технологические журналы.

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:

Исследования летальности процесса термообработки на примере бактерий сальмонеллы в песочном тесте (ККТ - печенье «Chips Ahoy!», исследование от 10/15/1999; ККТ – наполнитель Ньютона, исследование от 6/15/2000; ККТ - орех-пекан, исследование от 11/27/2001; исследование состояния продукта в процессе выпечки от 7/14/2004)

Контрольное исследование теста при пониженной относительной влажности от 5/19/2006

Окончательные результаты данных исследований, проведенных Отделом микробиологии/безопасности продуктов питания компании «Крафт Фудс», хранятся в Отделе микробиологии и безопасности продуктов питания компании «Kraft Foods, Inc.» (г. Ист-Ганновер).

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 85 из 107	

ПРИМЕНЕНИЕ ВОЗВРАТНОГО ПРОДУКТА

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК: Надлежащее разделение, идентификация и использование возвратного продукта, содержащего аллергены.

Примечание: Термин «возвратный продукт» применяется к неупакованным и упакованным продуктам, изъятым из обычного производственного процесса из-за простоя оборудования, проблем с рецептурой и т.д. и подлежащим возврату на производственную линию.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Контроль аллергенов – применение возвратного продукта.

ФАКТОР РИСКА: Химический (пищевые аллергены) – См. Приложение С. Ненадлежащее применение в продукте не указанного на маркировке аллергена вследствие использования неконтролируемого возвратного продукта.

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ: Возвратные продукты, имеющие в составе аллергеносодержащие материалы, не добавляются в продукт, на этикетке которого данные материалы в списке ингредиентов не указаны.

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

Все контейнеры с возвратным продуктом должны быть снабжены этикеткой с описанием продукта (название продукта, дата производства и любая иная надлежащая информация).

Происхождение и ингредиенты каждого контейнера с возвратным продуктом фиксируются в документах по учету возвратного продукта. Возвратный продукт, содержащий аллергены или передаваемый из режима ожидания, включается только в тот же самый продукт и/или в продукт с надлежащей маркировкой. Это должно быть зафиксировано в карте технологического процесса.

ИЛИ

Возвратный продукт или передаваемый из режима ожидания продукт, содержащий вызывающий пищевую аллергию материал, с помощью перекрестной ссылки указывается на этикетке, содержащей список ингредиентов продукта, для подтверждения того, что вызывающий аллергию материал указан на данной этикетке, каждый раз, когда возвратный продукт добавляется в окончательный продукт. Это должно быть зафиксировано в карте технологического процесса.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Если происхождение и ингредиенты возвратного продукта не могут быть определены, не используйте такой возвратный продукт.

Если возвратный продукт содержит вызывающий пищевую аллергию материал, не указанный на этикетке производимого продукта в списке ингредиентов, не используйте возвратный продукт в данном продукте.

Если содержащий аллергены возвратный продукт добавлен к продукту, на этикетке которого вызывающий аллергию материал не указан в списке ингредиентов, переведите такой продукт в режим ожидания как продукцию Категории I и уведомьте об этом службу качества предприятия для определения дальнейшего использования продукта.

Для помещения продукции в режим/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов.

Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.


ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)

Назначенный обученный работник.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ:

Документы по учету возвратных продуктов

Документы, описывающие технологический процесс

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 86 из 107	

Документы о переводе продукции в режим/ снятия с режима ожидания

Данные о корректировочных действиях


Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) минимум раз в день проверяет и подписывает документы по учету возвратных продуктов и/или все записи технологического процесса.

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:

См. Приложение С к настоящему Руководству.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 87 из 107	

ЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ АЛЛЕРГЕНОВ (ПЕРЕНАЛАДКА НА ПРОИЗВОДСТВО ДРУГОГО ПРОДУКТА)

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК: Удаление остатков продукта, содержащего аллергены, со всех поверхностей, соприкасающихся с продуктами, и с зон над открытыми участками продукта путем очистки и осмотра оборудования.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Контроль аллергенов – чистка оборудования (переналадка на производство другого продукта).

Визуальная проверка технологического/упаковочного оборудования и зон над открытыми участками продукта на предмет отсутствия видимых остатков после переналадки линии с производства продукта, содержащего известный пищевой аллерген (аллергены) на производство продукта, не содержащего данный аллерген (аллергены).

ФАКТОР РИСКА: Химический (пищевые аллергены) – См. Приложение С «Ненадлежащая чистка оборудования, приводящая к перекрестному заражению продукта аллергеном».

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

Отсутствие видимых остатков продукта на поверхности технологического/упаковочного оборудования и в зонах над открытыми участками продукта.

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

После каждой переналадки линии с производства продукта, содержащего аллергены, на производство другого продукта и до запуска линии оборудование должно быть проверено на предмет отсутствия видимых остатков продукта на поверхностях, соприкасающихся с продуктами, и в зонах над открытыми участками продукта. Результаты проверки должны быть документально зафиксированы.

Если чистка оборудования осуществляется путем безразборной мойки (CIP) или с помощью вспомогательной системы мойки (ACS), проверьте документы процесса чистки оборудования и результаты по ее завершению.

Примечание: эффективность процесса чистки оборудования должна быть документально зафиксирована по результатам пробной эксплуатации конкретной производственной линии / технологического процесса.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Если в ходе проверки будут выявлены видимые остатки содержащего аллерген продукта либо если будет установлен факт нарушения/невыполнения процедуры чистки оборудования, требуется повторно очистить поверхности оборудования для удаления остатков продукта до начала работы с не содержащим аллерген продуктом (либо продуктом, содержащим другой аллерген).

Если проверка документов указывает на то, что видимые остатки продукта, содержащего аллерген, не были удалены, либо что чистка оборудования не была завершена до запуска линии для производства продукта, не содержащего аллерген (либо продукта, содержащего другой аллерген), переведите все такие продукты в режим ожидания как продукцию Категории 2 и уведомьте об этом службу контроля качества предприятия для принятия решения о дальнейшем использовании таких продуктов.

Для помещения продукции в режим/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов. Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)


Назначенный обученный работник.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ:

Документы по процессу чистки оборудования / санитарной обработке

Журнал регистрации технических осмотров оборудования / документы по санитарной обработке

Документы о переводе продукции в режим/ снятия с режима ожидания

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 88 из 107	

Данные о корректировочных действиях

Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) проверяет и подписывает журнал технической проверки оборудования на предмет наличия аллергенов минимум раз в день либо каждый раз после очистки оборудования от аллергенов.

Чистоту продуктов, на этикетке которых не указана возможность перекрестного контакта, необходимо проверить при помощи наборов для анализа на аллергены (при наличии таковых) (для сторонних производителей действуют указания Отдела санитарного контроля компании «Крафт Фудс»).

Если чистка оборудования осуществляется путем безразборной мойки (CIP) или с помощью вспомогательной системы мойки (ACS), проводите проверку оборудования в разобранном виде с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля и в соответствии с инструкциями отдела санитарного надзора предприятия.


НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:

Приложение С к настоящему Руководству.

Парк, Дуглас Л., 2005 г., Многократные лабораторные исследования (методом испытания в рабочих условиях) беспристрастности результатов иммуноферментного анализа для выявления арахиса в пищевых продуктах, издание «*Journal of AOAC International*», том 88, № 1, стр. 156-160.

Джексон, Лоурен С., Очистка и иные механизмы контроля, позволяющие предотвратить перекрестное заражение аллергенами при обработке пищевых продуктов, *Журнал защиты пищевых продуктов*, том 71, № 2, стр. 445-458

Для продуктов, на этикетке которых не указана возможность перекрестного контакта, отчет, подтверждающий метод промывки хранится в архиве предприятия.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 89 из 107	

ПРОМЫВКА ПРОДУКЦИИ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ АЛЛЕРГЕНОВ (ПЕРЕНАЛАДКА ПРОЦЕССА НА ДРУГОЙ ПРОДУКТ)

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКОЙ КОНТРОЛЬНОЙ ТОЧКИ: Удаление из оборудования остатков продукции, содержащих аллергены, посредством промывания оборудования с использованием продукции, не содержащей аллергены, или ингредиентов (например, сахара или воды).

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Контроль аллергенов – промывка продукции (переналадка на производство другого продукта).

Промывка продукции после переналадки линии с производства продукта, содержащего известный пищевой аллерген, на производство продукта, не содержащего данный аллерген.

ФАКТОР РИСКА: Химический (пищевые аллергены) – См. Приложение С «Ненадлежащая чистка оборудования, приводящая к перекрестному заражению продукта аллергеном».

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

Эффективность процесса промывки оборудования связана со всеми критическими пределами и должна быть документально зафиксирована. Критический предел должен быть основан на результатах пробной эксплуатации конкретной производственной линии / технологического процесса для обеспечения удаления аллергенов.

Все поверхности оборудования, соприкасающиеся с продукцией, промываются водой в объеме X фунтов/кг или галлонов/литров в течение периода времени Y, где X и Y соответствуют документально утвержденным требованиям к процессу промывки оборудования;

либо

Все поверхности оборудования, соприкасающиеся с продукцией, промываются ингредиентом в объеме X фунтов/кг или галлонов/литров, соответствующим документально утвержденным требованиям к процессу промывки оборудования;

либо

Все поверхности оборудования, соприкасающиеся с продукцией, промываются следующей продукцией, не содержащей аллергены, либо имеющей одинаковые аллергенные характеристики со следующей продукцией, в объеме X фунтов/кг или галлонов/литров, соответствующим документально утвержденным требованиям к процессу промывки оборудования.

На некоторых производственных линиях процесс промывки сопровождается процессом очистки (например, линии выпечки). Если такая частичная очистка или очистка в целях обеспечения качества необходима до промывки, то соблюдение утвержденной процедуры очистки будет являться частью данной ККТ.

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

Промывочный материал (вода, ингредиент, следующий продукт и т.д.) взвешивается в начале процесса промывки либо накапливается и взвешивается (или измеряется по объему) в конце процесса промывки. Данные показатели фиксируются документально каждый раз при переналадке линии с производства продукции, содержащей известный пищевой аллерген, на производство продукции, не содержащей данный аллерген.

Если до промывки продукции необходима частичная очистка оборудования, то должна быть проведена проверка для подтверждения того, что частичная очистка проведена до промывки продукции.


КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Если определенные процедуры промывки не были выполнены (либо если возможность такого невыполнения была выявлена в ходе проверки документов), то необходимо перевести соответствующую продукцию в режим ожидания Категории 2 и уведомить об этом отдел контроля качества предприятия для принятия решения о дальнейшем использовании таких продуктов.

Если промывочный материал не удален с линии надлежащим образом и попал в продукт, в составе которого не указан определенный аллерген, то необходимо перевести соответствующую продукцию в режим ожидания Категории 1 и уведомить об этом службу контроля качества предприятия для принятия решения о дальнейшем использовании таких продуктов.

Для помещения продукции в режим ожидания/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов. Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия): Назначенный обученный работник

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 90 из 107	

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ:

Документы по процессу промывки оборудования
 Журнал регистрации операций по промывке продукции
 График производства
 Листы комплектации продукции
 Отчет об использовании промывочного материала (в случае его повторной обработки или маркировки)
 Документы о переводе продукции в режим ожидания / снятия с режима ожидания
 Данные о корректировочных действиях
 Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) проверяет и подписывает документацию по промывке продукции каждый раз после переналадки линии (включая процедуру промывки) с выпуска продукции, содержащей аллергены.

Применительно к продуктам, на этикетке которых не указана возможность перекрестного контакта, необходимо проверить эффективность промывки при помощи наборов для анализа на аллергены (при наличии таковых).


НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:

Приложение С к настоящему Руководству.

Парк, Дуглас Л., 2005 г., Многократные лабораторные исследования методом иммуноферментного анализа для выявления арахиса в пищевых продуктах, издание «*Journal of AOAC International*», том 88, № 1, стр. 156-160.

Джексон, Лоурен С., Очистка и иные механизмы контроля, позволяющие предотвратить перекрестное заражение аллергенами при обработке пищевых продуктов, *Журнал защиты пищевых продуктов*, том 71, № 2, стр. 445-458

Применительно к продуктам, на этикетке которых не указана возможность перекрестного контакта, отчет, подтверждающий эффективность метода промывки, должен храниться на предприятии.

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 91 из 107	

ОБНАРУЖЕНИЕ ПОСТОРОННИХ ВЕЩЕСТВ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКОЙ КОНТРОЛЬНОЙ ТОЧКИ: Металлодетектор или встроенный рентгеновский аппарат.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Проверка на предмет наличия посторонних материалов.

ФАКТОР РИСКА: Физический (посторонние вещества (например, металл, стекло, камни, кости, дерево)).

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

Использование металлодетектора или рентгеновского аппарата с заданным пределом чувствительности для обрабатываемого продукта. В Планах НАССР должен быть указан размер (в мм) и тип частиц целевых посторонних веществ, которые должен будет определять детектор,

а также

Величина, превышающая X изъятых из процесса упаковок/штук/фунтов, в которых было подтверждено наличие посторонних веществ через Y часов. (Фактическое количество упаковок и временной интервал должны быть определены). Предприятия могут использовать в качестве ориентира условие, что X должно быть не больше 10, а Y - не более 2).

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Значения критического предела для X и Y должны быть определены с учетом статистических данных по продукту.
- Используйте стандартный набор терминов для описания обнаруженных посторонних тел: мелкие металлические частицы, гайка, болт, осколки стекла, камни и т.д.
- Посторонними веществами считаются острые и твердые предметы
- Рекомендуется иметь фотографии допустимых/неприемлемых количеств и видов материалов

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:


Непрерывный процесс: все упаковки/продукты проходят проверку имеющимся устройством обнаружения посторонних веществ.

