

Аннотация к документу

Проектом предлагается утвердить санитарно-эпидемиологические **правила**, определяющие порядок организации и проведения производственного контроля за осуществлением процессов производства (изготовления) пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности такой продукции, основанных на принципах ХАССП.

Проект

**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ В СФЕРЕ ЗАЩИТЫ
ПРАВ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ И БЛАГОПОЛУЧИЯ ЧЕЛОВЕКА**

**ГЛАВНЫЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ САНИТАРНЫЙ ВРАЧ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

ПОСТАНОВЛЕНИЕ
от "___" _____ г. N ___

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКИХ ПРАВИЛ
СП 000000-00 "ОРГАНИЗАЦИЯ И ПРОВЕДЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО
КОНТРОЛЯ В РАМКАХ СИСТЕМЫ ПИЩЕВОЙ БЕЗОПАСНОСТИ,
ОСНОВАННОЙ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП"**

В соответствии с Федеральным законом от 30.03.1999 N 52-ФЗ "О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения" (Собрание законодательства Российской Федерации, 1999, N 14, ст. 1650; 2002, N 1 (ч. I), ст. 2; 2003, N 2, ст. 167; N 27 (ч. I), ст. 2700; 2004, N 35, ст. 3607; 2005, N 19, ст. 1752; 2006, N 1, ст. 0; N 52 (ч. I), ст. 5498; 2007, N 1 (ч. I), ст. 21, ст. 29; N 27, ст. 3213; N 46, ст. 5554; N 49, ст. 6070; 2008, N 24, ст. 2801; N 29 (ч. I), ст. 3418; N 30 (ч. II), ст. 3616; N 44, ст. 4984; N 52 (ч. I), ст. 6223; 2009, N 1, ст. 17; 2010, N 40, ст. 4969; 2011, N 1, ст. 6; N 30 (ч. I), ст. 4563, ст. 4590, ст. 4591, ст. 4596; N 50, ст. 7359; 2012, N 24, ст. 3069; N 26, ст. 3446; 2013, N 30 (ч. I), ст. 4079; N 48, ст. 6165; 2014, N 26 (ч. I), ст. 3366, ст. 3377; 2015, N 1 (ч. I), ст. 11; N 27, ст. 3951; N 29 (ч. I), ст. 4339) и постановлением Правительства Российской Федерации от 24.07.2000 N 554 "Об утверждении Положения о государственной санитарно-эпидемиологической службе Российской Федерации и Положения о государственном санитарно-эпидемиологическом нормировании" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, N 31, ст. 3295; 2004, N 8, ст. 663; 2004, N 47, ст. 4666; 2005, N 39, ст. 3953) постановляю:

1. Утвердить санитарно-эпидемиологические **правила** СП 000000-00 "Организация и проведение производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП" (приложение).

2. Настоящее постановление вступает в силу со дня его официального опубликования.

А.Ю.ПОПОВА

Приложение

Утверждены
постановлением Главного
государственного санитарного врача
Российской Федерации
от _____ г. N ____

**ОРГАНИЗАЦИЯ И ПРОВЕДЕНИЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ В РАМКАХ СИСТЕМЫ ПИЩЕВОЙ
БЕЗОПАСНОСТИ, ОСНОВАННОЙ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП**

**САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКИЕ ПРАВИЛА
СП 000000-00**

I. Общие положения и область применения

1.1. Настоящие санитарно-эпидемиологические правила (далее - санитарные правила) определяют порядок организации и проведения производственного контроля за осуществлением процессов производства (изготовления) пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности такой продукции, основанных на принципах ХАССП (в английской транскрипции HACCP - Hazard Analysis and Critical Control Points).

1.2. Контроль за выполнением санитарных правил осуществляется в соответствии с законодательством Российской Федерации органами, уполномоченными на осуществление федерального государственного санитарно-эпидемиологического надзора <1>.

<1> Постановление Правительства Российской Федерации от 05.06.2013 N 476 "О вопросах государственного контроля (надзора) и признании утратившими силу некоторых актов Правительства Российской Федерации" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 24, ст. 2999).

