

**НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ БІОРЕСУРСІВ
І ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ**

Факультет харчових технологій та управління якістю продукції АПК

УДК 006(НАССР):005.036.43:164(477.411)

ПОГОДЖЕНО

**Декан факультету
харчових технологій та управління
якістю продукції АПК**

_____ **Баль-Прилипка Л.В.**

«__» _____ 2024 р.

ДОПУСКАЄТЬСЯ ДО ЗАХИСТУ

**Завідувач кафедри
стандартизації та сертифікації
сільськогосподарської продукції**

_____ **Толок Г.А.**

«__» _____ 2024 р.

МАГІСТЕРСЬКА РОБОТА

**на тему: «Розроблення системи НАССР у відділі логістики свіжих
продуктів в умовах ТОВ «Ашан Україна Гіпермаркет», м.
Київ»**

**Спеціальність: 175 «Інформаційно-вимірювальні технології»
Освітня програма – «Якість, стандартизація та сертифікація»
Орієнтація освітньої програма – Освітньо-професійна програма**

Гарант освітньої програми

к.т.н., доцент

Слива Ю.В.

Керівник магістерської роботи

к.т.н., доцент

Гудзенко М.М.

Виконав

Філоненко М.І.

КИЇВ – 2024

**НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ БІОРЕСУРСІВ
І ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ**

Факультет харчових технологій та управління якістю продукції АПК

ЗАТВЕРДЖУЮ:
Завідувач кафедри
стандартизації та сертифікації
сільськогосподарської продукції,
к.т.н., доцент
_____ **Толок Г.А.**
«__» _____ 2024 р.

З А В Д А Н Н Я
ДО ВИКОНАННЯ МАГІСТЕРСЬКОЇ РОБОТИ СТУДЕНТУ
Філоненку Михайлу Ігоровичу

Спеціальність: 175 «Інформаційно-вимірювальні технології»

Освітня програма – «Якість, стандартизація та сертифікація»

Програма підготовки – Освітньо-професійна

Тема магістерської роботи: «Розроблення системи НАССР у відділі логістики свіжих продуктів в умовах ТОВ «Ашан Україна Гіпермаркет», м. Київ»
затверджена наказом ректора НУБіП України № 53 «С» від 17.01.2024 року.

Термін подання завершеної роботи на кафедру 1 листопада 2024 р.

Вихідні дані до магістерської роботи: 1) Положення про підготовку магістрів у НУБіП України; 2) Положення про підготовку і захист магістерської роботи 3) Міжнародні та національні стандарти; 3) Словникові та довідникові джерела; 4) Навчальна та наукова література; 5) Методичні вказівки про підготовку магістерської роботи; 6) Фахові періодичні видання; 7) Матеріали державної статистики; 8) Електронні ресурси.

Перелік питань, що підлягають дослідженню:

1.Вимоги системи НАССР

2.Характеристика відділу логістики свіжих продуктів ТОВ «Ашан Україна Гіпермаркет»

3. Вповадження системи НАССР на базі програм передумов (належних практик)

Дата видачі завдання «26» лютого 2024 р.

Керівник магістерської роботи

_____ Гудзенко М.М.

Завдання прийняв до виконання

_____ Філоненко М.І.

РЕФЕРАТ

Магістерська робота написана на 102 сторінках, містить 6 таблиць, 7 рисунків, 2 формули та 40 літературних джерел.

Мета роботи: є розробка та впровадження системи ХАССП на логістичному складі свіжих продуктів ТОВ «АШАН УКРАЇНА ГІПЕРМАРКЕТ» відповідно до ЗУ «Про основні принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів»

Новизною роботи є впровадження системи НАССР на розподільчому складі свіжих продуктів, що є з'єднуючим елементом між постачальниками та місцем реалізації. Система попереджує потрапляння безпечного продукту на полиці гіпермаркетів мережі. В роботі проаналізовано елементи програм передумов на основі належних практик (GMP, GHP). Виявлено невідповідності які необхідно врахувати. Розроблено елементи системи НАССР на етапі приймання, тимчасового зберігання та транспортування. Завдяки розробленню цих елементів мережа гіпермаркетів «Ашан» має можливість отримати конкурентну перевагу на українському ринку, пройти добровільну сертифікацію та отримати підґрунтя для впровадження світового стандарту в якому реалізовані принципи НАССР.

Ключові слова: НАССР, безпечність продукції, критична контрольна точка, аналіз ризиків, небезпечний чинник, корегувальні дії

.

ЗМІСТ

ПЕРЕЛІК УОВНИХ ПОЗНАЧЕНЬ

ВСТУП

РОЗДІЛ 1. ОГЛЯД ВИМОГ ДО СИСТЕМИ КЕРУВАННЯ
БЕЗПЕКОЮ ПРОДУКТІВ ХАРЧУВАННЯ (НАССР)

1.1. Сутність системи НАССР

1.2. Історія розвитку системи НАССР

1.3. Принципи системи НАССР

1.4. Логічні кроки впровадження системи НАССР

1.5. Стандарти і нормативні документи

1.6. Логістичні склади

1.7. Висновки з огляду літератури

РОЗДІЛ 2. РЕЗУЛЬТАТИ ВЛАСНИХ ДОСЛІДЖЕНЬ

2.1 Обґрунтування власних робіт

2.2 Характеристика підприємства

2.3 Розробка програм передумов

2.3.1.Правила особистої гігієни для працівників логістичного
складу

2.3.2.Санітарні правила на логістичному складі

2.3.3.Управління сторонніми предметами

2.3.4.Боротьба зі шкідниками

2.4 Стратегія впровадження процедур, заснованих на принципах
системи ХАССП

2.4.1Попередній етап

2.4.2 Етап розробки

2.5 Економічні розрахунки

ВИСНОВОК

СПИСОК ВИКОРИСТАНОЇ ЛІТЕРАТУРИ

ПЕРЕЛІК УМОВНИХ ПОЗНАЧЕНЬ

ХАССП (НАССР) - Аналіз небезпечних чинників і критичні контрольні точки

ККТ – контрольні критичні точки

ПП – програми передумови

СМБХП – система менеджменту безпеки харчових продуктів

ВСТУП

У сучасних умовах через канали зовнішньої торгівлі проходить до 1/5 частини виробленої в світі продукції, і ця частка має тенденцію до зростання. Набуття членства України у СОТ має дуже велике значення для розвитку економіки держави, особливо агропромислового комплексу, оскільки останній має величезний експортний потенціал. Саме особливості еколого-економічних умов України ставлять вимоги впроваджувати у виробництво харчових продуктів систем, які б забезпечували якість і гарантували різні рівні безпеки продукції. Впровадження НАССР по суті є новим рівнем в менеджменті якості. В Україні застосування систем НАССР є обов'язковим для всіх підприємств, які займаються виробництвом або введенням в обіг харчових продуктів. Впровадження системи «Hazard Analysis and Critical Control Point» («Аналіз небезпечних чинників і критичні контрольні точки») стосується стратегічних рішень найвищого керівництва підприємства з метою підвищення якості, безпечності та конкурентоспроможності вітчизняної харчової продукції, що забезпечує захист інтересів і здоров'я споживача, сприяє розширенню ринків збуту у вітчизняному і світовому економічному просторі, підвищує авторитет та імідж України в цілому. Конкурентоспроможність харчових продуктів повніше розкривається через систему якісних та економічних показників.

Над окремими аспектами проблеми якості продукції аграрного сектора в умовах членства України у світовій організації торгівлі (СОТ) працювали такі вчені, як П.Т. Саблук, А. Н. Мамцев, Д. М. Чибісов та інші. Систему управління безпечністю продуктів харчування на основі принципів НАССР в своїх роботах висвітлювали вчені України: Ж.Т. Ахметова, В.В. Власенко, І.Г. Власенко та інші, але, незважаючи на це, проблема потребує подальшого вирішення.

РОЗДІЛ 1. ОГЛЯД ВИМОГ ДО СИСТЕМИ КЕРУВАННЯ БЕЗПЕКОЮ ПРОДУКТІВ ХАРЧУВАННЯ (НАССР)

1.1. Сутність системи НАССР

НАССР (англ. НАССР - Hazard Analysis and Critical Control Points, аналіз ризиків і критичні точки контролю) - це система управління безпекою харчових продуктів, яка забезпечує контроль на всіх етапах харчового ланцюжка, в будь-якій точці виробничого процесу, а також зберігання та реалізації продукції, де існує ймовірність виникнення небезпечної ситуації. Система НАССР головним чином використовуються компаніями-виробниками харчової продукції. У розвинених країнах кожне підприємство-виробник розробляє власну систему НАССР, в якій враховуються всі технологічні особливості виробництва. Розроблена система може зазнавати змін, перероблятися з метою відповідності будь-яким змінам в процесах технологій виробництва.

Особливу увагу звернуто на критичні точки контролю, в яких всі види ризику небезпечні для здоров'я людини, пов'язані з вживанням харчових продуктів, можуть бути попереджені, усунені і знижені до прийняттого рівня в результаті цілеспрямованих заходів контролю.

Система НАССР як така не є системою відсутності факторів ризику. Її основне призначення - зменшення ризиків, які можуть бути викликані різноманітними проблемами з безпекою харчової продукції. Система НАССР - це досить ефективний інструмент управління, головною функцією якого є захист виробничих процесів від мікробіологічних, біологічних, фізичних, хімічних та інших ризиків забруднення.

НАССР застосовується протягом усього харчового ланцюжка, її об'єктами є:

- первинне сільськогосподарське виробництво (тваринництво і рослинництво);

- виробництво кормів для тварин; первинна переробка сировини;
- виготовлення продуктів;
- транспортування і доставка продуктів; зберігання продуктів;
- виробництво пакувальних матеріалів; виробництво хімічних і біологічних добавок;
- підприємства громадського харчування; оптова та роздрібна торгівля.

НАССР стала оригінальною системою завдяки ідеї сконцентрувати увагу на тих етапах процесів і умов виробництва, відсутність управління якими є критичним для безпеки харчових продуктів, і дати гарантії того, що харчова продукція не завдасть шкоди споживачеві. Тому НАССР принципово відрізняється від попередніх систем, які застосовувались в харчовій промисловості, які були побудовані на «контролі якості» (контролювалися тільки сировина і кінцева продукція).[3,6]

1.2. Історія розвитку системи НАССР

Історія НАССР розпочалася в 60-х роках минулого століття завдяки спільним зусиллям компанії «Pillsbury», Лабораторії збройних сил США і Національного управління з аеронавтики і космонавтики (NASA) під час роботи над американською космічною програмою. Перед NASA стояло завдання розробити систему, що виключає можливість утворення токсинів у харчовій продукції і, як наслідок, запобігти харчовим отруєнням на орбіті, оскільки контроль готових харчових продуктів часто виявлявся неефективним.

1971 р. — компанія Пілсбурі представила повністю розроблену концепцію НАССР на Першій Американській Національній Конференції з питань безпеки харчових продуктів.

У середині 80-х років Національна академія наук

США запропонувала поставити цю систему на службу харчовій індустрії.

Комісія Codex Alimentarius відіграла активну роль у формулюванні та підтримці системи НАССР як міжнародного способу забезпечення виробництва безпечних харчових продуктів. На 25 засіданні Комітету з питань гігієни харчових продуктів (1991 р.) було прийнято документ «Загальні визначення НАССР та процедури використання Кодексу». Комітет погодився, що система НАССР повинна бути внесена до Кодексу з врахуванням загальних принципів виробництва харчових продуктів.

Найбільш важливим законодавчим актом ЄС, що регламентує сферу застосування НАССР, — є Директива 93/43/ЄС «Про гігієну харчових продуктів». Вона застосовується на всіх підприємствах, які працюють з харчовими продуктами.

Застосування директиви стало обов'язковим для країн-членів ЄС з 14 грудня 1995 року. З цією директивою в європейське законодавство було інтегровано принципи НАССР та основні принципи гігієни харчових продуктів.

Міжнародна організація зі стандартизації підготувала проект міжнародного стандарту «Системи управління безпечністю харчових продуктів. Вимоги» (ISO 22.000). Застосування систем НАССР в окремих країнах світу регламентується національними законодавчими та нормативно-правовими актами.

Міжнародним стандартом, що встановлює єдині вимоги до систем НАССР, гармонізованого до стандартів менеджменту якості, екологічного менеджменту і пристосованого до сертифікації став ISO 22000:2005 «Food safety management systems — Requirements for any organization in the food chain» (Системи управління безпечністю харчових продуктів. Вимоги до будь-яких організацій харчового ланцюга), який був опублікований у 2005 році.[6]

1.3. Принципи системи НАССР

Існує сім принципів (рис.1.3.1), які лягли в основу системи НАССР і застосовуються в обов'язковому порядку при створенні системи для певного підприємства-виготовлювача харчової продукції:



Рис. 1.3.1 Принципи системи ХАССП

1. Проведення ретельного аналізу ризиків (небезпечних факторів). Це здійснюється шляхом процесу оцінки значущості потенційно небезпечних факторів на всіх етапах життєвого циклу харчової продукції, підконтрольних підприємству-виробнику. Також оцінюється ймовірність будь-яких ризиків і виробляються профілактичні заходи загального характеру для запобігання, усунення та зведення до мінімуму виявлених небезпечних факторів.

Етап аналізу небезпечних чинників є основним в системі НАССР. Для розробки ефективно діючого плану запобігання виникненню небезпечних факторів, які загрожують безпеці харчових продуктів, вирішальне значення має ідентифікація всіх істотних небезпечних факторів та заходів щодо їх контролю.

Небезпечний фактор в системі НАССР - будь-який біологічний, хімічний або фізичний агент, який може стати причиною небезпеки продукту для вживання.

Під час проведення аналізу небезпечних факторів потенційна наявність кожного небезпечного фактора необхідно оцінювати, виходячи

з ймовірності його виникнення і серйозності. В цьому випадку спираються на досвід, епідеміологічні дані та інформацію наукових публікацій. Серйозність - це ступінь небезпеки.

Під час аналізу слід враховувати також чинники, які знаходяться поза межами безпосереднього контролю. Наприклад, реалізація продукції може виходити за рамки контролю вашої компанії, але інформація про те, як відбувається реалізація може вплинути на обробку та / або упаковку продукції.

Проведення аналізу небезпечних чинників зазвичай вважається двохетапним процесом. Першим етапом є ідентифікація загроз здоров'ю людини, які можуть виникнути в продуктах з м'яса і птиці при їх виробництві. Другий етап - оцінка ідентифікованого небезпечного фактора.

Результатом ідентифікації небезпечних факторів повинен стати перелік потенційно небезпечних факторів на кожному етапі технологічного процесу. Від прийняття сировини до готової продукції.

Під час ідентифікації ступінь імовірності небезпечного фактора не враховується.

Небезпечні фактори зазвичай діляться на три категорії: Біологічні (включаючи мікробіологічні), Хімічні та Фізичні.

Першим кроком в ідентифікації небезпечних факторів, які можуть бути пов'язані з виробничим процесом, може стати так званий "мозковий штурм". Ваша група НАССР повинна, використовуючи технологічну схему і опис продукту, складені на етапі попередньої підготовки, систематично обміркувати, що може статися на кожному технологічному етапі.

Під час ідентифікації небезпечних чинників група НАССР не повинна звертати увагу на ймовірність виникнення небезпечного фактора або ж його хвороботворний потенціал. Слід враховувати всі потенційно суттєві небезпечні фактори. Провівши ідентифікацію, група НАССР переходить до другого етапу - оцінка небезпечних чинників.

Оцінка небезпечних факторів - це трьохетапний процес, в результаті якого перелік потенційно небезпечних факторів, складений на етапі

ідентифікації, скорочується до тих небезпечних факторів, які є істотними для продукта і технологічного процесу.

Етапи оцінки ризиків:

- Оцінка серйозності наслідків для здоров'я, якщо потенційно небезпечний фактор не буде відповідним чином контролюватися;
- Визначення ймовірності виникнення потенційно небезпечного фактора, якщо він не буде відповідним чином контролюватися;
- Визначення, на основі отриманих на 1-м і 2-м етапі результатів, повинен потенційно небезпечний фактор враховуватися в плані НАССР.

НАССР зосереджується виключно на небезпечних факторах, які можуть виникнути з достатньою ймовірністю, і ймовірно завдати шкоди здоров'ю споживачів, якщо не буде відповідним чином контролюватися. Якщо постійно не пам'ятати цього, може виникнути бажання намагатися контролювати занадто багато факторів, і в результаті випустити з уваги дійсно істотно небезпечні фактори. Перш ніж приступити до другого етапу, потрібно ознайомитися з визначенням запобіжних заходів, що застосовується в системі НАССР.

Запобіжні заходи - фізичні, хімічні або інші дії, які можуть бути використані для зменшення або знищення небезпечного фактора, що загрожує безпеці харчових продуктів.

2. Визначення критичних точок контролю (КТК), а також технологічних етапів і процедур, в рамках яких жорсткий контроль дає можливість запобігти, не допустити потенційну небезпеку або за допомогою певних заходів звести до нуля можливість виникнення ризиків.

3. Встановлення критичних меж для кожної контрольної точки. Тут визначаються критерії, що показують, що процес знаходиться під контролем. Розробниками системи формуються допуски і ліміти, які вкрай необхідно дотримуватися, щоб в критичних контрольних точках ситуація не виходила з-під контролю.

4. Встановлення процедур моніторингу критичних точок контролю (як? Хто? Коли?). Для цього встановлюються системи спостереження в КТК і створюються різні інспекції шляхом регулярного аналізу, випробувань та інших видів виробничого нагляду.

5. Розробка коригувальних дій, які необхідно зробити в тих випадках, коли інспекція і спостереження свідчать про те, що ситуація може вийти, виходить або вже вийшла з-під контролю.

6. Системи НАССР включає процедури верифікації (перевірки), метою якої є:

- забезпечення ефективного впровадження плану НАССР;
- перевірка, чи план НАССР виконується постійно;
- перевірка, чи всі результати аналізу системи взято до уваги.
- Для проведення верифікації група НАССР використовує таку

інформацію:

- огляд скарг, пов'язаних з безпечністю харчових продуктів;
- результати лабораторного моніторингу неперероблених, частково перероблених або перероблених харчових продуктів;
- результати моніторингу ККТ;
- калібрування обладнання;
- результати проведення аудитів, інспекцій;
- перевірку ведення записів;
- аналіз відхилень;
- перевірку роботи відповідального персоналу

7. Встановлення процедур перевірки набору документації, яка повинна постійно підтримуватися в робочому стані, відображати всі заходи щодо впровадження, виконання та дотримання всіх принципів НАССР. Іншими словами, даний набір документів буде відображати факт життєздатності розробленої системи НАССР для даного підприємства-виробника харчової продукції. [2,4]

1.4. Логічні кроки впровадження системи НАССР

Розробляючи систему НАССР, виробники повинні дотримуватися такої послідовності для запобігання неправильній розробці НАССР-плану, а також неефективному функціонуванню системи в цілому.