Все выведенные из процесса упаковки/продукты оцениваются на предмет причины отбраковки. Количество выведенных из процесса упаковок/штук/единиц продукта, забракованных на основании их загрязнения металлическими включениями, подтвержденного металлодетектором, регистрируется каждые Y часов непрерывной работы.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Если предел чувствительности устройства обнаружения не соответствует расчетному значению, остановите линию и отремонтируйте или замените устройство обнаружения. Переведите продукты, изготовленные с момента последней проверки устройства обнаружения на предмет соответствия предела его чувствительности расчетной величине, в режим ожидания как продукцию Категории II. Вновь проведите проверку данных продуктов исправным устройством обнаружения. (Если устройство обнаружения не может быть отремонтировано или заменено, линия может продолжать работать при условии, что производимый на ней продукт должен быть переведен в режим ожидания (изъят с технологической линии) как продукция Категории II и проверен исправным устройством обнаружения позднее, или если использование продукта определяется другим методом, указанным в плане НАССР.)

В том случае, если в течение y часов непрерывной работы установлено содержание посторонних веществ в более чем x единиц продукта и связанных с процессом выведенных упаковок/штук/единиц продукта, остановите процесс, переведите все продукты (упакованные, неупакованные, возвратные и другие), изготовленные в течение y часов непрерывной работы, в режим ожидания как продукцию Категории II. Уведомите об этом назначенного ответственного работника для принятия им решения о дальнейшем использовании данного продукта. После проведения исследования продукт, который, согласно результатам проверки, содержит посторонние примеси, должен быть переведен в режим ожидания как продукция Категории I. Сообщите об этом факте в отдел контроля качества предприятия.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 92 из 107	

Для помещения продукции в режим/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов.

Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)

Назначенный обученный работник, отвечающий за производство или техническое обслуживание.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: Укажите местонахождение каждого учетного документа (записи)

Журнал регистрации результатов проверки устройством обнаружения посторонних веществ

Документы о переводе продукции в режим/ снятия с режима ожидания

Данные о корректировочных мерах

Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Устройства обнаружения посторонних веществ и отводной механизм должны проверяться на соответствие заданным пределам со следующей периодичностью: перед началом производственного процесса после каждой смены продукта, каждые 4 часа в процессе производства, в конце смены (если производственный процесс не переходит на следующую смену), после ремонта, техобслуживания или настройки устройств обнаружения.

Размеры тестовых образцов, используемых для оценки функциональности устройств обнаружения (т.е. эффективности обнаружения и удаления посторонних веществ), должны быть зафиксированы документально. Для оценки функциональности металлодетекторов в качестве тестовых образцов используются круглые палочки черных и цветных металлов (медь), а также нержавеющей стали. Тестовые образцы должны быть четко определены и разграничены с продукцией. Фасованные продукты, длина которых превышает 7 дюймов (17,8 см), должны располагаться таким образом, чтобы и передний, и задний края проходили через устройство.

Оценка функциональности должна показать стопроцентное (100%) обнаружение и удаление по каждому тестовому образцу по результатам 2 прохождений. Если расположение тестовых образцов можно регулировать, то их следует размещать так, чтобы они проходили через середину отверстия металлодетектора (это наименее чувствительная зона).

При проверках каждые 4 часа и по завершении производства рекомендуется использовать все 3 тестовых образца. Однако если процесс производства накладывает какие-либо ограничения на условия проверки металлодетектора, либо если технические ограничения самих устройств обнаружения не позволяют использовать все 3 тестовых образца, то в данных случаях допускается использование только 2 тестовых образцов - из нержавеющей стали и черных металлов. Причину ограничения проверки только образцами из черных металлов и нержавеющей стали необходимо отразить документально. Отводной механизм должен автоматически удалять 100% отбракованной продукции из технологического процесса и направлять ее в отведенное место, бункер или контейнер, предназначенный для предотвращения возврата данной продукции в технологический процесс или поток продукции.

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Рентгеновские аппараты, используемые для обнаружения металлических частиц, обычно настроены на обнаружение образцов только из нержавеющей стали.
- Необходимо определить и документально зафиксировать критерии обнаружения и удаления для рентгеновских аппаратов, используемых для обнаружения других веществ (например, осколков стекла). В данном случае необходимо определить соответствующие тестовые образцы.


Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) проверяет и подписывает документацию по работе устройств обнаружения посторонних веществ как минимум раз в день.

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:

Моберг, Л. Дж. 1992 г. Установление критических пределов для критических контрольных точек, указанных в работе *Принцип и виды применения системы НАССР*. Пирсон М.Д., и Корлетт-младший Д.А., издательство «Ван Ностранд Рейнхольд», Нью-Йорк. Стр. 50-61.


Льюис Д. Ф., 1993 г. Руководство и полная библиография по теме «Идентификация инородных включений, обнаруженных в пищевых продуктах». *Состав пищевых продуктов*, 12, стр. 365-378.

Хайман Ф.Н., Клонтц К.С. и Толлефсон Л. 1993 г. Исследование роли инородных тел в болезнях, распространяющихся через пищеварительный тракт, проведенное Управлением по контролю продуктов и лекарств. *Отчеты по проблемам здравоохранения*, 108 (1). Стр. 54-59.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 93 из 107	

Хайман Ф.Н., Клонтц К.С. и Толлефсон Л. 1993 г. Еда как опасность для здоровья: профилактика, врачебная помощь при травмах зубов, нанесенных инородными предметами в пищевых продуктах. *JAM Dental Assoc (Журнал Американской ассоциации стоматологии)*, 124, стр. 65-69.

Леман А. Дж. 1958 г. Квартальный отчет редактору по актуальным вопросам: частицы стекла и металла в пищевых продуктах и напитках. *Assoc. Food Drug Off. Q Bull.*, 22 (1), стр. 24-26.

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 94 из 107	

ПОТОЧНАЯ ФИЛЬТРАЦИЯ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКОЙ КОНТРОЛЬНОЙ ТОЧКИ:

Встроенный фильтр / сетчатый фильтр / рассев / сито.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Поточная фильтрация.

ФАКТОР РИСКА: Физический – посторонние вещества.

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

Весь объем продукта проходит через неповрежденный фильтр/сито/рассев типа **y**, с размером ячейки **x**

и

определяются отклоняющиеся от нормы количество и размер опасных примесей, уловленных фильтром, приходящиеся на время или количество продукта **z** (например, часы работы, партии продукта, фунты продукта). Укажите размер и форму любых обнаруженных веществ. Критериями для определения критического предела должны быть такие факторы, как риск для здоровья, статистические данные и вероятность. Рекомендуется использование фотографий приемлемого/неприемлемого количества и вида вещества.

ПРИМЕЧАНИЕ: Используйте стандартный набор терминов для описания обнаруженных посторонних тел: мелкие металлические частицы, гайка, болт и т.д.