1.3. Требования санитарных правил обязательны для исполнения юридическими лицами, индивидуальными предпринимателями и гражданами, деятельность которых связана с производством (изготовлением) пищевой продукции на всей территории Российской Федерации.

1.4. В санитарно-эпидемиологических правилах СП 000000-00 "Организация и проведение производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП" используются термины и определения ([приложение 1](#)).

**II. Организация производственного контроля в рамках системы
пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП**

2.1. Производственный контроль за осуществлением процессов производства (изготовления) пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности такой продукции, основанных на принципах ХАССП (далее - производственный контроль), проводится юридическими лицами и индивидуальными предпринимателями в соответствии с осуществляемой ими деятельностью.

2.2. Целью производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, является обеспечение безопасности для потребителя выпускаемой (изготавливаемой) пищевой продукции путем должной разработки, внедрения и поддержания процедур, основанных на принципах ХАССП, и осуществления контроля за их результативностью.

2.3. Объектом производственного контроля является совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП.

2.4. Производственный контроль в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, включает:

2.4.1. наличие официально изданных нормативных правовых, нормативных технических, технических документов в соответствии с осуществляемой деятельностью;

2.4.2. наличие актуальных документов системы ХАССП;

2.4.3. проверку разработанных, внедренных и эффективно работающих процедур:

а) выбора необходимых для обеспечения безопасности пищевой продукции технологических процессов производства (изготовления) пищевой продукции;

б) выбора последовательности и поточности технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции с целью исключения загрязнения продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции;

в) определения контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления) в программах производственного контроля;

г) проведения контроля за продовольственным (пищевым) сырьем, технологическими средствами, упаковочными материалами, изделиями, используемыми при производстве (изготовлении) пищевой продукции, а также за пищевой продукцией средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля;

д) проведения контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем производство (изготовление) пищевой продукции, соответствующей обязательным требованиям к отдельным видам пищевой продукции;

е) обеспечения документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции;

ж) соблюдения условий хранения и перевозки (транспортирования) пищевой продукции;

з) содержания производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, в состоянии, исключающем загрязнение пищевой продукции;

и) выбора способов и обеспечения соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции;

к) выбора обеспечивающих безопасность пищевой продукции способов установления периодичности и проведения уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;

л) ведения и хранения документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие произведенной пищевой продукции обязательным требованиям;

м) прослеживаемости пищевой продукции.

2.4.4. организацию медицинских осмотров, профессиональной гигиенической подготовки и аттестации должностных лиц и работников организаций, деятельность которых связана с производством, хранением, транспортировкой и реализацией пищевых продуктов;

2.4.5. своевременное информирование населения, органов местного самоуправления, органов, уполномоченных на осуществление федерального государственного санитарно-эпидемиологического надзора, об аварийных ситуациях, остановках производства, о нарушениях технологических процессов, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения.

2.5. Номенклатура, объем и периодичность лабораторных исследований и испытаний определяются с учетом каждого учитываемого опасного фактора, контролируемых этапов технологического процесса, видов и количества критических контрольных точек. Лабораторные исследования и испытания осуществляются юридическим лицом, индивидуальным предпринимателем самостоятельно на базе собственной аккредитованной лаборатории либо с привлечением независимой лаборатории, аккредитованной в установленном порядке.

2.6. Программа (план) производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, как совокупность документов, составляется юридическим лицом, индивидуальным предпринимателем самостоятельно. Необходимые изменения, дополнения в документы программы (плана) производственного контроля вносятся при изменении вида деятельности, технологии производства, других существенных изменениях деятельности юридического лица, индивидуального предпринимателя.

2.7. Ответственность за своевременность организации, полноту и достоверность осуществляемого производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, несут юридические лица, индивидуальные предприниматели.

2.8. Юридические лица и индивидуальные предприниматели представляют информацию о результатах производственного контроля по запросам органов, уполномоченных на осуществление федерального государственного санитарно-эпидемиологического надзора.