1. Створити групу НАССР. Успішне впровадження системи НАССР можливе лише за умови співпраці всіх працівників підприємства, включно з його керівництвом, тобто необхідно застосовувати багатопрофільний підхід. Перший підготовчий крок до розроблення плану НАССР полягає у створенні групи НАССР. Якщо це можливо, група має складатися з осіб, які представляють різні підрозділи підприємства, від роботи яких залежить безпечність продукції, включно з керівництвом, і які мають знання про продукт та процеси та відповідний досвід. Якщо необхідно, на етапі розробки можна залучити зовнішніх експертів, які мають поглиблені знання про небезпечні фактори, характерні для продукції та виробничого процесу, та принципи НАССР. Проте слід зважати на те, що ці експерти можуть не володіти у достатній мірі інформацією про специфіку підприємства та не бути залученими до постійної підтримки функціонування процедур. Група НАССР може складатися зі спеціалістів, які:

- володіють знаннями про біологічні, хімічні та фізичні небезпечні фактори, характерні для продукта та процесу;
- несуть відповідальність за проведення технологічних процесів чи беруть участь у здійсненні цих процесів;
- мають досвід у впровадженні належної виробничої практики та належної практики гігієни.

Кожен учасник групи НАССР має бути відповідальним за один чи декілька процесів. Має існувати практика взаємозамінності. Кількість працівників у групі НАССР залежить від виду та асортименту продукції,

процесів, особливостей підприємства і, в середньому, коливається від 2 до 6 чоловік. Склад групи НАСР має бути визначений та затверджений. Керівник групи НАССР має підпорядковуватися безпосередньо керівнику підприємства.

2. Опис продукту. Група НАССР має розробити повний опис продукту, який містить усю інформацію, яка стосується безпечності продукції:

- назва;
- склад;
- структура та фізико-хімічні характеристики (наприклад, рідина, желе, твердий стан, вміст вологи, рН);
- мікробіологічні та хімічні критерії;
- вид оброблення (наприклад, теплова обробка, заморожування, соління, коптіння, тощо та до якої міри);
- спосіб споживчого та транспортного пакування (наприклад, герметична, вакуумна упаковка, модифікована атмосфера);
- маркування;
- умови зберігання та транспортування;
- термін придатності («спожити до ...»);
- спосіб реалізації, метод збуту;
- передбачуваний споживач (наприклад, для загального вжитку, для дітей, для людей похилого віку тощо);
- спосіб споживання.

Опис продукту використовується як інформація про продукт під час наступних досліджень НАССР. Один документ може стосуватися декількох позицій продукції, які незначно відрізняються за характеристиками, за умови, що вся інформація стосовно безпечності кожної з позицій представлена.

3. Визначення передбаченого способу споживання продукту. Група НАССР має визначити правильний і передбачуваний спосіб використання продукту споживачами та групи споживачів, для яких цей продукт призначений. В окремих випадках потрібно розглянути придатність продукту для специфічних груп споживачів таких, як спеціальні заклади громадського

харчування, спортсмени тощо. Слід також взяти до уваги вразливі групи населення. Якщо для безпечності харчового продукту важливо, щоб кінцевий споживач піддав його певному обробленню (наприклад, кип'ятив протягом 3 хв.) або не здійснював певних маніпуляцій (наприклад, не піддавав повторному заморожуванню), про це слід поінформувати шляхом розміщення відповідної інформації на етикетці. Відповідно до передбачуваного способу споживання проводиться аналіз небезпечних факторів. Чим меншому обробленню кінцевий споживач очікувано може піддати продукт, тим вища відповідальність за безпечність продукту покладається на виробника.

4. Розроблення блок-схеми технологічного процесу. Група НАССР має у будь-якому форматі скласти блок-схему технологічного процесу, яка б відображала всі етапи процесу в межах контролю підприємства – від надходження сировини до відправки продукції клієнтам, включно з підготовкою, переробкою, пакуванням, зберіганням і транспортуванням. Ці процеси мають бути представлені у дійсній послідовності разом з відповідними технічними даними. Блок-схема має бути достатньо ясною та повною, щоб особи, не знайомі з технологічним процесом, могли швидко зрозуміти всі етапи виробництва на підприємстві виробника. Слід уникати відображення на блок-схемі тих процесів, які не є частиною технологічного процесу. Блок-схема може бути розроблена для окремого продукту, групи продуктів чи послідовностей процесів.

5. Перевірка блок-схеми технологічного процесу Після того, як блок-схема розроблена, багатопрофільна група має підтвердити її відповідність реальним процесам під час роботи.

Наступні 7 кроків відповідають 7 принципам системи НАССР.

Одним із шляхів скорочення паперової роботи при розробці системи НАССР є об'єднання контролю всіх продуктів, віднесених до однієї і тієї ж категорії переробки, і використання для них єдиного плану НАССР. Це особливо вигідно для дрібних підприємств, які виробляють

багато різних видів продуктів. Якщо ці продукти відрізняються тільки за характеристиками, і ця різниця не впливатиме на безпеку продукції (наприклад: діаметр оболонки, що заповнюється емульсією, або кількість використуваних приправ (помірні або гострі продукти)), і якщо ці продукти відносяться до однієї і тієї ж категорії переробки, вони можуть бути охоплені одним і тим же планом НАССР.

1.5. Стандарти і нормативні документи

Визнаючи важливість НАССР для контролю якості харчових продуктів, 20-та сесія Комісії кодекс аліментаріус, що відбулася у Женеві (Швейцарія) у 1993 р., прийняла Настанови щодо застосування системи НАССР. Нова редакція «Кодексу загальних принципів гігієни харчових продуктів» включає методологічний підхід НАССР». В нашій державі прийнято ряд керівних документів: Закони України «Про безпечність та якість харчових продуктів», «Про дитяче харчування», національний стандарт ДСТУ 4161-2003 «Системи управління безпечністю харчових продуктів. Вимоги», національний стандарт ДСТУ ISO 22000:2007 (ідентичний міжнародному стандарту ISO 22000:2005), постанова № 20 від 30.06.2010р. МОЗ «Про удосконалення державного санітарно-епідеміологічного нагляду за впровадженням системи НАССР» та ще низка указів Президента України та розпоряджень Кабінету Міністрів. У травні 2012 року розроблено проект змін до низки законів України, які стосуються якості та особливо безпеки харчових продуктів. Згідно з цими документами, системи управління безпечністю харчових продуктів НАССР стають обов'язковими для всіх операторів ринку. [3]

Система менеджменту в галузі безпеки харчових продуктів ISO 22000 (ДСТУ ISO 22000) є загальноприйнятим стандартом і визнається в усьому світі. ISO 22000 (ДСТУ ISO 22000) підходить для організації будь сфери бізнесу уздовж всієї харчового ланцюга, в тому числі і виробників обладнання,

пакувального матеріалу, добавок, інгредієнтів та миючих засобів.

Сертифікація згідно ISO 22000 (ДСТУ ISO 22000) необхідна компаніям, які прагнуть інтегрувати в свою структуру систему менеджменту якості (наприклад, ISO 9001 (ДСТУ ISO 9001)). Деякий час ці два стандарти будуть діяти паралельно. Процес впровадження ДСТУ ISO 22000 для підприємств, на яких функціонує система управління безпечністю харчових продуктів відповідно до ДСТУ 4161-2003, буде простіше, ніж для підприємств, які розпочинають цю роботу «з нуля», тому, що обидва ці стандарту базуються на принципах HACCP та системного управління.

В Україні з 1 липня 2003 року діє національний стандарт ДСТУ 4161-2003 «Системи управління безпечністю харчових продуктів. Вимоги» і з 1 серпня 2007 року вступив в дію національний стандарт ДСТУ ISO 22000: 2007 (ідентичний міжнародному стандарту ISO 22000: 2005). У зв'язку з певними труднощами виконання українськими підприємствами вимог стандарту ДСТУ ISO 22000. [5]

Переваги впровадження системи менеджменту в галузі безпеки харчових продуктів ISO 22000 (ДСТУ ISO 22000). ISO 22000 (ДСТУ ISO 22000) забезпечує виконання більшості поточних вимог до безпеки харчових продуктів у роздрібній торгівлі. Стандарт ISO 22000 (ДСТУ ISO 22000) відповідає принципам кодексу HACCP. Повністю відповідає вимогам стандартів ISO 9001 (ДСТУ ISO 9001) і ISO 14001 (ДСТУ ISO 14001).

В Україні вимоги щодо розробки та впровадження систем управління безпечністю харчової продукції за принципами HACCP задекларовані ДСТУ 4161-2003 «Система управління безпечністю харчових продуктів. Вимоги» та ДСТУ ISO 22000:2007 «Системи управління безпечністю харчових продуктів. Вимоги до будь-яких організацій харчового ланцюга».

20 вересня 2015 року набрав чинності Закон України «Про основні

принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів». Цей закон ще називають євроінтеграційним, оскільки він побудований на принципах та вимогах до безпечності харчових продуктів, які діють в ЄС.

За новим підходом контролюватися буде весь ланцюг виробництва харчового продукту. Це дозволить виявити загрозу на ранньому етапі та запобігти виробництву небезпечного продукту та, відповідно, потраплянню такого продукту до споживача.

У даному Законі передбачені вимоги обов'язкового запровадження системи управління безпечності харчових продуктів на принципах ХАССП (лат. НАССР). На підставі підпункту 2 пункту 6 ст. 20 Закону України «Про основні принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів» (N 771/97-ВР від 23.12.1997 року, зі змінами та доповненнями), особи, які займаються виробництвом або введенням в обіг харчових продуктів, повинні застосовувати системи НАССР та/або інші системи забезпечення безпечності та якості під час виробництва та обігу харчових продуктів. [12]

23 липня 2014 р. Верховна Рада України проголосувала за законопроект № 4179 а, який стосується гармонізації законодавства України та Європейського Союзу у сфері безпеки та якості харчових продуктів. Зазначений документ передбачає введення в Україні європейської моделі системи гарантування безпеки і якості продуктів харчування, що базується на процедурах НАССР. У законі також передбачено створення єдиного контролюючого органу в сфері безпеки харчових продуктів, скасування дозвільних документів і процедур, які відсутні в ЄС, впровадження європейських принципів регулювання ГМО, зокрема в частині реєстрації ГМО-джерел, а не продуктів, вироблених з них.

Наказ 01.10.2012 № 590 Міністерства аграрної політики і продовольства України {Із змінами, внесеними згідно з Наказом Міністерства аграрної політики та продовольства № 429 від 17.10.2015} Про затвердження Вимог щодо розробки, впровадження та застосування постійно діючих процедур, заснованих на принципах Системи управління безпечністю харчових продуктів

(НАССР).

Ці Вимоги розроблено відповідно до Законів України "Про основні принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів", "Про ветеринарну медицину" та інших нормативно-правових актів щодо безпечності харчових продуктів з урахуванням вимог міжнародного законодавства.

Головна концепція – оператори ринку повинні розробити та запровадити ефективну систему НАССР, що дозволяє контролювати усі небезпечні фактори, які можуть бути у харчовому продукті. Застосування НАССР передбачає розробку та впровадження операторами ринку процедур для підтримання гігієни у всьому харчовому ланцюгу, які необхідні для виробництва та постачання безпечних харчових продуктів для споживання людиною, а також правила поведінки з харчовими продуктами.[3,5,16]

1.6. Логістичні склади

Сутність розподільчої логістики. Розподільча логістика є тією частиною логістики, яка інтегрована в сферу розподілу, тобто здійснюється в після виробничий період.

Розподільча логістика – це управління транспортуванням, складуванням та іншими матеріальними та нематеріальними операціями, які здійснюються в процесі доведення готової продукції до споживача згідно з інтересами і вимогами останнього, а також передачі, зберігання й обробки відповідної інформації. Інакше її називають маркетинговою.

Принципова відмінність розподільчої логістики від традиційного розуміння полягає насамперед у системному взаємозв'язку процесу розподілу з процесами виробництва і закупівель під час управління матеріальними потоками, а також системному взаємозв'язку всіх функцій

всередині самого розподілу.

Матеріальний потік у сфері розподілу має форму готової продукції. Залежно від суб'єкту економічних відносин, який бере участь у доведенні ресурсів до споживача, потік готової продукції можна подати як товарний або вантажний потік.

У сфері розподілу не створюються нові матеріальні цінності, а виконуються конкретні та комплексні форми діяльності, які виступають як послуги. Таким чином, сфера розподілу є виробником послуг – дуже специфічного товару.

Основний прояв специфічності й виражається в нематеріальності створюваної продукції. Як наслідок на товарному ринку з'являється не стільки матеріальний товар, скільки унікальна модель пропозиції – товар-послуга.

Розподільчі центри у логістичних ланцюгах. Мережа, через яку здійснюється розподіл матеріального потоку, є значним елементом логістичної системи. Побудова мережі розподільчих центрів суттєво впливає на витрати, які виникають у процесі доведення товарів до споживачів, а через них і на кінцеву вартість реалізованого продукту.

Розподільчий центр – це складський комплекс, який отримує товари від підприємств-виробників або від підприємств оптової торгівлі і розподіляє їх більш дрібними партіями замовникам через свою або їх товапровідну мережу. За традиційною класифікацією, розроблено Едуардом Гувером, існує три принципові стратегії розташування розподільчих складів: поблизу від ринків збуту, поблизу від виробника або проміжне розташування.

Розташування складів поблизу ринків збуту полегшує поповнення запасів клієнтів. Головними критеріями роботи таких складів є забезпечення належної якості обслуговування або мінімізація логістичних витрат. Такі склади часто зустрічаються в торгівлі продуктами або промисловими товарами масового користування. Така стратегія економічно виправдана, оскільки це найдешевший спосіб швидкого поповнення запасів.

Розташування складів поблизу виробництва полегшує нагромадження

потрібного для постачання споживачів асортименту продукції. Таке розташування дозволяє відправляти споживачам змішані вантажі за консолідованими тарифами. Перевага такого розміщення складів полягає в тому, що підвищений рівень сервісу поширюється на весь асортимент продукції, яка постачається. Такий виробник має можливість стати кращим за інших постачальником.

За проміжного розташування складів між виробником і споживанням склади працюють за тією ж схемою, що і склади, розташовані поблизу виробництва: накопичують повний асортимент продукції й відправляють замовникам змішані партії товарів за пільговими цінами.

Найкращою товаропровідною мережею з розподільчими центрами є та, що забезпечує найвищий рівень обслуговування споживачів за мінімальними загальними витратами.[23]

Побудова системи розподілу. У відповідності до методу системного підходу при формуванні системи розподілу застосовується така послідовність дій:

- вивчення кон'юнктури ринку та визначення стратегічних цілей системи розподілу;
- розрахунок прогнозованої величини матеріального потоку, що проходить через систему розподілу;
- співставлення прогнозу необхідної величини запасів у системі в цілому та на окремих ділянках матеріалопровідного ланцюга;
- вивчення транспортної мережі регіону обслуговування, складання схеми матеріальних потоків у межах системи розподілу;
- розробка різних варіантів побудови системи розподілу;
- оцінка логістичних витрат за кожним варіантом;
- вибір для реалізації одного з розроблених варіантів.

Логістичний процес на складі значно ширший, ніж технологічний процес, і включає:

- постачання запасів;

- контроль за постачаннями;
- розвантаження і приймання вантажів;
- внутрішньоскладське транспортування і перевалку вантажів;
- складування і зберігання вантажів;
- комплектацію замовлень клієнтів та відвантаження;
- транспортування й експедицію замовлень;
- збір і доставку порожніх товароносіїв;
- контроль за виконанням замовлень;
- інформаційне обслуговування складу;
- забезпечення обслуговування клієнтів (надання послуг).

Функціонування всіх складових логістичного процесу потрібно розглядатися у взаємозв'язку і взаємозалежності. Такий підхід дозволяє не лише чітко координувати діяльність служб складу, але й є основою планування та контролю за просуванням вантажу на складі з мінімальними витратами.

Розвантаження і приймання вантажів. Під час здійснення цих операцій необхідно орієнтуватися на умови постачання укладеного договору. Спеціальне обладнання місць розвантаження і правильний вибір вантажно-розвантажувального устаткування дозволяють ефективно проводити розвантаження (у найкоротший термін і з мінімальними втратами вантажу), у зв'язку з чим скорочуються простой транспортних засобів, а, отже, знижуються витрати обігу.

Проведені на даному етапі операції включають:

- розвантаження транспортних засобів;
- контроль документальної та фізичної відповідності замовлень постачання;
- документальне оформлення прибулого вантажу через інформаційну систему;
- формування складської вантажної одиниці.

Внутрішньоскладське транспортування передбачає переміщення вантажу

між різними зонами складу. Транспортування всередині складу повинно здійснюватися за мінімальної тривалості в часі та просторі наскрізними “прямоточними” маршрутами. Кількість перевалок з одного виду обладнання на інше також повинно бути мінімальною.

Складування і зберігання полягає у розміщенні й укладанні вантажу на зберігання. Основний принцип раціонального складування – ефективно використання обсягу зони зберігання. Передумовою цього є оптимальний вибір системи складування і, в першу чергу, складського устаткування. Обладнання для зберігання повинно відповідати специфічним особливостям вантажу і забезпечувати максимальне використання висоти і площі складу. При цьому простір під робочі проходи повинен бути мінімальним, але з урахуванням діючих норм. Для впорядкованого зберігання вантажу та економного його розташування використовують систему адресного зберігання за принципом жорсткого (фіксованого) або вільного (вантаж розташовується в будь-якому вільному місці) вибору місця складування.

Процес складування і зберігання включає:

- закладання вантажу на зберігання;
- зберігання вантажу і забезпечення відповідних для цього умов;
- контроль за наявністю запасів на складі, здійснюваний через інформаційну систему.

Комплектація замовлень і відвантаження. Процес комплектації зводиться до підготовки товару відповідно до замовлень споживачів.

Комплектація і відвантаження замовлень включають:

- отримання замовлення клієнта;
- відбір товару кожного найменування згідно із замовленням клієнта;
- комплектацію відібраного товару для конкретного клієнта відповідно до його замовлення;

- підготовку товару до відправлення (укладання в тару, на товароносій);
- документальне оформлення підготовленого замовлення і контроль за підготовкою замовлення;
- об'єднання замовлень клієнтів у партію відправлення й оформлення транспортних накладних;
- відвантаження вантажів у транспортний засіб.

Транспортування й експедиція замовлень можуть здійснюватися як складом, так і самим замовником. Останній варіант виправдує себе лише тоді, коли замовлення роблять партіями, рівними місткості транспортного засобу, і при цьому запаси споживача не збільшуються. Найбільш поширена й економічно виправдана централізована доставка замовлень складом. У цьому випадку завдяки об'єднанню вантажів і оптимальних маршрутів доставки досягається значне скорочення транспортних витрат і з'являється реальна можливість здійснювати постачання дрібними і частішими партіями, що призводить до скорочення зайвих запасів у споживача.

