

НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ БІОРЕСУРСІВ
І ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ
НУБІП України
Факультет харчових технологій та управління якістю продукції АПК

УДК 006.35:636.5

НУБІП України
ПОГОДЖЕНО
Декан факультету
харчових технологій та управління
якістю продукції АПК

ДОПУСКАЄТЬСЯ ДО ЗАХИСТУ
В.о. завдувач кафедри
стандартизації та сертифікації
сільськогосподарської продукції

Баль-Прилипко Л.В.

Прядко О.А.

« » 2021 р.

« » 2021 р.

НУБІП України
МАГІСТЕРСЬКА КВАЛІФІКАЦІЙНА РОБОТА

на тему: «Розроблення процедур верифікації НАССР в умовах ПрАТ
«Миронівська птахофабрика»»

НУБІП України
Спеціальність: 152 «Метрологія та інформаційно-вимірвальна техніка»
Освітня програма – «Якість, стандартизація та сертифікація»

Магістерська програма – Управління безпечністю та якістю харчових
продуктів

Орієнтація освітньої програма – Освітньо-професійна програма

НУБІП України
Гарант освітньої програми
к.т.н., доцент

Слива Ю.В.

Керівник магістерської роботи

к.с.-г.н., доцент

Адамчук Л.О.

НУБІП України
Доктор філософії (PhD),
асистент

Розбицька Т.В.

Виконала

Курочка А.В.

НУБІП України
КНІВ – 2021

НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ БІОРЕСУРСІВ
І ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ

Факультет харчових технологій та управління якістю продукції АПК

ЗАТВЕРДЖУЮ:

В.о. завідувач кафедри
стандартизації та сертифікації
сільськогосподарської продукції,
канд. техн. наук, доц.

Прядко О.А.

«___» _____ 2021 р.

**ЗАВДАННЯ
ДО ВИКОНАННЯ МАГІСТЕРСЬКОЇ РОБОТИ СТУДЕНТУ**

Курочці Анні/Валеріївни

Спеціальність: 152 «Метрологія та інформаційно-вимірювальна техніка»
Освітня програма – «Якість, стандартизація та сертифікація»

Програма підготовки – Освітньо-професійна

Тема магістерської роботи: «Розроблення процедур верифікації НАССР в умовах ПрАТ «Миронівська птахофабрика» Черкаська обл.»

затверджена наказом ректора НУБіП України № 401 «С» від 04.03.2021р.

Термін подання завершеної роботи на кафедру 24 листопада 2021 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. Аналіз вимог європейського та вітчизняного законодавства, стандартів, щодо безпечності харчових продуктів;

2. Діагностика досліджуваного підприємства.

3. Розроблення процедур верифікації НАССР в умовах ПрАТ «Миронівська птахофабрика» Черкаська обл.

Дата видачі завдання «27» квітня 2020 р.

Керівник магістерської роботи

Розбицька Т.В.

Завдання прийняв до виконання

Курочка А.В.

РЕФЕРАТ

Дана магістерська робота містить в собі вступ, 3 розділи, загальний висновок, список використаної літератури, який містить 38 джерел.

Магістерська робота присвячена перевірці підприємства на ефективну роботу системи НАССР. Верифікація плану надає підтвердження того, що всі вимоги щодо безпечності та якості харчового продукту виконуються.

У першому розділі магістерської роботи проаналізовано вимоги національного законодавства до управління безпечністю харчових продуктів, вимоги міжнародних стандартів щодо СУБХП, законодавчі аспекти запровадження системи НАССР на підприємствах м'ясопереробної галузі, етапи розроблення системи НАССР та зроблено висновки з огляду літератури.

Другий розділ включає характеристику ПрАТ «Миронівська птахофабрика» та зроблено аналіз асортименту продукції підприємства, технологічного процесу ПрАТ «Миронівська птахофабрика», дієвості НАССР.

Третій розділ присвячено власним дослідженням, а саме розробленню політики у сфері безпечності харчових продуктів, проаналізовано особливості верифікації плану НАССР, розроблено НАССР план, встановлено процедури перевірки та розраховано економічну ефективність (доцільність) результатів дослідження.

Ключові слова: ПЛАН НАССР, ВЕРИФІКАЦІЯ, ПРАТ «МИРОНІВСЬКА ПТАХОФАБРИКА», СУБХП, АСОРТИМЕНТ, ПРОЦЕДУРА, ЗАКОНОДАВСТВО, ЗАКОН УКРАЇНИ, РЕГЛАМЕНТ

ВСТУП

**РОЗДІЛ 1. ВІРЧИЗНЯНІ ТА МІЖНАРОДНІ ВИМОГИ СТАНДАРТІВ
ДО СИСТЕМИ УПРАВЛІННЯ БЕЗПЕЧНІСТЮ ХАРЧОВИХ
ПРОДУКТІВ**

1.1 Вимоги національного законодавства до управління безпекою харчових продуктів

1.2 Вимоги міжнародних стандартів щодо СУБХП

1.3 Законодавчі аспекти запровадження системи НАССР на підприємствах м'ясопереробної галузі

1.4 Етапи розроблення системи НАССР

1.5 Висновки з огляду літератури

**РОЗДІЛ 2. АНАЛІЗ МЕТОДОЛОГІЧНИХ ПІДХОДІВ ДО
ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ВИСОКОГО РІВНЯ БЕЗПЕЧНОСТІ ХАРЧОВИХ
ПРОДУКТІВ В УМОВАХ ПІДПРИЄМСТВА**

2.1 Характеристика ПрАТ «Миронівська птахофабрика»

2.2 Аналіз асортименту продукції підприємства

2.3 Аналіз технологічного процесу ПрАТ «Миронівська птахофабрика»

2.4 Аналіз дієвості НАССР

**РОЗДІЛ 3. РОЗРОБЛЕННЯ ЗАХОДІВ З ПОКРАЩЕННЯ НАССР В
УМОВАХ ПРАТ «МИРОНІВСЬКА ПТАХОФАБРИКА»**

3.1 Розроблення політики у сфері безпеки харчових продуктів

3.2 Особливості верифікації плану НАССР

3.3 Розроблення НАССР плану

3.4 Встановлення процедур перевірки

3.5 Економічна ефективність (доцільність) результатів дослідження

ВИСНОВКИ

СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

ДОДАТКИ

Додаток А. Тези А. Курочка А.В. Артеменко, О.В. (2021). Особливості адміністративної відповідальності за порушення законодавства про безпеку та якість харчових продуктів. Сучасні тенденції розвитку публічного та приватного права

Додаток Б. Тези " Особливості верифікації НАССР плану" А.В. Курочка, Т.В. Розбицька, Л.О. Адамчук. Наукові здобутки у вирішенні актуальних проблем виробництва та переробки сировини, стандартизації і безпеки продовольства. зб. праць за підсумками X Міжнародної науково–практичної конференції вчених, аспірантів і студентів. Київ: НУБіП України, 2021

НУБіП України

НУБіП України

НУБіП України

НУБіП України

НУБіП України

ВСТУП

Харчова галузь України на даний час розвивається швидкими темпами

і оснащується передовими технологіями та новітнім обладнання високого класу, який значно зменшує робочу силу людини. Підприємства харчової промисловості переходять на новий етап виробництва, використовуючи безперервні процеси.

В Україні споживання м'яса на душу складає 52 кг, при цьому щомісяця кожен мешканець країни в середньому з'їдає 3,8 кг. Від норми споживання м'яса українці відстають на 38%, так як основна норма споживання м'яса становить 83 кілограм на людину. Найбільше при цьому купують курятину через її доступність.

Курячого м'яса українці їдять в середньому по 32 кг на рік, тобто 2,5 кг на місяць. Двічі менше – близько 15 кг на рік, або 1,25 кг на місяць – українці споживають м'яса свинини. Ще менше – яловичини, близько 5 кг на рік, тобто всього 450 грамів на місяць. Такі дані оприлюднено в статистичному агентстві Etcetera.

Україна має позитивний баланс торгівлі м'ясом із зовнішнім світом у натуральному вираженні. Його забезпечує яловичина і особливо курятина.

За оцінками GfK (GfK Україна компанія з маркетингових та соціальних досліджень в Україні), виробовж найближчих 2-3 років збільшуватимуться як абсолютні показники виробництва курячого м'яса, так і частка м'яса птиці в структурі вжитку [12].

Це викликано неможливістю швидкого нарощування виробництва яловичини, у зв'язку із скороченням поголів'я великої рогатої худоби, а також істотною різницею у вартості продукції. Враховуючи низький потенціал нарощування пропозиції з боку домашніх господарств, а також низьку вродгідність збільшення споживання імпоротної продукції (частка заморожених м'ясопродуктів у споживанні постійно знижується), за оцінками

експертів зростання споживання здійснюватиметься за рахунок продукції внутрішніх промислових виробників курячого м'яса. [2].

Птахівнича галузь України, поставлена на промислову основу ще 40 років тому, нині перебуває на підйомі. За рівнем промислового виробництва м'яса птиці Україна займає 17 місце у світі [3].

Але слід зазначити, що поголів'я птиці станом на 1 листопада 2021 року скоротилося на 2,7% — до 227 млн голів. Поголів'я свійської птиці у господарствах населення протягом 2021 року скоротилося на 2,5% — до 107 млн голів, а на підприємствах на 2,8% — до 120 млн голів. Дані факти оприлюднює аграрне інформаційне агентство Agravery.

НАССР або Система управління якістю та безпекою харчових продуктів — це насамперед запобіжні дії, систематична ідентифікація, оцінка та контроль потенційних небезпечних факторів (біологічних, хімічних, фізичних), що виникають у процесі виробництва продукції.

Вплив дотримання умов системи НАССР на підприємстві на безпечність харчових продуктів. Дослідження ефективності підприємства адже робота і дотримання плану НАССР важливе для запобігання виникненню ризиків, які можуть завдати шкоди готовому продукту на етапі його виробництва — це і є однією з особливостей верифікації.

Для безпечності та якості харчового продукту на виробництві встановлюють верифікацію НАССР плану для того щоб підтвердити, що дана система в повному обсязі впроваджена та працює і харчовому продукту нічого не загрожує.

Головною метою верифікації є отримання впевненості в тому, що план НАССР створений та надійно впроваджений у життя виробництва, попереджує виникнення небезпечних факторів та контроль контрольних критичних точок, які пов'язані з харчовими продуктами та їх якістю та безпечністю.

Метою роботи є розробити заходи процедури верифікації плану НАССР на виробництві ПрАТ «Миронівська птахофабрика»

Завданням постає:

- визначення основних особливостей верифікації НАССР плану;
- характеристика кожного етапу розроблення НАССР плану;
- аналіз дієвості НАССР плану на виробництві ПрАТ «Миронівська птахофабрика»;

Об'єктом і предметом дослідження даної магістерської роботи виступає виробництво ПрАТ «Миронівська птахофабрика»

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

РОЗДІЛ 1. ВІТЧИЗНЯНІ ТА МІЖНАРОДНІ ВИМОГИ СТАНДАРТІВ ДО СИСТЕМИ УПРАВЛІННЯ БЕЗПЕЧІСТЮ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ

1.1 Вимоги національного законодавства до управління безпечністю харчових продуктів

Безпечність та якість харчових продуктів стоїть на першому місці в усьому світі. Це два основні показники, яким оперується споживач при виборі харчового продукту для свого раціону. Кожен покупець повинен мати довіру як до виробника так і до законодавства. Та знати що безпека та якість харчового продукту перевіряється і контролюється згідно вимог законодавства та за його порушення виробник буде нести відповідальність.

Державне законодавство здійснює контроль над безпекою та якістю готового харчового продукту шляхом:

- розробки та контролю санітарних заходів;
- встановленням вимог до показників якості та безпеки харчових продуктів;
- видачі, припинення, анулювання та поновлення експлуатаційного дозволу;
- інформування та підвищення обізнаності операторів ринку і споживачів щодо безпеки та окремих показників якості харчових продуктів;
- встановлення вимог щодо стану здоров'я персоналу потужностей;
- участі у роботі відповідних міжнародних організацій;
- здійснення державного контролю;
- притягнення операторів ринку, їх посадових осіб до відповідальності у разі порушення законодавства про безпеку.

Безпека та якість харчового продукту – це підтвердження того, що даний продукт відповідає усім вимогам законодавства і не загрожує життю та здоров'ю споживача, а також навколишньому середовищу.

Харчове законодавство контролюється:

1 – Законом України №771 «Про основні принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів»;

2 – Законом України №2042 «Про державний контроль за дотриманням законодавства про харчові продукти, корми, побічні продукти тваринного походження, здоров'я та благополуччя тварин»;

3 – Наказ Міністерства аграрної політики та продовольства України № 590 від 01.10.2012 «Про затвердження вимог щодо розробки, впровадження та застосування постійно діючих процедур, заснованих на принципах Системи управління безпечністю харчових продуктів (НАССР). Із змінами, внесеними згідно з Наказом Міністерства аграрної політики та продовольства № 429 від 17.10.2015»;

4 – Наказ Міністерства аграрної політики та продовольства України «Акт складений за результатами аудиту щодо додержання операторами ринку вимог законодавства стосовно постійно діючих процедур, що засновані на принципах системи аналізу небезпечних факторів»;

5 – Наказ Міністерства аграрної політики та продовольства України № 42 «Про затвердження форми акта, складеного за результатами проведення планового (позапланового) заходу державного контролю стосовно додержання операторами ринку гігієнічних вимог щодо поводження з харчовими продуктами»;

6 – Постанова Кабінету Міністрів України № 896 від 31.10.2018. «Порядок визначення періодичності здійснення планових заходів державного контролю відповідності діяльності операторів ринку (потужностей) вимогам законодавства про харчові продукти, корми, здоров'я благополуччя тварин, які здійснюються Державною службою з питань безпеки харчових продуктів та захисту споживачів, та критерії, за якими оцінюється ступінь ризику від її провадження».

7 – Наказ Мінагрополітики від 08.08.2019 №446 «Про затвердження форми акта, складеного за результатами проведення заходу державного

контролю у формі аудиту постійно діючих процедур, заснованих на принципах HACCP»

3 квітня 2018 року в Україні діє Закон України «Про державний

контроль за дотриманням законодавства про харчові продукти, корми, побічні продукти тваринного походження, здоров'я та благополуччя тварин»

(ЗУ № 2042)

Даний закон встановлює правові та організаційні засади державного контролю, що здійснюється з метою перевірки дотримання операторами ринку законодавства про харчові продукти, корми, здоров'я та благополуччя тварин, а також законодавства про побічні продукти тваринного походження.

Основними найбільш популярними особливостями порушенням законодавства відповідно до безпеки та якості харчового продукту

належить:

- виробництво та зберігання таких харчових продуктів, які не зареєстровані;

- не впроваджена або не діюча система плану HACCP, та не чітке виконання і контролювання основних критичних точок найбільш небезпечних для харчового продукту;

- реалізація товарів з невідповідним маркуванням, яке не відповідає законодавству країни;

- обіг непридатних харчових продуктів,

- реалізація незареєстрованих об'єктів санітарних заходів;

Згідно Закону України «Про основні принципи та вимоги до безпеки та якості харчових продуктів». Реалізація незареєстрованих об'єктів санітарних заходів – тягне за собою накладення штрафу на громадян від сорока п'яти до шістдесяти неоподатковуваних мінімумів доходів громадян. Обіг непридатних харчових продуктів – тягне за собою накладення

штрафу на громадян від тридцяти до сорока п'яти неоподатковуваних мінімумів доходів громадян. Порушення значень параметрів безпеки об'єктів санітарних заходів, встановлених законодавством про безпеку та

окремі показники якості харчових продуктів – тягне за собою накладення штрафу на громадян від п'ятдесяти до шістдесяти неоподатковуваних мінімумів доходів громадян [1].

Штраф накладається до відповідного адміністративного правопорушення протягом шести місяців з дня виявлення даного правопорушення, але не пізніше одного року з дня його вчинення.

На сьогоднішній день застосування принципів HACCP є обов'язковою вимогою законодавства, затверджено наказом Міністерства аграрної політики та продовольства України 01.10.2012 № 590 «Вимоги щодо розробки, впровадження та застосування постійно діючих процедур, заснованих на принципах Системи управління безпечністю харчових продуктів (HACCP)»

Застосування програм-передумов системи HACCP передбачає розробку та впровадження операторами ринку процедур для підтримання гігієни у харчовому ланцюгу. Дані процедури надають виробнику та його підприємстві випускати безпечний та якісний харчовий продукт, який буде відповідати усім правилам та вимогам для споживання людиною

Користь від впровадження HACCP:

1. Оптимізація процесів виробництва на всіх етапах технологічних процесів;
2. Раннє виявлення невідповідностей і можливість виключення їх впливу в майбутньому;
3. Раціональне використання обладнання і матеріальних ресурсів;
4. Відповідність кінцевого продукту всім вимогам клієнта (споживача), в тому числі показниками якості та безпеки;
5. Виконання вимог законодавства України, які передбачають впровадження системи HACCP на всіх підприємствах харчової галузі;
6. Можливість виходу на Європейський і світовий ринки.