III. Порядок проведения производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП

3.1. Для обеспечения безопасности выпускаемой продукции для потребителя изготовитель должен организовать процессы производства (изготовления) пищевой продукции в соответствии с принципами ХАССП (приложение 2).

3.2. Изготовитель должен распространить систему управления безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП на все процессы производства (изготовления) пищевой продукции.

3.3. Руководитель организации должен определить и документировать политику в области безопасности выпускаемой продукции и обеспечить ее выполнение на всех уровнях.

3.4. Руководитель организации должен подобрать и назначить группу ХАССП, которая несет ответственность за разработку, внедрение системы ХАССП на предприятии и осуществление производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП.

3.5. Группа ХАССП осуществляет идентификацию опасных факторов (биологические, физические, химические), которые связаны с производством (изготовлением) пищевой продукции, начиная с получения сырья до конечного потребления, оценивает риск реализации опасных факторов и определяет необходимые меры для их контроля. Результаты оценки опасных факторов могут быть представлены в табличной форме (приложение 3).

3.6. Группа ХАССП осуществляет разработку программ обязательных предварительных мероприятий, плана ХАССП и других процедур системы пищевой безопасности (приложение 4).

3.7. Разработанные программы и процедуры должны быть внедрены и поддерживаться на предприятии.

3.8. Проведение производственного контроля осуществляется на постоянной основе, базируется на выполнении программ и процедур в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, указанных в приложении 4, с ведением соответствующих записей (планы, программы, листы ХАССП и т.п.).

В случае выявления несоответствия разрабатывается план корректирующих действий с указанием сроков исполнения и лиц, ответственных за его реализацию.

3.9. Результаты сводного анализа эффективности, результативности для непрерывного улучшения системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, оформляются по итогам календарного года в виде таблицы (приложение 4) с указанием даты за подписью руководителя организации.

3.10. Анализ эффективности, результативности и непрерывного улучшения системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, может проводиться по критериям, указанным в приложении 5.

IV. Обязанности юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при осуществлении производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП

4.1. Юридическое лицо, индивидуальный предприниматель при выявлении нарушений санитарных правил на объекте производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, должен принять меры, направленные на устранение выявленных нарушений и недопущение их возникновения, в том числе:

- приостановить либо прекратить свою деятельность или работу отдельных цехов, участков, эксплуатацию зданий, сооружений, оборудования, транспорта, выполнение отдельных видов работ и оказание услуг;

- прекратить использование в производстве сырья, материалов, не соответствующих установленным требованиям и не обеспечивающих выпуск продукции, безопасной (безвредной) для человека, снять с реализации продукцию, не соответствующую обязательным требованиям и представляющую опасность для человека, и принять меры по применению (использованию) такой продукции в целях, исключающих причинение вреда человеку, или ее уничтожению;

- информировать орган, уполномоченный на осуществление государственного санитарно-эпидемиологического надзора, о мерах, принятых по устранению нарушений санитарных правил;
- принять другие меры, предусмотренные законодательством Российской Федерации.

4.2. Юридическое лицо, индивидуальный предприниматель при выявлении неэффективности работы системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, должен принять меры по:

- выявлению причин и условий возникновения неэффективной работы системы;
 - устранению выявленных причин и условий;
-

- актуализации (валидации, верификации) системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, в целях восстановления ее эффективного функционирования.

Приложение 1

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В санитарно-эпидемиологических правилах СП 000000-00 "Организация и проведение производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП" используются следующие основные понятия:

соответствие - полное выполнение требований;

несоответствие - невыполнение требований;

незначительное несоответствие - неполное выполнение требования, не влияющее на безопасность продукта;

значительное несоответствие - невыполнение требований, приводящее к высокому риску влияния на безопасность продукта;

критическое несоответствие - полное невыполнение требований, приводящее к выпуску небезопасного продукта;

документ - это информация, представленная на соответствующем носителе (носитель может быть бумажным, магнитным, электронным или оптическим, компьютерным диском, фотографией или эталонным образцом, или их комбинацией);