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

Весь объем продукта пропускается через фильтр/сито/рассев. Количество, размер и тип обнаруженных посторонних примесей регистрируется каждые **x** часов непрерывной работы.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Если фильтр/сито/рассев имеют повреждения или не находятся на месте во время проверки, продукт, изготовленный с момента последней подходящей проверки, должен быть переведен в режим ожидания как продукция Категории II, технологический процесс должен быть остановлен, а фильтр/сито/рассев – заменен. Уведомите об этом назначенного ответственного работника для принятия им решения о дальнейшем использовании данного продукта.

В случае обнаружения в продукте каких-либо опасных посторонних веществ, переведите задержанный продукт в Категорию I. Уведомите об этом отдел по контролю качества предприятия для принятия им решения о дальнейшем использовании продукта.

Для помещения продукции в режим/снятия с режима ожидания требуется оформление соответствующих документов. Корректировочные действия должны быть документально зафиксированы.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)

Назначенный обученный сотрудник.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: укажите местонахождение каждого учетного документа (записи)

Журнал регистрации параметров работы фильтра/сита/рассева


Документы о переводе продукции в режим/ снятия с режима ожидания

Данные о корректировочных мерах

Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) ежедневно проверяет и подписывает записи.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 95 из 107	

Визуальная проверка целостности фильтра/сита/рассева проводится каждый рабочий день, когда используется такой фильтр/сито/рассев, или с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля.

После установки новых фильтров/сит/рассеивов проверьте соответствие размера ячейки и номенклатурный номер изделия.

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:


Моберг, Л. Дж. 1992 г. Установление критических пределов для критических контрольных точек, указанных в работе *Принцип и виды применения системы НАССР*. Пирсон М.Д., и Корлетт-младший Д.А., издательство «Ван Ностранд Рейнхольд», Нью-Йорк. Стр. 50-61.

Льюис Д. Ф., 1993 г. Руководство и полная библиография по теме «Идентификация инородных включений, обнаруженных в пищевых продуктах». *Состав пищевых продуктов*, 12, стр. 365-378.

Хайман Ф.Н., Клонтц К.С. и Толлефсон Л. 1993 г. Исследование роли инородных тел в болезнях, распространяющихся через пищеварительный тракт, проведенное Управлением по контролю продуктов и лекарств. *Отчеты по проблемам здравоохранения*, 108 (1). Стр. 54-59.

Хайман Ф.Н., Клонтц К.С. и Толлефсон Л. 1993 г. Еда как опасность для здоровья: профилактика, врачебная помощь при травмах зубов, нанесенных инородными предметами в пищевых продуктах. *JAM Dental Assoc (Журнал Американской ассоциации стоматологии)*, 124, стр. 65-69.

Леман А. Дж. 1958 г. Квартальный отчет редактору по актуальным вопросам: частицы стекла и металла в пищевых продуктах и напитках. *Assoc. Food Drug Off. Q Bull.*, 22 (1), стр. 24-26.

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 96 из 107	

МАГНИТ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКОЙ КОНТРОЛЬНОЙ ТОЧКИ: Встроенный магнит.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Использование встроенных магнитов.

ФАКТОР РИСКА: Физический – наличие посторонних черных металлов.

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

Весь объем продукта проходит через магнит, состоящий из пластины размера **x** и количества планок **y**

и

Количество отклоняющихся от нормы обнаруженных веществ и размер и тип посторонних черных металлов, отловленных магнитом, приходящиеся на время или количество продукта **z** (например, часы работы, партии продукта, фунты продукта). Укажите размер и форму любых обнаруженных веществ. Критериями для определения критического предела должны быть такие факторы, как риск для здоровья, статистические данные и вероятность. Рекомендуется использование фотографий приемлемого/неприемлемого количества и вида вещества. К неприемлемым веществам, в частности, относятся: гвозди, гайки, болты, проволока, шайбы и винты.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Используйте стандартный набор терминов для описания обнаруженных посторонних тел: мелкие металлические частицы, металлическая пыль, токарная стружка, гайка, болт и т.д.

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

Весь объем продукта пропускается через магнит.

Очистите магнит и внесите в учетные документы описание посторонних веществ, обнаруженных на магните после времени **z** либо в количестве продукта **z**, а также после завершения технологического процесса. Рекомендуется, чтобы показатель **z** был не реже одного раза в смену.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Если во время проверки обнаруживается, что магнит отсутствует либо поврежден, продукт, изготовленный с момента последней проверки, должен быть переведен в режим ожидания как продукция Категории II. Замените магнит. Уведомьте отдел по контролю качества предприятия для определения дальнейшего использования продукта.

В случае превышения критического лимита отклоняющихся от нормы продуктов (по количеству, размеру или типу посторонних веществ), остановите процесс либо не начинайте его, а продукт, изготовленный с момента последней проверки «нормальности», задержите как продукцию Категории II. Определите и устраните причину «ненормальности». Если по результатам проведенной проверки будет установлено загрязнение/заражение продукта, переведите задержанный продукт в Категорию I. Уведомьте об этом отдел контроля качества предприятия для принятия им решения о дальнейшем использовании продукта.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия)

Назначенный обученный сотрудник.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: укажите местонахождение каждого учетного документа (записи)


Журнал регистрации параметров работы магнита

Документы о переводе продукции в режим/ снятия с режима ожидания

Данные о корректировочных мерах

Данные о проведенных проверках

Данные анализа

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 97 из 107	

Журнал учета ремонтных работ

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) минимум раз в день проверяет и подписывает журнал регистрации параметров работы магнита.

Визуальная проверка целостности магнита проводится с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля.

После установки новых магнитов проверьте их конструкцию и силу притяжения.

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:


Моберг, Л. Дж. 1992 г. Установление критических пределов для критических контрольных точек, указанных в работе *Принцип и виды применения системы НАССР*. Пирсон М.Д., и Корлетт-младший Д.А., издательство «Ван Ностранд Рейнхольд», Нью-Йорк. Стр. 50-61.

Льюис Д. Ф., 1993 г. Руководство и полная библиография по теме «Идентификация инородных включений, обнаруженных в пищевых продуктах». *Состав пищевых продуктов*, 12, стр. 365-378.

Хайман Ф.Н., Клонтц К.С. и Толлефсон Л. 1993 г. Исследование роли инородных тел в болезнях, распространяющихся через пищеварительный тракт, проведенное Управлением по контролю продуктов и лекарств. *Отчеты по проблемам здравоохранения*, 108 (1). Стр. 54-59.

Хайман Ф.Н., Клонтц К.С. и Толлефсон Л. 1993 г. Еда как опасность для здоровья: профилактика, врачебная помощь при травмах зубов, нанесенных инородными предметами в пищевых продуктах. *JAM Dental Assoc (Журнал Американской ассоциации стоматологии)*, 124, стр. 65-69.