Оператори ринку повинні розробити та ввести в дію процедури, які будуть введені в дію на постійній основі та засновані на основних принципах аналізу небезпечних факторів у критичних точках технологічного процесу виробництва виготовлення готового продукту.

Відповідно до наказу Міністерства аграрної політики і продовольства «Про затвердження Вимог щодо розробки, впровадження та застосування постійно діючих процедур, заснованих на принципах Системи управління безпечністю харчових продуктів (НАССР)» документація системи НАССР поділяється на:

✓ базову – план НАССР, процедури;

✓ оперативну – протоколи, записи.

До базової документації належать:

✓ склад групи НАССР та її обов'язки;

✓ опис харчового продукту та його передбачуване споживання (використання);

✓ перевірена блок-схема виробництва;

✓ аналіз небезпечних факторів;

✓ методологія визначення ККТ;

✓ критичні межі та їх обґрунтування;

✓ система моніторингу, процедури моніторингу кожної ККТ;

✓ процедури застосування коригувальних заходів;

✓ процедура валідації, верифікації;

✓ процедури управління документами НАССР.

До оперативної документації належать:

✓ протоколи нарад НАССР групи;

✓ протоколи моніторингу ККТ;

✓ протоколи впровадження коригувальних заходів;

✓ протоколи валідації, верифікації.

Усі документи системи НАССР повинні бути належним чином оформлені. Ведення протоколів, записів в електронній формі може

здійснюватися за умови, що всі вимоги щодо ведення протоколів виконуються. Протоколи є важливим доказом ефективного функціонування системи НАССР при проведенні аудиту системи НАССР органом державного контролю (нагляду). Будь-які поправки до записів здійснюються лише уповноваженими особами.

1.2 Вимоги міжнародних стандартів щодо СУБХН

Система управління безпечністю харчових продуктів (СУБХП) забезпечує контроль на всіх етапах процесу виробництва, збереження та реалізації харчових продуктів, де можуть виникнути небезпечні ситуації. На даний час у країнах ЄС, США та Канаді впровадження та застосування СУБХП в харчовій промисловості є обов'язковою.

Одним з основних принципів СУБХП є виявлення всіх можливих небезпечних факторів (біологічних, хімічних, фізичних), які мають вплив на безпечність продукту, з наступним визначенням конкретних шляхів їх усунення, попередження або мінімізації. Важливою перевагою СУБХП є те, що вона заснована на попередженні небезпек, а не виявленні їх шляхом контролю готової продукції.

Система НАССР дозволяє передбачити ризики під час виробництва харчових продуктів і, тим самим, забезпечити споживачам гарантії безпечності продукції. Таким чином, застосування системи управління безпечністю харчових продуктів дає суттєві переваги, в тому числі:

- забезпечує системний підхід, який містить в собі всі характеристики безпечності харчових продуктів від сировини до кінцевого продукту;
- дозволяє підприємствам перейти від випробувань кінцевого продукту до використання запобіжних дій забезпечення безпечності під час виробництва та реалізації;
- надає споживачам документально підтверджену впевненість в безпечності харчових продуктів;

- забезпечує зменшення витрат, які пов'язані з відкликанням небезпечної продукції, штрафними санкціями, судовими позовами; може бути інтегрованою в загальну систему управління якістю;

- дає переваги для виходу продукції на міжнародний ринок.

Глобальна ініціатива з безпечності харчових продуктів (GFSI) – це результат співпраці провідних світових експертів у сфері забезпечення безпечності харчових продуктів з боку гуртових торгових мереж, виробників продуктів харчування, компаній, що надають послуги в ланцюзі харчування, міжнародних організацій та урядів.

Ідея GFSI «Сертифікований одного разу – визнаний скрізь» полягає в тому, що компанії, що пройшла сертифікацію на відповідність одному із стандартів, визнаних GFSI, немає необхідності додатково сертифікуватися за іншим рівнозначним стандартом.

Місією GFSI є забезпечення постійного вдосконалення систем управління безпечністю харчових продуктів для забезпечення впевненості в наданні безпечних харчових продуктів споживачам в усьому світі.

Регулювання стандартів і схем сертифікації та їх визнання GFSI здійснюється на основі положень Керівного документа GFSI.

На сьогодні визнані GFSI стандарти і схеми сертифікації наступні:

- FSSC 22000 (версія від жовтня 2011);
- IFS Food Standard (версія 6);
- BRC Global Standard (версія 6);
- SQF CODE (7 видання, 2 рівень);
- Global Red Meat Standard (GRMS) (4 видання, версія 4.1);
- GLOBAL GAP (версія 4);
- Canada GAP Scheme (версія 6);
- Global Aquaculture Alliance Seafood Processing Standard (2 видання від серпня 2012);
- PrimusGFS Standard (версія 2M від грудня 2011);
- IFS PACsecure

До переваг від застосування стандартів і схем схвалених GFSI для виробників і споживачів харчової продукції можна віднести:

1 – Для компаній – учасників ланцюга живлення:

- підвищення надійності безпечності готового продукту;
- підвищення безпечності ланцюга живлення;
- підвищення конкурентоспроможності;
- Вихід на нові ринки;
- зниження дублювання перевірок і підвищення ефективності.

2 – Для споживачів:

- підвищення довіри і впевненості в безпечності продукції та послуг;
- зниження ймовірності виникнення хвороб пов'язаних з небезпечними продуктами;

- зменшення випадків відкликання та вилучення продукції.

3 – Для країни – виробника:

- поліпшення стану охорони здоров'я;
- стабільне виконання вимог законодавства;
- поліпшення репутації.

BRC – всесвітній стандарт харчової безпеки, який призначений для виробників усіх видів харчової продукції. Сертифікація на відповідність даному стандарту допомагає виробникам, власникам компаній та продавцям відповідати законодавчим вимогам, забезпечуючи безпеку споживачів.

Стандарт має широкую сферу застосування, включаючи всі аспекти безпеки продуктів харчування та вимоги як до постачальників, так і до продавців.

Стандарт представляє інтерес для підприємств, які планують працювати з європейськими торговими мережами, його можна використовувати по всьому ланцюгу проходження продовольчих товарів за виключенням первинного виробництва.

Основні переваги впровадження стандарту BRC:

- широка можливість доступу на міжнародний ринок;
- прозорість (відкритість) перед споживачем;

- ріст рівня довіри споживача;

- оптимізація виробництва;

- зменшення небезпечних чинників, які впливають на якість та

безпеку готового харчового продукту;

- ефективне управління внутрішніми процесами виробництва;

- розвиток конкурентно спроможності;

- підвищення ефективності виробництва та зменшення втрат.

1.3 Законодавчі аспекти запровадження системи НАССР на

підприємствах м'ясопереробної галузі

Найсучаснішою попереджувальною системою, що забезпечує якість і безпеку харчової продукції, сьогодні є система на основі принципів НАССР.

Аналіз ризиків і точок критичного контролю НАССР – це застережлива

система безпеки, яка використовується в харчовій промисловості як гарантія

збереження продуктів. Ця система визначає систематичний підхід до аналізу

обробки продуктів харчування, розпізнавання будь-яких можливих ризиків

хімічного, фізичного і біологічного походження і їх контролю. Протягом

останнього року 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.

Безпечність харчових продуктів пов'язана з наявністю небезпечних

чинників у харчових продуктах на момент споживання (вживання

споживачем). Оскільки небезпечний чинник харчового продукту може

з'явитися на будь-якій ланці харчового ланцюга, адекватне керування в

усьому харчовому ланцюгу є суттєво важливим.

Законодавство України не вимагає сертифікації систем НАССР. Будь-

яка ініціатива з боку виробника отримати сертифікацію системи НАССР на

відповідність тому чи іншому національному або міжнародному стандарту є

винятково приватним рішенням самого виробника.

Основна причина впровадження НАССР підприємствами — законодавча вимога на ринках США та ЄС.
Закон України «Про основні принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів» Стаття 20. Обов'язки операторів ринку

1. Оператори ринку відповідають за виконання вимог законодавства про безпечність та окремі показники якості харчових продуктів у межах діяльності, яку вони здійснюють.

2. Оператори ринку зобов'язані:

1) забезпечувати дотримання вимог цього Закону щодо гігієнічних вимог до харчових продуктів на всіх стадіях їх виробництва та обігу;

2) розробляти, вводити в дію та застосовувати постійно діючі процедури, що засновані на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках, а також забезпечувати належну підготовку з питань застосування постійно діючих процедур, що базуються на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках, осіб, які є відповідальними за ці процедури, під час виробництва та обігу харчових продуктів;

3) надсилати компетентному органу повідомлення у випадках, передбачених частинами третьою п'ятою цієї статті, і отримувати експлуатаційний дозвіл у випадках, передбачених цим Законом;

4) реєструвати потужності у випадках, передбачених цим Законом;

5) забезпечувати виконання вимог законодавства про безпечність та окремі показники якості харчових продуктів щодо окремих показників якості;

6) забезпечувати простежуваність та надавати інформацію;

7) вилучати та/або відкликати у встановлених законом випадках харчові продукти, які перебувають в обігу, якщо встановлено, що ці продукти можуть спричинити шкідливий вплив для здоров'я людини;

8) забезпечувати безперешкодний доступ державних інспекторів, які здійснюють державний контроль, до потужностей під час роботи цих

потужностей та дозволяти відбір зразків об'єктів санітарних заходів на зазначених потужностях, а також надавати на вимогу державного інспектора документи, необхідні для здійснення державного контролю;

9) компенсувати відповідно до закону шкоду, заподіяну споживачам внаслідок споживання харчового продукту, якщо судом буде доведено причинно-наслідковий зв'язок між цією шкодою і діяльністю та/або бездіяльністю оператора ринку, крім випадків, установлених законом.

3. Якщо оператор ринку вважає або має підстави вважати, що харчові продукти, які він ввіз (переслав) на митну територію України, виробив, переробив або обіг яких здійснює, не відповідають вимогам безпеки, він негайно розпочинає процедуру вилучення цих харчових продуктів з обігу та у строк не більше двох робочих днів письмово інформує про виявлену невідповідність компетентний орган. Якщо такі харчові продукти могли потенційно потрапити до споживача, оператор ринку інформує споживачів про причини їх вилучення та у разі потреби відкликає харчові продукти, якщо застосування інших заходів є недостатнім для досягнення прийняттого рівня захисту здоров'я споживачів.

4. Оператор ринку, що здійснює роздрібну торгівлю або розповсюдження харчових продуктів і не здійснює при цьому пакування або маркування або іншим чином не впливає на безпеку та цілісність харчових продуктів, у межах своєї діяльності ініціює процедури вилучення з обігу продуктів, що не відповідають параметрам безпеки. Такий оператор ринку повинен сприяти забезпеченню безпеки харчових продуктів, передавати інформацію, необхідну для забезпечення простежуваності харчових продуктів та будь-яких речовин, що використовуються для виробництва харчових продуктів, на вимогу відповідних осіб, а також співпрацювати з операторами ринку та/або компетентним органом.

5. Якщо оператор ринку має підстави вважати, що харчові продукти, які він ввів в обіг, можуть бути шкідливими для здоров'я людей, він у строк не більше одного робочого дня письмово інформує про це компетентний

орган, а також про вжиті заходи для запобігання виникненню ризиків для споживача.

6. Оператор ринку взаємодіє з компетентним органом для здійснення заходів щодо запобігання виникненню або зменшенню ризиків, що становлять харчові продукти, які він ввів або вводить в обіг.

7. У разі надходження інформації про невідповідність потужностей та об'єктів санітарних заходів установленим законодавством вимогам, виявлену під час здійснення державного контролю, оператор ринку зобов'язаний вжити необхідних заходів для усунення такої невідповідності.

8. Операторам ринку забороняється здійснювати обіг харчових продуктів, отриманих з потужностей, що не пройшли державної реєстрації або не отримали експлуатаційного дозволу відповідно до цього Закону, та/або використовувати такі харчові продукти у виробництві інших харчових продуктів.

1.4 Етапи розроблення системи HACCP

HACCP - це потужна система, що може застосовуватися до великого спектру простих і складних операцій. Вона використовується для забезпечення безпеки харчових продуктів протягом усього ланцюга виробництва і реалізації харчового продукту.

Для впровадження системи HACCP виробники повинні досліджувати не тільки їх власний продукт і методи його виготовлення.

Наявність на підприємстві активної системи управління за безпекою харчових продуктів HACCP — це надійне підтвердження того, що виробник забезпечує всі умови, які гарантують стабільний випуск якісної і безпечної продукції.

Головним завданням системи HACCP є аналіз небезпек і проведення поетапного контролю за всіма етапами приготування страв і продуктів харчування, починаючи від прийому продуктів на склад і до моменту подачі готової страви.

Впровадження системи HACCP потрібно розпочинати з аналізу виробничих і допоміжних потоків. Їх необхідно організувати так, аби уникнути перехресного забруднення (забруднення харчових продуктів хімічними, біологічними чи фізичними небезпечними факторами через повітря, воду, людей, інші харчові продукти, допоміжні матеріали для переробки, предмети та матеріали, що контактують з харчовими продуктами, обладнання, спецодяг працівників). Уникнення перехресного забруднення комбінація розділення потоків, які можуть негативно впливати на безпеку продукції фізично та у часі.

Ефективне застосування HACCP вимагає повного зобов'язання і залучення до цієї діяльності керівництва та персоналу підприємства. Воно вимагає багаторазового підходу, який повинен включати, за необхідності, ґрунтовні знання з агрономії, ветеринарної санітарії, мікробіології, охорони здоров'я, технології харчових продуктів, охорони навколишнього середовища, хімії, машинобудування тощо, залежно від конкретної ситуації [1].

Система HACCP передбачає розроблення та виконання дванадцяти етапів.

Етап 1. Створення групи розробки та впровадження системи (група HACCP).

Група HACCP повинна складатись від 5 до 10 осіб, усі учасники повинні бути залучені до всього технологічного процесу і мати різний напрямок.

До складу групи повинні входити: заступник директора з якості, заступник директора з виробництва, головний технолог, головний інженер з обладнання, начальник відділу ветеринарного контролю.

Робоча група повинна підготувати, зібрати та проаналізувати всю інформацію про впровадження системи управління якістю та безпекою на обраному підприємстві.

Особи, відповідальні за розвиток і підтримку системи HACCP повинні мати внутрішнього лідера групи, який повинен пройти відповідне навчання в галузі застосування принципів HACCP.

Група HACCP повинна мати потужну підтримку з боку вищого керівництва, повинна бути відома і займати гідне місце в компанії.

Етап 2. Опис продукту.

Даний етап впровадження та розробки плану HACCP включає в себе опис продукту, включаючи всю необхідну інформацію з безпеки продукту:

- ✓ склад;
- ✓ фізичні, органолептичні, хімічні та мікробіологічні параметри;
- ✓ законодавчі вимоги до безпеки продукту;
- ✓ методи обробки;
- ✓ спосіб пакування та умови транспортування;

- ✓ склад таропакувальних матеріалів;
- ✓ склад допоміжної сировини (спецій, маринадів);
- ✓ термін придатності;
- ✓ спосіб зберігання та реалізації готового до споживання продукту.

Етап 3. Визначення галузі використання продукту.

Наступний етап потрібно чітко визначити галузь використання готового продукту, та дати відповіді на ряд запитань:

- ✓ Яка температура готового продукту перед вживанням?
- ✓ Чи потребує даний продукт додаткового приготування перед вживанням?
- ✓ Для якого верства населення призначений продукт?
- ✓ Як правильно вживати готовий продукт?
- ✓ Умови та терміни зберігання даного продукту?

Також слід описати призначення продукту щодо передбачення використання його кінцевим споживачем, враховуючи уразливі групи,

споживачів, для яких вживання в їжу продукту буде мати несприятливі наслідки.

Етап 4. Графік послідовності процесу виробництва.

Група повинна скласти блок-схему виробництва на підприємстві.

Блок-схема має в себе включати:

✓ дату;

✓ усі ККТ;

✓ рух сировини;

✓ рух готового продукту;

✓ рух працівників;

✓ рух брудної та чистої тари;

✓ рух повітря;

Етап 5. Підтвердження схеми технологічного процесу.

Відразу після складання та затвердження блок-схеми технологічного процесу виготовлення готового продукту групою НАССР. Її пускають в роботу для перевірки чи всі фактори враховані, які впливають на виробництво кінцевого продукту.