Збір і доставка порожніх товароносіїв відіграють істотну роль у статті витрат. Товарні носії (піддони, контейнери, тара – устаткування) під час внутрішньо-міських перевезень найчастіше бувають багато обіговими, а тому вимагають повернення відправнику. Ефективний обмін товарних носіїв можливий лише в тих випадках, коли достовірно відомо їх оптимальна кількість і чітко виконується графік їх обміну зі споживачами.

За основу платформи для формування вантажної одиниці використовують стандартні піддони розміром 1200800 і 12001000 мм. Будь-який вантаж, упакований у стандартну тару, можна раціонально укласти на цих піддонах. Це досягається уніфікацією розмірів транспортної тари.

Інформаційне обслуговування складу передбачає управління інформаційними потоками і пов'язує функціонування всіх служб складу. Залежно від технічного забезпечення управління інформаційними потоками може бути як самостійною системою (на механізованих складах), так і

складовою підсистемою загальної автоматизованої системи управління матеріальними та інформаційними потоками (на автоматизованих складах).

Інформаційне обслуговування охоплює:

- обробку вхідної документації, пропозиції щодо замовлень постачальників;

- оформлення замовлень постачальників;

- управління прийомом і відправленням;

- контролювання наявності на складі;

- прийом замовлень споживачів;

- оформлення документації відправлення;

- оптимальний вибір партій відвантаження і маршрутів доставки;

- обробку рахунків клієнтів;

- обмін інформацією з персоналом усіх рівнів;

- різну статистичну інформацію.

Забезпечення обслуговування клієнтів (надання послуг). Склад може забезпечувати такі види послуг:

- сортування і маркування товарів; повну перевірку якості товарів, які постачаються;

- фасування й пакування;

- зміна замовлення;

- експедиторські послуги із здійсненням розвантаження;

- інформаційні послуги;

- укладення договорів із транспортними агенціями;

- надання оренди складського простору споживачам;

- дезінфекцію вантажів та ін. [1,10]

1.7. Висновки з огляду літератури

ХАССП в роздрібній торгівлі спрямована на забезпечення безпеки споживачів. Для харчових підприємств головним завданням є забезпечення абсолютної безпеки продукції, що випускається для споживачів. Система ХАССП в роздрібній торгівлі якраз і призначена для виконання цієї мети. Система ХАССП дозволяє своєчасно визначити і контролювати всі можливі небезпеки.

ХАССП покликаний забезпечувати контроль на всіх стадіях виробничого процесу, в будь-якій точці, оскільки небезпечні ситуації можуть виникнути як під час виробництва, так і під час зберігання і реалізації продукції через підприємства роздрібно торгівлі. Потрібно підкреслити, що особлива увага ХАССП звертає на контрольні критичні точки, завдяки визначенню та контролю яких всі види небезпек, пов'язаних з виготовленням і споживанням продовольчих товарів, можна своєчасно запобігти і усунути, а якщо не вдасться це зробити в повній мірі, то знизити до прийняттого рівня, передбаченого вимогами законодавства. Досягається це за рахунок цілеспрямованих заходів управління.

Підприємства з виробництва продуктів харчування і організації роздрібно торгівлі, що впровадили у себе ХАССП, отримують можливість своєчасного виявлення і запобігання випадкам виникнення захворювань, спричинених вживанням неякісної продукції. Це стає можливим завдяки виявленню та усуненню ризиків і небезпек ще на різних стадіях життєвого циклу продуктів, до того, як вони потраплять на прилавки магазинів. Методи, що використовуються в НАССР, найкраще застосовувати на всіх етапах виробництва з самого початку - від збору врожаю і до відправки готового продукту в роздрібну мережу. І хоча у виробників є традиційні методи контролю, використання ХАССП в роздрібно торгівлі дозволяє створити запобіжну систему поліпшення безпеки та якості продукції.

Принципи роботи ХАССП - це основа грамотної розробки і

функціонування систем контролю якості на всіх етапах виробництва продовольчих товарів. Всього таких принципів визначено сім, обов'язкових для виконання:

1. Аналіз ризиків. Виявляються ризики, пов'язані з виробництвом харчових продуктів, визначаються методи їх контролю. Розрізняють фізичні, хімічні та біологічні ризики.

2. Визначення критичних контрольних точок. Це різні етапи виробництва продуктів - поставка сировини, вибір інгредієнтів, переробка, зберігання, доставка на підприємства роздрібної торгівлі, складування, реалізація, на яких можуть виникати ризики. Приклади контрольних точок - охолодження, приготування, упаковка, виявлення металевих включень.

3. Визначення критичних меж контрольної точки (наприклад, мінімальна температура нагріву продукту, що забезпечує знищення патогенних мікроорганізмів)

4. Постійний моніторинг, необхідний для того, щоб параметри процесів виробництва не виходили за рамки допустимих значень.

5. Організація коригувальних дій, що вживаються у разі перевищення критичної межі.

6. Розробка і впровадження способів перевірки. Вони повинні проводитися постійно, що підвищує ефективність функціонування ХАССП.

7. Розробка методів реєстрації даних, їх ретельне документування. Це можуть бути звіти про ризики, способи контролю, моніторингу безпеки і т.д.

На жаль, сьогодні формування робочих груп для формування і впровадження процедур, що працюють на принципах ХАССП, в роздрібній торгівлі залишається досить складним процесом. Отже, для отримання допомоги в цьому питанні їм необхідно звертатися в сторонні організації.

РОЗДІЛ 2. РЕЗУЛЬТАТИ ВДАСНИХ ДОСЛІДЖЕНЬ

2.1 Обґрунтування власних робіт

Метою даної роботи є розробка та впровадження системи ХАССП на логістичному складі свіжих продуктів ТОВ «АШАН УКРАЇНА ГІПЕРМАРКЕТ».

У результаті проведення науково-дослідної роботи були розглянуті основні принципи та порядок застосування системи ХАССП. За допомогою отриманих результатів можна побачити особливості застосування принципів ХАССП на одному з елементів життєвого циклу продукції.

Результати науково-дослідної роботи можуть бути застосовані в організаціях, що займаються розподільчою логістикою швидкопсувних товарів з особливим температурним режимом на підприємствах України та закордоном.

Впродовж останніх років вітчизняна харчова промисловість розвивається дуже динамічно. Ця тенденція безумовно є позитивною, тому що визначає формування зрілого внутрішнього ринку харчових продуктів, посилення конкуренції та зростання якості. Дійсно, при можливості більшого вибору претендувати на споживчий попит може лише той товар, котрий відповідає високим вимогам якості. Ось чому в останні роки оператори ринку харчової промисловості приділяють все більше і більше уваги питанням контролю за якістю сировини і кінцевого продукту.

Виходячи з поставленої мети, були поставлені і вирішені наступні завдання:

- створення робочої групи ХАССП;
- характеристика продукту і його призначення;
- опис технологічного процесу і складання переліку потенційно небезпечних чинників;
- встановлення критичних контрольних точок по процесу;
- система моніторингу та розробка коригувальних заходів для критичних

контрольних точок;

- розробка процедур перевірки функціонування системи ХАССП відповідно до плану;

- документація ХАССП;

2.2 Характеристика підприємства

Історія Ашан.

1961 Зародження на півночі Франції, подальший розвиток у Франції. Жерар Мюльє відкриває свій перший магазин Ашан у Рубе (північ Франції), в кварталі «Високі поля», який і дав назву підприємству.

1967 Відкриття першого гіпермаркету Ашан у місті Ронк (північ Франції). Основний принцип — продавати максимально велику кількість якісних товарів за максимально низькими цінами та максимально великій кількості покупців, максимально швидко.

1969 Створення першого торгівельного центру в Англосі (місто Ліль). Початок інтернаціоналізації - вихід на міжнародний рівень. Тепер основним принципом діяльності компанії Ашан є послідовно розвивати по всьому світу мережу гіпермаркетів Ашан.

1981 Створення «Алькампо» в Іспанії.

1983 Створення банку Аккор, банківської філії групи. Перший гіпермаркет під брендом Ашан в Італії.

1996 Викуп групи «Док де Франс» (Франція, Іспанія), а також іспанських і португальських «Пао де Асукар»: перший гіпермаркет у Португалії (під брендом «Jumbo») і перші супермаркети у Франції (під брендом «АТАК») та Іспанії (під брендом «Сабеко»). Група стає багатопрофільною. В Італії Ашан розвиває мережу магазинів з 1989 року і тепер має 35 гіпермаркетів і 206 супермаркетів. Приєднання мереж «Док де Франс» і «Пао де Асукар». Відтепер Ашан стає однією з найбільших

роздрібних компаній в Європі. Ашан виходить на ринок Східної Європи — тут відкриваються перші магазини у Польщі (тепер — 17 гіпермаркетів і 11 супермаркетів). Відкриваються гіпермаркети у Мексиці, Португалії та Люксембурзі.

1997 Партнерство з групою «Рінашенте» в Італії.

1996-99 Перший гіпермаркет під брендом Ашан у Люксембурзі (1996 р.), Польщі (1996 р.), Угорщині (1998 р.) та Китаї (1999 р.). Перший магазин-дискаунтер «Les Halles d'Auchan» у Франції.

2000 Ашан Франція створює Auchandrive - швидку службу сервісного технічного обслуговування.

2001 Союз з РТ «Март» у Китаї, викуп гіпермаркетів РТ «Март» на Тайвані. Перші супермаркети у Польщі: викуп магазинів Білла, які перебрендуються у «Елса». У Франції – відкриття торговельного сайту Auchandirect, у паризькому регіоні. Впровадження банку Аккор у Польщі та Іспанії.

2002 Перший гіпермаркет Ашан у Росії. Відкриття італійської філії банку.

2003 У Франції, запуск банківської картки Accord Visa, перша існуюча банківська картка у роздрібній торгівлі.

2004 Юридична реорганізація Групи у 4 відділи: гіпермаркети, супермаркети, Банк Аккор та Іммошан. В Італії, група Іфіл викупає всі права на харчову діяльність Рінашенте.

2005 Створення супермаркетів під логотипом Атак у Росії та Польщі. Відкриття російської філії банку Аккор, БА Фінанс.

2006 Зміна поколінь: у президії Наглядової ради групи Віанней Мюльє змінює Жерара Мюльє. Завдяки новій діяльності Ашантелеком, Ашан стає віртуальним оператором мобільної телефонії. Партнерство в Румунії: відкриття гіпермаркету під брендом Ашан. Створення філій банку Аккор у Китаї та Румунії.

2007 У Португалії відкривається сайт онлайн-продажу @Jumbo у регіоні

Лісабону. Ашан Італія підписав угоду про франшизу в Калабрії. В Україні - підписання потрійної угоди з групою Фуршет. У Росії підписано угоду з групою Енка щодо використання 13 гіпермаркетів.

2008 Відкриття першого гіпермаркету Ашан Україна у Києві. Дубаї Світ та Ашан підписали угоду про створення спільного підприємства у Перській затоці.

2009 Відкриття першого гіпермаркету Ашан у Дубаї в партнерстві з Дубаї Світ. У Кракові (Польща) відкривається 500-й гіпермаркет Ашан. Відкриття 5-ти нових гіпермаркетів в Україні (Ашан Кривий Ріг, Ашан Запоріжжя, Ашан Радужний, Ашан Кільцева, Ашан Біличі).

2010 Ашан та Іммошан відкривають 300-й торговельний центр у місті Зеньян (Китай). Відкриття Ашан Сокольники - 8-го гіпермаркету Ашан Україна у Львові.

2011 Група Ашан святкує 50 років

2012 Продовження розвитку: партнерство з SMG у Тунісі, придбання 95 гіпермаркетів Real у Центральній та Східній Європі

2013 Інтеграція гіпермаркетів Реал в Україні, Росії та Румунії

2014 Інтеграція гіпермаркетів Реал у Польщі. Партнерство з СТ Group у В'єтнамі

2015 Реорганізація Групи Ашан у Холдинг, до складу якого входять Ашан Рітейл, Банк Оней та Іммошан.

Мережа магазинів Ашан присутня в 14 країнах, серед яких країни ЄС, Росія, Китай, Тайвань, Сенегал. Вона представлена 3 різними напрямками - гіпермаркети, супермаркети та електронна комерція.

Ашан представлений у Києві, Кривому Розі, Запоріжжі, Львові, Одесі.

Ашан пропонує своїм клієнтам надзвичайно широкий вибір продуктів харчування, товарів для дому, відпочинку, одягу.

Головна мета Ашан в Україні - відкрити свої концептуально нові магазини в усіх регіонах країни, надаючи при цьому перевагу співпраці з

українськими виробниками та постачальниками, сприяючи створенню робочих місць. На сьогодні компанія Ашан Україна надала робочі місця понад 3 800 співробітникам, які пройшли попереднє навчання згідно з методиками та цінностями компанії.

У торговій мережі компаній впроваджена і успішно функціонує окрема служба контролю якості продукції - спеціальний департамент якості, який займається системною роботою з постачальниками, розробкою внутрішніх процедур і стандартів компанії. Завдяки цьому департаменту система контролю якості продукції, що існувала в магазинах торгівельної мережі, придбала більш безкомпромісний і систематизований характер. Таким чином, компанія робить все можливе для того, щоб надати своїм покупцям товари гарантованої якості, максимально відповідні їх очікуванням.

Контроль якості традиційно починається ще на заводі виробника. Усі постачальники проходять регулярний зовнішній аудит фахівцями відділу якості Ашан, під час якого підприємство оцінюється на предмет відповідності рівня виробництва і систем контролю якості продукції вимогам компанії.

Основні моменти, які перевіряються під час аудиту виробництва:

- контроль сировини, що використовується для виробництва продукції;
- відповідність технології на виробництві міжнародним і національним стандартам;
- контроль дотримання температурних режимів та інших вимог до зберігання продукції до вивозу з заводу.

Наступний крок контролю якості продукції - організована система внутрішньої логістики Ашан. Вся продукція надходить до магазинів через розподільні центри або за допомогою прямих поставок в магазин. Склад формату крос-докер має свій температурний режим, необхідний для окремих груп продуктів: охолоджених швидкопсувних товарів, групи свіжих овочів і фруктів. Кожне з цих складських приміщень пройшло внутрішній аудит департаменту контролю якості. Крім того, тут функціонує окрема служба контролю якості та розроблені детально прописані інструкції і вимоги до

приймання, зберігання і подальшого транспортування товару.

Як тільки машина з продукцією прибуває на склад, здійснюється прийом товару за якістю і кількістю. Розроблено ряд вимог, яким повинна відповідати доставлена продукція: наявність всієї необхідної документації; правильне маркування; цілісність упаковки товару; відповідність термінів виробництва продукції на загальній і одиничною упаковці дат, зазначених у документах; дотримання потрібного температурного режиму при доставці товару.

Максимально швидка доставка товару покупцю - це пріоритет, тому розроблена система зменшення тимчасових витрат. Уже на етапі перебування продукції на розподільчих центрах спеціальна програма стежить за оборотністю продукції.

Завдяки логістиці торговельних мереж через власні розподільчі центри група компаній змогла налагодити своєчасне постачання магазинів продуктами харчування по всій Україні.

Розподільчий центр відділу логістики свіжих продуктів знаходиться в селищі Тарасівка під Києвом. Площа 10500 кв.м. оборот - до 700 палет в день. В середньому вага повної палети - 400-800 кг., обсяг палети в середньому 1,2 куб.м.

Логістичний склад «платформи свіжих продуктів» включає в себе наступні приміщення (температурні параметри наведені в таблиці 2.2.1):

- Зону вивантаження продукції, холодильники №1, 2, 3 (з зоною прийому продукції, зоною тимчасового зберігання продукції з аномалією, зона сортування, зона експедиції, зона відвантаження продукції)

- Побутові приміщення: побутова кімната, кімната для інвентарю, туалети, роздягальні, зона зберігання зворотної тари.

Таблиця 2.2.1 Регламентовані температурні параметри

Приміщення	Температурні параметри
Холодильник №1	+6+10
Холодильник №2	+2+6
Холодильник №3	+2+6
Зона вивантаження продукції	Не регламентується
Побутові приміщення	Не регламентується

2.3. Розробка програм передумов

2.3.1 Правила особистої гігієни для працівників логістичного складу

З метою забезпечення належного виконання та дотримання санітарно-гігієнічних правил та норм та забезпечення безпечності харчових продуктів під час їх приймання, тимчасового зберігання та відвантаження кожен співробітник логістичного складу (відділу приймання, експедиція), представників аутсорсингової логістичної компанії, працівники клінінгової компанії, лікар ветеринарної медицини, лікар санітарно-ветеринарної експертизи повинен дотримуватися правил особистої гігієни, особисто несучи відповідальність за:

- виконання правил особистої гігієни;
- стан робочого місця,
- виконання технологічних та санітарних вимог на своїх робочих місцях.

Вимоги до стану здоров'я співробітників.

Кожен співробітник, який безпосередньо контактує з харчовими продуктами під час приймання товару, повинен мати санітарну книжку з

результатами медичних обстежень. Періодичність проходження медичного огляду визначається згідно наказу МОЗ України № 280 від 23.07.2002. За своєчасне проходження медичного огляду відповідає відділ персоналу.

Не допускаються до роботи особи, що мають захворювання, що можуть вплинути на якість та безпечність продукції або на здоров'я працівників. Працівники при появі симптомів, що вказують на розлади шлунково-кишкового тракту, підвищення температури та ін. повинні негайно повідомити безпосереднього керівника, покинути робоче місце та звернутись до медичної установи.

Контроль стану рук та загального стану здоров'я працівників здійснює щоденно начальником відділу приймання, бригадиром приймання або лікарем ветеринарної медицини. Дані заносяться до «Журнал контролю стану здоров'я персоналу» додаток 3.

Правила особистої гігієни співробітників. Перед початком робочої зміни кожен співробітник, який працює у зоні логістичному складі повинен:

- зняти прикраси та годинники;
- перевдягнутись у чистий спецодяг (складається із штанів, куртки та спецвзуття).
- ретельно вимити руки теплою водою з рідким милом. Після цього за допомогою дозатора нанести на чисто вимиті руки дезінфікуючий засіб (додаток 4).

В кінці зміни спецодяг та особистий одяг знімається та зберігається у відокремлених шафах (окремо від особистого одягу).

Спецодяг(окрім куртки) – замінюється по мірі забруднення, але не рідше одного разу на тиждень. Співробітники поміщають використаний спецодяг до спеціально відведеного місця для брудного одягу і у зазначені дні здають до відділу персоналу. Відділ персоналу – передає одяг на прання до прального комбінату згідно умов договору.

Контроль за дотриманням правильного використання санітарного, спецодягу та захисного одягу здійснює начальник відділу, безпосередньо на робочих місцях.

При прийманні свіжих продуктів обов'язково необхідно одягати санітарний одяг.

Санітарний одяг одягається у такій послідовності:

- надягнути одноразову шапочку;
- вимити руки з милом, та обробити антисептиком для рук;
- одягати санітарний одяг: фартух, нарукавники, рукавиці.

Санітарний одяг зберігають на виробництві при дотриманні гігієнічних умов окремо від спецодягу та захисного. При виході із виробничих приміщень сан.одяг знімають.