Леман А. Дж. 1958 г. Квартальный отчет редактору по актуальным вопросам: частицы стекла и металла в пищевых продуктах и напитках. *Assoc Food Drug Off. Q Bull.*, 22 (1), стр. 24-26.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 98 из 107	

Типовая обязательная программа

ДОБАВЛЕНИЕ ЧУВСТВИТЕЛЬНЫХ ИНГРЕДИЕНТОВ ПОСЛЕ ЭТАПА ОБРАБОТКИ ДЛЯ УНИЧТОЖЕНИЯ ПАТОГЕННЫХ МИКРООРГАНИЗМОВ

ЗАДАЧА: Каждая партия чувствительных ингредиентов должна пройти предварительную проверку перед использованием для подтверждения отсутствия определенных поддающихся обнаружению целевых патогенных микроорганизмов. Результаты предварительной проверки могут быть оформлены в виде сертификата анализа (COA), содержащего результаты проверки поставщика.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Добавление чувствительных ингредиентов после этапа уничтожения бактерий или добавление чувствительных ингредиентов в ходе технологического процесса, в котором не предусмотрен этап уничтожения бактерий

ФАКТОР РИСКА: Биологический (растительные патогенные микроорганизмы)

КОНТРОЛЬ: К каждой партии чувствительных ингредиентов должен прилагаться сертификат анализа, предоставленный поставщиком и подтверждающий отсутствие в данном ингредиенте целевых патогенных микроорганизмов, либо отчет о результатах анализа компании «Крафт Фудс», подтверждающий отсутствие целевых патогенных микроорганизмов в исследованном образце установленного размера (например, отрицательный результат по *бактериям сальмонеллы* в образце 10 x 25 граммов).

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

В случае неполучения сертификата анализа или отчета о результатах анализа для каждой партии соответствующая партия чувствительных ингредиентов будет оставаться в режиме ожидания Категории II до получения сертификата анализа, подтверждающего отсутствие в материале патогенных микроорганизмов.

Требуется документальное оформление фактов перевода продукции в режим ожидания / снятия с режима ожидания.

Если в сертификате анализа указаны положительные результаты по целевым патогенным микроорганизмам, то полученная партия материалов не принимается. Если положительные результаты по целевым патогенным микроорганизмам получены в результате проверки поставщика, то необходимо перевести данный материал в режим ожидания Категории I и уведомить об этом отдел контроля качества.

Требуется документальное оформление фактов перевода продукции в режим ожидания / снятия с режима ожидания. Принятые корректировочные меры должны быть зафиксированы документально.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия): Назначенный обученный работник.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ (определите местоположение каждого вида документации):

Сертификаты анализа или отчеты о результатах анализа, проведенного в компании «Крафт Фудс»

Документация по переводу/снятию с режима ожидания

Документация по корректировочным мерам

Документация по проверкам


МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ККТ:

Получение сертификатов анализа или отчетов о результатах анализа поставщика/стороннего производителя для каждой полученной партии, проверка и подтверждение отрицательных результатов анализа.

Подтверждение того, что продукция остается в режиме ожидания до получения отчета о результатах анализа.

НАУЧНОЕ ОБОСНОВАНИЕ:

Международная комиссия по микробиологическим характеристикам пищевых продуктов, 1986 г. Микроорганизмы в продуктах питания 2. Отбор образцов для проведения микробиологического анализа: принципы и особенности применения. 2-е издание. ISBN 0-8020-5693-8.

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 99 из 107	

Типовая обязательная программа

БОЙ СТЕКЛЯННОЙ ТАРЫ

ЗАДАЧА: Обеспечение отсутствия битой тары на открытом (или незащищенном) участке размещения / упаковки продукции, отсутствия видимых осколков стекла на открытых участках размещения / упаковки продукции или над упаковочным конвейером, а также чтобы количество битой тары не превышало x единиц битой тары за y (минут, часов) процесса наполнения тары. При использовании стеклянной тары должны соблюдаться следующие требования по контролю, корректировочным действиям и документации:

КОНТРОЛЬ:

- Назначенный ответственный работник должен проверять упаковочную линию перед возобновлением работы после каждого случая боя стеклянной тары, а также
- Необходимо применять электронные сенсорные устройства для обнаружения битой тары на разливочном оборудовании. Если данные устройства отсутствуют, то работники должны постоянно проверять линию на наличие битой тары. Все случаи боя на линии должны фиксироваться документально с указанием времени боя.


КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

- При обнаружении осколков стекла на открытых участках размещения / упаковки продукции либо на / над упаковочным конвейером запрещается начинать процесс до проведения повторной очистки.
- При обнаружении осколков стекла на открытых участках размещения / упаковки продукции либо на / над упаковочным конвейером во время производственного процесса следует прекратить процесс и провести очистку. Необходимо уведомить об этом назначенных ответственных работников
- В случае превышения критического предела по количеству битой тары за определенный период времени необходимо прекратить процесс и выяснить причины превышения боя на линии (обычные причины: плохое качество стекла, крышка закручена слишком туго, неправильное расположение тары на линии и т.д.). Устраните причины боя и возобновите процесс.
- Принятые корректировочные меры должны быть зафиксированы документально. См. процедуры урегулирования случаев боя стеклянной тары, действующие на предприятии.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: (определите местоположение каждого вида документации):

- Документация по производству / разливочным процессам
- Документация по корректировочным мерам
- Документация по переводу/снятию с режима ожидания

Данная документация подлежит проверке в рамках процедуры проверки документов (рекомендуемая периодичность – не реже чем раз в месяц).

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 100 из 107	

ПРИЛОЖЕНИЕ F

ТИПОВЫЕ КРИТИЧЕСКИЕ КОНТРОЛЬНЫЕ ТОЧКИ И ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ПРОГРАММЫ ПРОЦЕССА УПАКОВКИ

ПРОИЗВОДСТВО ПРОДУКЦИИ В СТЕКЛЯННОЙ ТАРЕ УСТРОЙСТВА ОБНАРУЖЕНИЯ ПОСТОРОННИХ ВЕЩЕСТВ ИЛИ БРАКА

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ККТ: Встроенное устройство обнаружения посторонних веществ/брака, основанное на световом отражении.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Обнаружение стеклянных упаковочных материалов

ФАКТОР РИСКА: Физический (посторонние вещества)

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

1. Действующее устройство обнаружения, настроенное на обрабатываемый продукт.

и

2. Подтвержденное наличие опасных посторонних веществ / брака в более чем x единицах выведенной стеклянной тары за период работы y (минуты, часы, фунты продукта).

(Если количество выведенных за период времени y упаковок с продукцией превышает x, то необходимо провести исследование причин отведения)

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Используйте стандартный набор терминов для описания обнаруженных веществ (например, мелкие металлические частицы, гайка, болт и т.д.).

- Посторонними веществами считаются острые и твердые предметы

- Рекомендуется иметь фотографии допустимых/неприемлемых количеств и видов материалов.