Етап 6. Аналіз потенційних небезпек.

Аналіз небезпек проводиться в обов'язковому порядку в декількох випадках:

- первинна розробка плану НАССР;
- введення нового продукту;
- зміна технології виробництва продукту;
- використання нової сировини;
- заміна обладнання;
- оновлення обладнання у виробничому приміщенні;
- виникнення нових небезпечних ризиків, які вплинуть на якість та

безпечність готового продукту.

Команда повинна проаналізувати кожен етап виробництва на визначити небезпечний фактор такий, як: біологічний, хімічний, фізичний, що може спричинити загрозу здоров'ю та життю людини.

Біологічні – бактерії та токсини, віруси, паразити тощо.

Хімічні – важкі метали, радіонукліди, пестициди, залишки ліків, мікотоксини, алергени, антибіотики, гормони тощо.

Фізичні- скло, метал, каміння, дерево тощо.

Етап 7. Визначення критичних контрольних точок (ККТ).

Критична контрольна точка (ККТ) - це точка, або процес, чи етап, де може бути застосований контроль, і є надзвичайно важливим для запобігання або усунення небезпеки харчової продукції або зменшення її до прийняттого рівня. Основним методом для визначення ККТ – є побудова моделі «Дерево прийняття рішень». Кількість ККТ на виробництві залежить від технологічного процесу всього виробництва.

Завдання групи НАССР – звести кількість ККТ до мінімуму, адже кожна критична контрольна точка вказує на потенційну небезпеку в процесі виробництва.

Етап 8. Встановлення критичних меж для кожної ККТ.

Критична межа – критерій, котрий розділяє допустимі та недопустимі значення контрольованого показника, тобто це максимальний або мінімальний параметр, в межах якого можуть контролюватися біологічні, хімічні або фізичні параметри в конкретній ККТ. Критична межа визначається для усіх ККТ, також межа повинна бути науково обґрунтована та мати вимірне значення.

При перевищенні гранично допустимієї межі, контрольна критична точка вийшла з-під контролю і виникають потенційні небезпечні фактори, які впливають на продукт і в подальшому можуть призвести до загрози.

Етап 9. Розробка системи моніторингу для кожної ККТ.

Моніторинг проведення запланованої серії спостережень або вимірювань у критичній точці для оцінки того, чи перебуває ККТ у межах встановлених критичних меж.

Мета моніторингу – пересвідчитися, що контрольні заходи виконуються правильно.

Для дієвості моніторингу для кожної ККТ встановлюються такі параметри:

- ✓ об'єкт;
- ✓ методи;
- ✓ безперервність або періодичність процедур контролю;
- ✓ допустима похибка вимірювань;
- ✓ відповідальна особа.

Етап 10. Розробка плану корекції і коригувальних дій.

Після визначення ККТ і критичних меж, група НАССР розробляє план коригувальних дій на випадок виникнення відхилень параметрів процесу від критичних меж

Коригувальні дії включають:

- встановлення причини відхилення гранично допустимої межі даної ККТ;
- встановлення продукту, який виготовлявся під час виходу за граничні межі контрольної точки;
- вирішення подальшого призначення даного продукту.

Даний план по виправленню ситуації на виробництві повинен включати в себе наступні пункти:

- повідомлення про перевищення критичної межі;
- визначення способу утилізації неякісної продукції;
- документування вжитих заходів.

Етап 11. Встановлення процедур верифікації (перевірки)

Процедури перевірки проводяться для того, щоб визначити і підтвердити дієвість плану НАССР і відповідність системи цим планом.

Розрізняють два типи процедур перевірки:

1. Верифікація - підтвердження наданням об'єктивних доказів, що встановлені вимоги виконано. Мета верифікації плану HACCP - отримання доказів того, що план контролю небезпечних чинників виконується постійно.

2. Валідація (підтвердження) - це отримання доказів того, що всі елементи HACCP-плану є вірними і забезпечують безпечність продукції. Мета валідації - продемонструвати, що всі рішення, прийняті під час дослідження HACCP мають під собою наукове та технічне обґрунтування, базуються на прийнятних практиках.

Для підтвердження ефективності системи HACCP необхідно ввести процедуру перевірки. Перевірка дієвості системи HACCP повинна проводитися, принаймні, один раз на рік.

Прикладами такої перевірки є:

- ✓ внутрішні аудити;
- ✓ аналізи;
- ✓ відбір проб;
- ✓ проведення оцінок;
- ✓ претензії уповноважених органів і споживачів.

Етап 12. Ведення облікової документації та ревізійні перевірки.

Останній етап розробки плану HACCP передбачає створення документації, яка підтверджує виконання всіх попередніх кроків.

Періодичні ревізії на підприємстві проводяться із застосуванням власних методів, процедур і тестів. В ході таких перевірок визначається відповідність системи планом HACCP, і, при наявності невідповідностей, вносяться можливі коригування з оновленням облікової документації.

Підприємство повинно мати:

- ✓ наказ про створення групи HACCP;
- ✓ блок-схема технологічного процесу;
- ✓ опис сировини, готової продукції та упакування;
- ✓ протокол виявлення ККТ;

✓ протокол вибору методу моніторингу та розподілу процедур контролю;

✓ перелік відповідальних осіб;

✓ процедури;

✓ політики;

✓ інструкції;

✓ програми навчання.

1.5 Висновки з огляду літератури

Безпечність та якість харчового продукту – це підтвердження того, що даний продукт відповідає усім вимогам законодавства і не загрожує життю та здоров'ю споживача, а також навколишньому середовищу.

Основні вимоги до системи управління безпечністю харчових продуктів базуються на: національному законодавстві та міжнародних стандартах.

Сертифікація системи HACCP укріплює довіру до підприємства та до харчової продукції.

Система HACCP може застосовуватися для широкого спектру простих і складних операцій протягом усього ланцюга виробництва і реалізації харчової продукції та має низку переваг перед іншими системами управління:

- з високим ступенем вірогідності не допускає виробництва або розповсюдження небезпечних харчових продуктів;
- може бути використана для всіх ланок харчового ланцюга;
- розроблена спеціально для контролю харчової продукції і продовольчої сировини;
- використовує запобіжний підхід;
- чітко розподіляє відповідальність персоналу за безпеку продукції;
- надійно захищає репутацію підприємства.

НАССР приділяє особливу увагу контролю процесів на ранніх стадіях у технологічних процесах виготовлення продукції, застосовуючи контроль операцій та методів і безперервний моніторинг у критичних контрольних точках.

Отже, для розроблення НАССР плану потрібно чітко та послідовно дотримуватись всіх 12 етапів побудови. Також основною перевагою від застосування системи НАССР на підприємствах є можливість контролю безпеки готового продукту протягом усього циклу виробництва харчової продукції, підвищення репутації підприємства та його інвестиційної привабливості, а також зменшення кількості аудитів та інспекційних контролів сторонніх організацій.

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

РОЗДІЛ 2. АНАЛІЗ МЕТОДОЛОГІЧНИХ ПІДХОДІВ ДО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ВИСОКОГО РІВНЯ БЕЗПЕЧНОСТІ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ В УМОВАХ ПІДПРИЄМСТВА

2.1 Характеристика ПрАТ «Миронівська птахофабрика»

М'ясна промисловість об'єднує багатофункціональні підприємства малої, середньої і великої потужності (переробка худоби, продуктів забою, оброблення туш, переробка птиці), а також спеціалізовані підприємства, що виробляють один або кілька видів продукції з продуктів забою худоби.

М'ясна промисловість забезпечує населення м'ясом, напівфабрикатами, готовими виробами. За вартістю виробленої продукції ця галузь посідає перше місце в харчовій промисловості. М'ясо та м'ясопродукти є джерелом незамінних амінокислот і повноцінних білків, які відіграють важливу роль у харчуванні людини [7].

Птахівнича галузь України, поставлена на промислову основу ще 40 років тому, нині перебуває на підйомі. За рівнем промислового виробництва м'яса птиці Україна займає 17 місце у світі [3].

Найбільшими підприємствами з промислового виробництва курятини в Україні є:

- ПрАТ «МХП», якому належить понад 55% промислового виробництва курятини в Україні;

- ТОВ «Комплекс «Агромарс» - 14% ;
- Агропромислова корпорація «Дніпровська» - 7,5%;
- Корпорація «Агро-Овен» - 6% [9].

МХП – це вертикально-інтегрована компанія, лідер українського ринку промислового виробництва м'яса птиці, найбільший експортер охолодженого м'яса птиці. Холдинг налічує понад 30 підприємств у 14 областях України.

Основні напрямки діяльності МХП:

- птахівництво і виробництво охолодженого м'яса птиці;

✓ рослинництво (вирощування кукурудзи, соняшника, сої, рапсу, гороху, пшениці, ячменю та ріпаку) і виробництво соєвої та соняшникової олії;






✓ м'ясопереробка і виробництво напівфабрикатів;

✓ комбікормове виробництво;
✓ вирощування ВРХ та ін.

НУБ Іїни



НУБ Іїни

-  птахівництво
-  рослинництво
-  виробництво кормів та елеватори
-  біогаз
-  м'ясопереробка

НУБ Іїни

Рис. 2.1. Діяльність «МХП» в Україні

На власних підприємствах МХП вирощує птицю та велику рогату худобу, повністю контролює весь процес. Уся худоба годується кормами власного виробництва.

НУБ Іїни

Група компаній МХП

1. Рослинництво

- ТОВ «НВФ «Урожай», (основний напрямок діяльності — вирощування зернових культур, що в подальшому використовуються для виробництва

НУБ Іїни

комбікормів;

- ПрАТ «Агрофорт», (основний напрямок діяльності – рослинництво: вирощування зернових, олійних та технічних культур, а також молочне та м'ясне скотарство);

- ТОВ «Захід-Агро МХП», (основний напрямок діяльності – вирощування сільськогосподарських культур: зернових, бобових, насіння олійних культур);

- ТОВ «МХП-Агрокряж», (основний напрямок діяльності – рослинництво: вирощування зернових, олійних та технічних культур);

- ТОВ «МХП-Агро-С», (основний напрямок діяльності – вирощування сільськогосподарських культур);

- ТОВ «МХП-Урожайна країна», (основний напрямок діяльності – вирощуванням сільськогосподарських культур);

- ПрАТ «Зернопродукт МХП», (основний напрямок діяльності - вирощування сільськогосподарських культур: зернові, бобові, олійні культури);

- Філія «Перспектив» ПрАТ «Зернопродукт МХП», (основний напрямок діяльності - вирощування сільськогосподарських культур: зернові, бобові, олійні культури);

- Філія «Рідний край» ПрАТ «Зернопродукт МХП», (основний напрямок діяльності – вирощування сільськогосподарських культур: пшениця озима, ріпак озимий, кукурудза, соняшник, соя, буряк цукровий, кукурудза на силос, трави багаторічні);

2. Вирощування батьківського поголів'я курчат – бройлерів:

- СТОВ «Старинська птахофабрика»

- ДП «Птахофабрика «Перемога Нова»

Основним напрямком діяльності підприємств – це вирощування племінного поголів'я курей з метою отримання якісних інкубаційних яєць.

3. Виробництво м'яса курчат-бройлерів:

ПрАТ «Миронівська птахофабрика»

- ПрАТ «Оріль-Лідер»

- ТОВ «Вінницька птахофабрика»

Основним напрямком діяльності підприємств – є модель замкнутого циклу, забезпечуючи виробництво від добового молодняку до м'яса курчат-бройлерів.

4. Виробництво комбікормів:

- ПрАТ «Миронівський завод з виробництва круп і комбікормів»
- ТОВ «Катеринопільський елеватор»
- Філія «ВКВК» ТОВ «Вінницька птахофабрика»

Основним напрямком діяльності підприємств – є зберігання зернових та виробництво кормів для птахівницьких підприємств. Об'єкти виробництва можуть похвалитися високою продуктивністю, що дозволяє їм успішно справлятися з задоволенням попиту на продукцію.

5. Інша діяльність

- ТОВ «МХП-Баффало», (основний напрямком діяльності - м'ясне тваринництво. Підприємство вирощує, відгодовує та продає ВРХ таких порід: абердин-ангуської, волинської м'ясної, лімузин, сіментацької м'ясної, шароле, герефордської. Крім того, займається рослинництвом, здебільшого для годівлі худоби);

- ПрАТ «МХП Еко Енерджи», (основним напрямком діяльності – є постачання електричної енергії та природного газу споживачам ряду областей України);

- ПрАТ «Український Бекон», (основним напрямком діяльності – є виготовлення м'ясних делікатесів зі свинини і м'яса птиці; варені ковбаси, сардельки, сосиски, паштети, шашлики, напівкопчені ковбаси);

- МПЗ «Легко» (сучасне та найбільше українське підприємство з виготовлення м'ясних продуктів, та входить до ТОП-4 найбільш високотехнологічних підприємств).

ПрАТ «Миронівська птахофабрика» підприємством замкнутого циклу від виробництва добового молодняку до виробництва м'яса курчат-бройлерів. Напрямок діяльності компанії забезпечує виробництво широкого

асортименту, зокрема свіжі м'ясні продукти, напівфабрикати та готові продукти харчування.

Основний компонент м'ясних продуктів – це курятина власного виробництва.

Безпечність та якість виробництва підтверджено міжнародними сертифікатами:

- відповідності вимогам Halal;
- BRC Global Standard for Food Safety (редакція 8);
- GMP+B2 Виробництво кормових інгредієнтів.

Виробник реалізує м'ясо птиці власного виробництва як самостійно, так і через офіційних дистриб'юторів та/або оптових посередників, які забезпечують збут продукції. З огляду на зазначене, для ринку характерні змішані канали дистрибуції. Так, частина товару збувається за прямими поставками, а частина – через посередників.

При цьому реалізація великих партій м'яса птиці (переробним підприємствам та торговельним мережам корпоративного типу) здійснюється переважно за прямими каналами збуту, у той час як реалізація до більш дрібних точок роздрібного продажу здійснюється із залученням посередників.

Реалізація продукції контрагентам здійснюється за такими основними каналами збуту:

- експортні поставки;
- переробні підприємства;
- торговельні мережі корпоративного типу;
- франчайзингові мережі (фірмова, брендвана партнерська роздрібна торгівля);
- інші роздрібні точки продажу (традиційна торгівля) та HoReCa.

Дане виробництво експортує свою продукцію у різні країни світу. Зокрема до 17 країн ЄС: Нідерланди, Ірландія, Бельгія, Польща, Італія, Греція, й інші.

- країни СНД та Митного Союзу: Вірменія, Киргизстан, Казахстан, Грузія, Молдова, Узбекистан, Таджикистан,
- країни Близького Сходу: Ірак, Йорданія, Ліван, ОАЕ, Кувейт;

- також в країни Африки: Єгипет, Лівія, Демократична Республіка Конго, й інші країни світу.

Для перевезення харчових продуктів використовуються спеціальні автотранспортні засоби/контейнери, які здатні підтримувати необхідну температуру для перевезення. Перед завантаженням продукція проходить контроль ступеню охолодження автотранспортного засобу заміряючи температуру за допомогою пірметрів, якщо температура не задовільна – завантаження забороняється.

Приміщення спроектоване і побудоване таким чином, щоб можна було забезпечувати дотримання вимог безпеки харчового продукту.

Будівельні матеріали, з яких складається потужність легко очищуються, є непроникними і стійкими до води та корозії. План будівлі забезпечує належне функціонування, інспектування умов санітарії та очищення на всіх етапах виробництва.

Будівля забезпечена належною вентиляцією для уникнення високих температур, конденсату, накопичення бруду. Достатньо штучного освітлення.

Поверхня підлоги не є слизькою. На поверхні підлоги відсутні тріщини, западини або нижні ділянки, в яких може накопичуватися волога.

Також забезпечено видалення стічних вод з дотриманням гігієнічних вимог. Система стоків спроектована таким чином, щоб прибирання проходило без утруднень, а ризик забруднення продуктів був зведений до мінімуму. Обладнання та трубопроводи розташовані так, щоб забруднена вода, стікає безпосередньо в дренажну систему.

Внутрішні стіни мають гладку, рівну поверхню і побудовані з непроникного матеріалу. Використовується гладкий непроникний матеріал,

що легко піддається миттю і дезінфекції. Використовуються спеціальні плінтуси, всі шви герметично закриті.

Стеля збудована таким чином, щоб уникнути накопичення бруду, конденсату, формування грибків та ржавіння.

На виробництві температура повітря не вище ніж $+12^{\circ}\text{C}$ у виробничих приміщеннях, у складі для охолодженої продукції від 0°C $+4^{\circ}\text{C}$, у складі для замороженої продукції не вище -18°C .