утилизация пищевой продукции - использование не соответствующей требованиям технических регламентов Таможенного союза пищевой продукции в целях, отличных от целей, для которых пищевая продукция предназначена и в которых обычно используется, либо приведение не соответствующей требованиям технических регламентов Таможенного союза пищевой продукции в состояние, непригодное для любого ее использования и применения, а также исключаящее неблагоприятное воздействие ее на человека, животных и окружающую среду;

план ХАССП - совокупность документов системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, разработанная для конкретного предприятия;

верификация - подтверждение соответствия установленным требованиям посредством представления объективных свидетельств [ИСО 9000, определение 3.8.4];

валидация - документально оформленные действия, дающие высокую степень уверенности в том, что методика, процесс, оборудование, материал, операция или система соответствуют заданным требованиям, и их использование будет постоянно приводить к результатам, соответствующим заранее установленным критериям приемлемости;

корректирующее действие (corrective action) - действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или иной нежелательной ситуации [ИСО 9000, определение 3.6.5].

Примечание 1 - может быть более одной причины несоответствия [ИСО 9000, определение 3.6.5].

Примечание 2 - корректирующее действие включает в себя причинный анализ. Оно предпринимается для того, чтобы предотвратить повторение несоответствия;

мониторинг (monitoring) - осуществление запланированной последовательности наблюдений или измерений с целью оценки того, что мероприятия по управлению (см. 3.7) обеспечивают получение ожидаемого эффекта;

коррекция (correction) - действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия [ИСО 9000, определение 3.6.6].

Примечание 1 - в данном случае коррекция означает обращение с потенциально опасной продукцией и поэтому может осуществляться совместно с корректирующим действием.

Примечание 2 - коррекция может представлять собой, например, переработку, дальнейшую обработку и/или устранение неблагоприятных последствий несоответствия (например, выбраковывание с целью иного использования или нанесения специальной маркировки);

критическая контрольная точка (critical control point) - этап обеспечения безопасности пищевой продукции, на котором важно осуществить мероприятие по управлению с целью предупреждения, устранения или снижения до приемлемого уровня опасности, угрожающей безопасности пищевой

продукции;

критический предел (critical limit) - критерий, позволяющий отделить приемлемость от неприемлемости.

Примечание 1 - критические пределы устанавливаются для того, чтобы определить, остается ли критическая контрольная точка под контролем (в допустимой области значений). Если критический предел превышен или нарушен, то продукцию, на которую вследствие этого было оказано воздействие, следует считать потенциально опасной.

Приложение 2

ПРИНЦИПЫ РАЗРАБОТКИ СИСТЕМЫ ХАССП

Система ХАССП должна разрабатываться с учетом семи основных принципов:

1-й принцип - идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья (разведения или выращивания) до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля;

2-й принцип - выявление критических контрольных точек в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию;

3-й принцип - в документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем;

4-й принцип - разработка системы мониторинга, позволяющая обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений;

5-й принцип - разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга;

6-й принцип - разработка процедур проверки, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности функционирования системы ХАССП;

7-й принцип - документирование всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

Приложение 3

Таблица по оценке опасных факторов
(примерная форма)

Этап процесса	Опасный фактор	Вероятность	Тяжесть последствий	Учитываемость	Управление опасностью

Риск по каждому потенциально опасному фактору оценивается по следующей методике:

1. Экспертным методом, с учетом всей доступной информации и практического опыта членов группы по обеспечению пищевой безопасности, оценивают вероятность реализации опасного фактора исходя из четырех возможных вариантов оценки:

1 - вероятность практически равна нулю (в практике предприятия отсутствуют случаи проявления опасного фактора, но известны факты проявления опасного фактора на других предприятиях овощеперерабатывающей отрасли; либо информационные данные об опасных факторах отсутствуют);

2 - вероятность незначительная (единичный случай проявления опасного фактора в практике предприятия);

3 - вероятность значительная (периодическое проявление опасного фактора в практике предприятия);

4 - вероятность высокая (регулярное проявление опасного фактора в практике предприятия).

2. Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора исходя из четырех возможных вариантов оценки:

1 - легкая (практически не имеет последствий, наблюдается общее легкое недомогание, для взрослого человека потеря трудоспособности отсутствует);

2 - средней тяжести (тяжесть последствий может диагностироваться как заболевание, возможна необходимость медикаментозного лечения в течение нескольких дней);

3 - тяжелая (наносит серьезный ущерб здоровью, потеря трудоспособности на длительный период времени);

4 - критическая (приводит к летальному исходу или инвалидности).

3. Строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами "вероятность реализации опасного фактора - тяжесть последствий", как указано на рис. 1.

Если точка лежит на или выше границы - фактор учитывают, если ниже - не учитывают.



Рис. 1. Диаграмма анализа рисков

Управление опасностью может быть реализовано посредством выполнения программ обязательных предварительных мероприятий или процедур управления ККТ.

Приложение 4

БАЗОВЫЕ ТРЕБОВАНИЯ И ПРОЦЕДУРЫ СИСТЕМЫ ПИЩЕВОЙ БЕЗОПАСНОСТИ, ОСНОВАННОЙ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

N	Требования	Соответствие (A)	Незначительное несоответствие (B)	Значительное несоответствие (C)	Критическое несоответствие (D)	Max	Факт	Комментарии

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Программа обязательных предварительных мероприятий					180		
1.1	Должны быть внедрены и поддерживаться следующие программы обязательных предварительных мероприятий							
1.1.1	Процедура уборки и санитарной обработки							
1.1.2	Процедура профилактической дезинсекции и дератизации							
1.1.3	Процедура ППР (плановые предупредительные ремонты оборудования)							
1.1.4	Процедура личной гигиены персонала							
1.1.5	Процедура медицинских осмотров и гигиенического обучения персонала							
1.1.6	Процедура организации поточности технологических процессов с указанием схем передвижения персонала и зонированием помещений, задействованных в производстве и хранении пищевой продукции							

1.1.7	Процедура входного контроля сырья, упаковки, материалов							
1.1.8	Процедура управления отходами							
1.1.9	Процедура оценки условий труда							
2	Представлено описание каждого вида производимой продукции, включая его состав и свойства, упаковку, сроки и условия хранения, рекомендации по применению (при наличии)					20		
3	Представлены схемы технологических процессов для каждого вида выпускаемой продукции (от приемки сырья до выпуска в оборот)					20		
4	Руководством назначена группа по пищевой безопасности (группа ХАССП). Представлен приказ о создании рабочей группы по пищевой безопасности (группа ХАССП)					20		
5	Анализ опасных факторов					20 * К		
5.1	Определены и документированы опасные факторы (биологические, физические, химические) в процессе производства							

	(изготовления) пищевой продукции							
6	Определение критических контрольных точек (ККТ)					20 * К		
6.1	Определены и документированы критические контрольные точки							
7	Определение критических пределов в ККТ					20 * К		
7.1	Определены и документированы критические пределы в ККТ							
8	Мониторинг ККТ					100		
8.1	Разработана, документирована и поддерживается процедура мониторинга в каждой ККТ							
	Промаркированы ККТ на этапах технологического процесса							
8.1.1	Определены ответственные за мониторинг в каждой ККТ							
8.1.2	Установлена периодичность мониторинга в каждой ККТ							
8.1.3	Определен метод мониторинга (инструментальный, визуальный и т.д.)							
9	Корректирующие действия и управление несоответствующей продукцией					240		

9.1	Разработана, документирована и поддерживается процедура корректирующих действий, в случае если результаты мониторинга свидетельствуют о превышении критических пределов в ККТ							
9.1.1	Определены лица, ответственные за выполнение корректирующих действий							
9.1.2	Представлены записи о проведенных корректирующих действиях, в случае если результаты мониторинга свидетельствуют о превышении критических пределов в ККТ							
9.2	Разработана, документирована и поддерживается процедура управления несоответствующей продукцией, которая была произведена при превышении критических пределов в ККТ							
9.2.1	Определены лица, ответственные за управление несоответствующей продукцией, которая была произведена при превышении критических пределов в ККТ							
9.2.2	Представлены							