Санітарний одяг замінюється негайно на чистий:

- після зміни постачальника;
- у випадках його забруднення;
- прибирання, миття обладнання та інвентарю;
- відвідування туалету.

Заміна текстильних рукавичок (ПВХ) здійснюється один раз на зміну.

В процесі роботи співробітники повинні ретельно мити та дезінфікувати руки:

- після перерви у роботі та зміні постачальника;
- відвідування туалету,
- приймання їжі та куріння,
- за необхідністю, по мірі забруднення.

2.3.2 Санітарні правила на логістичному складі

З метою забезпечення належного санітарно-гігієнічного стану у всіх приміщеннях логістичного складу для забезпечення харчової безпеки при

прийомі, відвантаженні продукції, кожен працівник логістичного складу несе відповідальність за стан робочого місця та виконання санітарних вимог на своїй ділянці.

Загальні правила чищення, прибирання та дезінфекції.

Порядок прибирання.

Всі приміщення логістичного складу, а також обладнання та інвентар, утримуються в чистоті і порядку. Щодня ведуться відповідні записи, які підтверджують виконання прибирання та дезінфекції.

Прибирання приміщень логістичного складу, підсобних і побутових приміщень проводиться прибиральниками клінінгової компанії.

Для прибирання використовуються перерви, час в кінці зміни і встановлені за графіком щомісяця санітарні дні.

Правила дезінфекції.

У приміщеннях логістичного складу щодня проводять поточну дезінфекцію з використанням дез. засобів. Дезінфекції підлягають: робочі поверхні, тара і інвентар, сантехнічне обладнання, рукомийники, сміттєві баки, підлоги, стіни, двері, дверні ручки.

У графіку роботи передбачаються санітарні дні (не рідше одного разу на місяць, можливо в нічний час) і проводять генеральне прибирання з дезінфекцією всіх приміщень логістичного складу, обладнання та інвентарю. Її здійснює представники клінінгової компанії або компанія, яка надає послуги з дезінфекції.

Для миття використовують щітки і серветки (ганчір'я). Відразу після використання їх промивають у миючому розчині і занурюють у дезінфікуючий розчин на 1 годину, після цього обполіскують в проточній воді і сушать. Серветки обов'язково сушать в спеціально відведеному місці (стаціонарні або переносні сушарки), так як у вологому середовищі мікроорганізми розмножуються дуже інтенсивно. Зберігають їх у промаркованих ємностях. Ванни для миття інвентарю, тари регулярно

обробляють – промивають гарячою водою з застосуванням дезінфікуючих засобів.

Інвентар. Для прибирання приміщень різних категорій - приміщення логістичного складу «платформи свіжих продуктів» складські, допоміжні, побутові - використовується спеціальний промаркований інвентар (прибиральні машини, візки, відра). Інвентар закріплений за відповідними приміщеннями. Інвентар для прибирання клінінгової компанії зберігається в спеціальному приміщенні, обладнаному зливом для брудної води, і шафою або в виділеній зоні для його зберігання.

Інвентар, виділений для прибирання санвузлів, зберігають окремо, використовувати його для прибирання інших приміщень забороняється. Санітарні вузли прибирає персонал клінінгової компанії із застосуванням дез. засобів по мірі необхідності, але не рідше одного разу на зміну. При кожному прибиранні туалетів обробляються дезінфікуючим засобом вентилялі водопровідних кранів, ручки і замки дверей, кнопки спуску і інші поверхні, до яких співробітники торкаються руками.

Засоби для дезінфекції та миючі засоби.

При використанні миючих і дезінфікуючих засобів слід виконувати такі правила:

- зберігайте засоби в строго встановлених місцях;
- не додавайте миючі засоби в приготовані розчини дез. засобів.
- при приготуванні розчинів використовуйте чисту і суху ємність, яка має відповідне маркування.
- правильно відміряйте кількість дезінфікуючого засобу, в разі самостійного приготування робочих розчинів.
- додавайте дезінфікуючий засіб у воду, а не навпаки (в разі самостійного приготування робочих розчинів).
- користуйтеся приготованим розчином строго за призначенням.
- не додавайте дезінфікуючий засіб в старий розчин.
- не змішуйте старі і нові розчини.

- строго стежте за концентрацією приготованого розчину і терміном його придатності, цю інформацію вкажіть на стікері.

Видалення відходів. Нехарчові відходи - плівка викидається в сміттєві баки, картон після перетарювання видаляється. У міру накопичення і в кінці зміни, відходи переміщуються в місце їх збору на території.

Некондиційна продукція (просипана, розірвана (пошкоджена) упаковка, бій, зіпсована продукція) збираються в строго встановленому ідентифікованому місці. У міру накопичення, а також в кінці кожної робочої зміни видаляються з приміщень в місце тимчасового зберігання на території.

Захист від перехресного забруднення та попадання сторонніх предметів.

Для запобігання перехресного забруднення співробітники та підрядники (провайдер, клінінг) забезпечуються спецодягом і зобов'язані виконувати правила особистої гігієни.

Представники постачальника забезпечуються сан. одягом і під час процесу приймання знаходяться в строго встановленому місці. Заборонено торкатися продукції.

Під час приймання та відвантаження продукції необхідно дотримуватися транспортних коридорів. Співробітники та підрядники (провайдер) при контакті з продуктами повинні використовувати рукавички.

Не упакована продукція, а також продукція з пошкодженою упаковкою, яка впала на підлогу утилізується.

Після процесу приймання яєць проводиться прибирання з дезінфекцією підлоги. Заборонено одночасно приймати, здійснювати тимчасове зберігання і транспортування таких продуктів:

- яйця з овочами і фруктами;

Щоб уникнути попадання сторонніх предметів в продукцію

забороняється:

- вносити і зберігати в приміщення складу дрібні скляні і металеві предмети

- застібати санітарний та спец. одяг шпильками, голками та зберігати в кишенях предмети особистого вжитку (дзеркала, гребінці, кільця, сигарети, сірники і т.п.).

Поворотна тара (ящики, піддони від постачальників), також піддони, які не використовуються повинні зберігатися в строго встановленому і ідентифікованому місці.

У разі розбивання продукції в скляній тарі, необхідно відразу ж викликати співробітника клінінгової компанії, зібрати осколки і видалити їх за територію складу.

2.3.3 Управління сторонніми предметами

Сторонніми предметами, які несуть небезпеку забруднення продукції можуть бути: осколки скла і пластика, частини обладнання та комунікацій, частини пакувальних матеріалів, дрібні деталі, шкідники та інше.

З метою попередження ризику забруднення слід:

1) захищати (по можливості) освітлювальні прилади, які знаходяться у виробничій зоні біля відкритої продукції. Якщо світильники не мають захисту, необхідно проводити їх огляд не рідше одного разу на зміну, записи вносити в журнал.

2) проводити огляд (по можливості заміна на ті, що не б'ються) матеріалів зі скла або пластику на ділянках з високим ризиком забруднення. Не допускається використання тари або інвентарю зі сколками або тріщинами;

3) проводити технічний огляд обладнання і комунікацій;

4) виконувати правила поведінки у виробничих приміщеннях, а також правила особистої гігієни;

5) зберігати миючі та дезінфікуючі речовини в строго відведених місцях;

6) не проводити ремонтні роботи, під час оперування продукцією;

7) проводити профілактичне обслуговування вентиляційної системи з встановленою періодичністю 1 раз на місяць;

8) проводити боротьбу з шкідниками (включаючи інсектиклери).

Дії в разі склобою.

1. У разі бою скляного предмета, персонал повинен зупинити оперування продукцією в зоні локалізації аварії, і проінформувати начальника відділу, бригадира або начальника відділу технічної підтримки та ремонту.

2. Зібрати розбите скло щіткою з совком, звертаючи увагу на важкодоступні місця (наприклад ніжки / платформи обладнання, несучі частини інше), обережно пересипати в мішок для сміття і видалити з виробничої зони. Заборонено збирати скло руками!

3. Провести детальний огляд ділянки локалізації аварії, а також провести оцінку можливості забруднення продукції частинками скла. У разі виявлення (високого ризику потрапляння) осколків скла, продукція переміщується на утилізацію в зону списання.

Дозвіл на відновлення виробництва / реалізації продукції дає начальник відділу або лікар санітарно-ветеринарної експертизи.

Дії в разі поломки інвентарю.

1. У разі поломки інвентарю (якщо існує ризик потрапляння в продукт), персонал повинен зупинити оперування продукцією в зоні локалізації аварії.

2. Зібрати уламки інвентарю, скласти їх разом і переконається в наявності всіх елементів. Тільки після цього, викинути інвентар з уламками в сміття і видалити з робочої зони. Якщо відсутній хоча б один уламок інвентарю, продукція, в яку могли потрапити дані елементи, передається на утилізацію.

Дії в разі поломки обладнання.

1. У разі поломки обладнання, персонал повинен зупинити оперування продукцією в зоні локалізації аварії, і проінформувати відділ технічної підтримки та ремонту.

2. Спільно з відділ технічної підтримки та ремонту провести оцінку можливості забруднення продукції елементами обладнання. У разі виявлення (високого ризику потрапляння) елементів устаткування, продукція переміщується на утилізацію в зону списання.

3. Дозвіл на подальшу експлуатацію обладнання дає начальник відділу технічної підтримки та ремонту, після проведення ремонту обладнання.

2.4 Боротьба зі шкідниками

З метою є попередження появи в складських та торгових приміщеннях гризунів, птахів і комах весь персонал несе відповідальність за виконання санітарно-гігієнічних правил правил зберігання продукції та інформування ветсанексперта в разі виявлення шкідників. В свою чергу ветсанексперт несе відповідальність за контроль робіт підрядних організацій, які проводять дезінсекцію та дератизацію, а технічний відділ - за належний технічний стан приміщень, а також, за своєчасне обслуговування інсектицидних ламп.

У приміщеннях складу свіжих продуктів не допускається наявність шкідників: гризунів, птахів і комах (мух, тарганів і ін.).

Комплекс заходів по боротьбі з шкідниками будується на основі даних про фізіологію і поведінку видів шкідників і передбачає використання різних видів робіт.

Для попередження появи шкідників, а також мінімізації ризику їх появи проводиться профілактичні санітарно-гігієнічні та санітарно-технічні заходи, а також, дератизація та дезінсекція.

Ці заходи передбачають створення таких умов, при яких утруднюється

або повністю ліквідується проникнення і поселення шкідників в приміщеннях або поблизу них, а також виключається доступ шкідників до продуктів харчування та інших об'єктів, яким може бути завдано шкоди. Профілактичні заходи підвищують ефективність дератизації та дезінсекції.

Санітарно-гігієнічні заходи - це систематичне підтримання чистоти в складських, торгових і виробничих приміщеннях, а також на прилеглий території. Основні заходи:

- прибирання та дезінфекція приміщень і прилеглої території проводиться згідно встановленого графіка;
- контейнери для зберігання сміття розміщені в спеціально відведеному місці і закриті кришками;
- харчові продукти зберігаються упакованими або у відповідній закритій тарі на піддонах (відстань від стін - 15 - 20 см, від підлоги - 20-25 см);
- побутове сміття і харчові відходи збираються в спеціальну чисту тару, накриваються кришкою. Відходи своєчасно видаляються приміщень в спеціально відведене місце.

Санітарно-технічні заходи проводяться при капітальному будівництві або поточному ремонті будівель (приміщень) і передбачають спеціальні заходи, які не дозволяють шкідників проникати в будівлі різного призначення:

- Вентиляційні та інші отвори, щілини в підлозі, отвори в стінах, навколо технічних введів і люки закриті сіткою.
- Вікна закриті або затягнуті сіткою.
- Використовуються пристрої і устаткування, що забезпечують самостійне закривання дверей.

Дератизація проводиться на договірній основі фахівцями підрядних організацій, що мають право на проведення таких видів робіт.

Представник підрядної організації проводить роботи з дератизації

один раз в тиждень.

Для боротьби з гризунами застосовується мультибар'єрна система захисту, яка комбінує хімічний і фізичний методи боротьби.

Фізичним методом боротьби з гризунами є відлов гризунів. Для вилову мишей і щурів застосовуються пастилки з клейкою стрічкою. Метод використовується всередині складу.

Хімічні методи боротьби засновані на застосуванні ядів-родентицидів (хімічні речовини, що застосовуються для боротьби з гризунами). Для дератизації застосовують засоби, дозволені до застосування Міністерством охорони здоров'я України. Цей метод застосовується на прилеглій території.

Пастилки з родентицидами, клейкою стрічкою зроблені у вигляді пронумерованих контейнерів, що закриваються, щоб полегшити проведення перевірки, обмежити можливість вживання препарату іншими тваринами і людьми, а також збільшити термін дії препаратів. Розміщення пастилок відбувається строго до розробленої схеми. Кожна пастилка ідентифікована табличкою на якій позначено її рівень і контрольний номер.

Мультибар'єрна система включає три рівня розміщення пастилок:

- по межах прилеглої території;
- у зовнішніх стін складських і побутових приміщень;
- всередині приміщень в найбільш уразливих для проникнення гризунів місцях (складські, технічні та господарські приміщення і т.д.), таким чином, щоб це не впливало на діяльність організації.

Одночасно підрядною організацією проводиться моніторинг - відстеження шкідників. Ведуться записи: «Журнал спостереження шкідників» і «Журнал проведених робіт по контролю за шкідниками». За результатами моніторингу визначається ефективність проведених робіт. Дані моніторингу надаються - ветсанексперту один раз на місяць. У разі не задовільних результатів - методи боротьби переглядаються.

На складі свіжих продуктів проводиться профілактика появи і боротьба з повзаючими і літаючими комахами: тарганами, мухами, мурашками, міллю та

іншими. Дезінсекція проводиться спеціалізованою підрядною організацією. При проведенні дезінсекції застосовуються такі методи:

Механічний метод - здійснюється за допомогою використання механічних засобів. До механічного впливу відносяться липкі пастки: липкі будиночки для тарганів і липкі стрічки для мух і молі, а також, сітки на вікнах.

Фізичний метод - застосування інсектицидних ламп з ультрафіолетовим світлом, який приваблює комах. Комахи, гинуть потрапляючи на розташовану перед джерелом ультрафіолетового світла сітку.

Обслуговування інсектицидних ламп проводиться згідно Графіка техобслуговування інсекткіллеров з періодичністю один раз на місяць (в зимовий період - один раз в 2 місяці), технічною службою.

Хімічний метод ґрунтується на застосуванні інсектицидів - гелів і аерозолів. Застосовується в разі виявлення повзаючих комах - тарганів і мурашок. При цьому роботи проводяться підрядною організацією, засобами дозволеними до застосування в харчовій промисловості.

Боротьба з птахами. Методи боротьби з птахами суттєво відрізняються від методів боротьби з іншими шкідниками. Специфіка птахів не дозволяє використовувати методи повного знищення, які застосовуються для гризунів і комах. У разі знищення, птахи можуть швидко відновлювати свою чисельність, а іноді і збільшувати її.

З огляду на цю особливість, для боротьби з птахами застосовується принципи зниження комфортності перебування на території, а саме:

1. Попередження попадання птахів всередину приміщення складу, шляхом виконання санітарно-технічних заходів.

2. Зниження якості харчування:

- попередження просипання продукції на прилеглий території на рампи;

- своєчасне прибирання прилеглої території;

- зберігання відходів в закритій тарі і в строго відведених для цього місцях.

3. Блокування місць для створення гнізд:

- закриття щілин і виступів придатних для створення гнізд.

4. Відлякування: включення записи голосів яструба і сокола в нічний час.

У разі виявлення птахів в приміщеннях інформується служба безпеки, яка здійснює їх вилов.

2.4 Стратегія впровадження процедур, заснованих на принципах системи ХАССП

В ході роботи по розробці системи ХАССП прийнято виділяти два основних етапи:

- попередній етап;
- розробка системи.

2.4.1. Попередній етап

В ході попереднього етапу може працювати як саме підприємство, так і фахівці, запрошені з боку (вони також можуть займатися безпосередньою розробкою системи). Даний етап необхідний для того, щоб визначити ступінь готовності підприємства до впровадження системи ХАССП.

Спочатку керівництво організації повинно визначити і документально оформити область поширення системи ХАССП стосовно до певних видів (груп або найменуванням) продукції і етапам її життєвого циклу. Необхідна наявність документованої короткої характеристики (складається в довільній формі) і організаційної структури підприємства. [28]

Далі, керівництво організації повинно визначити і задокументувати

політику щодо безпечності продукції. Декларування цілей в галузі забезпечення якості та безпеки продукції та політику вищого керівництва. В цілому, завдання даної політики зводяться до встановлення термінів досягнення поставлених цілей, призначенням виконавців і виділенню необхідних для цього ресурсів.

Логічна послідовність впровадження ХАССП на підприємстві здійснюється в 12 етапів, які гарантують запобігання виникненню ризиків і підвищення рівня безпеки продуктів харчування на всіх етапах:

- 1) Навчання керівництва і персоналу;
- 2) Підбір і призначення керівництвом групи ХАССП;
- 3) Збір вихідної інформації та аналіз діючих процедур;
- 4) Збір інформації про потенційних видах небезпек;
- 5) Аналіз ризиків і вибір враховуються небезпечних факторів;
- 6) Розробка планово-попереджувальних дій;
- 7) Вибір і складання переліку критичних контрольних точок;
- 8) Оформлення робочих аркушів ХАССП;
- 9) Розробка системи моніторингу;
- 10) Коригувальні дії;
- 11) Внутрішні перевірки;
- 12) Документація програми ХАССП.

Першим кроком в ході впровадження системи безпеки - навчання керівництва і персоналу.

Видається наказ по підприємству про початок робіт з розробки СМБХП, в якому зазначаються:

- мета початку робіт;
- відповідальний за СМБХП від керівництва організації;
- склад робочої групи по впровадженню СМБХП.

Навчання вищого керівництва є невід'ємною частиною впровадження СМБХП.

Вище керівництво організації є самим зацікавленим ланкою в

ефективному функціонуванні системи менеджменту безпеки. Для вищого керівництва важливо розуміти основні принципи роботи СМБХП, її переваги та методи вдосконалення діяльності організації.

Для того, щоб СМБХП почала впроваджуватися і стала давати результат, необхідно навчити саме тих представників вищого керівництва, від яких буде залежати її ефективна робота. Дистанційний курс дасть загальне уявлення про СМБХП і ролі керівництва організації в цій системі. На першому етапі навчання, в рамках дистанційного курсу, керівникам організації необхідно ознайомитися з інформацією по СМБХП, зрозуміти переваги цієї системи, освоїти принципи системи якості, отримати загальне уявлення про вимоги стандарту і ролі керівництва в системі якості.

При виборі відповідального за систему якості від керівництва організації необхідно врахувати, щоб ця людина володіє реальними владними повноваженнями, достатніми для впливу на керівників будь-яких підрозділів організації і має вільний час для контролю за ходом проекту.

Робоча група ХАССП. Другим кроком є видання наказу про формування групи ХАССП і інформування персоналу про початок проекту.