Є достатньо роздягалень та шаф для усіх працівників. Є спеціальне місце, де працівники можуть їсти та пити. Є спеціальне приміщення для миття тари, фартухів, робочого інвентарю. Виробниче обладнання миється та дезінфікується за допомогою сателітних станцій та СІР миття.

На потужності є відокремлені склади для зберігання харчової продукції. Відокремлений склад для матеріалів та склад для миючо-дезінфікуючих засобів.

Використовується професійне обладнання за призначенням, що спроектовано із урахуванням санітарно-гігієнічних вимог. Засоби вимірювальної техніки (термометри, ваги і т.п.) періодично калібруються та повіряються у державних установах.

ПрАТ «Миронівська птахофабрика» має 9 власних свердловин, вода з яких використовується на виробництві. Перед подачею вода проходить через фільтр грубої очистки, після передається в накопичувальні резервуари для води і далі поступає у виробництво.

Санітарна обробка, очищення та дезінфекція системи водопостачання здійснюється регулярно.

Вода періодично перевіряється на відповідність місцевому законодавству, а саме "Гігієнічні вимоги до питної води, призначеної для споживання людиною" та законодавства ЄС, а саме Директиви 98/83 / ЄС від 3 листопада 1998 року про якість води, призначеної для споживання людиною.

Також на підприємстві впроваджено процедури про видаленню відходів, процедура потрапляння сторонніх матеріалів, металу, розбитого скла, дерева, пластику в харчовий продукт, процедура боротьби зі шкідниками; процедура приймання товаро-матеріальних цінностей (ТМЦ) та їх зберігання.

На підприємстві виділяють такі основні цехи: працюють такі основні та допоміжні цехи :

- цех з приймання птиці ;
- цех забою птиці;
- цех потрошіння птиці;
- цех охолодження;
- цех різки;

- цех упаковки;
- цех заморозки;
- лабораторія;
- апаратне відділення;

- компресорний цех АХУ;
- дільниця мийки тари;
- дільниця нічної мийки цехів;
- дільниця здачі готової продукції.

2.2 Аналіз асортименту продукції підприємства

Дане підприємство, а саме ПрАТ «Миронівська птахофабрика» має широкий асортимент виготовлення готового продукту. Виробництво виготовляє охолоджену та заморожену продукцію.

Виготовлення продукції з м'яса курчати- бройлера, згідно:

ТУ У 15.1-31198117-001;

ТУ У 15.1-25412361-013:2011;

ТУУ 15.1-25412363-011:2010;

ТУУ15.1-313970011:2009.

- тушка кур-бр заморожена фасована в індивідуальний пакет;
- тушка кур-бр заморожена нефасована;

- тушка кур-бр охолоджена нефасована;
- тушка кур-бр охолоджена фасована під вакуумом;

- тушка кур-бр без кісток охолоджена фасована під вакуумом;
- верхня частина спинки кур-бр охолоджена нефасована;
- гомілка кур-бр охолоджена нефасована;

- гомілка кур-бр заморожена нефасована;

- гомілка кур-бр охолоджена фасована в СЕС упаковці;

- гомілка кур-бр охолоджена фасована під вакуумом;
- гомілка кур-бр охолоджена фасована в захисному середовищі;

- грудна частина тушки кур-бр охолоджена фасована в СЕС упаковці;

- крило кур-бр охолоджене нефасоване;

- крило кур-бр заморожене нефасоване;
- крило ку-бр охолоджене фасоване в СЕС упаковці;

- крило кур-бр охолоджене фасоване під вакуумом;

- передня частина тушки без крил охолоджена нефасована;

- стегно кур-бр заморожене нефасоване;

- стегно кур-бр охолоджене нефасоване;
- стегно кур-бр охолоджене фасоване в СЕС упаковці;

- стегно кур-бр охолоджене фасоване під вакуумом;

- стегно кур-бр охолоджене фасоване в захисному середовищі;

- м'ясо гомілки охолоджене фасоване під вакуумом;

- м'ясо гомілки заморожене нефасоване;

- м'ясо стегна охолоджене фасоване під вакуумом;

- м'ясо стегна охолоджене фасоване в захисному середовищі;

- м'ясо стегна без кістки охолоджене

- м'ясо ніжки охолоджене нефасоване;

- м'ясо ніжки заморожене фасоване під вакуумом;

- філе кур-бр охолоджене нефасоване;
- філе кур-бр охолоджене фасоване в СЕС упаковці;
- філе кур-бр охолоджене фасоване під вакуумом;
- філе кур-бр охолоджене фасоване в захисному середовищі;
- філе стегна охолоджене фасоване в СЕС упаковці;

- філе стегна охолоджене фасоване в захисному середовищі;
- каркас передньої частини охолоджений нефасований;
- нижня частина спинки заморожена нефасована;
- нижня частина спинки охолоджена нефасована;

- нижня частина спинки охолоджена фасована в СЕС упаковці;
- слайси з філе охолоджені фасовані під вакуумом;
- стрічки з філе охолоджені фасовані під вакуумом;

- стегно з частиною спинки охолоджене нефасоване;
- стегно з частиною спинки охолоджене фасоване під вакуумом;
- стегно з частиною спинки охолоджене фасоване в СЕС упаковці;

- ніжка охолоджена нефасована;
- ніжка заморожена нефасована;
- ніжка охолоджена фасована під вакуумом;

- четверть задня охолоджена нефасована;
- четверть задня охолоджена фасована в СЕС упаковці;
- четверть задня заморожена нефасована;

- серце охолоджене нефасоване;
- серце заморожене нефасоване;
- серце охолоджене фасоване під вакуумом;
- серце заморожене фасоване під вакуумом;

- шлунок м'язовий охолоджений нефасований;
- шлунок м'язовий заморожений нефасований;
- шлунок м'язовий охолоджений фасоване під вакуумом;
- шлунок м'язовий заморожений фасований під вакуумом;

- шия охолоджена нефасована;

НУБІП України

- шия заморожена нефасована;
- шия охолоджена фасована під вакуумом;
- ноги охолоджені нефасовані;
- ноги заморожені нефасовані;

НУБІП України

- шкіра охолоджена нефасована;
- шкіра заморожена нефасована;
- кисть крила охолоджена нефасована;
- кисть крила заморожена нефасована;
- кисть крила охолоджена фасована в СЕС упаковці;

НУБІП України

- голови кур-бр охолоджені нефасовані;
- печінка охолоджена нефасована;
- печінка заморожена нефасована;
- печінка охолоджена фасована під вакуумом;
- печінка заморожена фасована під вакуумом;

НУБІП України

- фарш курячий охолоджений фасований в захисному середовищі;
- фарш «Міжний», «Філейний», «Соковитий» охолоджений фасований під вакуумом;

- фарш «Філейний», «Фірмовий», «Професійний» охолоджений фасований в захисному середовищі;

НУБІП України

- фарш заморожений у фасований пакет;
- кебаб заморожений упакований у фасований пакет;
- кебаб охолоджений фасований у середовищі захисних газів;

НУБІП України

- куряче асорті (гомілка, стегно) охолоджене фасоване під вакуумом;
- куряче асорті (крило, стегно) охолоджене фасоване під вакуумом;
- фрикадельки;
- м'ячболі;
- шаурма.

НУБІП України

2.3 Аналіз технологічного процесу ПрАТ «Миронівська

птахофабрика»

НУБІП України

Технологічний процес виробництва забою та переробки птиці

складається з таких операцій:

1 – приймання птиці; Жива птиця до забою надходить з власних ферм

(зон вирощування), кожен автомобіль з птицею супроводжується ветеринарною довідкою державного зразка, яку видає державний лікар

ветеринарної медицини компетентного органу. Цей офіційний документ підтверджує ветеринарно-санітарний стан партії тварин.

На початку прибуття птиці її попередньо оглядає лікар ветеринарної медицини, перевіряє супровідні документи і робить відмітку в товарно-

транспортній накладній про час надходження бригади. Після цього з дозволу ветеринарного лікаря у присутності провідника птицю розвантажують.

Розвантаження контейнерів виконується погрузчиками. Контейнери складаються на підлогу рядами по 20 контейнерів (в 2 яруси). Відстань між

рядами повинна бути не менше 1 метра. Кількість птиці в 1 контейнері становить до 300 шт. В літній період для охолодження приміщення на

відділенні прибуття присутнє водяне зрошення площі.

2 – вивантаження; Вигрузка живої птиці з контейнерів і переміщення

в зону навішування на лінію забою здійснюється за допомогою контейнерної системи відділення прибуття в наступній послідовності:

- контейнер встановлюють на вхідний конвеєр за допомогою видочного навантажувача;

- контейнер переміщається на ваговий блок;

- контейнер переміщається в опрокидувальний блок, в якому птиця вивантажується з контейнера на стрічковий транспортер і за допомогою

системи стрічкових транспортерів подається на зону навішування;

НУБІП УКРАЇНИ

- контейнер переміщається в зону виявлення птиці, де птиця, яка залишилася в контейнері, вивантажується вручну;

- пустий контейнер переміщається на ваговий блок;

НУБІП УКРАЇНИ

- пустий контейнер переміщається в машину мийки і дезінфекції;

- чистий контейнер переміщається на вихідний конвеєр.

НУБІП УКРАЇНИ

3 – навішування живої птиці; Дана операція проста по виконанню, але дуже важлива для збереження якості тушки і для виконання всіх наступних операцій з переробки птиці.

НУБІП УКРАЇНИ

В цілях скорочення витрат ручної праці і витрат якості м'яса розроблена спеціальна система пристроїв. Контейнер з машини викатують на майданчик і ставлять над ланцюговим конвеєром. Палець конвеєра захоплює контейнер за сережку і подає до місця вивантаження на транспортер для приймання птиці, де є спеціальне прямокутний отвір на майданчику. Контейнер встановлюють над цим отвором, робочий по чергово висуває днина, і птах потрапляє на стрічковий транспортер, який подає її до місця навішування.

НУБІП УКРАЇНИ

Робітники вручну вилучають птицю з транспортера за ноги і фіксують її в підвісах.

НУБІП УКРАЇНИ

Процес навішення - фактор сильного стресового впливу на організм, що негативно позначається на подальших стадіях знерухомлення, знекровлення, зняття оперення і на якість м'яса. У зв'язку з цим необхідно дати можливість птиці кілька секунд заспокоїтися, що може бути досягнуто протягом певного часу спокійного висіння її на конвеєрі. Вважається достатнім для цієї мети 60 секунд.

НУБІП УКРАЇНИ

Після навішування птиця проходить зону спокою перед оглушенням.

НУБІП УКРАЇНИ

4 – оглушення; Завдання оглушення - знерухомити птицю, але ні в якому разі не допустити її забою на цій ділянці лінії переробки. Процес оглушення призводить до розслаблення м'язів, втрати больової чутливості,

що полегшує проведення наступних операцій на конвесрі. При оглушенні робота серця не припиняється, що сприяє кращому знекровленню

Птиця підвішена за ноги в підвісах контейнера, проводиться через ванну з водою, в яку занурюють їх голови. Коли голови птиці погружені в воду, через голову, тіло і ноги птиці проходить електричний струм, який викликає на деякий час параліч та втрату свідомості.

Оглушення проведено правильно, якщо птиця втрачає чутливість протягом часу, достатнього для знекровлення.

5 – забій, знекровлення; Після виходу з обладнання для оглушення птиця потрапляє в установку для забою птиці.

Птиця поступає в установку для забою підвішена за ноги в стані оглушення. Перед ножами шия курчати-бройлера натягується, а голова розвертається так, щоб шия повернута до нижніх дискових ножів. При проходженні через установку для забою дисковими ножами перерізається яремні вени, сонна артерія, трахея і стравохід. Розріз необхідно робити якомога ближче до шийних хребців, але ножі не повинні їх перерізати. Довжина розрізу не повинна перевищувати 10-15 мм.

Після автоматичного забою птиця проходить відділення контролю забою, на якій робітник візуально перевіряє наявність надрізу на шії птиці. При відсутності надрізу робітник виконує вручну.

Після забою птиця поступає на знекровлення. Для збору крові передбачений жолоб. Час знекровлення – не менше 180 секунд.

6 – ошпарювання; Після знекровлення птиця поступає в парильний апарат. Тушки птиці піддають тепловій обробці з метою ослаблення утримуваності пера в шкірі і забезпечення надійності чистоти операції зі зняття оперення в гарячій воді. Тривалість ошпарювання становить 110-180 секунд, температура води становить 50-60°C. Втрати маси тушок курчат-

бройлерів, ошпарених при температурі 50-52 і 56-58 0С, при охолодженні за 6 годин становлять відповідно 0,22 та 0,38 %.

7 – видалення пір'я; Після ошпарювання птиця поступає в перо-ошипувальну машину.

Птиця підвішена за ноги проводиться через ошипувачі. Кожний ошипувач забезпечений 64 обертаючими дисками, кожний з яких забезпечений 12 гумовими пальцями. При проходженні тушки через ошипувачі, пір'я з тушки видаляється обертаючими дисками. Видалене пір'я змивається водою.

Після виходу з перо-ошипувальних машин тушка проходить відділення контролю видалення пера, на якій робітник візуально перевіряє наявність пера на тушці. При наявності не видаленого пера робітник доошипує птицю вручну.

8 – відділення голови; Після видалення пера тушка поступає в машину видалення голови і трахеї.

При проходженні через машину, голова і шия тушки захоплюється вузлом відсікача.

Після виходу з машини для видалення голови тушка проходить відділення контролю видалення голів, на якому робітник перевіряє наявність голів на тушках. При наявності не видалених голів робітник видаляє їх вручну.

Після видалення голови за допомогою насоса перекачуються в охолоджувач, наповнений водою, і за допомогою іншека переміщається з одного кінця ванни в інший. Охолодження побудоване по принципу руху зустрічного потоку холодної води. Температура води у ванній становить

0...+4°С.

Після охолодження голови сортуються по якості.

9 – відділення ніг; Після видалення голови і трахеї тушка поступає на другорядний підвіс, за допомогою якого відбувається операція відрізання ніг та перевішування тушки на лінію патрання.

Після видалення ноги за допомогою транспортеру подаються до насосу, який перекачує ноги в охолоджувач, наповнений водою, і за допомогою шнека, ноги переміщуються з одного кінця ванни в інший. Охолодження побудоване по принципу руху зустрічного потоку холодної води.

10 – видалення клоаки; Операція вирізання клоаки і сумки здійснюється за допомогою обладнання для вирізання клоаки. Клоака і сумка вирізається і підвішується на спину тушки.

11 – розрізання черевної порожнини, механічне видалення внутрішніх органів; Операція розтину черевної порожнини здійснюється за допомогою обладнання для розтину черевної порожнини. Після вирізання клоаки шкіра на животі розрізається до грудної кістки без пошкодження нутрощів.

Операція патрання здійснюється машиною для патрання. З тушки видаляється комплект внутрішніх органів, який вкладається в лоток лоткового конвеєру системи сортування нутрощів. Тушка залишається висіти на підвісці лінії патрання, проходить зовнішню мийку і синхронно з лотком з комплектом внутрішніх органів поступає на пункт ветеринарного контролю.

Кожний вилучений комплект нутрощів і кишечник повинен бути вкладений в окремий лоток.

Після виходу з машини для патрання тушка проходить відділення контролю патрання, на якому робітник перевіряє якість вилучених внутрішніх органів. При наявності не вилучених внутрішніх органів робітник вилучає їх вручну.

Тушки і внутрішні органи, які допущені ветеринаром для подальшої переробки на лінії, залишаються на лінії і передаються на наступну технологічну операцію. Тушки і внутрішні органи, відбраковані ветеринаром

– знімаються з лінії і поміщаються в спеціальні ємності.

12 – ручне розділення серця і печінки від комплекту внутрішніх органів; Операція відділення серця і печінки від комплекту внутрішніх органів здійснюється за допомогою системи сортування нутрощів. Комплект

внутрішніх органів, поміщений в лоток лоткового конвеєру системи машини для патрання, рухається уздовж системи сортування нутрощів. Робітник

вручну видаляє печінку і серце з лотка і поміщає їх на зубчасту пластину системи сортування в спеціальні направляючі. Система сортування транспортує комплект в сепаратор, який розділяє комплект на печінку, серце і іншу частину з м'язовим шлунком.

Після відділення від комплекту внутрішніх органів серця подається на розділювач серця і легень.

Після очистки серце за допомогою насоса перекачується в охолоджувач, наповнений водою, і за допомогою шнека переміщується з одного кінця в інший. Охолодження побудоване по принципу руху зустрічного потоку холодної води.