КОНТРОЛЬ:

Непрерывный процесс: все упаковки проходят проверку имеющимся устройством обнаружения посторонних веществ,

а также

если это допускается в рамках технологического процесса, то все выведенные из процесса упаковки оцениваются на предмет причины отбраковки (укажите процедуры оценки, которые будут применяться).

Необходимо записывать количество выведенных из процесса упаковок продукта, забракованных на основании их загрязнения посторонними веществами или брака.


Установите систему автоматического оповещения, указывающую на нетипичные объемы отбраковки (если это допускается оборудованием).

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Если устройство обнаружения неисправно, остановите линию или выведите продукцию на накопительный стол или в приемник стеклобоя (для повторной обработки) до приведения устройства в исправное состояние. Переведите продукты, изготовленные с момента последней проверки исправности устройства обнаружения, в режим ожидания как продукцию Категории II. Оборудование должно быть отремонтировано до возврата к нормальному режиму производства. Вновь проведите проверку данных продуктов исправным устройством обнаружения. Продукты, проверенные исправным устройством обнаружения, могут быть допущены к нормальному режиму производства.

При непрерывном процессе, когда стеклянная тара не может быть повторно проверена устройствами обнаружения, необходимо перевести продукцию в стеклянной таре, изготовленную с момента последней проверки с удовлетворительными результатами, в режим ожидания Категории II. Полному стопроцентному осмотру подлежит вся продукция в стеклянной таре, изготовленная с момента получения данных о неисправности оборудования, а также X паллет с продукцией, изготовленной до указанного момента (X = не меньше 4 при количестве контейнеров Y. Как правило, осмотр осуществляется вручную на столе с подсветкой. Если в X паллетах с продукцией (общее количество контейнеров – Y) недостатков не выявлено, то вся оставшаяся продукция может быть снята с режима ожидания. Если обнаружены какие-либо установленные недостатки, то необходимо продолжать проверку до полного осмотра всех X паллет (Y контейнеров) и подтверждения отсутствия недостатков. Повторно отобранная стеклянная тара может быть допущена к нормальному режиму производства.

Если в определенном количестве выведенных стеклянных контейнеров обнаружены посторонние вещества или недостатки, превышающие критический предел, то необходимо определить номер модели бракованной продукции и настроить устройство отведения на выведение всей продукции данной конкретной модели. Необходимо определить причины недостатков или посторонних веществ в конкретной модели и предпринять

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 101 из 107	

корректировочные действия для решения. Если проблема с конкретной моделью не может быть решена, то вся продукция данной модели должна быть передана на повторную обработку (в стеклобой) до решения проблемы. После проведения исследования зараженная или бракованная продукция должна быть переведена в режим ожидания Категории I. Необходимо уведомить об отдел контроля качества для получения распоряжений о дальнейшем использовании продукции.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия): Назначенный обученный работник

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: (определите местоположение каждого вида документации)

Журнал регистрации результатов проверки устройством обнаружения посторонних веществ

Документы о переводе продукции в режим ожидания/снятии с режима ожидания

Данные о корректировочных мерах

Данные о проведенных проверках


Данные о результатах исследования

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Перед началом процесса назначенный обученный работник проверяет устройство обнаружения на соответствие заданным пределам для соответствующей продукции путем проведения тестовой упаковки продукции, содержащей посторонние вещества или имеющей известный недостаток, характерный для данной продукции, через детектор z количество раз (z = минимум 3). Тестовые упаковки должны каждый раз выводиться из процесса. Если этого не произошло, не начинайте производство до подтверждения исправности устройства обнаружения.

Впоследствии устройство обнаружения и отводной механизм проверяются на соответствие заданным пределам примерно так же, как указано выше. Такие проверки проводятся как минимум каждые u часов процесса и по завершении процесса.

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) проверяет и подписывает документацию по работе устройств обнаружения посторонних веществ как минимум раз в день.

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 102 из 107	

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПРОВЕРКА МАРКИРОВКИ ДЛЯ КОНТРОЛЯ АЛЛЕРГЕНОВ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ККТ: Автоматическое сканирование этикеток сканером UPC и/или визуальная проверка правильности маркировки.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Контроль аллергенов – нанесение маркировки

Нанесение надлежащей маркировки на первичную упаковку и/или картонные коробки считается критической контрольной точкой пищевых аллергенов при производстве на одной линии продуктов с разными аллергенными характеристиками и при наличии на данной линии автоматической системы обнаружения. Например, если продукты, содержащие различные аллергены, упаковываются в стандартную упаковку с наклеиванием этикеток на производственной линии, то необходим постоянный контроль этикеток для подтверждения правильности наносимой маркировки. Неавтоматизированная визуальная проверка правильности маркировки считается обязательной программой.

ФАКТОР РИСК: Химический (пищевые аллергены) – см. *Приложение С*. Необозначенные аллергены, неправильно маркированный продукт.

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ:

Действующее сканирующее или смотровое устройство с установленным пределом обнаружения для проверки правильности маркировки производимой продукции,

а также

обнаружение более X нечитаемых/неправильных кодов продукта или этикеток в течение периода времени Y (в зависимости от скорости линии и расположения упаковки в момент ее прохождения через сканирующее или смотровое устройство). Например, обнаружение 2 подряд этикеток, которые нечитаемы или содержат неправильный код продукта, либо обнаружение 5 нечитаемых этикеток или этикеток с неправильным кодом продукта за один час.

ПРИМЕЧАНИЕ: Определение критических пределов для параметров X и Y должно выполняться на основании операционных процедур сканирующей и/или смотровой системы или данных о работе производственной линии в прошлые периоды.

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ:

Непрерывный процесс: все маркированные упаковки или картонные коробки, проходящие через исправное сканирующее и/или смотровое устройство.

Все выведенные из процесса упаковки/продукты и/или любые упаковки/продукты, вызвавшие остановку линии, оцениваются на предмет причины отбраковки.

Количество выведенных из процесса упаковок/картонных коробок, забракованных или остановленных на линии на основании неправильной маркировки или ее отсутствия, регистрируется каждые Z часов непрерывной работы.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Если сканер или смотровое устройство обнаружило, что код продукта или этикетка нечитаемая/неправильная, то необходимо предпринять и зафиксировать документально следующие меры.

а. В зависимости от вида системы, предприятию необходимо определить, должно ли определенное количество упаковок (например, 10 упаковок), уже прошедшее через сканер, быть подвергнуто проверке для подтверждения правильности маркировки в случае если устройство сработало не сразу

б. X упаковок (например, 10 упаковок) должно быть проверено на правильность маркировки до прохождения сканера. Также необходимо проверить имеющиеся рулоны с пленкой, этикетки или картонные коробки в фасовочно-упаковочной машине для обнаружения неправильных/нечитаемых кодов продукта или этикеток, загруженных на линию.


с. Необходимо определить основные причины (ошибка работника, ошибка поставщика или неисправность оборудования) и зафиксировать их документально в рамках процесса корректировочных действий.