Для ефективного застосування системи ХАССП керівництво повинне призначити одного і документально оформити групу ХАССП, яка несе відповідальність за розробку, впровадження і підтримку в робочому стані системи ХАССП, з числа співробітників підприємства, задіяних у процес оперуванням продукцією, і зафіксувати даний етап у вигляді наказу про створення групи.

В якості практичних рекомендацій для підприємств, слід зазначити те, що розробка і впровадження вимагає залучення до цієї роботи компетентних фахівців, як в області технології харчового виробництва, так і в галузі управління якістю та методології ХАССП. Фахівцям підприємства, в першу чергу групи ХАССП, необхідно пройти спеціальну підготовку. Члени групи ХАССП повинні мати достатні знання з досвідом в області ветеринарії, технології виробництва м'ясної продукції, хімії, мікробіології, управління

якістю, обслуговування устаткування і контрольно вимірювальних приладів, а також в частині нормативних і технічних документів на продукти харчування для розробки і підтримки в робочому стані ефективної системи ХАССП. [11,39]

Група по мінімальним вимогам може складатися з трьох осіб, на підприємстві відповідальними за СМБХП є:

- керівник відділу якості;
- керівник відділу логістики;
- ветеринарно-санітарний експерт;
- ветеринарний лікар;
- менеджер відділу приймання;

Не менш ніж один раз на рік керівництво повинно проводити аналіз результативності системи ХАССП. Результати аналізу повинні документуватися. Підприємство повинно розробити, документально оформити та підтримувати в ефективному стані процедуру простежуваності.[18]

Керівництво підприємства повинно своєчасно забезпечити групу ХАССП необхідними ресурсами для засідань і підготовки документів системи ХАССП.

Члени групи ХАССП в сукупності повинні мати достатні знання і досвідом в області технології управління якістю, обслуговування устаткування і контрольно-вимірювальних приладів, а також в частині нормативних і технічних документів на продукцію. У складі групи ХАССП повинні бути координатор і технічний секретар, а також, при необхідності, консультанти відповідної області компетентності. На підприємстві керівником групи ХАССП є керівник відділу якості.

Координатор виконує наступні функції:

- формує склад робочої групи відповідно до галузі розробки;
- вносить зміни до складу робочої групи в разі потреби;
- координує роботу групи;

- забезпечує виконання узгодженого плану;
- розподіляє роботу і обов'язки;
- забезпечує охоплення всієї області розробки;
- представляє вільне вираження думок кожного члена групи;
- робить все можливе, щоб уникнути непорозумінь чи конфліктів між членами групи і їх підрозділами;
- доводить до виконавців рішення групи;
- представляє групу в керівництві організації.

В обов'язки технічного секретаря входить:

- організація засідань групи;
- реєстрація членів групи на засіданнях;
- ведення протоколів рішень, прийнятих робочою групою.

Опис продукції. В даному пункті опис продукції відходить від стандартного ХАССП. Оскільки на логістичному складі відсутнє виробництво та/або переробка, тут здійснюється тільки короткотривале зберігання (6-12 год.), а вся продукція є герметично запакованою та готовою до вживання її розділяють на такі групи:

1. молочна продукція
2. ковбасні вироби
3. свіжі овочі та фрукти (без герметичної упаковки, потоки не пересікаються).

Вся інформація щодо можливих ризиків зазначається на етикетці виробника.

Побудова виробничої блок-схеми технологічного процесу. Діаграма потоку (блок схема) використовується як основа для проведення аналізу ризиків та аналізу чинних процедур, представлена в додатку № 2.

Мета діаграми - створення чіткої і простої послідовності операцій, що включає всі стадії, що дозволяють ідентифікувати можливу появу біологічних, хімічних, фізичних небезпек. Блок схема – технологічний ланцюжок етапів оперування.

Проведення аналізу небезпек. На даному етапі група ХАССП повинна виявити значущі небезпечні фактори. Це необхідно, щоб встановити ступінь контролю для різних за значимістю небезпечних факторів. Для цього по кожному потенційно небезпечному факторі проводять аналіз ризику з урахуванням ймовірності появи фактора і значущості його наслідків і складають перелік факторів, за якими ризик перевищує допустимий рівень.

Група ХАССП визначає і документує запобіжні дії, які усувають небезпеку або знижують її до допустимого рівня, для усунення або зниження безпосередньої загрози може застосовуватися одна і більше однієї попереджуючої дії, а одна запобіжна дія може бути застосована до однієї і кількох небезпек.

При аналізі небезпек необхідно враховувати вплив, який чинять упаковка, співробітники, обладнання та ін. Для кожної виявленої небезпеки група ХАССП повинна провести оцінку ризику, в ході якої оцінює ймовірність реалізації небезпеки, тобто несприятливих наслідки від реалізації небезпеки для здоров'я споживача, і визначають враховуючи небезпеки, за якими виявлено неприпустимий ризик.

Необхідно скласти список небезпек, які настільки важливі, що можуть при неефективному контролі за ними з великою ймовірністю завдати шкоди здоров'ю людини, і визначити місце їх (небезпек) можливого виникнення у процесі.

Аналіз небезпечних чинників поділяється на два види діяльності:

- творчий;
- оцінка небезпечних чинників.

Творчий аналіз. В результаті повинен бути представлений список потенційно небезпечних факторів на кожному операційному етапі (використовуючи процесну діаграму. Після цього, значимість небезпечних факторів для безпеки харчових продуктів повинно бути ретельно визначено.

Оцінка небезпечних факторів. Хоча список потенційно небезпечних факторів досить великий, творчий підхід може виявити такі небезпечні фактори. ХАССП повинна сфокусуватися на значущих небезпечних факторах, які з розумною часткою ймовірності можуть статися і можуть привести до неприпустимих ризиків для здоров'я споживачів.

Без цього фокусування може виникнути тенденція контролювати занадто велику кількість точок, і дійсно необхідні небезпечні фактори можуть бути недостатньо оцінені.

Оцінка причин з точки зору, частоти їх появи, ступеня небезпеки, можливості їх виявлення, може допомогти у визначенні найкращого шляху запобігання появи небезпек і способів боротьби з ними.

Необхідність обліку небезпечного фактора визначають залежно від ймовірності його реалізації і тяжкості наслідків експертним шляхом. Небезпечні фактори - біологічний, хімічний або фізичний фактор або стан харчових продуктів потенційно здатних негативно вплинути на здоров'я людини. З точки зору санітарно-гігієнічних норм і вимог безпеки, небезпечні фактори це:

- наявність в неприпустимих кількостях небезпечних біологічних, хімічних або фізичних домішок в готовому продукті;
- відсутність заходів спрямованих на зниження мікробного обсіменіння до допустимих рівнів;
- розмноження мікроорганізмів або наявність в неприпустимому кількості хімічних токсичних речовин в готовому продукті;
- забруднення готового продукту мікроорганізмами, хімічними речовинами при зберіганні та реалізації.

Типи факторів можуть бути поділені на такі категорії:

- Біологічний;
- Хімічний;
- Фізичний.

Біологічні фактори - це вплив різних мікроорганізмів, а також рослин і тварин. Біологічні небезпечні фактори включають бактерії (*Eschrechia coli*,

Salmonella spp. та ін.). Бактерії - найбільш поширена причина таких захворювань, як, кампілобактеріоз, сальмонельоз, геморагічний коліт, гемолітичний уремічний синдром, гастроентерити діарейного і блювотного типу, ботулізм. Харчові джерела: сире м'ясо, овочі, консервовані продукти, ґрунт, сира вода, сира їжа рослинного походження та ін.[14]

Віруси викликають ентерити, захоплюючи кишкові слизові оболонки. Віруси можуть викликати інфікування шкіри, очей, респіраторних шляхів, менінгіти, гепатити, гастроентерити. Джерела: фекально-оральний шлях, від працівників підприємства, з стічних забруднених вод. Важливо використання тільки питної води в харчовій промисловості, щоб персонал, установа мали високу гігієнічну культуру.

Необхідно враховувати кількість мезофільних аеробних і факультивно-

анаеробних мікроорганізмів (КМАФАнМ), бактерії групи кишкових паличок (БГКП, колиформи), *Proteus*.

Фактори, що впливають на зростання біологічно небезпечних факторів:

Внутрішні чинники:

- вміст вологи;
- поживні речовини;
- антимікробні складові;
- біологічні структури

Зовнішні фактори:

- температура;
- відносна вологість повітря;

Хімічний небезпечний фактор - цей вид небезпек включає в себе субстанції або молекули, які:

1) У природному вигляді містяться в рослинах або тварин (наприклад, в отруйних грибах).

2) Чи можуть бути навмисно додані під час вирощування або обробки продуктів. Такі речовини можуть бути безпечні при дотриманні встановлених норм, але стають небезпечними при їх перевищенні (наприклад, нітрит натрію, пестициди).

3) Чи можуть ненавмисно потрапити в їжу (наприклад, після хімічної очистки упаковки).

4) Чи можуть впливати на імунну систему окремих людей (наприклад, харчові алергени).

Хімічні забруднення харчових продуктів можуть траплятися на будь-якому етапі їх виробництва, від вирощування сировини до забруднення кінцевого продукту. Ефект хімічного забруднення на споживача може бути довгостроковим (сильним), як ефект від алергічних продуктів харчування.

Основні хімічні небезпечні чинники продукту:

- хімікати для чищення: залишки після чищення можуть залишатися на посуді, трубах і устаткуванні і переноситися прямо на харчові продукти. Харчові продукти можуть бути окроплені ними під час прибирання прилеглих об'єктів. Проблеми можуть бути запобігти використанню не токсичних хімікатів для прибирання. Це включає відповідне навчання персоналу і можливість застосування перевірок обладнання після чистки;

- пестициди (фунгіциди, інсектициди, гербіциди, засоби для боротьби з гризунами). Додатки до сировини, які мають прямі контакти з пестицидами, розглядаються як можливість перехресного забруднення з пестицидами на будь-якому етапі виробництва харчових продуктів. Необхідно встановлювати контроль над складом пакувальних засобів;

- залишки ветеринарних медикаментів: гормони, регулятори росту і антибіотики, використовувані для лікування тварин, можуть потрапляти в продукцію;

- зоотоксини зустрічаються в прісній воді;

- токсичні елементи (свинець, миш'як, кадмій, ртуть); пестициди (гексахлорціклопгексан (α , β , γ - ізомери), ДДТ і його метаболіти); антибіотики

(левоміцетин, тетрациклінова група, стрептоміцин, гризин, бацітрін); пестициди (фунгіциди, інсектициди, гербіциди, засоби для боротьби з гризунами); радіонукліди (Цезій-137, стронцій-90); діоксини.

Фізичний небезпечний фактор - це предмети, які зазвичай не знаходяться в їжі і можуть завдати шкоди або викликати захворювання у споживача. Можуть потрапити в харчову продукцію на будь-якому етапі її оперування. Найпоширеніші: скло, метал, каміння, гілки, листя, дерево, шкідники, прикраси. Такі субстанції можуть завдати шкоди здоров'ю кінцевого споживача. Фізичні фактори, які слід враховувати описані в Таблиці 2.4.1.1, яка застосовується для всіх видів харчових продуктів.

Таблиця 2.4.1.1 – Перелік небезпечних фізичних факторів

Перелік небезпечних фізичних факторів	Джерела	Попередження
Скло	Постачальники, лампи та скляне обладнання	Навчання персоналу та відвідувачів, захисні ковпаки для скляних предметів, заборони використання скла на виробничих ділянках
Метал	Постачальники, кнопки, скрепки, інвентар для прибирання	Навчання персоналу та відвідувачів, заборона металу на виробничих ділянках, попереджувальне обслуговування, металодетектори

Продовження таблиці 2.4.1.1 – Перелік небезпечних фізичних факторів

Камін ня, гілки, листя	Постачальники, зовнішнє середовище виробничих приміщень	Навчання відвідувачів, утримання приміщень і оточення в чистоті, захисні екрани на вікнах, двері, що автоматично закриваються
Дерев о	Піддони	Використання перевірених постачальників піддонів, заборона використання дерев'яних предметів на робочих ділянках
Шкід ники	Постачальники, зовнішнє середовище виробничих приміщень	Робота з перевіреними постачальниками, утримання приміщень в чистоті, захисні екрани на вікнах, двері, що автоматично закриваються, регулярно вивозити відходи, контейнери з продукцією тримати закритими, прибирати сміття в міру накопичення, здійснювати прибирання приміщення згідно графіку
Прик раси	Персонал, постачальники	Навчання персоналу належній гігієнічній практиці. Заборона носіння прикрас та особистих речей

В ході роботи аналізу небезпечних чинників робоча група ХАССП також має право провести коригувальні та запобіжні дії - усунення невідповідностей (зизиків), в тому числі потенційних, що проводиться з метою запобігання подальшого появи невідповідностей (повного усунення або зниження ризиків

до допустимого рівня).

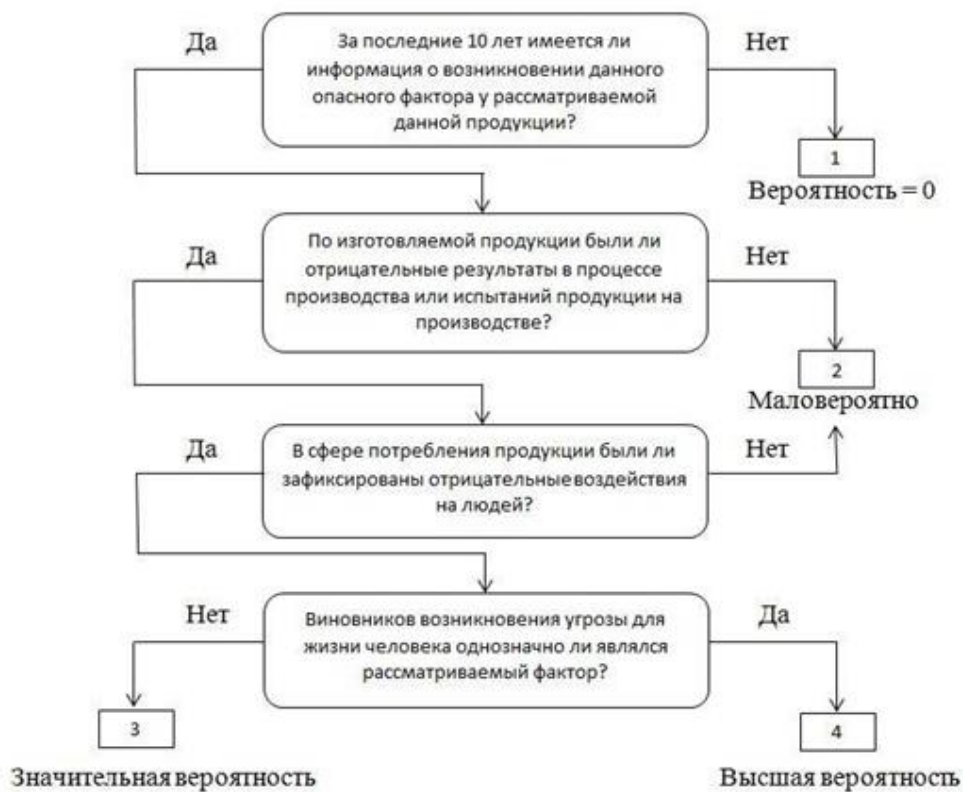
Значні небезпечні фактори повинні контролюватися, якщо вони:

- досить вірогідні для появи;
- існує ймовірність приведення до неприйнятних ризиків для споживачів.

При визначенні значимості небезпечних факторів враховують ймовірність, з якою вони можуть з'явитися і їх серйозність. Буває, що ймовірність появи небезпечних факторів може бути оцінена як низька, але вплив цих факторів на здоров'я споживача або якість продукції може бути високою. Серйозність небезпечних факторів може бути так само оцінена як низька, середня і висока. Комбінуючи ймовірність виникнення небезпечних факторів з їх серйозністю, ми можемо отримати ступінь відносини, яка виражається як висока, середня, низька. Під ймовірністю розуміється теоретично розрахована в балах оцінка появи небезпечних факторів, продукція, експертним шляхом, рекомендованим ДСТУ 4161-2003 «Системи управління безпекою харчових продуктів. Вимоги».

Проводиться аналіз відповідно до алгоритму оцінки ймовірності появи небезпечного фактора представлений на малюнку 2.4.1.1.

Рис. 2.4.1.1 - Алгоритм оцінки ймовірності появи небезпечного фактора



Виходячи з алгоритму, оцінка проводиться шкалою тяжкості від реалізації небезпечного фактора і аналізу ризиків представленої на малюнку 2.4.1.2, на підставі ДСТУ 4161-2003, якщо інформація про будь-який ризик відсутня, встановлюється експертним шляхом.

Тяжкість наслідків виникнення небезпечного фактора оцінюється за наступною шкалою експертним шляхом:

- 1 - легка (нудота, легке нездужання і ін.);
- 2 - середня (нездужання);
- 3 - важка (отруєння);
- 4 - критична (інвалідність, летальний результат).

Рис. 2.4.1.2 - Зразок методу визначення значущості небезпечних факторів

		Серйозність шкідливого впливу – С		
		К = В x С	Невисока (С = 1)	Середня (С = 2)
Імовірність виникнення небезпечного фактору – В	Невисока (В = 0,1)	К = 0,1 -	К = 0,2 -	К = 0,3 -
	Середня (В = 0,2)	К = 0,2 -	К = 0,4 -	К = 0,6 +
	Висока (В = 0,3)	К = 0,3 -	К = 0,6 +	К = 0,9 +

Якщо коефіцієнт $K \geq 0,6$, то небезпечний фактор є значущим

По кожному потенційно небезпечному фактору для кожної групи продукції, що виробляється за методикою, визначеною ДСТУ 4161-2003, складається облікова таблиця враховуються небезпечних факторів, за якими ризик може перевищити допустимі рівні.

Визначення контрольних критичних точок і розробка системи моніторингу. Критична контрольна точка (ККТ) - місце проведення контролю для ідентифікації небезпечного фактора і (або) управління ризиком. ККТ визначають, проводячи аналіз окремо за кожним показником або групі показників однієї властивості і розглядаючи послідовно всі операції, включені в блок - схему технологічного або виробничого процесу.

Критична межа - це критерій, що розділяє допустимі і неприпустимі значення контрольованої величини.

Значеннями можуть служити такі фізичні, хімічні або біологічні

величини, які можна виміряти для доказу того, що ККТ знаходиться під контролем. Наприклад, для теплової обробки такими величинами є час, вологість, температура. Таким чином, обрані величини повинні виходити з особливостей технологічного процесу і забезпечувати його контроль.

З критичними межами впритул пов'язані запобіжні дії, які необхідно встановити для кожного небезпечного фактора. Запобіжні дії спрямовані на усунення можливості виникнення наслідків, які можуть виникнути при відсутності контролю.