Після відділення від комплекту внутрішніх органів печінка за допомогою насоса перекачується в охолоджувач, наповнений водою, і за допомогою шнека переміщується з одного кінця ванни в інший. Охолодження побудоване по принципу руху зустрічного потоку холодної води.

Після розділення комплект внутрішніх органів з шлунком, без серця і печінки подається в очищувач шлунків, які виконують наступні операції:

• відділення шлунку від передшлунку і комплекту кишок;

- розтин шлунку;
- промив шлунку від внутрішнього вмісту,
- видалення кутикули.

Після очищення в машинах, шлунки проходять контроль на столах контролю і доочищення. Всі погано очищені або неочищені шлунки очищаються вручну на столах.

Після очистки шлунки за допомогою насосу перекачуються в охолоджувач на повнений водою і за допомогою шнека переміщуються з одного кінця ванни в інший. Охолодження побудоване по принципу руху зустрічного потоку холодної води.

13 – видалення зобу, відділення шиї, видалення залишків нутрошів; Операція видалення здійснюється за допомогою установки для видалення зоба. При проходженні через установку з тушки за допомогою свердильного вузла видаляється зоб, залишки стравоходу і трахеї.

Операція видалення шиї здійснюється за допомогою установки для надламування та витягування шиї. При проходженні через установку з тушки за допомогою вузла для надламування і витягування шиї видається шия. Шкіра шиї повинна бути не пошкоджена.

Після виходу з установки для надламування і витягування шиї тушка проходить відділення контролю видалення зоба і шиї, де робітник перевіряє якість видалення зобу і шиї. При наявності не видаленого зобу або шиї робітник видає їх вручну.

Після видалення шиї за допомогою насоса перекачуються в охолоджувач, наповнений водою, і за допомогою шнека переміщається з одного кінця ванни в інший. Охолодження побудоване по принципу руху зустрічного потоку холодної води.

Операція відрізання шкіри шиї здійснюється за допомогою установки для відрізання шкіри шиї. При проходженні через установку шкіри шиї фіксується вузлом, який проходить через ніж, та відрізається.

14 – автоматичне омивання тушки усередині та зовні; Операція внутрішня і зовнішня мийка тушки здійснюється за допомогою установки зовнішньої і внутрішньої мийки тушки. При проходженні через установку внутрішня порожнина і зовнішня поверхня тушки промиваються проточною водою.

15 – охолодження тушки; Охолодження тушки здійснюється в 2-х шнекових охолоджувачах. Тушка завантажується в охолоджувач, наповнений водою, і за допомогою шнека переміщається з одного кінця ванни в інший. Охолодження побудоване по принципу руху зустрічного потоку холодної води. Для прискорення процесу охолодження допускається подача повітря через дно охолоджувача.

16 – навішування тушки на лінію сортування, скрапування; Тушка виходячи з ванни охолодження потрапляє на конвеєрну стрічку, де працівники вручну здійснюють навішування тушки на лінію. На лінії відбувається автоматичне сортування тушки за якістю на наявність переломів або малої ваги.

17 – зважування, сортування тушки; Наступним етапом відбувається автоматичне зважування кожної тушки та сортування тушки за калібром, за видом, за віком, за вгодованістю та за способом і та якістю обробки, відповідно до поставленої задачі виробництва виготовлення готового продукту.

18 – навішування тушки на лінію різки, механічна різка тушки; Тушка, яка не підходить по вазі чи калібру по лінії надходить в цех різки. Де здійснюється розбір (різка) тушки на частини згідно поставленого плану виготовлення готового продукту.

19 – сортування продукції; Продукцію сортують згідно асортименту, якості, калібру, ваги та ін.

19.1 – замороження; Після сортування продукт по транспортеру надходить до камери замороження, температура в камері не вище -28°C , час встановлюється згідно технологічної інструкції та асортименту продукції.

20 – пакування, зважування, маркування; Після сортування сировина надходить в цех пакування, де її запаковують згідно виду продукту на технологічному обладнанні. Види пакувань:

- вакуумна упаковка;
- поліетиленова упаковка;
- СЕС упаковка;

- пакування у середовищі захисних газів.

Після пакування відбувається автоматичне зважування запакованого готового продукту на який наноситься індивідуальна етикетка з точною вагою, терміном придатності, складом, умовами зберігання.

20.1 – замороження; Процес замороження відбувається у камерах шокового замороження (картонажний блает (фрізер) температура замороження не вище -28°C , час встановлюється згідно технологічної інструкції та асортименту продукції. Запакований продукт по конвеєрній лінії поступає у камеру замороження.

21 – проходження металодетектора; Вся готова продукція перед відвантаженням на склад готового продукту повинна пройти металодетектор на наявність сторонніх металевих включень.

НУБІП України

2.4 Аналіз дієвості HACCP

Отже, як уже відомо ПРАТ «Миронівська птахофабрика» - є найпотужнішим підприємством в Україні, а загалом в Черкаській області.

Дане підприємство сертифіковано на відповідність вимогам стандарту BRC з 2015 року та щорічно підтверджується сертифікаційним органом (аудитом). Це є доказом високої дієвості системи HACCP на підприємстві.

Також дане виробництво має високу довіру на міжнародному ринку і експортує власну готову продукцію в понад 70 країн світу, що є ознакою довіри споживача до обраного підприємства.

Система аналізу небезпек і критичних точок контролю забезпечує контроль на всіх етапах виробництва харчових продуктів, будь-якій точці процесу виробництва, зберігання та реалізації продукції, де можуть виникнути небезпечні ситуації. При цьому особлива увага направлена на критичні точки контролю, в яких всі види ризиків, пов'язані з використанням харчових продуктів можуть бути попереджені, усунені або знижені до припустимих рівней в наслідок цілеспрямованих заходів контролю.

Також дієвість HACCP підтверджується:

- періодичністю перегляду технологічного процесу;
- здійснення моніторингу ККТ;
- внутрішні аудити;
- верифікація кожної ККТ (1 раз на рік);
- на підприємстві створена своя група HACCP, яка підтверджує:
 - що процедури виробництва харчових продуктів відповідають вимогам чинної законодавчо-нормативної бази;
 - що в процедурах HACCP враховані специфічні особливості потужності;
 - що процедури HACCP можуть виконуватися на практиці;

що результати аналізу відповідності занесені до протоколу визначення відповідності (валідації);

НУБІП України

- розроблено план НАССР;
- аналіз ризиків;

НУБІП України

- присутні записи моніторингу кожної ККТ;
- розроблена методика визначення ККТ з чітким описом етапів їх визначення;

- відбувається вправа на простежуваність та відклик продукції та таро-пакувальних матеріалів.

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

РОЗДІЛ 3. РОЗРОБЛЕННЯ ЗАХОДІВ З ПОКРАЩЕННЯ НАССР В УМОВАХ ПРАТ «МИРОНІВСЬКА ПІТРАХОФАБРИКА»

3.1 Розроблення політики у сфері безпеки харчових продуктів

Головна ціль політики «Ми забезпечимо якісне і здорове харчування м'ясного асортименту всієї країни».

Постійне удосконалення діяльності підприємства забезпечується шляхом ефективного управління процесами, реалізації політики та досягнення цілей у сфері якості та безпеки харчових продуктів, визначення та подальшої оптимізації процесів.

Забезпечення репутації надійного виробника продукції бездоганної якості та безпеки, яка викликає безумовну довіру замовників, сприяння задоволеності як їхніх вимог, так і потреб суспільства — основна мета діяльності нашого колективу.

Мета політики: Задоволення потреб різної вікової категорії споживача, збільшення об'ємів виробництва і підвищення ефективності діяльності за рахунок реалізації споживачам безпеки та якісної продукції.

Основні завдання :

1 – забезпечувати належну безпеку та якість продукції шляхом впровадження сертифікації системи управління якістю та безпекою харчових продуктів;

2 – постійно аналізувати, вдосконалювати та підвищувати результативність інтегрованої системи управління якістю та безпекою харчових продуктів;

3 – включати задачі з якості та безпеки харчових продуктів в виробничі плани з метою забезпечення того, щоб управління якістю та безпекою залишалось обов'язковою частиною діяльності.

4 – забезпечувати підприємство необхідними ресурсами;

5 – здійснювати постійне підвищення кваліфікації й компетентності працівників у сфері якості і безпеки харчових продуктів та створювати умови для безперервного зростання кваліфікації кадрів, професійної самореалізації персоналу, стимулювання робітників до активної участі в удосконаленні інтегрованої системи управління якістю і безпекою харчових продуктів, зміцнювати моральні якості та відчуття відповідальності за якість та безпеку харчових продуктів у персоналу, впроваджуючи довірчі відносини і взаємодопомогу у колективі;

6 – забезпечувати запобігання і зниження ризиків харчових продуктів;

7 – здійснювати розвиток та модернізацію виробництва, використовуючи новітні технології в області якості та безпеки продукції;

8 – забезпечувати відкритість перед споживачами;

9 – стабільність високих показників якості та безпеки м'ясної продукції;

10 – безумовне дотримання міжнародних та українських законодавчих та регуляторних вимог з якості та безпеки харчових продуктів при виробництві продукції на всіх етапах виробництва, а також відповідних вимог Замовників і Споживачів;

11 – розширення асортименту продукції, що виробляється;

12 – розвиток партнерських відносин з постачальниками і замовниками, а також зміцнення репутації компанії, як виробника якісної і безпечної продукції під власними торговими марками та знаками партнерів;

13 – стабільність виконання договірних строків виробництва та поставок продукції, зберігаючи при цьому її високу якість та безпеку;

14 – єдності команди професіоналів зацікавлених в результатах своєї праці при виготовленні продукції;

15 – закупівля сировини і матеріалів найвищої якості шляхом ретельного відбору постачальників.

Шляхи досягнення результатів

1 – здійснювати самоконтроль;

2 – внесення пропозиції щодо вдосконалення процесів виробництва;
3 – виконання поставлених завдань;
4 – запобігати виникненню невідповідностей в діяльності підприємства

та усувати їх причини;

5 – інформувати керівництво щодо всіх проблем в сфері якості і
безпеки харчових продуктів;
6 – підвищувати рівень професійних знань;

7 – не допускати виконання робіт, що можуть привести до погіршення
якості та зниження рівня безпеки харчових продуктів;

8 – сучасно матеріально – технічний стан підприємства;
9 – зобов'язання задовольнити застосовні вимоги щодо безпеки
харчових продуктів, охоплюючи законодавчі й регуляторні вимоги та

взаємоузгоджені вимоги замовників щодо безпеки харчових продуктів
при виробництві продукції на всіх етапах виробництва;

10 – вдосконалення умов при зберіганні та реалізації готової продукції,
роз'яснення Постачальникам та Замовникам важливості дотримання вимог
щодо якості та безпеки харчових продуктів;

11 – розробки та досягнення цілей в сфері якості і безпеки харчової
продукції, проведення аналізу результативності системи менеджменту;

12 – забезпечення чітко налагодженого контролю з боку керівників усіх
рівнів для виконання робіт з необхідним рівнем якості і безпеки;

13 – встановлення пріоритету життя і здоров'я працівників, шляхом
створення належних, безпечних і здорових умов праці.

На підприємстві створюються всі умови для ефективної командної
роботи шляхом

1 – високого потенціалу керівництва підприємства;

2 – добре злагодженого колективу професіоналів-одномумців та їх
зацікавленості в отриманні високих результатів якості;

3 – збереження кадрового складу,
4 – розуміння спільних цілей та шляхів їх досягнення;

5 – постійного навчання персоналу з питань дотримання вимог якості та безпеки харчових продуктів;
6 – безперервного зростання кваліфікації кадрів.

3.2 Особливості верифікації плану HACCP

Вплив дотримання умов системи HACCP на підприємстві на безпеку харчових продуктів. Дослідження ефективності підприємства адже робота і дотримання плану HACCP важливе для запобігання виникненню ризиків, які можуть завдати шкоди готовому продукту на етапі його виробництва – це і є однією з особливостей верифікації.

Метою роботи є визначити основні особливості верифікації HACCP плану на м'ясопереробному виробництві ПрАТ «Миронівська птахофабрика» для підтвердження виконання всіх вимог HACCP плану для запобігання виникненню небезпечних чинників при виробництві готової продукції з м'яса птиці.

Для безпеки та якості харчового продукту на виробництві встановлюють верифікацію HACCP плану для того щоб підтвердити, що дана система в повному обсязі впроваджена та працює і харчовому продукту нічого не загрожує.

Метою верифікації (перевірки) є отримання упевненості в тому, що план HACCP створений та надійно впроваджений у життя виробництва, попереджує виникнення небезпечних факторів та контроль контрольних критичних точок, які пов'язані з харчовими продуктами та їх якістю та безпекою.

Проведення верифікації на виробництві проводять на розгляді такої інформації як:

- результати моніторингу основних небезпечних ККТ системи HACCP;
- перевірка роботи всього персоналу даного виробництва;

- огляд усіх скарг які пов'язані із безпечністю та якістю харчового продукту, та способи усунення даних невідповідностей, результати проведення аудитів.

Верифікації виробництва повинна проводитись не менше ніж одного разу на рік або під час якоїсь не відповідності, зміни технологічного процесу, поява нового продукту виробництва, виявлення нової критичної точки або впровадження нового етапу усунення ризику.

Якщо за результатами верифікації виявлені невідповідності, то розробляють та впроваджують коригувальні заходи для усунення їх причин.

Верифікацію проводить особа, яка не є відповідальною за проведення моніторингу та впровадження коригувальних дій на тій ділянці роботи, яка перевіряється.

Якщо верифікацію не можна провести внутрішніми силами підприємства, то для цього залучаються зовнішні експерти.

Керівництво підприємства повинно аналізувати результати валідації та верифікації для оцінювання ефективності роботи системи HACCP.

Отже, основною особливістю верифікації HACCP плану є не як інше, як підтвердження безпечності та якості харчового продукту. Адже це один із головних чинників довіри споживачів до виробництва.

3.3 Розроблення НАССР плану

Таблиця 3.1.

Опис продукту

Показники	Значення
1. Назва продукту	Тушка курчати бройлера охолоджена вакуумна упаковка – 1,25 кг
2. Нормативний документ	ТУ У 15.1-31398(17-001)-2003:
3. Підприємство	ПрАТ «Миронівська птахофабрика»
4. Важливі характеристики продукту (на 100 г продукту)	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Жири 18 г; ✓ Білки 19 г; ✓ Енергетична цінність (калорійність) 238 ккал
5. Склад продукту	тушка курчати-бройлера
6. Характеристика	не містить генетично модифікованих організмів
7. Сфера використання	перед вживанням піддати термічній обробці
8. Умови зберігання	<ul style="list-style-type: none"> ✓ термін зберігання не більше 7 днів; ✓ температура зберігання 0...+4;
9. Як продукт реалізовується	у роздрібній торгівлі
10. Пакування	Маса нетто 1,25 кг. Використовується одноразова упаковка
11. Терміни зберігання	у холодильниках, охолодильних камерах або у спеціалізованих приміщеннях за температури не вище ніж 4 °С – не більше ніж 7 днів.
12. Спеціальні вимоги для розподілення (постачання)	Уникати фізичного пошкодження та екстремальних температур, перевозити в холодильниках
13. Інструкції щодо етикетування	штрих-код EAN згідно з ДСТУ 3147,

Таблиця 3.2.

Визначення небезпечних чинників сировини та матеріалів

№	Сировина / етап процесу	Небезпечний чинник	Регулюючі дії
Сировина / інгредієнти			
1.	Пакувальний матеріал	<i>Біологічні:</i> може містити дефекти, які можуть спричинити контамінацію після пакування; патогенні мікроорганізми, що передаються повітряним шляхом; <i>Фізичні:</i> сторонні речовини	Декларація постачальника, сертифікат відповідності
3.	М'ясна сировина	<i>Біологічні:</i> ріст патогенних мікроорганізмів та їх розмноження; <i>Фізичні:</i> сторонні предмети	сертифікат відповідності
Етапи процесу			
4.	Охолодження	<i>Біологічне:</i> розмноження бактерій	
5.	Пакування та маркування	<i>Біологічні:</i> 1 – неадекватне поводження з упаковками може призвести до пошкодження їх цілісності і ініціювати повторне бактеріальне обсіменіння готового продукту. <i>Фізичні:</i> сторонні речовини, предмети, пошкодження готового продукту	
6.	Замороження	<i>Біологічні:</i> ріст мікроорганізмів; <i>Фізичні:</i> потрапляння стороннього предмету; замерзання фізичного забруднення з продуктом	
7.	Зберігання та транспортування	<i>Біологічні:</i> зберігання і транспортування продукції при неналежній температурі може	

НУБІП України
призвести до псування продукту,
пошкодження упаковки, що
ініціює повторне бактеріальне
обсіменіння готового продукту.
Фізичні: пошкодження
сторонніми предметами,
речовинами

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

Таблиця 3.3.