д. Если сканер или смотровое устройство выходит из строя, то с этого момента необходимо проводить частые проверки этикеток. Рекомендуемая периодичность неавтоматизированных проверок – с начала нового рулона, после слипания пленки в рулоне или с начала новой пачки этикеток, а также каждые 30 минут непрерывной работы.

е. Результаты неавтоматизированной проверки этикеток в периоды неисправности устройств должны фиксироваться документально.

ф. Если нет данных о точном времени выхода устройства из строя, то необходимо связаться с менеджером по качеству (или его уполномоченным лицом) и перевести соответствующее количество продукции в режим ожидания Категории II. Необходимо разработать и обеспечивать выполнение плана статистической выборки для проверки правильности маркировки продукции, находящейся в режиме ожидания

г. После проведения исследования необходимо перевести продукты с неправильной или отсутствующей маркировкой в режим ожидания Категории I и уведомить об этом отдел контроля качества.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 103 из 107	

h. Требуется документальное оформление фактов перевода продукции в режим ожидания / снятия с режима ожидания.

i. Принятые корректировочные меры должны быть зафиксированы документально.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: (контроль и корректировочные действия): Назначенный обученный работник производства или специалист по техническому обслуживанию

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: (определите местоположение каждого вида документации)

Журнал регистрации результатов проверки маркировки

Документы о переводе продукции в режим ожидания/снятии с режима ожидания

Данные о корректировочных мерах


Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

1. В начале каждой смены и после каждой переналадки линии сканер или смотровое устройство должно быть настроено на распознавание правильных кодов продукта или этикеток и выведение из процесса неправильных этикеток (или остановку линии в случае их обнаружения). В ходе процесса должны проводиться регулярные проверки маркировки упаковок и/или картонных коробок в зависимости от вида выполняемых операций. Результаты проверки маркировки должны фиксироваться документально в соответствии с операционными процедурами сканирующей или смотровой системы.

2. В конце производственного цикла или смены необходимо провести через сканер неправильный код продукта или номер ингредиента для подтверждения того, что сканер или смотровое устройство в состоянии обнаружить ненадлежащую маркировку.

3. Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) проверяет и подписывает документацию по проверке маркировки как минимум раз в день.

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 104 из 107	

МАРКИРОВАННЫЕ УПАКОВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ЭТИКЕТКИ ПРОЦЕДУРЫ ПЕРЕНАЛАДКИ / ОЧИСТКИ ЛИНИИ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ККТ: Переналадка упаковочного оборудования и замена маркированных упаковочных материалов (в том числе: резка и укладка этикеток; снятие с подложки и наклейка этикеток / рулонных материалов; картонные коробки; рулоны с пленкой; жесткая тара; крышки; фольговые покрытия; наружная тара и т.д.).

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЭТАП: Определение соответствующего этапа для рассматриваемой производственной линии.

ФАКТОР РИСКА: Смешение маркированных упаковочных материалов (смешение *Кодов ресурсов «Крафт»*) при переналадке линии на другой продукт из-за оставленных в / на оборудовании упаковочных материалов от предыдущей партии либо смешение продуктов или материалов в ящиках или на паллетах с готовой продукцией, которые остались после упаковки предыдущей партии. (Риск заключается в возможности последующего помещения пищевого продукта, содержащего аллерген, в упаковку, на которой данный аллерген не обозначен.)

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ: Необходимы строгие методы контроля и процедуры очистки линии, позволяющие предотвратить случайное смешение этикеток.

При переналадке линий все упаковочные материалы должны быть убраны с производственного оборудования и прилегающей производственной территории. Все убранные материалы должны быть соответствующим образом обозначены и храниться в надлежащих условиях.

МЕРЫ/ПЕРИОДИЧНОСТЬ КОНТРОЛЯ: При переналадке линии/перед началом процесса с другим *Кодом ресурса «Крафт»* оператор должен, используя контрольный перечень, провести визуальную проверку всех единиц оборудования и прилегающей территории для подтверждения того, что внутри оборудования, на оборудовании и на прилегающей производственной территории не осталось маркированных упаковочных материалов с предыдущего производственного цикла. Первый материал вне линии должен быть подтвержден на соответствие правильному *Коду ресурса «Крафт»* и зафиксирован в учетной документации по производству.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ: Если производственный процесс начался на оборудовании, которое не было очищено от маркированных упаковочных материалов предыдущей партии, то необходимо уведомить об этом инспектора по качеству, перевести соответствующие материалы в режим ожидания Категории II и провести исследование. При подтверждении факта смешений *Кодов ресурсов* необходимо перевести соответствующие материалы в режим ожидания Категории I. Возвратные продукты и отбракованная продукция также должны быть переведены в данный режим ожидания (если применимо). Работники, ответственные за контроль качества, должны принять соответствующее решение о дальнейшем использовании указанных материалов. Это может быть списание и уничтожение либо сортировка и повторная маркировка с целью устранения ошибок.

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: Назначенный обученный* работник(и). *Все операторы прошли подготовку по распознаванию аллергенов и осознают критический характер случайного смешения этикеток или предварительно маркированных упаковочных материалов, а также связанный с таким смешением потенциальный риск для безопасности пищевых продуктов.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: (определите местоположение каждого вида документации)

Журналы регистрации/контрольные перечни по переналадке и пуску линий

Документация по обучению работников


Сверочная документация по материалам, используемым в производственном процессе

Данные о корректировочных мерах, принятых при нарушениях ККТ

Данные о проведенных проверках

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК:

Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) ежедневно проверяет, подписывает и датирует документацию для подтверждения выполнения надлежащих процедур, а также достоверности и полноты документации.

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 105 из 107	

ПРОВЕРКА ПЕЧАТНОЙ КОПИИ

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ККТ: Подтверждение соответствия печатной копии с фактической печатной формы или цилиндра образцу печатной копии, полученному от заказчика.

ФАКТОР РИСКА: Риск заключается в возможности неправильного обозначения или отсутствия обозначения аллергена на упаковке пищевой продукции, упакованной производителем пищевой продукции (заказчиком).

КРИТИЧЕСКИЙ ПРЕДЕЛ: Печатная копия с фактической печатной формы и/или цилиндра должна в точности соответствовать образцу печатной копии, полученному от заказчика (особое внимание следует уделить пленке с перечнем аллергенных ингредиентов – аллергенные ингредиенты и формулировки должны быть напечатаны надлежащим образом).

КОНТРОЛЬ: Правильность печатной копии подтверждается с каждой новой формой или цилиндром, созданным изготовителем форм или подготовленным техническим специалистом перед использованием на печатной машине (в некоторых случаях это возможно только для первого печатного образца печатной машины).

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Если в начавшемся производственном процессе были обнаружены формы с неверной информацией об аллергенах, то печатная машина должна быть остановлена, вся изготовленная пленка с недостоверной информацией должна быть изолирована и переведена в режим ожидания Категории I. Производственный процесс может быть возобновлен после замены ненадлежащих форм или цилиндров новыми формами или цилиндрами с правильной информацией и выполнения соответствующих процедур переналадки / очистки линии.