Критичною контрольною точкою може бути будь-яка стадія, на якій поява небезпеки повинна бути виключена або зменшена до прийняттого рівня. У ДСТУ 4161-2003 показано, що «... з метою скорочення кількості критичних контрольних точок без шкоди для забезпечення безпеки до них не слід відносити точки, для яких виконуються наступні умови:

- попередження впливу, які здійснюються систематично в плановому порядку і регламентовані в Санітарних правилах і нормах, у системі технічного обслуговування і ремонту обладнання, в процедурах системи якості та інших системах менеджменту підприємства;

- виконання попереджувальних впливів, що не відносяться до контрольних точок, оцінюється групою ХАССП і періодично перевіряється при проведенні внутрішніх перевірок.

Аналіз ризиків виробничого процесу та попереджувальних дій дозволяють усунути або знизити цей ризик до прийняттого рівня, група ХАССП визначає критичні контрольні точки, а також критичні межі для них. Потім для даних критичних контрольних точок розробляється план ХАССП, в якому вказуються корекція і коригувальні дії, які необхідно виконати при виникненні даного небезпечного фактора.

Грунтуючись на оцінці небезпек, був складений план заходів з управління, який дозволяє запобігти, усунути, знизити до встановленого рівня небезпеки, які загрожують безпеці харчової продукції, застосувавши рекомендований ДСТУ 4161-2003 алгоритм вибору і класифікації заходів з

управління, шляхом послідовного аналізу операцій технологічного процесу.

Важливо розуміти, що (ПП) PRP (prerequisite program) - встановлюють вимоги і містять заходи щодо забезпечення, контролю та управління виробничими умовами / середовищем, що створюють основу (базу) для виробництва безпечної продукції. Описує основні умови або операції, необхідні для підтримки гігієнічної середовища по всьому ланцюгу виробництва і споживання харчових продуктів, придатної для виробництва, переробки і поставки споживачам.

Організація впроваджує і забезпечує виконання програм обов'язкових попередніх заходів для допомоги в управлінні ризиками, пов'язаними з безпекою харчової продукції. Дані програми містять інформацію про проведені заходи, їх періодичності або терміни, відповідальності, реєстрації даних, виявлені невідповідності та їх усунення. Програми передумови представлені ISO / TS 22002-1: 2009 «Програми — передумови для безпеки харчових продуктів. Частина 1. Харчова промисловість» та ДСТУ ISO 22000-2007 «Системи менеджменту безпеки харчових продуктів - вимоги до будь-яких організацій в ланцюгу виробництва і споживання харчових продуктів» [34].

До переліку заходів ПП входять: планування будівель приміщень та робочих місць; повітро-, водо-, тепло-, енерго- і ін. системи життєдіяльності; допоміжні процеси, включаючи видалення відходів і стічних вод; придатність обладнання; доступність для прибирання і профілактики; менеджмент закуплених матеріалів, сировини, інгредієнтів, хімікатів і упаковки; заходи щодо запобігання перехресного забруднення; боротьба з шкідниками і комахами; особиста гігієна персоналу і медичні обстеження; поводження з продукцією, облік, зберігання та транспортування; прибирання та санітарна обробка.

Для кожної ККТ слід розробити систему моніторингу, що дозволяє

підтвердити той факт, що ККТ знаходиться під контролем. Система повинна охоплювати всі намічені вимірювання або спостереження, що мають відношення до критичних меж. В систему моніторингу входить проведення в плановому порядку спостережень і вимірювань, необхідних для своєчасного виявлення порушень критичних меж і реалізації відповідних запобіжних та коригувальних дій (корекція процесу).

Система моніторингу - це застосовувані методи, інструкції та записи щодо:

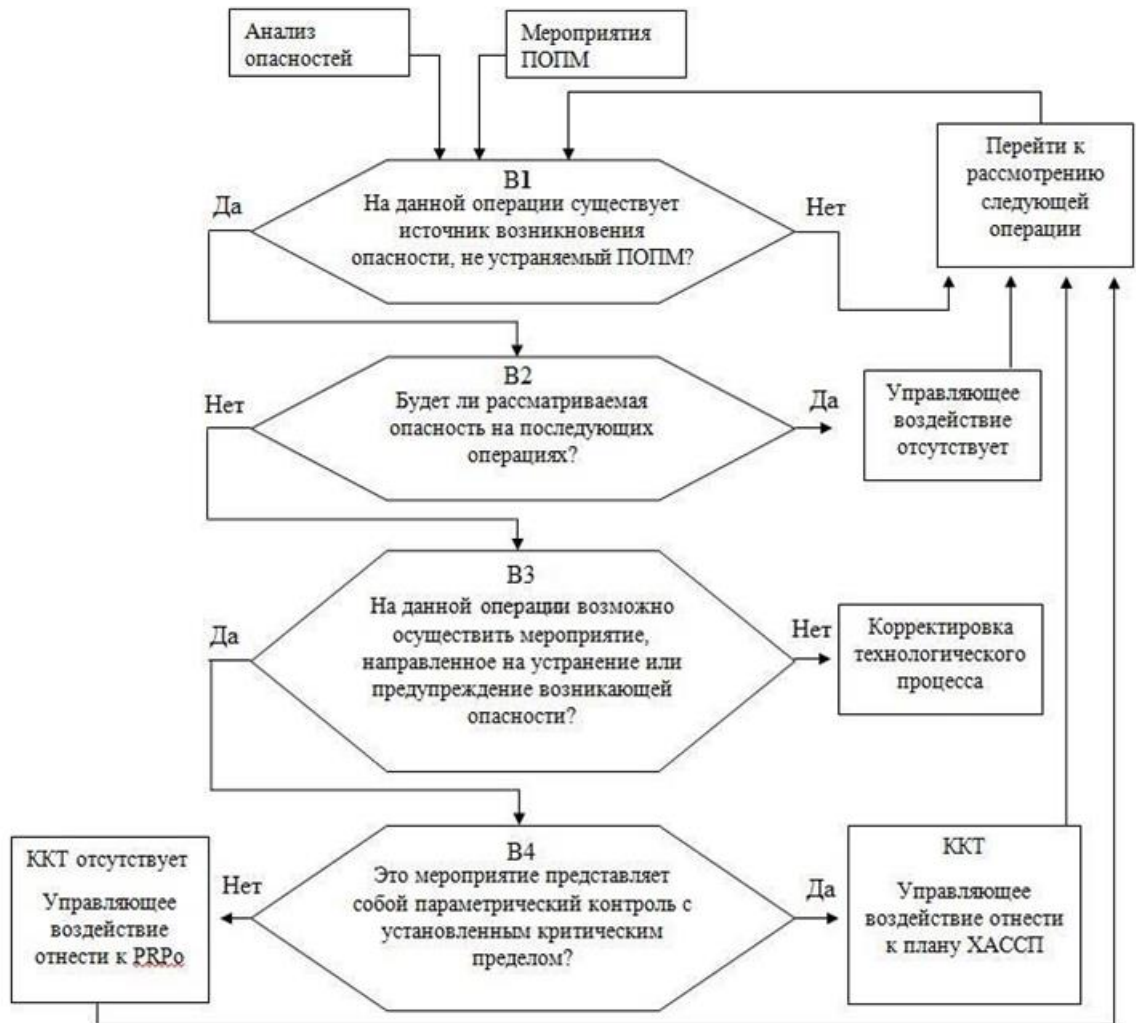
- вимірювань або спостережень, які забезпечують отримання результатів в межах прийнятних часових рамок;
- використовуваних пристроїв;
- застосовуваних методів калібрування;
- періодичність моніторингу;
- повноважень і відповідальності за проведення моніторингу та оцінювання результатів моніторингу;
- вимог до ведення записів і методів ведення записів.

Методи і періодичність моніторингу повинні забезпечити виявлення випадків перевищення критичних меж і ліквідацію невідповідної продукції перш,

ніж вона буде використана в їжу.

Критичні контрольні точки визначають, проводячи аналіз окремо по кожному небезпечного фактору, що обліковується і розглядаючи послідовно всі операції, включені в блок-схему процесу, як зазначено на малюнку 2.4.1.3

Рис. 2.4.1.3 - Алгоритм последовного аналізу операцій технологічного процесу



Джерелом інформації для виявлення потенційних і фактичних невідповідностей є систематичні заходи, які проводяться постійно або з певною періодичністю з метою аналізу, усунення та попередження причин конкретних невідповідностей, що виникають в процесі виробництва.

До систематичних відносяться заходи, вжиті за результатами:

- технічних планерок;
- внутрішніх аудитів;
- інспекційних перевірок;
- входного контролю;
- контролю в процесі оперування;

- аналізу моніторингу критичних контрольних точок.

Моніторинг ККТ здійснюється періодично через встановлені інтервали часу, які вказані в робочих аркушах ХАССП.

Працівники на підставі планів коригувальних заходів, приклад якого представлений в , проводять відповідні заходи. Відмітки про виконання коригувальних заходів заносяться в план заходів, розробником плану.

Для кожної критичної контрольної точки відповідно до рекомендацій ДСТУ 4161-2003, складаються робочі листи, особливу увагу при цьому приділяється вибору коригувальних дій у разі порушення граничних значень контрольованих параметрів.

План ХАССП є набором робочих листів ХАССП. Робочий лист оформляється документально у вигляді таблиці для кожної ККТ. Якщо за результатами об'єднання виявлено 12 ККТ, то на підприємстві повинно бути 12 робочих аркушів, додаток 5.

Робочі листи повинні перебувати на тих робочих місцях технологічного процесу, які є ККТ.

У робочі листи заносяться інформація про опис небезпек, заходи щодо управління, критичних межах, процедурах моніторингу, корекції або коригувальних діях, про розподіл відповідальності та повноважень і веденні записів при моніторингу.

Інформація, занесена в робочі листи ХАССП, строго відповідає реальній ситуації, тому робочій групі необхідно дуже уважно підійти до питання вибору відповідальних осіб, ретельно продумати процедуру моніторингу та коригувальних дій. Для здійснення моніторингу необхідно знати граничні значення контрольованих параметрів. Дані значення вказуються в робочому аркуші ХАССП.

Для фіксування результатів коригувальних дій необхідно мати документ, наприклад журнал обліку дій, де буде реєструватися результат проведення коригувальних дій.

Для контролю небезпечних факторів повинні бути розроблені запобіжні

дії. Запобіжні дії приймаються також в тих випадках, які не є критичними контрольними, але постійний контроль, за якими необхідний, так як при недостатньому контролі вони можуть привести до збою технологічного процесу.

Для кожної критичної контрольної точки повинні бути складені і документовані коригувальні дії, що вживаються у разі порушення критичних меж.

До 66кадемія66 дій відносять:

- ізоляцію невідповідної продукції;
- відмову в прийнятті невідповідної продукції;
- утилізацію невідповідної продукції.

Внутрішні перевірки. Внутрішні перевірки СМБПП повинні проводитися безпосередньо після впровадження системи ХАССП і потім зі встановленою періодичністю не рідше одного разу на рік або у позаплановому порядку при виявленні нових неврахованих небезпечних факторів і ризиків.

Програма перевірки повинна включати в себе:

- аналіз зареєстрованих, претензій, скарг та випадків, пов'язаних з порушенням безпеки продукції (раз на місяць);
- оцінку відповідності фактично виконуваних процедур документам системи ХАССП (раз на півроку);
- перевірку виконання запобіжних дій (раз на півроку);
- аналіз результатів моніторингу критичних контрольних точок і проведених коригувальних дій (раз на півроку);
- оцінку ефективності системи ХАССП і складання рекомендацій щодо її поліпшення (раз на півроку);
- актуалізацію документів.

Програму перевірки розробляє група ХАССП, а звіт про перевірку стверджує керівник організації.

Документація. Документація програми ХАССП повинна включати:

- політику в області безпеки продукції, що випускається;
- наказ про створення та склад групи ХАССП;
- інформацію про продукцію;
- інформацію про об'єкти оперування;
- звіти групи ХАССП з обґрунтуванням вибору потенційно небезпечних факторів, результатами аналізу ризиків та вибору критичних контрольних точок і визначення критичних меж;
- робочі листи ХАССП;
- процедури моніторингу;
- процедури проведення коригувальних і запобіжних дій;
- програму внутрішньої перевірки системи ХАССП;
- перелік реєстраційно-облікової документації.

2.5 Економічна ефективність

Здійснення і вдосконалення управління організацією викликають необхідність визначення ефективності даної діяльності, використовуючи при цьому специфічні вимірювання. Актуальність даної проблеми пояснюється, перш за все, можливістю великих втрат через низьку якість і недостатню оперативність управління.

Ефективність управління якістю як соціально-економічна категорія – це результативність даної діяльності, ступінь оптимальності використання матеріальних, фінансових і трудових ресурсів. Функціональна роль ефективності управління якістю – відображати рівень і динаміку його розвитку, якісну і кількісну сторони даного процесу.

Ефективність управління якістю виступає також як якась умовність, символ, результат функціонування системи менеджменту якості на підприємстві, до якого необхідно прагнути.

При виявленні змісту ефективності управління якістю досліджується найважливіша лінія формування ефективності: мета – результат – ефективність, тобто оцінка здійснюється з позицій результату. Інша складова оцінки ефективності – з позицій самого процесу. Сюди слід відносити використання ресурсів виробництва і менеджменту, а також рівень зміни витрат, пов'язаних з ними. Іншими словами, розглядається ланцюжок: ресурси (витрати) – результат – ефективність.

Найбільшу популярність має класифікація витрат на якість:

- попереджувальні витрати – витрати на дослідження, попередження і зниження ризику невідповідності або дефекту;
- оціночні витрати – вартість оцінки досягнення необхідної якості, що включає, наприклад, вартість контролю, виконуваного на будь-якому етапі життєвого циклу продукції;
- витрати внаслідок внутрішніх відмов – витрати через невідповідності або дефекти, виявлених усередині організації на будь-якому етапі життєвого циклу продукції, такі, як витрати на утилізацію, переробку, повторні випробування, повторний контроль і повторні конструкторські роботи;
- витрати внаслідок зовнішніх відмов – витрати через невідповідності або дефекти, виявлених після поставки споживачеві, які можуть включати витрати внаслідок рекламацій, вартість заміни і пов'язані з цим витрати.

Сума всіх цих витрат дає загальні витрати на якість, як показано на малюнку № 2.5.1

Рисунок № 2.5.1 – Загальні витрати на якість



1. Витрати на проведення попереджувальних заходів

а) планування якості (організаційне забезпечення якості, проектування виробу, дослідження в галузі надійності і т.д.);

б) контроль технологічного процесу (вивчення і аналіз технологічних процесів, контроль процесу виробництва і т.п.);

в) проектування апаратури, яка застосовується для отримання інформації про якість (проектування апаратури, використовуваної для визначення якості продукції і технологічного процесу, збору даних, їх обробки і т.д.);

г) навчання методам забезпечення якості і робота з кадрами (розробка програм підготовки кадрів, спрямованих на правильне застосування працівниками методів управління якістю);

д) перевірка конструкції виробу;

е) розробка систем управління (розробка і управління комплексною СМЯ, їх вдосконалення);

ж) управління процесом (витрати на встановлення засобів управління процесом, витрати на вивчення можливостей процесу, витрати на здійснення технічної підтримки виробничого персоналу в застосуванні і підтримці

процедур і планів за якістю);

з) забезпечення якості поставок (витрати на оцінку потенційних постачальників і матеріалів перед укладанням договорів на постачання, витрати, пов'язані з технічною підготовкою перевірок та випробувань закуплених матеріалів, витрати на технічну підтримку постачальників, спрямовану на допомогу їм у досягненні очікуваної якості);

і) аудит СМЯ (витрати на внутрішній аудит або іншим уповноваженим органом);

к) інші витрати, пов'язані з проведенням попереджувальних заходів.

2. Витрати на оцінку якості

а) проведення випробувань і приймальний контроль матеріалів (оцінка якості закупівельного матеріалу, витрати на відрядження контролерів);

б) лабораторні приймальні випробування (проведення всіх видів випробувань в лабораторії або випробувальному центрі для оцінки якості закупаемого матеріалу);

в) лабораторні вимірювання: вимірювання, перевірка контрольно-вимірювальних приладів, їх ремонт і т.п. ;

г) випробування виробів (оцінка експлуатаційних характеристик продукції);

д) самоконтроль (перевірка якості продукції самими робітниками);

е) технічне обслуговування і перевірка апаратури, яка застосовується для отримання інформації про якість (перевірка і технічне обслуговування цієї апаратури);

ж) матеріали для тестування і перевірок: вартість витратних матеріалів, використовуваних при контролі і випробуваннях, вартість матеріалів, зразків і т.п., (вартість випробувального устаткування не включається).

3. Витрати внаслідок відмов, викликаних внутрішніми причинами

а) відходи виробництва (втрати, понесені в процесі досягнення

необхідного рівня якості);

б) переробка (додаткові витрати для досягнення необхідного рівня якості);

в) витрати на матеріально-технічне постачання (витрати в процесі роботи з браком і в результаті розгляду рекламаций на закуплений матеріал);

г) зниження сорту (витрати, що виникли внаслідок зниження продажної ціни на продукцію, яка не відповідає початковим технічним вимогам);

д) аналіз втрат (витрати на визначення причин виникли невідповідностей вимогам за якістю).

4. Витрати внаслідок відмов, викликаних зовнішніми причинами

а) рекламация в гарантійному періоді (відмови продукції в умовах експлуатації, її ремонт або заміна);

б) рекламация в післягарантійний період (відмови виробу в умовах експлуатації після закінчення терміну дії гарантії);

в) технічне обслуговування (виправлення дефектів або недоліків виробів, які не є предметом експлуатаційних рекламаций);

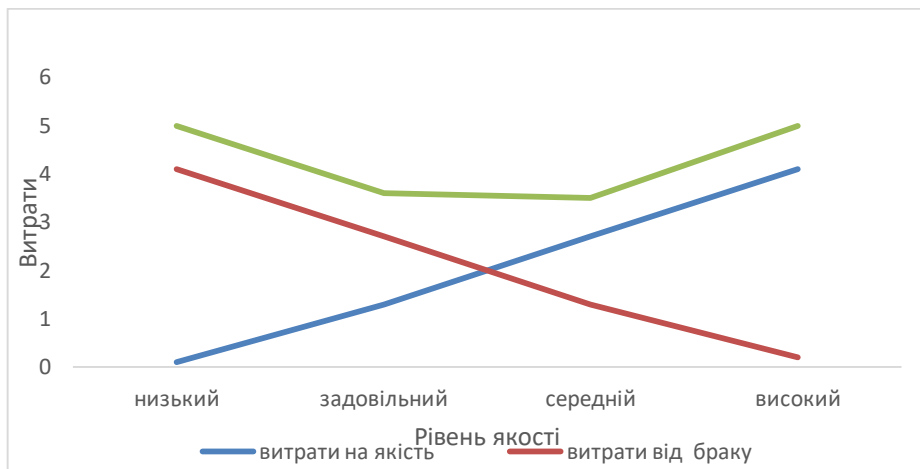
г) юридична відповідальність (фінансові втрати, викликані виробництвом неякісної продукції);

д) повернення продукції.