Визначення КТК

Етап процесу	КТК	Опис небезпечного чинника	Процедура моніторингу	Коригувальна дія
Приймання готового продукту / перевірка металодетектора	КТК -1	Потрапляння металевих предметів	Проходження сировини через метало детектор	У разі виявлення відхилень, дану сировину не приймають, відправляють на утилізацію
Зберігання продукції в камері охолодження	КТК -2	Ріст мікроорганізмів: МАФАМ (мезофільні аеробні та факультативні анаеробні мікроорганізми), бактерії роду <i>Salmonella</i> , <i>Listeria monocytogenes</i> , плісняви, псування продукту, зміна органолептичних показників продукту	Контроль температури в камерах охолодження за встановленими датчиками	Перевірка чи правильно виставлена температура в камерах та холодильниках
Зберігання продукції в камері замороження	КТК -3	Ріст мікроорганізмів: МАФАМ (мезофільні аеробні та факультативні анаеробні мікроорганізми), бактерії роду <i>Salmonella</i> , <i>Listeria monocytogenes</i> , Утворення	Контроль температури в камерах замороження за встановленими датчиками	Перевірка чи правильно виставлена температура в камерах та холодильниках

		плісняви, псування готового продукту, зміна органолептичних показників продукту		
Пакування продукту в середовище захисних газів	ЄТК - 4	ріст мікроорганізмів: (мезофільні аеробні та факультативні анаеробні мікроорганізми), бактерії роду <i>Salmonella</i> , <i>Listeria monocytogenes</i>	МАФAM Контроль співвідношення газів в упаковках	У разі перевищення співвідношення газів, здійснюється зупинка обладнання і проводиться налаштування.

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

Таблиця 3.4.

НАССР план

Етап виробництва	Небезпечний фактор	Заходи контролю	Критичний рівень (ГДР)	Моніторинг (Що? Де? Як? Коли? Хто?)	Коригувальні дії (Що і хто?)	Протокол / записи
<p>ККТ 1 Контроль частин металу в продукції</p>	<p>Фізичний: забруднення сторонніми матеріалами (метал)</p>	<p>Своєчасне обслуговування, ремонт і настройка обладнання.</p>	<p>Для замороженої продукції: Залізо – не більше 3 мм; нержавіюча сталь – не більше 4 мм; кольоровий метал – не більше 3,5 мм. Для охолодженої продукції: Залізо – не</p>	<p>Перевірка металодетектора тестовими зразками (нержавіючий, чорним кольоровим металом) здійснюється слюсарем перед початком роботи в кінці виробничої лінії і кожні 4 години під час роботи.</p>	<p>У випадку неспрацювання металодетектора на тестові зразки, слюсар: - повідомляє провідному інженеру який організовує роботу з налаштування металодетектора; - повідомляє начальнику цеху для організації повернення продукції за останні 4 годинин для перевірки на металодетекторі.</p>	<p>Перевірку проведення тестування металодетектора здійснює інженер реєстрацією в журналі</p>

			<p>більше 4 мм; нержавіюча сталь не більше 7 мм; кольоровий метал – не більше 5 мм</p>			
<p>ККТ 2 камери зберігання заморожена продукція</p>	<p>Біологічний : ріст мікроорганізмів: МАФМ (мезофільні аеробні та факультативно анаеробні мікроорганізми), бактерії роду Salmonella</p>	<p>Обслуговування, ремонт і налагодження обладнання холодильних установок. Налагодження обладнання.</p>	<p>Температура в камері зберігання замороженої продукції не вище мінус 18 °С. Температура в товщі продукції: - не вище мінус 18</p>	<p>Контроль температури в морозильних камерах за встановленими датчиками, здійснює машиніст холодильних установок.</p>	<p>Машиніст установок здійснює налаштування температурних режимів в морозильних камерах і повторний моніторинг. У випадку, коли машиніст установок своєчасно не може повернути температуру в морозильних камерах відповідно до ГДР, він повідомляє старшому</p>	<p>Журнал ремонту і обслуговування обладнання Журнал контролю температури в товщі продукту Журнал контролю температури в камері охолодження</p>

	Listeria monocytogenes		°C;		зміни складу відвантаження. Старший зміни складу відвантаження приймає рішення по переміщенню продукції в іншу камеру зберігання.	
<p>ККТ 3 – зберігання продукції в камерах охолодження</p>	<p>Біологічний ріст мікроорганізмів: MAFAM (мезофільні аеробні та факультативно анаеробні мікроорганізми), бактерії роду Salmonella, Listeria monocytogenes</p>	<p>Обслуговування, ремонт настройка обладнання холодильних установок.</p>	<p>Температура в камерах охолодження: від 0°C до +4°C</p> <p>Температура в товщі продукту при відвантаженні – не вище +4°C</p>	<p>Контроль температури в камерах охолодження за встановленими датчиками, здійснює машиніст холодильних установок з не рідше ніж чотири години.</p> <p>На рампі перед відвантаженням продукції</p>	<p>Машиніст холодильних установок здійснює налаштування температурних режимів в камерах охолодження та проводить повторний моніторинг.</p> <p>У випадку, коли машиніст холодильних установок своєчасно не може повернути температуру в камерах охолодження відповідно до ГДР, він повідомляє старшому зміни складу відвантаження. Старший зміни складу відвантаження приймає рішення про переміщення</p>	<p>Журнал ремонту і обслуговування обладнання</p> <p>Журнал контролю температури в товщі продукту</p> <p>Журнал контролю температури в камері охолодження</p>

				<p>в машину інспектор з якості вибірково здійснює контроль температури термометром-щупом в товщі продукту з найвищою та найвищою температури.</p>	<p>продукції в іншу камеру охолодження</p>	
<p>ККТ 4 – Заморожування продукції в бласт-фрізері</p>	<p>Біологічний : ріст мікроорганізмів: МАФAM (мезофільні аеробні та факультативні анаеробні мікроорганізми), бактерії роду</p>	<p>Обслуговування, ремонт настройка обладнання холодильних установок.</p>	<p>Температура в товщі продукції після закінчення технологічного процесу: не вище мінус 18 °С,</p>	<p>Контроль температури термометром-щупом в товщі продукції (всіх найменувань) після закінчення технологічного</p>	<p>При виявленні підвищення температури бригадир: - сповіщає начальника цеху і збільшує час заморожування продукції до досягнення необхідної температури - повідомляє машиністу холодильних установок про невідповідність для</p>	<p>Журнал контролб температури в товщі продукту</p>

	Salmonella, Listeria monocytogenes				<p>проведення настройки температурних режимів в камерах заморожування.</p> <p>Машиніст холодильних установок здійснює налаштування температурних режимів в камерах заморожування і проводить повторний моніторинг</p>	
<p>ККТ 5 Заморожування продукції в картонажному фрізері</p>	<p>Біологічний ріст мікроорганізмів: МАФАМ (мезофільні аеробні та факультативні анаеробні мікроорганізми), бактерії роду Salmonella, Listeria monocytogenes</p>	<p>Обслуговування, ремонт налагодження обладнання холодильних установок.</p>	<p>Температура в товщі продукції на виході з фрізера - не вище мінус 18 °С;</p>	<p>Контроль температури в товщі продукції здійснює термометром-щупом бригадир дільниці на початку вивантаження продукції з картонажного фрізера, в кінці вивантаження</p>	<p>При виявленні підвищення температури молодший майстер;</p> <ul style="list-style-type: none"> - зупиняє процес вивантаження продукції до досягнення необхідної температури в товщі продукції - повідомляє начальника цеху, який організовує повернення продукції за останню 1 годину для перевірки температури в кожній палеті, якщо 	<p>Журнал контролю температури в товщі продукту</p>

				<p>продукції та не рідше ніж один раз на годину</p>	<p>температура вище мінус 18 °С ця продукція направляється на до заморожування в бласт-фрізер</p> <p>- повідомляє машиністу холодильних установок для проведення настройки температурних режимів в камерах заморожування. Машиніст холодильних установок проводить налаштування температурних режимів в камерах заморожування і проводить повторний моніторинг</p>	
<p>ККТ 6 – Заморожування продукції в спіральних фрізерах</p>	<p>Біологічний ріст мікроорганізмів: МАФАМ (мезофільні аеробні та факультативні анаеробні</p>	<p>Обслуговування, ремонт і налагодження обладнання холодильних установок. Налагодження обладнання.</p>	<p>Температура в товщі продукції на виході з фрізера не вище мінус 18 °С</p>	<p>Контроль температури в товщі продукції здійснює термометром-щупом молодший майстер, на</p>	<p>При виявленні підвищення температури молодший майстер:</p> <ul style="list-style-type: none"> - збільшує час заморожування до досягнення необхідної температури в товщі продукції - організовує повернення 	<p>Журнал контролю температури в товщі продукту</p>

<p>НУБІП</p> <p>мікроорганізми), бактерії роду Salmonella, Listeria monocytogenes</p>	<p>Україні</p>	<p>початку виробництва продукції, в кінці виробництва продукції та не рідше, ніж один раз на годину</p>	<p>продукції за останню 1 годину для перевірки температури в кожній палеті, якщо температура вище мінус 18 °С, ця продукція направляється на до заморожування в бласт-фрізері</p>	
<p>НУБІП</p>	<p>Україні</p>		<p>- повідомляє машиністу холодильник установок для проведення настройки температурних режимів в камерах заморожування. Машиніст холодильних установок проводить налаштування температурних режимів в камерах заморожування і проводить повторний моніторинг</p>	
<p>НУБІП</p>	<p>Україні</p>		<p>- перевіряє час заморожування продукції згідно ТУ У, якщо час менший встановленого – проводить налаштування</p>	

					обладнання та повідомляє начальника цеху заморожування.	
ККТ 7 – Заморожування блоків ММО, субпродуктів, напівфабрикатів курчат-бройлера в пластинчастій скороморозильній установці	Біологічний ріст мікроорганізмів: МАФAM (мезофільні аеробні та факультативні анаеробні мікроорганізми), бактерії роду Salmonela, Listeria monocytogenes	Обслуговування, ремонт і налагодження обладнання холодильних установок. Налагодження обладнання.	Температура в товщі продукції після завершення технологічного процесу: не вище мінус 18 °С;	Контроль температури термометром-щупом в товщі продукту після закінчення технологічного процесу здійснює бригадир дільниці в кожному плиточнику	При виявленні підвищення температури бригадир: - сповіщає начальника цеху і направляє продукт для заморожування в бласт-фрізера - повідомляє машиністу холодильних установок для проведення настройки температурних режимів в плиточниках. Машиніст холодильних установок проводить налаштування параметрів тиску кипіння аміаку, що подається в плиточники, і проводить повторний моніторинг.	Журнал контролю температури в товщі продукту
ККТ 8 – Пакування продукції	Біологічний ріст мікроорганізмів	Своєчасне обслуговування, ремонт і налагодження	Вуглекислий газ (CO ₂) 20-	Контроль співвідношення газів в	Оператор фасування частин тушки: дільниці пакування	Журнал перевірки співвідношення

<p>в середовищі захисного газу</p>	<p>мів: МАФАМ (мезофільні аеробні та факультативні анаеробні мікроорганізми), бактерії роду Salmonela, Listeria monocytogenes</p>	<p>настройка обладнання на встановлені значення співвідношення газів.</p>	<p>30%; Кисень (O_2) не більше 1%</p>	<p>упаковках здійснює оператор ділянки фасування і упаковки частин тушки газоаналізатором в момент початку виробництва, в кінці виробництва і не рідше ніж через кожну годину від початку виробництва в двох упаковках</p>	<p>- зупиняє лінію; - сповіщає машиніста цеху про невідповідність співвідношення газів для проведення настройки обладнання; - сповіщає начальника цеху. Начальник цеху: - вибірково відбирає 1% (але не менше 10 упаковок) продукції виробленої за попередню годину, і перевіряє співвідношення газів. Якщо виявляється одна і більш упаковок з невідповідним співвідношенням газів – начальник цеху вилучає продукцію за попередню годину і направляє її на перепакування Машиніст холодильних установок проводить настройку обладнання на</p>	<p>газів</p>
------------------------------------	---	---	--	--	---	--------------

Н	У	Б	І	П	у подачу газів у відповідному співвідношенні, про що повідомляє начальнику цеху пакування здійснює контрольний замір для підтвердження співвідношення газів	
---	---	---	---	---	--	--

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

3.4 Встановлення процедур перевірки

Основною процедурою перевірки плану HACCP є верифікація.

Верифікація – це підтвердження на основі об'єктивних даних та досліджень того, що встановлені вимоги було виконано і виконуються на постійній основі.

Також верифікація є важливим інструментом, за допомогою якого група HACCP може здійснити перевірку і буде впевненою, що система HACCP є дієвою на підприємстві.

Адже наявність на підприємстві активної системи управління за безпечною харчових продуктів HACCP — це надійне підтвердження того, що виробник забезпечує всі умови, які гарантують стабільний випуск якісної і безпечної продукції.

Таблиця 3.5.

Процедура верифікації плану HACCP

Дія	Періодичність	Контроль
Валідації плану HACCP відносно всіх точок ККТ	один раз на рік	група HACCP
Перегляд блок-схеми технологічного процесу	один раз на рік або при введенні нового продукту	група HACCP
Перегляд обладнання	кожен квартал	група HACCP
Перевірка виконання моніторингу ККТ	кожен квартал	група HACCP
Верифікація моніторингу ККТ згідно плану	згідно плану	група HACCP
Верифікація записів моніторингу коригуючих дій	один раз на місяць	група HACCP

3.5 Економічна ефективність (доцільність) результатів дослідження

Економічна ефективність – це отримання максимально можливих благ від наявних у розпорядженні ресурсів. Проблемою економічної ефективності найчастіше є проблема вибору, що стосується того, що, як і яким чином проводити, як розподіляти ресурси, капітал і прибуток. Від рівня економічної ефективності багато в чому залежить вирішення низки соціально-економічних завдань, таких як підвищення рівня життя населення, швидке зростання економіки, вдосконалення умов праці та відпочинку, зниження рівня інфляції [4].

Фактори підвищення ефективності діяльності підприємства можуть бути класифіковані за трьома основними ознаками:

- 1) за основними напрямками розвитку та вдосконалення виробництва, які є комплексами технічних, організаційних та соціально-економічних заходів, на основі яких досягається економія суспільної праці;
- 2) за джерелами підвищення ефективності (зниження трудомісткості, матеріаломісткості, фондомісткості та капіталомісткості виробництва, економії часу, раціонального використання природних ресурсів);
- 3) за сферою застосування фактори поділяють на народногосподарські, міжгалузеві, регіональні, галузеві та внутрішньовиробничі.

До основних чинників, які позитивно впливають на виробничу діяльність, відносять [26]:

- a) Раціональне управління матеріалами. Проблема економії й зменшення споживання сировини, матеріалів, енергії повинна бути під постійним контролем відповідних фахівців підприємств із матеріалоємним і енергоємним виробництвом. Завдання ресурсозбереження на таких підприємствах може позитивно вирішуватися шляхом упровадження мало відхідної й безвідхідної технології, збільшення виходу корисної продукції чи енергії з одиниці використовуваного матеріалу, використання дешевих і

низькосортних видів сировини, підвищення якості матеріалів за допомогою первинної обробки.

б) Технологія. Технологічні нововведення, особливо сучасні форми автоматизації й інформаційних технологій дуже впливають на рівень і динаміку ефективності виробництва. За принципом ланцюгової реакції вони викликають істотні зміни в технічному рівні й продуктивності технологічного устаткування, методах і формах організації трудових процесів, підготовці й кваліфікації кадрів тощо.

в) Використання устаткування. Цьому фактору належить одне з провідних місць у програмі підвищення ефективності виробництва. Підвищенню продуктивності діючого устаткування сприяє належна організація ремонтно-технічного обслуговування, оптимальні терміни експлуатації, забезпечення необхідної пропорційності в пропускній можливості технологічно зв'язаних груп (одиниць), чітке планування завантаження в часі, підвищення змінності роботи та ін.

г) Продуктивність праці. Основним джерелом і визначальним фактором підвищення ефективності виробничої діяльності підприємства є працівники: керівники, підприємці, фахівці, робітники. Продуктивність їхньої праці багато в чому визначається методами, технікою, особистою майстерністю, знаннями, відношенням до роботи й здатністю виконувати ту чи іншу роботу.

д) Відповідність виробу. Для досягнення високої продуктивності підприємства просто корисності товару недостатньо. Пропоновані підприємством для продажу вироби повинні з'явитися на ринку в потрібному місці, у потрібний час і за розсудливою ціною. У зв'язку з цим підприємство повинне стежити за тим, щоб не виникало яких-небудь організаційних і економічних бар'єрів між виробництвом і окремими стадіями маркетингу.