Если изготовленная пленка с неверной информацией имеет несколько печатных строк, часть которых содержит верную информацию, то пленка может быть передана на доработку в соответствии с надлежащими документированными процедурами доработки. Пленка с правильной информацией может быть допущена к нормальному режиму дистрибуции. Все печатные материалы с неверной информацией об аллергенах должны быть уничтожены. Использование переработанных пленочных материалов возможно только с письменного разрешения компании «Крафт Фудс».

ОТВЕТСТВЕННОСТЬ: Назначенный обученный* работник(и). *Все операторы прошли подготовку по распознаванию аллергенов и осознают критический характер случайного смешения маркированных упаковочных материалов, а также связанный с таким смешением потенциальный риск для безопасности пищевых продуктов.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ: Учетная документация включает (определите местоположение каждого вида документации):

Журналы регистрации результатов/контрольные перечни для проверки печатной копии (включая оригинальный образец, полученный от заказчика)


Документация по обучению работников

Сверочная документация по материалам, используемым в производственном процессе

Данные о корректировочных мерах, принятых при нарушениях ККТ

Данные о проведенных проверках:

МИНИМАЛЬНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК: Назначенный ответственный работник (обычно инспектор по качеству) проверяет, подписывает и датирует документацию перед поставкой форм и цилиндров в печатный цех для подтверждения выполнения надлежащих процедур, а также достоверности и полноты документации.

 Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 106 из 107	

Типовая обязательная программа

РЕЗКА И УКЛАДКА ЭТИКЕТОК

ЗАДАЧА: Предотвращение смешения этикеток с различными *Кодами ресурсов «Крафт»* в пачках, ящиках или паллетах. Обеспечение надлежащей маркировки ящиков и паллет. В случае если печатные листы, содержащие несколько видов этикеток, разрезаются вдоль или обрабатываются на штамповочном станке, разделяются на пачки, распределяются по пачкам, укладываются в ящики и паллеты, то должны соблюдаться следующие требования по контролю, корректировочным действиям и документации.

КОНТРОЛЬ:

Оператор должен визуально отслеживать и документировать (как минимум два раза в час или с периодичностью, достаточной для обеспечения контроля) каждый процесс: процессы машин для поперечного разрезания, штамповочных станков, процессы скрепления/упаковки в пленку, укладывания в ящики и паллеты. Это необходимо для предотвращения случайного смешения этикеток в пачке, ящике или паллете. Только одинаковые этикетки можно разрезать одновременно на одной машине/станке.

Оператор должен осматривать и перебирать вручную каждую пачку перед укладкой в ящики, а также отслеживать соответствие этикетки на ящике этикеткам в пачке. Если на этикетках есть контрольные метки, то они проверяются при укладке пачек в ящики для обеспечения выравнивания пачек по меткам и подтверждения соответствия меток изготовленным этикеткам. Оператор должен визуально проследить, чтобы каждый ящик был уложен на соответствующий паллет, а также чтобы ящики и паллеты были обозначены надлежащим образом. В начале производственного процесса и в начале каждой смены этикетки сопоставляются со стандартным образцом, результаты проверки документируются.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

В случае обнаружения возможности смешения этикеток в пачке, ящике или паллете (например, из-за ошибки работника, несоблюдения контрольных мер, неисправности устройств обнаружения/сортировки либо в результате несоответствия сверочных документов по производственному процессу) необходимо немедленно уведомить об этом инспектора по качеству, остановить производство и перевести все материалы, произведенные с момента последней удовлетворительной проверки, в режим ожидания Категории II. При подтверждении факта смешения этикеток с различными *Кодами ресурсов «Крафт»* в пачках, ящиках или паллетах сомнительные материалы следует перевести в режим ожидания Категории I до проведения оценки и/или сортировки. Работники, ответственные за контроль качества, должны принять соответствующее решение о дальнейшем использовании указанных материалов. Это может быть списание и уничтожение либо сортировка и повторная маркировка с целью устранения ошибок.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ:

Журнал регистрации контрольных мер


Документация по предпринятым корректировочным действиям

Документация о переводе продукции в режим ожидания/снятии с режима ожидания

Данная документация подлежит проверке в рамках процедуры проверки учетной документации (рекомендуемая периодичность – минимум раз в месяц).

ПРОВЕРКА:

Процедура разделения этикеток подлежит проверке каждый раз после введения нового процесса или оборудования либо внесения изменений в процесс или оборудование.

 <p>Руководство по стандартам НАССР для поставщиков и внешних производителей</p>	Дата составления:	10 мая 2010 г.
	Заменяет редакцию от:	12 февраля 2008 г.
	стр. 107 из 107	

Типовая обязательная программа

ЦЕЛОСТНОСТЬ ШВОВ ПИЩЕВЫХ КОНСЕРВНЫХ БАНОК

ЗАДАЧА: Обеспечение герметичности консервных банок для предотвращения попадания микроорганизмов. При изготовлении пищевых консервных банок необходимо соблюдать следующие требования по контролю, корректировочным действиям и документации для обеспечения герметичности консервных банок и предотвращения попадания микроорганизмов.

КОНТРОЛЬ:

Оценка качества швов консервных банок должна осуществляться в соответствии с нормативными требованиями по консервированной продукции с пониженной кислотностью. В США швы консервных банок должны соответствовать требованиям Свода федеральных правил 21, часть 113 - Термообработанные пищевые продукты с пониженной кислотностью, упакованные в герметичные контейнеры, а также требованиям Свода федеральных правил 9, часть 318 – Нормативы по консервированию Министерства сельского хозяйства США. Как минимум по одной банке с каждого конца линии должны осматриваться каждые 30 минут с документальным отражением результатов осмотра, и как минимум по одной банке с каждого конца линии должны проверяться методом съема каждые 4 часа процесса производства с документальным отражением результатов проверки. По завершении производственного процесса охлажденные консервные банки должны проверяться вакуумным манометром как минимум раз в час.

КОРРЕКТИРОВОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ:

Если показатели целостности швов консервных банок не соответствуют критическим пределам, либо если замечены явно бракованные швы, то вся продукция, изготовленная с момента последней удовлетворительной проверки, должна быть переведена в режим ожидания Категории I. Если брак швов отмечен со стороны производителя консервных банок или боковых швов, то вся продукция, изготовленная с использованием потенциально бракованной партии банок, должна быть переведена в режим ожидания Категории I до проведения расследования и оценки.

УЧЕТНЫЕ ДОКУМЕНТЫ/МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ:

Необходимо вести следующую документацию и ежедневно проверять ее полноту:

- Журналы регистрации результатов проверки швов консервных банок методом разборки
- Журналы регистрации результатов визуальной проверки швов

Примечание: В США вся документация по технологическим процессам и оборудованию подлежит проверке в соответствии с нормативными требованиями перед выпуском продукции в продажу.