	записи о проведенной коррекции и (или) утилизации несоответствующей продукции							
9.3.	Разработана, документирована и поддерживается процедура отзыва несоответствующей продукции обязательным требованиям							
9.3.1	Определены лица, ответственные за организацию и проведение отзыва несоответствующей продукции обязательным требованиям							
9.3.2	Определен перечень заинтересованных сторон, которые должны быть уведомлены об инициировании процедуры отзыва							
9.3.3	Определен порядок идентификации несоответствующей продукции (включая ее маркировку)							
9.3.4	Перечень мероприятий процедуры отзыва (транспортирование, хранение, утилизация и др.)							
9.3.5	Установлены формы документального оформления процедуры отзыва несоответствующей продукции							
10	Внутренние аудиты					100		

10.1	Разработана, документирована и поддерживается процедура проведения внутренних аудитов							
10.1.1	Установлена периодичность проведения внутреннего аудита (не реже 1 раза в год)							
10.1.2	Определены ответственные за проведение внутреннего аудита							
10.1.3	Представлены записи о проведенном внутреннем аудите							
10.1.4	Представлены записи о проведенных корректирующих действиях, в случае(ях), если в ходе внутреннего аудита выявлено(ны) несоответствие(ия)							
11	Документация ХАССП					40		
11.1	Представлен перечень программ, процедур ХАССП							
11.2	Представлены рабочие листы ХАССП							
12	Верификация плана ХАССП					20 * К		
12.1	Представлены объективные свидетельства, подтверждающие результативность процедур плана ХАССП (протоколы							

	испытаний продукции, протоколы лабораторных исследований внешней среды, результаты внешних и внутренних аудитов и др.)							
13	Прослеживаемость					80		
13.1	Разработана и поддерживается процедура прослеживаемости, позволяющая идентифицировать партии пищевой продукции и их связь с партиями сырья, упаковки							
13.2	Установлены формы записей, относящихся к процессу производства и распределения продукции							
13.3	Представлены документы, подтверждающие происхождение сырья, материалов и других ингредиентов, используемых в производстве пищевых продуктов							
13.4	Представлены документы, подтверждающие отправку готовой пищевой продукции заказчику(ам)							
ИТОГО:						1600		

Мах - максимально возможное количество баллов при полном соответствии установленным требованиям.

Факт - фактически набранное количество баллов по результатам оценки эффективности функционирования системы.

К - корректирующий коэффициент равен 10.

Приложение 5

**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ КРИТЕРИИ
ОЦЕНКИ ЭФФЕКТИВНОСТИ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ СИСТЕМЫ ПИЩЕВОЙ
БЕЗОПАСНОСТИ, ОСНОВАННОЙ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП**

A	Полное соответствие требованиям	20 баллов
B	Незначительное несоответствие	15 баллов
C	Значительное несоответствие	0 баллов
D	Критическое несоответствие	25 баллов

Корректирующий коэффициент применяется для следующих процедур:

1. Анализ опасных факторов;
2. Определение критических контрольных точек (ККТ);
3. Определение критических пределов в ККТ;
4. Верификация плана ХАССП.

Оценка эффективности (ОЭ) функционирования системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, определяется отношением суммы фактически набранных баллов к максимально возможной, выраженным в процентах:

$$ОЭ = (Факт / Max) \times 100\%$$

Ранжирование предприятий по результатам оценки эффективности функционирования системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП:

Менее 25% - отсутствует работающая система пищевой безопасности, способная обеспечить выпуск продукции, безопасной для потребителя;

25 - 69% - внедрены отдельные элементы системы пищевой безопасности, неспособные обеспечить стабильный выпуск продукции, безопасной для потребителя; система требует значительных доработок;

70 - 84% - внедрена большая часть элементов системы пищевой безопасности, позволяющая обеспечить стабильный выпуск продукции, безопасной для потребителя; система требует доработок по отдельным процедурам.

85 - 100% - внедрена система пищевой безопасности, позволяющая обеспечить стабильный выпуск продукции, безопасной для потребителя; система требует незначительных улучшений по отдельным процедурам.

**ФОРМА
сводного отчета
о проведении оценки регулирующего воздействия проекта акта
со средней степенью регулирующего воздействия**