ВИСНОВКИ

НУБІП України

Безпечність та якість харчового продукту – це підтвердження того, що даний продукт відповідає усім вимогам законодавства і не загрожує життю та здоров'ю споживача, а також навколишньому середовищу.

НУБІП України

Отже, метою верифікації є отримання упевненості в тому, що план HACCP створений та надійно впроваджений у життя виробництва, попереджує виникнення небезпечних факторів та контроль контрольних критичних точок, які пов'язані з харчовими продуктами та їх якістю та безпекою.

НУБІП України

Основною особливістю верифікації HACCP плану є не як інше, як підтвердження безпеки та якості харчового продукту. Адже це один із головних чинників довіри споживачів до виробництва. Проведення верифікації на виробництві проводять на розгляді такої інформації як:

- НУБІП України
- результати моніторингу основних небезпечних ККТ системи HACCP;
 - перевірка роботи всього персоналу даного виробництва;
 - огляд усіх скарг які пов'язані із безпекою та якістю харчового продукту, та способи усунення даних невідповідностей;
 - результати проведення аудитів.

НУБІП України

Наявність на підприємстві активної системи управління за безпекою харчових продуктів HACCP – це надійне підтвердження того, що виробник забезпечує всі умови, які гарантують стабільний випуск якісної і безпечної продукції.

- НУБІП України
- Переваги дієвості та впровадження системи HACCP:
- задоволеність споживача;
 - конкурентоспроможність;
 - закріплення торгової марки на ринку;
 - довіра від споживача;
 - зменшення ризику випуску неякісного продукту;
 - підвищення якості та безпеки харчового продукту.
- НУБІП України

СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

1. ДСТУ 4161 Системи управління безпеністю харчових продуктів.

Вимоги. – Чинний від 01.07.2003. – К.: Держстандарт України, 2003 – 13 с.

2. ДСТУ ISO/IEC 17011:2005 Оцінювання відповідності. Загальні вимоги до органів акредитації, що акредитують органи оцінювання відповідності (ISO/IEC 17011:2004, IDT): – Чинний від 01.10.2006. – К.: Держстандарт України, 2005 – 26 с.

3. ДСТУ ISO/IEC 17020-2001 Загальні критерії щодо діяльності органів різних типів, що здійснюють інспектування (ISO/IEC 17020:1998, IDT): – Чинний від 01.03.2002. – К.: Держстандарт України, 2001 – 18 с.

4. ДСТУ ISO/IEC 17021-1:2008 Оцінювання відповідності. Вимоги до органів, які провадять аудит і сертифікацію систем управління (ISO/IEC 17021:2006, IDT). – Чинний від 01.09.2008. – К.: Держстандарт України, 2008. – 30 с.

5. ДСТУ ISO 22000:2007 Системи управління безпеністю харчових продуктів. Вимоги до будь-яких організацій харчового ланцюга (ISO 22000:2005, IDT): – Чинний від 01.08.2007. – К.: Держстандарт України, 2007 – 31 с.

6. ДСТУ ISO 22005:2009 Простежуваність у кормових та харчових ланцюгах. Загальні принципи та основні вимоги щодо розроблення та запровадження системи (ISO 22005:2007, IDT): – Чинний від 01.01.2010. – К.: Держстандарт України, 2010 – 6 с.

7. ДСТУ-Н ISO/TS 22004:2005 Системи управління безпеністю харчових продуктів. Настанова щодо застосування ISO 22000:2005 (ISO/TS 22004:2005, IDT). – Чинний від 01.01.2010. – К.: Держстандарт України, 2010 – 13 с.

8. ДСТУ-Н ISO/TS 22003:2009. Системи управління безпеністю харчових продуктів. Вимоги до органів, що здійснюють аудит та сертифікацію систем управління безпеністю харчових продуктів (ISO/TS

22003:2007, IDT); Чинний від 01.01.2010. – К.: Держстандарт України, 2010.

– 14 с.

9. ISO 9001:2015. Quality management systems – Requirements (Системи управління якістю – Вимоги)

10. 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).

11. ISO/TS 22002-1:2009. Prerequisite programmes on food safety – Part 1: Food manufacturing (Програми-передумови щодо безпеčnosti харчових продуктів – Частина 1: Виробництво харчових продуктів).

12. ISO/TS 22002-3:2011. Prerequisite programmes on food safety – Part 3: Farming (Програми-передумови щодо безпеčnosti харчових продуктів – Частина 3: Виробництво сільськогосподарської продукції).

13. ISO 22005:2007. Traceability in the feed and food chain – General principles and basic requirements for system design and implementation (Простежуваність у кормових та харчових ланцюгах – Загальні принципи та основні вимоги щодо розроблення та запровадження системи).

14. Recommended international code of practice – General principles of food hygiene. (Рекомендований міжнародний кодекс практичних загальних принципів гігієни харчових продуктів). CAC/RCP 1-1969, Rev. 4. – 2003. – 31

15. Закон України «Про безпеčnost та якість харчових продуктів» від 23.12.1997 №771/97-ВР

16. Безпека сільськогосподарської продукції завдяки ISO/TS 22002-3 // Стандартизація, сертифікація, якість. 2012. 61 с.

17. Організація виробництва. Практикум. Навчальний посібник.
Частина 2. – Вінниця: ВНТУ, 2005. – 168 с.

18. Порядок сертифікації систем управління безпеністю харчових продуктів, затверджений наказом Держспоживстандарту України від 25.08.2004 № 185. – 23 с.

19. Васин, С.Г. Управление качеством. Всеобщий подход : учебник для бакалавриата и магистратуры / С. Г. Васин. – М. : Издательство Юрайт, 2014. — 404 с. — Серия : Бакалавр и магистр. Академический курс.

20. Грищенко Ф. Згармонізовані національні нормативні документи серії 22000: стан, тенденції й перспективи / Ф. Грищенко // Науково-технічний журнал «ССЯ». – 2012. – № 3(76). – С. 3-9.

21. Заплотинський Б.А. Управління якістю. Конспект лекцій.
Заплотинський Б.А. – К.: ДУТ, кафедра менеджменту і бізнес-моделювання, 2016. – 164 с.

22. Кириленка В.В. Історія економічних вчень: Навчальний посібник / За ред. В. В. Кириленка. – Тернопіль: „Економічна думка”, 2007. – 233 с.

23. Кісель С. Порівняння національної законодавчої бази України та Європейського Союзу щодо безпеності харчової продукції / С. Кісель // Науково-технічний журнал «ССЯ». – 2012. – № 4(77). – С. 57-60.

24. Копитець Н.Г. Ринок м'яса птиці // М'ясной бізнес: Копитець Н.Г. – 2020.

25. Ролько О. Системи управління безпеністю харчових продуктів. Програми-передумови / О. Ролько // Стандартизація, сертифікація, якість. – 2010. – № 3. – С. 55-57.

26. Солаков В. Безопасность пищевых продуктов: стандарт ИСО 22000:2005 / В. Солаков // Стандарты и качество. – 2006. – № 12. – С. 60-63.

27. Стефанів О. Б. Деякі аспекти формування пропозиції на ринку продукції птахівництва в Україні // Міжвідомчий науковий тематичний збірник «Птахівництво» / Стефанів О. Б. – 2019. – випуск 64. – 36 с.

28. Хохлявин С.А. Система прослеживаемости в пищевой цепочке: цели, принципы и разработка / С. А. Хохлявин // Мир стандартов. – 2007. – № 2. – С. 26-32.

29. Вербицкий С. Птахівництво: сучасний стан та прогнози / С. Вербицкий, В. Шевченко // Птахівництво. – Вересень 2008.

30. Дзюба Т. Програми передумови як загальнодержавний ключовий елемент системи управління безпекою харчових продуктів / Т. Дзюба, Г. Мазур // Стандартизація, сертифікація, якість. – 2012. – № 1. – С. 50-52.

31. Свиноус І.В. Економічні проблеми розвитку птахівництва України: І. В. Свиноус, О. Ф. Кирилюк. Сучасне птахівництво. – 2009.

32. Терешко Ю.В. Економічне обґрунтування інноваційних рішень: навч. посіб. / Ю.В. Терешко, А.Д. Петрашевська. – Одеса: ОНАЗ, 2016. – 116 с.

33. Основа управління безпекою харчових продуктів. Навчальний посібник / Ю. Ф. Мельник, В. М. Новіков, Л. С. Шкільник. – К.: Союз споживачів України, 2007. – 297 с.

34. Загальне управління якістю: підручник / О. В. Нанка, Р. В. Антощенко, В. М. Кієв, І. О. Листопад, Н. І. Моїсєєва, І. В. Галич, А. О. Никифоров. – Харків: ХНТУСГ, 2019 р. – 205 с.

35. Головний портал МХП [Електронний ресурс] – Режим доступа: <https://mhp.com.ua/uk/about>

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП **ДОДАТКИ** України

НУБІП України

НУБІП України

НУБІП України



**НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ БІОРЕСУРСІВ І
ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ**

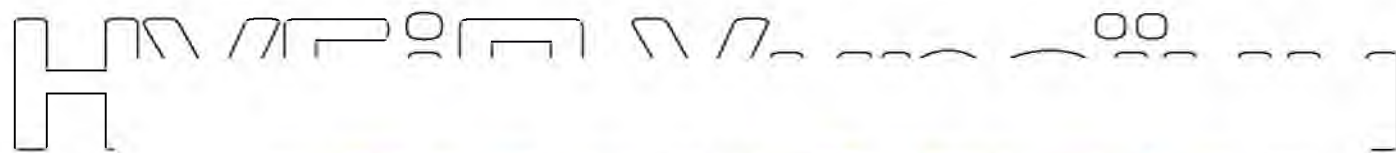
ФІНАНСОВИЙ ФАКУЛЬТЕТ

КАФЕДРА АДМИНІСТРАТИВНОГО ТА СОЦІАЛЬНОГО ПРАВА

ЗБІРНИК МАТЕРІАЛІВ

**МІЖНАРОДНОЇ НАУКОВО-ПРАКТИЧНОЇ
ІНТЕРНЕТ-КОНФЕРЕНЦІЇ
«СУЧАСНІ ТЕНДЕНЦІЇ РОЗВИТКУ ПУБЛІЧНОГО ТА
ПРИВАТНОГО ПРАВА»**

м. Київ



137. ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ПРАВ ТА ЗАКОННИХ ІНТЕРЕСІВ ОСОБИ ПІД ЧАС ПРОВЕДЕННЯ СЛІДЧИХ (РОЗШУКОВИХ) ДІЙ

Велика С.І. 352

138. СУЧАСНА ПРОБЛЕМАТИКА ЕЛЕКТРОННИХ ІНФОРМНИХ ДОКАЗІВ В КРИМІНАЛЬНОМУ ПРОВІДЖЕННІ

Олександрівська О. В. 354

139. ЕКСПЕРТ ВІСКОНАВІДЦЯ: КРИМІНАЛЬНО-ПРАВОВА ХАРАКТЕРИСТИКА

Савко І.В. 357

140. СУЧАСНІ ТЕНДЕНЦІЇ РОЗВИТКУ КРИМІНАЛІСТИКИ

Грибовська В.В. 359

141. НАЙПОШИРЕНІШІ ПОВІДОМЛЕННЯ СЛІДЧИХ ПРІЗНАЧЕННІ ЕКСПЕРТНИ

Марін А.Е. 361

142. РОЛЬ ПІДКУРЮВАЧА У ВЧИНЕННІ КРИМІНАЛЬНОГО ПРАВОНОРУШЕННЯ

Міщенко Т. 364

143. ЗАСТОСУВАННЯ ПРИМУСОВИХ ЗАХОДІВ ВИХОВНОГО ХАРАКТЕРУ

Савченко І.В. 367

144. ПРАВОВЕ РЕГУЛЮВАННЯ ФОРМАТУВАННЯ СІЛЬСЬКОГОСПОДАРСЬКОЇ ДІЯЛЬНОСТІ В ЧЕХІЇ

Галаник Л. 370

145. ПРАВО ГРОМАДЯНИНІ НА ВІЛЬНЕ ПЕРЕСУВАННЯ ТА ПРОЖИВАННЯ В МЕЖАХ ТЕРИТОРІЇ ДЕРЖАВ-ЧЛЕНІВ ЯК СКЛАДОВА ЄВРОПЕЙСЬКОГО ГРОМАДЯНСТВА

Тришкіна К.Є. 371

146. БЕЗПОСЕРЕДНЄ ПАРДОВОЛАННЯ В УКРАЇНІ

Савченко В. 374

147. ОКРЕМІ АСПЕКТИ АДМИНІСТРАТИВНО-ПРАВОВОГО РЕГУЛЮВАННЯ РОЗВИТКУ ЕНЕРГЕТИКИ В УКРАЇНІ

Нагорн П. 376

148. ПРАВО НА ОСВІТУ: МІЖНАРОДНИЙ ДОСВІД

Загородніч А. 381

149. ПРАВО НАЖИТТЯ ЯК ПРИРОДНЕ НЕВИДИМЕ ПРАВО ЛЮДИНИ

Васильченко А. 383

150. ЦІЛОДОСКОБЛЮВАННЯ БУДАВЕЛЬСЬКОГО МЕМОРАЦІУМУ

Кисельова К. 385

151. ПРАВОНАСТУПНИЦТВО ДЕРЖАВ ОДО МІЖНАРОДНИХ ДОГОВОРІВ

Кутельніч П. 388

152. ЦІЛОДОСКОБЛЮВАННЯ ПРАВООБ'ЄКТНОСТІ НЕВИДИМИХ ДЕРЖАВ

Лавришкіна Т. 390

153. ДЕРАВНИЦІЙНІ УТВОРЕННЯ ЯК СУБ'ЄКТ МІЖНАРОДНОГО ПРАВА

Савченко О. 393

154. ТАКАЛЬНА ХАРАКТЕРИСТИКА СИЛЬНОЇ АГРОНОЇ ПОЛІТИКИ ЄС

Савченко М. 395

155. ПРАВОВА ПРИРОДА ПРИНЦИПУ ІСОПАТІ ПРАВ ЛЮДИНИ

Сторожак В. 399

156. ІМПЛЕМЕНТАЦІЯ ЗАКНОДАВСТВА З БЕЗПЕЧНОСТІ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ ДО ЄВРОПЕЙСЬКИХ ВІННОГ

Антонів А.Д. 402

157. ОСОБЛИВОСТІ АДМИНІСТРАТИВНОЇ ВІСНОВІДАЛЬНОСТІ ЗА ПОРУШЕННЯ ЗАКНОДАВСТВА ПРО БЕЗПЕЧНІСТЬ ТА ЯКІСТЬ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ

Курочка А.В. 405

158. ПРАВОВЕ ВРЕГУЛЮВАННЯ ЗАХІСТУ ПРАВ СПОЖИВАЧІВ

Савченко І.В. 407

159. ВІННОТІ ЗАКНОДАВСТВА ЄВРОПЕЙСЬКОГО СОЮЗУ ЦІЛОДО ГМО

Чечіла В.І. 409

160. ЗАСТОСУВАННЯ ЗАКНОДАВЧИХ ВІННОГ ЦІЛОДО ПРОСТЕЖУВАНОСТІ У ВИРОБНИЦТВІ РИБИ В ЛАНЦІГУ «ВОДОЇМА-СПОЖИВАЧ»

Петрушак К. В. 412



корми. Про ідентифікацію та реєстрацію тварин, Про побічні продукти тваринного походження [3].

За принципами законодавства Європейського союзу, споживачеві потрібно надавати можливість щодо поінформованого вибору харчових продуктів, які вони споживають, та запобігати поширенню практик, які вводять в оману. Імплементація законодавства Європейського Союзу в Україні також слугуватиме інтересам громадян і визначатиме чіткі вимоги, детального та зрозумілого маркування продуктів харчування.

Висновок. Імплементація законодавства з безпечності харчових продуктів до європейських вимог сприяє досягненню цілей сталого розвитку та виконанню національних завдань: «Забезпечити створення стійких систем виробництва продуктів харчування, що сприяють збереженню екосистем і поступово покращують якість земель та ґрунтів, насамперед за рахунок використання інноваційних технологій». Україна повинна і надалі адаптувати до національного законодавства акти ЄС для подальшого розвитку в цілому.