При збільшенні витрат на управління якістю витрати браку будуть зменшуватися. Однак це не означає, що підприємству варто необмежено збільшувати витрати на якість. Необхідно постійно аналізувати витрати на управління якістю, витрати браку і загальні витрати підприємства, тому що при збільшенні витрат на якість можливе зростання загальних витрат [39].

Витрати контролю якості та витрати браку можуть бути нанесені на один і той же графік, як це зроблено на малюнку 2.5.2

Рисунок 2.5.2 – Визначення оптимального рівня управління якістю



Точка перетину цих двох кривих зазвичай є точкою мінімальних витрат. Але на практиці нелегко отримати навіть приблизну оцінку, оскільки доводиться враховувати багато інших змінних. Проте, ця задача є найважливішим завданням для керівництва. На багатьох фірмах такі розрахунки не виробляються, хоча розрахунок витрат на якість може служити джерелом величезної економії.

4.2 Розрахунок вартості запропонованих заходів

Висока якість обслуговування завжди пов'язано зі значними витратами.

Витрати на розробку і впровадження запропонованих заходів ($C_{\text{сум}}$) розраховуються за формулою (2.5.1):

$$C_{\text{сум}} = C_1 + C_2, \quad (2.5.1)$$

де C_1 – трудові витрати на розробку та впровадження заходів;

C_2 – матеріальні витрати.

Організація робіт передбачає визначення послідовності і тривалості робіт, а також складу учасників. До виконавців доводиться вся необхідна інформація по проекту для виконання доручених їм завдань,

уточнюються необхідні ресурси, узгоджується тривалість робіт.

Розрахуємо витрати на розробку і впровадження системи ХАССП для відділу логістики «свіжих продуктів» ТОВ Ашан Україна Гіпермаркет за формулою (2.5.2):

$$C1 = \text{Трв} * \text{Свик} * \text{Ксп}, \quad (2.5.2)$$

де Трв – тривалість розробки та впровадження в днях;

Свик – денна оплата праці;

Ксп – 73кадемія73к відрахувань на соціальні потреби.

Ставка єдиного соціального податку в 2017 р – 22%. Таким чином, коефіцієнт відрахувань на соціальні потреби: $\text{Ксп} = 1,22$

В проектну групу з розробки та впровадження системи ХАССП для підвищення якості при оперуванні продуктами на логістичному складі ТОВ Ашан Україна Гіпермаркет входять:

- керівник підприємства (КП)
- координатор (К)
- технічний секретар (ТС)
- консультанти відповідної області компетентності (КК)
- консультант по впровадженню ХАССП (КВ)

План організації дослідних розробок із зазначенням тривалості циклу і виконавців представлений в таблиці 2.5.1

Таблиця 2.5.1 – Система заходів з підготовки проекту впровадження системи ХАССП

Заходи	Виконавець	Затрати часу, год.
Формування цілей та задач впровадження системи ХАССП	КП, КВ	2

Наказ про створення робочої групи по розробці системи ХАССП	КП	1
---	----	---

Продовження Таблиці 2.5.1 – Система заходів з підготовки проекту
впровадження системи ХАССП

Підготовка Положення про впровадження системи ХАССП	ТС, КВ	8
Розроблення програми перевірки	К, КК, КВ	20
Визначення необхідних ресурсів для групи ХАССП	КП, КК	3
Навчання команди ХАССП та вищого керівництва за допомогою консультанта	К, КК, КВ	20
Затвердження реєстраційно-облікової документації	КП	1
Разом		55

З урахуванням середньогодинної оплати праці учасників розробки і впровадження проекту системи ХАССП для підвищення якості при оперуванні продуктами на логістичному складі Тов Ашан Україна Гіпермаркет витрати складуть:

$$C1 = ((2+1+3+1) \cdot 170 + (2+8+20+20) \cdot 85 + 8 \cdot 55 + (20+20) \cdot 65 + (20+3+20) \cdot 70) \cdot 1,22 = (1190 + 4250 + 440 + 2600 + 3010) \cdot 1,22 = 11490 \cdot 1,22 = 14017 \text{ грн.}$$

Крім організаційних заходів проект впровадження системи ХАССП для підвищення якості при оперуванні продуктами на логістичному складі ТОВ Ашан Україна Гіпермаркет включає розробку системи

відповідної документації, склад якої і трудомісткість підготовки представлена в таблиці 2.5.2.

Таблиця 2.5.2- Розробка документації по впровадженню проекту системи ХАССП

Назва документа	Трудомісткість підготовки, год.	Кількість в рік , 75ка.	Загальна кількість 75кадемія75кількість , год.
Звіти групи ХАССП	10	12	120
Робочі листи ХАССП	5	50	250
Процедури моніторингу	10	4	40
Процедури проведення коригувальних дій	10	4	40
Програми внутрішньої перевірки системи ХАССП	15	4	60
Перелік реєстраційно-звітної документації	10	1	10
Разом	60	75	520

Розробкою і оформленням відповідної документації по впровадженню проекту системи ХАССП займається технічний секретар, годинна зарплата якого становить 55 гривень. Тоді вартість роботи з документацією ХАССП складе за рік

$$C1=55*520*1,22=34892 \text{ грн.}$$

Матеріальні витрати на впровадження заходів представлені в таблиці 2.5.3.

Таблиця 2.5.3 – Матеріальні витрати по впровадженню проекту системи ХАССП

Матеріальні ресурси	Кількість, од.	Ціна за одиницю, 76кад.	Вартість, 76кад.
1	2	3	4
Комп'ютер	2	10000	20 000
Принтер	1	5000	5 000
Ліцензоване ПЗ	2	15000	30 000
Папір	10	150	1 500
Заправка картриджа	4	300	1 200
Друк інформаційних матеріалів в типографії	4	600	2 400
Аренда приміщення для проведення тренінгів	20	500	10 000
Разом			70100

Як видно з даних таблиці 2.5.3, матеріальні витрати (С2) по впровадженню проекту системи ХАССП склали 70 100 грн.

В результаті розрахунків отримуємо сумарні витрати на розробку і впровадження заходів:

$$C_{\text{сум}} = 14017 + 34892 + 70100 = 119009 \text{ грн.}$$

Структура витрат на розробку і впровадження проекту системи ХАССП зображена на рисунку 2.5.3

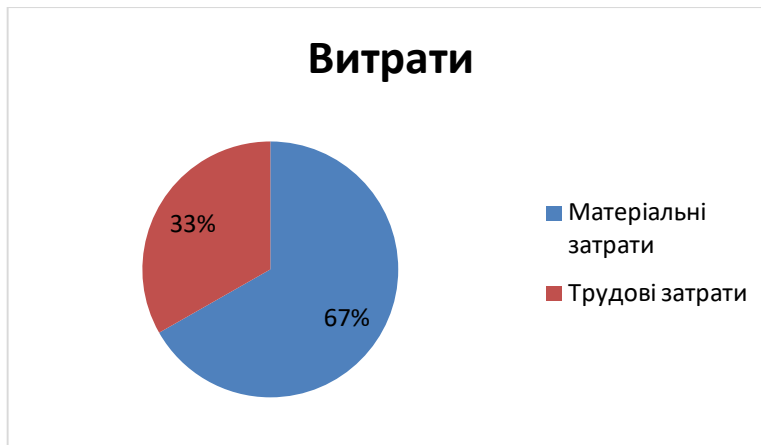


Рисунок 2.5.1 – Структура витрат на розробку і впровадження заходів

Як показують дані малюнка 2.5, в структурі витрат на розробку і впровадження заходів більше половини витрат (67%) припадає на матеріальні витрати.

Оскільки логістичний склад є проміжним пунктом між виробником та магазином економічну ефективність можна показати за рахунок зменшення кількості рекламаций, списань чи повернень постачальнику.

Після впровадження системи на підприємстві, компанія отримує внутрішні і зовнішні переваги:

- Системний підхід та контроль безпеки продукту
- Зниження кількості невідповідної продукції
- Розподіл відповідальності за забезпечення безпеки
- Концентрація на виявлених критичних контрольних точках
- Своєчасне використання попереджувальних заходів
- Збільшення довіри клієнтів
- Розширення ринків збуту
- Збільшення конкурентоспроможності
- Зростання інвестиційної привабливості
- Підвищення лояльності контрольних органів

ВИСНОВКИ

Областю поширення системи ХАССП є логістичний склад. В відповідність до вимог системи була створена робоча група ХАССП, використовуючи метод аналізу ризиків по діаграмі, ми проаналізували виявлені потенційно небезпечні фактори для продукції в процесі приймання, комплектування та відвантаження, після чого визначили ККТ, встановили критичні межі, розробили систему моніторингу, коригувальні дії, заходи по внутрішніх перевірок.

В теорії важко зробити висновок про результати економічних розрахунків проекту системи ХАССП для підвищення безпеки при оперуванні швидкопсувними харчовими продуктами в ТОВ «Ашан Україна Гіпермаркет», проте на практиці відбувається зменшення кількості списань, рекламаций та повернень товарів постачальникам. В результаті цього збільшується товарообіг в гіпермаркеті, що є економічно доцільним і рекомендується до впровадження.

В ході розгляду теми дипломної роботи, поставлені завдання були повністю виконані.

Щоб включити безпеку харчових продуктів в загальну стратегію ТОВ «Ашан Україна Гіпермаркет», необхідно формалізувати процес впровадження. Організація повинна планувати забезпечення безпеки продуктів, що постачаються так само ретельно, як умови зберігання та продажу. Безпека харчових продуктів повинна бути складовою частиною загального стратегічного плану і містити ясно сформульовані цілі для працівника. Це підвищить значимість системи ХАССП і зробить цю систему одним з інструментів оцінки успішності.

Відразу після впровадження бажано провести внутрішній аудит системи ХАССП. Така перевірка дозволить виявити слабкі місця і усунути їх ще до того, як сформулюються неправильні принципи роботи.

Окремі співробітники і колективи повинні заохочуватися

керівництвом за успіхи і правильне ставлення до справи, навіть якщо це входить в їх посадові обов'язки.

ХАССП вимагає від всієї організації відданості ідеї – від керівництва і до простих робітників. Ця питання – найважче з усіх, що виникають при впровадженні ХАССП. Відносно легко написати програму ХАССП і впровадити її на підприємстві, але значно важче змінити загальну культуру підприємства і зробити забезпечення безпеки харчових продуктів загальною метою всіх її співробітників. Якщо ця мета буде досягнута, успіх програми ХАССП буде гарантований.

Застосування системи НАССР на будь-якому етапі життєвого циклу товару є основою одержання конкурентоспроможної харчової продукції.

Оператори ринку, впроваджуючи на своїх підприємствах систему НАССР, забезпечують тим самим захист своєї харчової продукції або торгової марки (бренду) при просуванні товару на ринку. Важливим і безумовним плюсом системи НАССР є її властивість не виявляти, а саме передбачити і попереджати помилки за допомогою поетапного контролю протягом всього ланцюжка. Це гарантовано забезпечує споживачам безпеку вживання харчових продуктів, що є першочерговим і головним завданням в роботі всієї харчової галузі. Застосування НАССР може бути відмінним аргументом для підтвердження виконання нормативних і законодавчих вимог.

Впровадження системи НАССР дає підприємству ряд внутрішніх вигод:

- Використання превентивних заходів, а не запізнілих дій щодо виправлення браку і відклику продукції;
- Однозначне визначення відповідальності за забезпечення безпеки харчових продуктів;
- Безпомилкове виявлення критичних процесів і концентрація на них основних ресурсів і зусиль підприємства;
- Значна економія за рахунок зниження частки браку в загальному обсязі виробництва;
- Документально підтверджена впевненість щодо безпеки продуктів, що

особливо важливо при аналізі претензій і в судових розглядах;

- Додаткові можливості для інтеграції до ДСТУ ISO 9001-2008.

Можна назвати наступні зовнішні переваги впровадження ХАССП:

- впровадження цієї системи вимагають покупці, які прагнуть мати безпечну продукцію;
- закордонні інвестори охочіше йдуть на капіталовкладення, якщо система діє на підприємстві;
- вона викликає інтерес у місцевих адміністрацій, і підприємству легше заручитися їх різноманітною підтримкою;
- додаткові переваги при участі в важливих тендерах – підвищується конкурентоспроможність продукції підприємства;
- система захистить фірмову марку підприємства і додасть впевненості в собі;
- її дотримання можна перевірити, вона піддається перевіркам (аудитів);
- вона визнається багатьма страховими компаніями при страхуванні відповідальності, є ваговим аргументом у судових позовах;
- зниження числа рекамацій за рахунок забезпечення стабільної якості продукції;
- створення репутації якісного і безпечного продукту харчування.

СПИСОК ВИКОРИСТАНОЇ ЛІТЕРАТУРИ

1. Ахметова Ж.Т. Впровадження системи ХАССП в виробництво /ефективність функціонування сільськогосподарських підприємств/ Ж.Т Ахметова // Матеріали І міжнародної науково-практичної конференції (22 травня 2012 року). – Львів. – 2012. – С. 19-21.
2. Векслер Е.М., Рифа В.М., Василевич Л.Ф. Менеджмент якості Під заг. Редакцією Е. М. Векслера. – К.: «ВД «Професіонал», 2008. – 320 с.
3. Власенко В.В. Оцінка якості та безпеки харчових продуктів на основі принципів ХАССП / В.В. Власенко І.Г. Власенко, Ю.О. Савко // Проблеми зооінженерної та ветеринарної медицини. Збірник наукових праць. Випуск 21, Частина 1., Харків 2010. – С. 72-76.
4. Власенко І.Г. Сучасний стан нормативно-правової бази в Україні та ЄС: якість та безпека молока / І.Г. Власенко // Збірник статей «Євроатлантична інтеграція України: можливості та перспективи». ВТЕІ КНТЕУ. – Вінниця, 2008. – С. 12-15.
5. Впровадження методології НАССР у практику вітчизняних підприємств А.С.Соболев, к.б.н., доцент, зав. Кафедри ІПДО НУХТ
6. Впровадження систем управління безпечністю харчових продуктів на українських підприємствах харчової промисловості . Консультаційна програма ІФС в Європі та Центральній Азії Проект ІФС «Безпечність харчової продукції в Україні». Електронний ресурс – Режим доступу <http://www.ifc.org/>
7. Впровадження системи НАССР у контексті підвищення конкурентоздатності харчової продукції підприємств України. Зб.наук.пр. – Вінниця, КНТЕУ, 2014. – 236 с. УДК 338.432:631.95
8. Денисенко М.П., Левковець П.Р., Михайлова Л.І. та ін. Організація та проектування логістичних систем Підручник / за ред. Проф. М. П. Денисенка, проф. П. Р. Лековця, проф. Л. І. Михайлової. — К.: Центр учбової літератури, 2010. — 336 с.
9. ДСТУ 4261-2003 „Система управління безпечністю харчових

продуктів. Вимоги”.

10. Закон України «Про основні принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів» Електронний ресурс – Режим доступу <http://zakon2.rada.gov.ua>

11. Наказ Міністерства аграрної політики та продовольства України «Про затвердження Вимог щодо розробки, впровадження та застосування постійно діючих процедур, заснованих на принципах Системи управління безпечністю харчових продуктів (НАССР)», від 01.10.2012, №590. Електронний ресурс – Режим доступу <http://zakon3.rada.gov.ua>

12. Попова Н.В., Арсеньева Л.Ю., Мисюра Т.Г. Контроль якості та безпечності продукції галузі Курс лекцій. — К.: НУХТ, 2012. — 175 с.

13. Проект АгроІнвест Впровадження на малих та середніх підприємствах заснованих на принципах НАССР систем безпечності харчових продуктів, зберігання овочів та фруктів. Методичні рекомендації, 2014. Електронний ресурс – Режим доступу <http://www.agroinvest.org.ua/>

14. Руденко Є. Система НАССР. Що це?// Аграрний тиждень. Україна, №16, 2015 – С.13-17.

15. Саблук П.Т. Аграрний сектор в умовах членства України у Світовій організації торгівлі: здобутки і перспективи / П.Т.Саблук // Економіка АПК. – 2011. – №3. – С. 3-8.

16. Сирохман І. В., Завгородня В. М. Товарознавство харчових продуктів функціонального призначення: [для студ. Вищ. Навч. Закл.]. — К.: Центр учбової літератури, 2009. — 544 с.

17. Система державного регулювання безпечності харчових продуктів в Україні: на шляху вдосконалення. ІФС

18. Система НАССР. Hazard Analysis and Critical Control Point. – Львів: Леонорм, 2003. -216с.

19. Турченко М.О., Кірічок О.Г., Швець М.Д., Кристопчук М. Є.

Проектування транспортно-складських комплексів Навчальний посібник. – Рівне : НУВГП, 2014. – 190 с.

20. Царенко О.М., Руденко В.П. Управління якістю агропромислової продукції Суми: ВТД «Університетська книга», 2006. – 431 с. У навчальному посібнику

21. Чибісов Д. М. «Окремі теоретичні аспекти щодо переосмислення механізму управління фінансово-економічною безпекою підприємства в умовах вступу України до СОТ»/ Д.М.Чибісов// Матеріали І Всеукраїнської науково-практичної конференції «Фінансово-економічна безпека в Україні: стан та перспективи розвитку», 24 грудня 2010 р. – Одеса: ОДУВС, 2010. – С.109–110.

22. Чибісов Д. М. «Україна та Світова організація торгівлі: питання узгодження бізнес-інтересів та державної торгівельної політики»/ Д.М. Чибісов //»Південноукраїнський правничий часопис». – № 4. – 2010. – 233 с.

23. Юринець В.Є. Основи логістики Навч. Пос. – Львів: Видавничий центр ЛНУ імені Івана Франка, 2012. – 211 с.

24. ALINORM 03/41/ Joint FAO/WHO Food Standards Programme. Codex Alimentarius Commission. Twenty-sixth session, FAO headquarters: Report.- Rome, 2003.- 30 June – 7 July.

25. DRAFT INT.STAND. ISO/DIS 22000:2004. Food safety Management systems – Requirements for organization throughout the food chain. – Системи управління безпечністю харчових продуктів. – Вимоги до організацій ланцюга харчової продукції.

26. Food Quality and Safety Systems. A Training Manual on Food Hygiene and the Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System.- Rome : FAO

27. Good Manufacturing Practices (GMP) and Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) Course, INPPAZ – PAHO – WHO

28. IFS Logistics Version 2. Standard for auditing logistical services in relation to product quality and safety

29. ISO 22000 First edition 2005-09-01. Food Safety Management Systems – Requirements for any Organization in the food Chain. – ISO 22000. Перша

редакція 2005-09-01. Системи управління безпечністю харчових продуктів. – Вимоги для будь-якої організації ланцюга харчової продукції.

30. ISO 9001:2000. Quality management systems. – Requirements. – Системи управління якістю. – Вимоги.

31. ISO/TS 22004: Food safety management systems. – Guidance on the application of ISO 22000:2005. – Системи управління безпечністю харчових продуктів. – Керівництво з використання ISO 22000:2005.

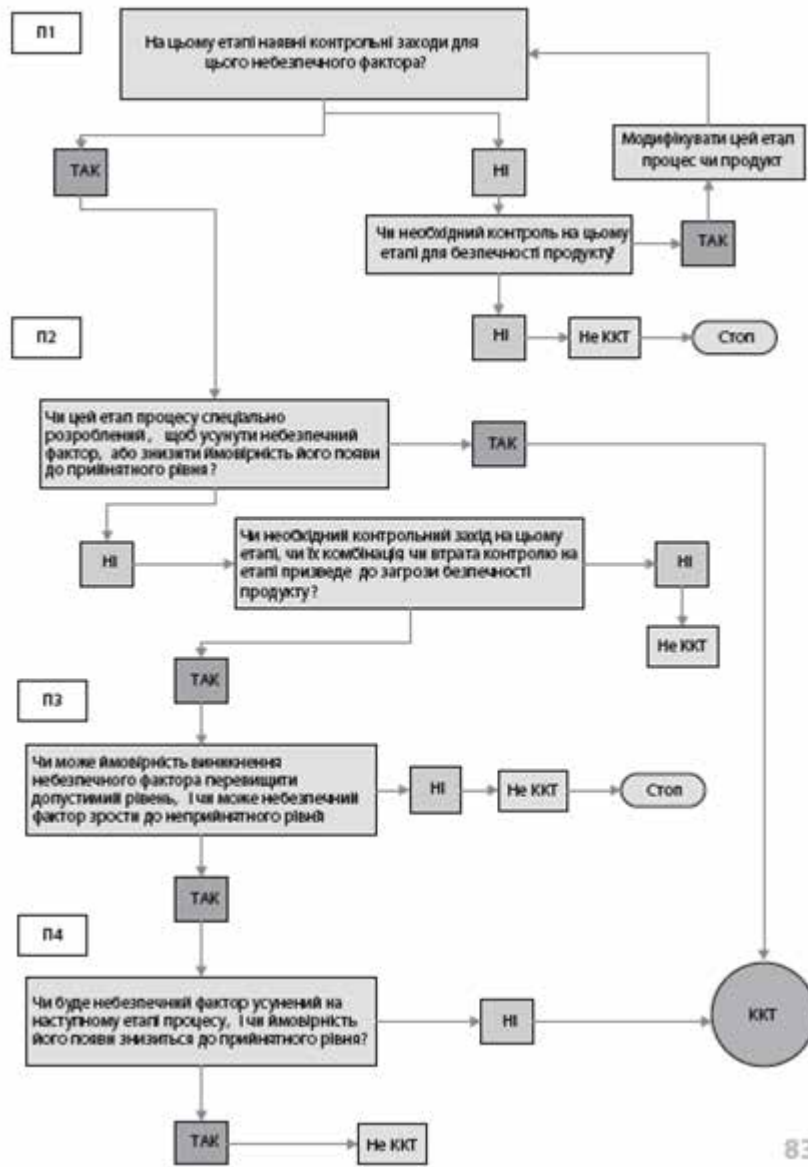
32. ISO 22005. Traceability in the feed and food chain. – General principles and guidance for system design and development. – Зв'язок у ланцюгу харчової продукції. – Основні вимоги настанови з розроблення та розвитку систем.

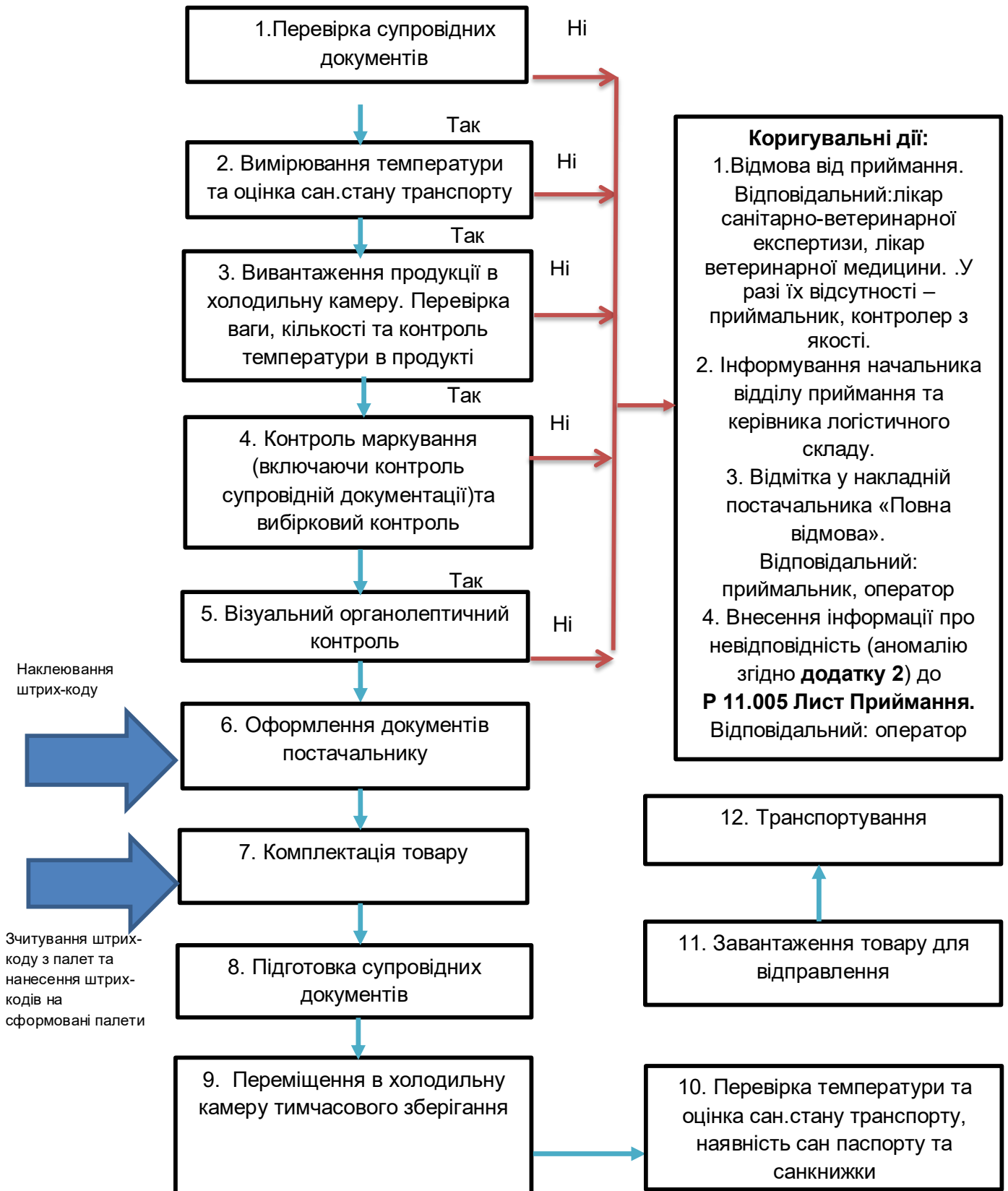
33. Hazard Analysis and Critical Control Point. Principles and Application Guidelines. National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods (NACMCF), US

34. Recommended International Code of Practice. General Principles of Food Hygiene, CAC/RCP 1-19/69, Rev. 3







Додаткок 1

Метод дерева прийняття рішень





Інструкція з миття рук

<p>1. Відкрити кран, відрегулювати температуру води. Вода повинна бути помірно теплою.</p>	<p>2. Змочити руки під струменем води.</p>	<p>3. На долоні нанести рідке мило. Вспінити мило інтенсивним тертям долонь одна об одну.</p>
<p>4. Терти одну долоню об іншу долоню зворотно-поступальними рухами.</p> 	<p>5. Правою долонею розтирати тильну поверхню лівої кисті, поміняти руки.</p> 	<p>6. З'єднати пальці однієї руки в міжпальцевих проміжках іншої, терти внутрішні поверхні пальців рухами вгору і вниз.</p> 
<p>7. З'єднати пальці в «замок», тильною стороною зігнутих пальців розтирати долоню іншої руки.</p> 	<p>8. Терти круговими рухами великі пальці лівої та правої кисті.</p> 	<p>9. Круговим рухом терти долоню лівої кисті кінчиками пальців правої руки, поміняти руки.</p> 
<p>10. Змити мило з рук та паперовою серветкою висушити руки.</p>	<p>11. На долоню руки нанести 1 мл (1 натиск) антисептику Sanitelle, котрий необхідно втирати протягом 30 секунд по схемі.</p>	<p>12. Не торкатися сторонніх предметів до повного висихання рук.</p>

Протокол аналізу небезпечних чинників та визначення критичних
контрольних точок

Номер та етап технологічного процесу	Умовне позначення	Небезпечний чинник (виникають, контролюються або посилюються на даному етапі)	Походження або причини появи небезпечних чинників	Оцінка ризику				Контроль небезпечних чинників Запобіжні заходи щодо появи, усунення або зниження небезпечного чинника до прийняттого рівня	(Метод дерева рішень)					
				Ймовірність	Серйозність	Степінь ризику	Ймовірність X		Область ризику	П ₁	П ₂	П ₃	П ₄	КТ К/ К Т / П П
1. Перевірка супровідних документів	Б	Бактерії групи кишкової палички, патогенні мікроорганізми в т.ч. Salmonella, пліснява	Продукція не визначеного походження	1	3	3	Д	Перевірка документів, які підтверджують безпеку та якість продукції. Закупівля сировини лише у перевірених постачальників. Відповідальність: приймальник	-	-	-	-	11.002	-
	Х	Залишки пестицидів, токсичні елементи, радіонукліди	Продукція не визначеного походження	1	3	3	Д	Перевірка документів, які підтверджують безпеку та якість продукції. Закупівля сировини лише у перевірених постачальників. Відповідальність: приймальник	-	-	-	-	11.002	-
	Ф	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.	Б	Бактерії	Порушен	2	3	6	Д	Контроль	-	-	-	-	1	-

Номер та етап технологічного процесу	Умовне позначення	Небезпечний чинник (виникають, контролюються або посилюються на даному етапі)	Походження або причини появи небезпечних чинників	Оцінка ризику				Контроль небезпечних чинників Запобіжні заходи щодо появи, усунення або зниження небезпечного чинника до прийнятного рівня	(Метод дерева рішень)						
				Ймовірність	Серйозність	Ступінь ризику	(Ймовірність X		Область ризику	П ₁	П ₂	П ₃	П ₄	КТ К/ Т / П П	
Вимірювання температури та оцінка сан. стану транспорту		групи кишкової палички, патогенні мікроорганізми в т.ч. Salmonella, пліснява	ня правил транспортування продукції					температури у транспортному засобі відповідно до вимог І 11.002. Відповідальний: приймальник						11.002	
	Х	Залишки хімічних речовин	Порушення правил товарного сусідства та правил транспортування	1	2	2	Д	Проводиться візуальна перевірка транспортного засобу відповідно до вимог І 11.002. Крім того, оцінюється запах у транспортному засобі Відповідальний: приймальник	-	-	-	-		І 11.002	-
	Ф	Сторонні домішки	Порушення правил транспортування	1	3	3	Д	Візуальна перевірка транспортного засобу відповідно до вимог І 11.002 Відповідальний: приймальник	-	-	-	-		І 11.002	-
3. Вивантаження про	Б	Бактерії групи кишкової палички, патогенні мікроорганіз	Порушення часу транспортування у холодильну	2	3	6	Д	Розрив ланцюга холоду не більше 20 хвилин. Перевірка температури у транспортному	-	-	-	-		І 11.002	-

Номер та етап технологічного процесу	Умовне позначення	Небезпечний чинник (виникають, контролюються або посилюються на даному етапі)	Походження або причини появи небезпечних чинників	Оцінка ризику				Контроль небезпечних чинників Запобіжні заходи щодо появи, усунення або зниження небезпечного чинника до прийнятного рівня	(Метод дерева рішень)					
				Ймовірність	Серйозність	Ступінь ризику	(Ймовірність X)		Область ризику	П ₁	П ₂	П ₃	П ₄	КТ К/ К Т / П П
ння (включаючи контроль супровідній документації) та вибіркового контролю														
5. Візуальний органолептичний контроль	Б	Бактерії групи кишкової палички, патогенні мікроорганізми в т.ч. Salmonella, пліснява	Порушення умов виробництва, зберігання та транспортування постачальником	2	3	6	Д	Візуальний огляд продукції на ознаки плісняви та псування продукції. Оцінка запаху. Відповідальний лікар ветеринарної експертизи	-	-	-	-	I 11. 00 2	
	Х	Залишки хімічних	Порушення правил	1	2	2	Д	Візуальний огляд продукції. Оцінка	-	-	-	-	I 11.	-

Номер та етап технологічного процесу	Умовне позначення	Небезпечний чинник (виникають, контролюються або посилюються на даному етапі)	Походження або причини появи небезпечних чинників	Оцінка ризику				Контроль небезпечних чинників Запобіжні заходи щодо появи, усунення або зниження небезпечного чинника до прийнятного рівня	(Метод дерева рішень)					
				Ймовірність	Серйозність	Ступінь ризику	(Ймовірність X)		Область ризику	П ₁	П ₂	П ₃	П ₄	КТК/КТ/П/П
		речовин	та норм застосування пестицидів при вирощуванні та виробництві сировини					запаху. Відповідальний лікар ветеринарної експертизи					002	
	Ф	Сторонні предмети	Порушення технології виробництва та транспортування	1	2	2	Д	Візуальний огляд продукції Відповідальний лікар ветеринарної експертизи	-	-	-	-	11.002	-
6. Оформлення документів постачальнику	Б	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Х	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Ф	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7. Комплектація	Б	Перехрестне забруднення бактерії групи	Персонал, інвентар, обладнання	2	3	6	Д	Миття та дезінфекція обладнання, поверхонь та	-	-	-	-	19.004	-

Номер та етап технологічного процесу	Умовне позначення	Небезпечний чинник (виникають, контролюються або посилюються на даному етапі)	Походження або причини появи небезпечних чинників	Оцінка ризику				Контроль небезпечних чинників Запобіжні заходи щодо появи, усунення або зниження небезпечного чинника до прийнятного рівня	(Метод дерева рішень)					
				Ймовірність	Серйозність	Ступінь ризику	(Ймовірність X		Область ризику	П ₁	П ₂	П ₃	П ₄	КТ К/ К Т / П П
ія това ру		кишкової палички, патогенні мікроорганізми в т.ч. Salmonella, пліснява					інфраструктури відповідно до встановленого графіку. Дотримання особистої гігієни персоналом. Відповідальність: начальник відділу							
	Х	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Ф	Сторонні предмети: скло, пластик, волосся, особисті речі	Персонал, інвентар	2	2	4	Д	Персонал дотримується встановлених правил, щодо сторонніх предметів. Відповідальність: начальник відділу	-	-	-	-	1 19. 00 4	
8. Під гото вка суп рові дни х док уме нтів	Б	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Х	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Ф	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9. Пер	Б	<i>Перехрестине</i>	Персонал, інвентар,	2	3	6	Д	Миття та дезінфекція	-	-	-	-	1 19.	-

Номер та етап технологічного процесу	Умове позначення	Небезпечний чинник (виникають, контролюються або посилюються на даному етапі)	Походження або причини появи небезпечних чинників	Оцінка ризику				Контроль небезпечних чинників Запобіжні заходи щодо появи, усунення або зниження небезпечного чинника до прийнятного рівня	(Метод дерева рішень)					
				Ймовірність	Серйозність	Ступінь ризику (Ймовірність X)	Область ризику		П ₁	П ₂	П ₃	П ₄	КТК/КТ/П/П	
емісія в холодильнику камери тимчасового зберігання		забруднення бактерії групи кишкової палички, патогенні мікроорганізми в т.ч. Salmonella, пліснява	обладнання					обладнання, поверхонь та інфраструктури відповідно до встановленого графіку. Дотримання особистої гігієни персоналом. Відповідальність: начальник відділу					004	
	Х	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Ф	Сторонні предмети: скло, пластик, волосся, особисті речі	Персонал, інвентар	2	2	4	Д	Персонал дотримується встановлених правил, щодо сторонніх предметів. Відповідальність: начальник відділу	-	-	-	-	119.004	-
10. Перевірка температури та оцінка сан. стану	Б	Бактерії групи кишкової палички, патогенні мікроорганізми в т.ч. Salmonella, пліснява	<i>Порушення температурного режиму у транспортному засобі</i>	2	3	6	Д	Візальна оцінка транспортного засобу перед завантаженням Відповідальний:???	-	-	-	-	111.002	-
	Х	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Ф	Сторонні предмети:	Персонал, інвентар	2	2	4	Д	Персонал дотримується					119.	-

Номер та етап технологічного процесу	Умовне позначення	Небезпечний чинник (виникають, контролюються або посилюються на даному етапі)	Походження або причини появи небезпечних чинників	Оцінка ризику				Контроль небезпечних чинників Запобіжні заходи щодо появи, усунення або зниження небезпечного чинника до прийнятного рівня	(Метод дерева рішень)					
				Ймовірність	Серйозність	Ступінь ризику	(Ймовірність X		Область ризику	П ₁	П ₂	П ₃	П ₄	КТК/КТ/П/П
у транспорт у, наявність санпаспорту та санкційки		скло, пластик, волосся, особисті речі					встановлених правил, щодо сторонніх предметів. Відповідальність: начальник відділу						004	
11. Завантаження товару для відправлення	Б	Перехресне забруднення : бактерії групи кишкової палички	Персонал, виробниче середовище, порушення часу завантаження	2	3	6	Д	Миття та дезінфекція обладнання, поверхонь та інфраструктури відповідно до встановленого графіку. Час завантаження продукції не більше 20 хвилин. Дотримання особистої гігієни персоналом. Відповідальність: начальник відділу	-	-	-	-	19.004, I	19.003

Номер та етап технологічного процесу	Умовне позначення	Небезпечний чинник (виникають, контролюються або посилюються на даному етапі)	Походження або причини появи небезпечних чинників	Оцінка ризику				Контроль небезпечних чинників Запобіжні заходи щодо появи, усунення або зниження небезпечного чинника до прийнятного рівня	(Метод дерева рішень)						
				Ймовірність	Серйозність Ступінь ризику	(Ймовірність X	Область ризику		П ₁	П ₂	П ₃	П ₄	КТ К/ К Т / П П		
	Х	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Ф	Сторонні предмети: скло, пластик, волосся, особисті речі	Персонал, інвентар	2	2	4	Д	Персонал дотримується встановлених правил, щодо сторонніх предметів. Відповідальність: начальник відділу						І 19. 00 4	-
12. Транспортивання	Б	Перехресне забруднення : бактерії групи кишкової палички	Персонал, виробниче середовище,	2	3	6	Д	Дотримання правил особистої гігієни персоналом. Відповідальність: начальник відділу	-	-	-	-	І 19. 00 4, І 19. 00 3	-	
	Х	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Ф	Сторонні предмети: скло, пластик, волосся, особисті речі	Персонал, інвентар	2	2	4	Д	Персонал дотримується встановлених правил, щодо сторонніх предметів. Відповідальність: начальник відділу						І 19. 00 4	-