СПИСОК ВИКОРИСТАНИХ ДЖЕРЕЛ

1. Історія становлення відносин Україна – ЄС. URL: <https://mir.ua/ru/ua/istoriya-slovo/istoriya-vidnosin-ukraina-es>.
2. Завдання для нового голови Держпродспоживслужби: боротьба з фальсифікатом, оновлення СЕС, зближення з ЄС та вихід на нові ринки. URL: <https://agropoli.com/spetsproekty-762-zavdannya-dlya-novogo-golovy-derzprodspozhivsluzhbi-borotba-z-falsifikatom-onovlennya-es-s-zbliznennya-z-yes-ta-vihid-na-novi-rinki>.

Повна і правдива інформація про харчові продукти. URL: <https://eu-ua.org/analitika-povna-i-pravdiva-informatsiya-pro-harchovi-produkty>

Курочка А. В., магістр I року навчання факультету харчових технологій та управління якістю АПК, Національний університет біоресурсів і природокористування України
Науковий керівник: Клям, доцент Артеменко О.В., доцент кафедри адміністративного та фінансового права, Національний університет біоресурсів і природокористування України

ДОСЛІДНОСТІ АГЕНСТВА ІННОВАЦІЙНОЇ ВІСНОВАЧІВНОСТІ ЗА

ПОРІВНЯЛЬНІ ЗАКОНОВАДЦЬВІ ТА ЖИТЦЬ

НАРОДНИХ ПРОДУКТІВ

Визначити та жити харчових продуктів створити на території майдану і

жодної країни. Це була основна мета дослідження, який описує процес створення і

критерії харчових продуктів, які мають бути. Кожен покупець повинен мати

додаток як до виробництва, так і до задоволення. Це означає визначити та

жити харчовою продукцією і виробництвом і контролювати цілий процес

законодавства та всі пов'язані з виробництвом харчових продуктів

визначити та жити харчовою продукцією – це підтвердження того, що

продукт відповідає всім вимогам законодавства і не завдає шкоди та

закордонній країні, а також виконанням усіх вимог.

Крім того, робота є важливою основою дослідження і визначити та жити

харчовою продукцією, визначити та жити харчовою продукцією, що

харчовою продукцією харчовою продукцією України. Це означає визначити та

жити харчовою продукцією, не порушуючи його законодавство нести відповідно

законодавства відповідно.

Харчова законодавство контролюється: 30 жовтня «Про основи

принципи та вимоги до безпеки та якості харчових продуктів»: 30 жовтня

«Про державні стандарти на державних законодавстві про харчові

продукти, методи виробництва харчових продуктів, стандарти та

контролювати харчові: Харків Міністерства аграрної політики та

продовольства України № 590 від 01.10.2012 «Про затвердження вимог щодо

виробництва, виробництва та застосування постійно діючих продуктів,

застосування на території України Харків Харків Міністерства

продовольства (НАСЦ). Це означає, вимогами щодо Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства № 429 від 17.10.2015: Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України «Акт експертний та регулювання

харчової безпеки та продовольства Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

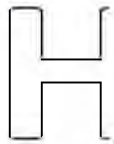
аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

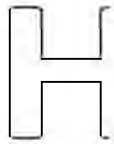
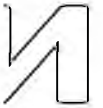
аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства

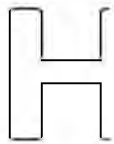
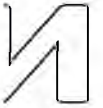
аграрної політики та продовольства України Харків Харків Міністерства



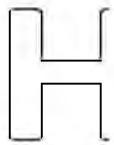
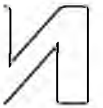
здійснення планових заходів державного контролю відповідності ліцензії операторів ринку (постачальців) механізм законодавства про харчові продукти, кормів, харчові біологічні добавки тваринам, які здійснюються Державною службою з питань безпеки харчових продуктів та захисту споживачів, та критерії, за якими оцінюється ступінь ризику від її провадження».



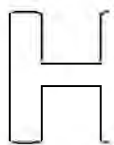
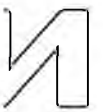
Оскільки найбільш популярними особливостями порушеннями законодавства відповідно до безпеки та якості харчового продукту належить: виробництво та зберігання таких харчових продуктів, які не зареєстровані; не впроваджена або не дієва система плану HACCP, та не цілком виконання і контролювання основних критичних точок найбільш небезпечних для харчового продукту; реалізації товарів з невідповідним маркуванням, яке не відповідає законодавству країни; обіг непродуктивних харчових продуктів; реалізації незареєстрованих об'єктів санітарних заходів:



Згідно Закону України «Про основні принципи та вимоги до безпеки та якості харчових продуктів». Реалізації незареєстрованих об'єктів санітарних заходів – тягне за собою накладення штрафу на громадян від сорока п'яти до шістдесяти неоподатковуваних мінімумів доходів громадян. Обіг непродуктивних харчових продуктів – тягне за собою накладення штрафу на громадян від тридцяти до сорока п'яти неоподатковуваних мінімумів доходів громадян. Порушення значень параметрів безпеки об'єктів санітарних заходів, встановлених законодавством про безпеку та окремі показники якості харчових продуктів – тягне за собою накладення штрафу на громадян від п'ятдесяти до шістдесяти неоподатковуваних мінімумів доходів громадян [1]. Штраф накладається до відповідного адміністративного правопорушення протягом шести місяців з дня виявлення даного правопорушення, але не пізніше однієї року з дня його вчинення.



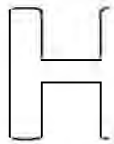
Отже, основною особливістю адміністративної відповідальності за порушення законодавства про безпеку та якість харчових продуктів є накладення штрафу, який визначається відповідно Закону України.



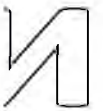
Література:



1. Закон України «Про основні принципи та вимоги до безпеки та якості харчових продуктів» URL: <https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/771/97-арт/ur>



2. Поталова С.М. Адміністративна відповідальність за порушення порядку проведення розрахунків у сфері торгівлі, громадського харчування та послуг : автореф. дис... канд. юрид. наук: 12.00.07 / С. М. Поталова / Нац. ун-т держ. податкової служби Укр. – Ірпень, 2010



Н

3. Кодекс України про адміністративні правопорушення (статті 1 – 212- 20)
 Кодекс : Закон України від 07.12.1984 р. № 8073-X // Офіційний веб-портал
 Верховна Рада України [Електронний ресурс]. – Режим доступу:
<http://zakon0.rada.gov.ua/laws/show/80731-10>

1

Н

4. Артеменко О.В. Адміністративно-правова відповідальність за
 порушення у сфері охорони навколишнього природного середовища /
 Артеменко О.В., Улюгіна О.А. // Вісник Академії праці і соціальних відносин
 України. Серія: Право та державне управління – 2012. – № 4. - С.69-73.

1

Н

Сидорчук І. В. магістр 1 року навчання
 факультету харчових технологій та
 управління якістю АПК, Національний
 університет біоресурсів і
 природокористування України

1

Н

Науковий керівник: к.я.н., доцент
 Артеменко О.В. доцент кафедри
 адміністративного та фінансового права,
 Національний університет біоресурсів і
 природокористування України

1

ПРАВОВЕ ВРЕГУЛЮВАННЯ ЗАХИСТУ ПРАВ СПОЖИВАЧІВ

Н

При придбанні товарів чи задоволенні будь-яких побутових потреб
 кожен з нас стає учасником правовідносин, які виникають між споживачем з
 одного боку та підприємством, установою, організацією або громадянськом-
 підприємцем з іншого. Основні права та обов'язки учасників цих
 правовідносин та правовий механізм їх захисту встановлено в Законі України
 «Про захист прав споживачів».

1

Н

За ст. 4 Закону України «Про захист прав споживачів» споживачі під
 час укладення, зміни, виконання та припинення договорів щодо отримання
 (придбання, замовлення тощо) продукції, а також при використанні
 продукції, яка реалізується на території України, для задоволення своїх
 особистих потреб мають право на:

1

1) захист своїх прав державою;

407

НУБІП України

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ

**НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ БІОРЕСУРСІВ
І ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ**

**Факультет харчових технологій
та управління якістю продукції АПК**



**X МІЖНАРОДНА
НАУКОВО-ПРАКТИЧНА КОНФЕРЕНЦІЯ
ВЧЕНИХ, АСПІРАНТІВ І СТУДЕНТІВ**

**«Наукові здобутки у вирішенні актуальних
проблем виробництва та переробки сировини,
стандартизації і безпеки продовольства»**

ЗБІРНИК ПРАЦЬ

**за підсумками
X Міжнародної науково-практичної
конференції вчених, аспірантів і студентів**

*Пам'яті завідувача кафедри процесів і обладнання
переробки продукції АПК, доктора технічних наук,
професора Сухенка Юрія Григоровича присвячується*

КИЇВ – 2021

НУБІП України

НУБІП України

ЗМІСТ

Н	Плункова засіянина	3	
	1. В.І. Єнчев	3	
	Проблеми ресурсного забезпечення підприємств харчової промисловості України	5	
	2. Л.М.Ковалчук	5	
	Перспективи розробки ШР НААН України по переробці продукції рогачинництва	8	
Н	3. Ж.Э. Сафаров, Ш.А. Сулеймова, С. Аскараважнев	8	
	Розробка моделі системи для глибоководоохолодительної установки	10	
	4. Л.О. Алашчук, В.Ю. Сухомяк	10	
	Нові оригінальні сорти меду на ринку України	12	
	5. Ю.В. Сліма, Л.В. Баль-Прешинко	12	
Н	Комплексна та методологія управління ринком в системах менеджменту	20	
	безпеки харчових продуктів	20	
	6. В.П. Васюків	20	
	Науковець з великої літери	22	
	Соція 1 Стандартизація і сертифікація продукції АПК та технологій і засобів її виробництва	22	
Н	1. П. Тетючук, Н. Школева Analysis of modern aspects of control of safety and quality of honey	22	
	2. Т.В. Рибницька, В.Ю. Сухомяк Методи формування номенклатури показників системи управління з оцінювання ризиків харчового підприємства	24	
	3. N.M. Patsera, S.V. Verbynskiy, K.V. Korolova, O.V. Kazachenko Langzeitlagerung von Fleisch: technische Anforderungen und Bedingungen der Standardisierung	26	
	4. А.Д. Антошкіна, Н.Б. Слімова Аналіз сучасних підходів до забезпечення СУБНП в умовах складу роздрібною торгівлі	28	
	5. А.О. Чабанова, Т.В. Рибницька, О.А. Пранко Позитивні сторони застосування рекомендацій ISO 9000	29	
Н	6. Р.С. Шиченко, Н.Б. Слімова Порівняння характеристик вищої міжнародних стандартів з систем управління безпекою харчових продуктів	31	
	7. В.В. Фесенко, Н.Б. Слімова Переваги системи управління безпекою та гігієною праці	33	
	8. В.І. Чечіно, Н.Б. Слімова Переваги забезпечення показників безпеки та якості в умовах ТОВ «Ніксаріт» з застосуванням системи Global G.A.P.	34	
	9. А.В. Курочка, Т.В. Рибницька, Л.О. Алашчук Особливості верифікації НАССР плану	36	
	10. І.В. Сидорчук, Н.Б. Слімова Практичні аспекти систем менеджменту якості в умовах організації з надання консультативних послуг	37	
Н	11. А.Р. Івогга, Т.В. Рибницька, О.А. Пранко Етапи розроблення системи НАССР плану	39	
	12. І.В. Грідько, Н.Б. Слімова Аналіз нормативно-правових аспектів регулювання безпеки харчових продуктів	41	
	13. К.В. Остролуцька, В.Ю. Сухомяк Аналіз ризиків при виробництві рибиної продукції	42	
	14. Л.В. Ракова, Т.В. Рибницька, Л.О. Алашчук НАССР у повільних темпах – ефективний інструмент для контролю безпеки харчування	43	
	15. Д.С. Савчук, Т.В. Рибницька, В.Ю. Сухомяк Управління якістю та безпекою продукції на молокопереробних підприємствах	44	

НУБІП України

та уможливають можливості для виходу на нові ринки, в тому числі і міжнародні.

Фактори безпеки – продукція є безпечною, та підтримує принципи НАССР, та Кодексу Аліментаріусу.

Екологічні – зменшення збруднення продукції та навколишнього середовища, створення відповідного санітарно-гігієнічного стану підприємства.

Технологічно-організаційні – забезпечення відповідної технології виробництва м'яса для зменшу покращення якості виробничих процесів що дає змогу отримати безпечну та якісну продукцію, та покращення процесів управління в умовах м'ясного виробництва.

Репутаційні – демонстрація зацікавленістю принципів GlobalG.A.P. та відповідності їх на виробництві сприяє створення власного іміджу, гарного ім'я ТМ, збільшення лоялірв споживачів.

Висновок

В умовах інтенсифікації праці трудощі які виникають при забезпеченні безпеки і якості м'ясного виробництва впровадження системи GlobalG.A.P. є обов'язковою вимогою для Українських виробників м'яса, адже тільки так підприємство може змагатися конкурентоспроможним не тільки в умовах м'ясного підприємства, а й на міжнародному ринку. Переваги які надає Господарству дана система стандартів покращать всі труднощі з його запровадження. А також він є одним з небагатьох комплексних інструментів що може забезпечити безпеку і якість первинної продукції м'яса.

ЛІТЕРАТУРА

1. Чернячок В.І. Економічна ефективність промислового садівництва в ринкових умовах постмаркетинга. АгроСвіт. 2008. № 21. С. 41–45.
2. Дослідження ринку лоялірв в Україні. URL: <http://fruitproject.com.ua/index.php/uk>.
3. GlobalG.A.P. URL: http://www.globalgap.org/uk_en/.
4. Про стандарти GlobalG.A.P. URL: <http://goodfarm.com.ua/ua/schemo/>.

УДК 005.584.1

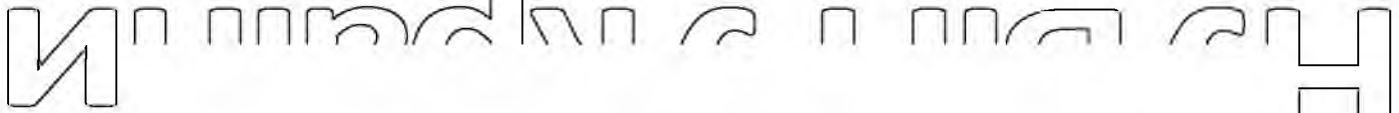
А.В. Курочка, здобувач ОС «Магістр»

Т.В. Рабішська, асистент, Д.О. Аліничук, к.с.-г.н., доцент

Національний університет біоресурсів і природокористування України, м. Київ

ОСОБЛИВОСТІ ВЕРИФІКАЦІЇ НАССР ПЛАНУ

Неуправляний розвиток ринку м'ясних продуктів в Україні, постійні зміни у національному законодавстві стосовно харчової промисловості, що спрямовані на гармонізацію із європейським, підписання економічної частини Угоди про асоціацію між Україною і ЄС, розширення ринкового



https://zakon.rsf.gov.ua/laws/show/z1/04-12#text
 вказано підписки та повноваження З'являючись від 01.10.2012 р. №490. URL:
 українських підприємств згідно з постановою Кабінету Міністрів України
 заступників керівників підприємств, заснованих на іпотечних кредитах та

ЛІТЕРАТУРА

1. Про затвердження Бюджету на 2012 рік та бюджетів відокремлених підрозділів державних підприємств, установ та організацій на 2012 рік та на наступні роки. Закон України від 01.10.2012 №490. URL: <https://zakon.rsf.gov.ua/laws/show/z1/04-12#text>

Висновки

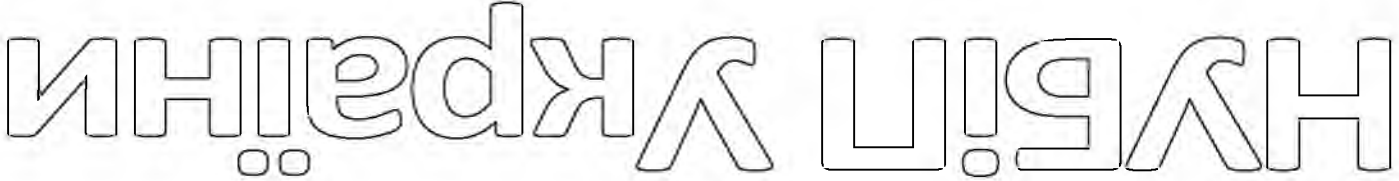
Висновки щодо виконання умов лізингу в Україні. Лізинг в Україні є не тільки одним з найбільш динамічно розвиваючихся сегментів економіки, але й одним з найбільш перспективних. Це пов'язано з тим, що лізинг дозволяє підприємствам отримувати необхідні активи, не вносячи великих сум грошей наперед. Крім того, лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі. Це пов'язано з тим, що лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі. Крім того, лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі.

Лізинг в Україні є одним з найбільш динамічно розвиваючихся сегментів економіки. Це пов'язано з тим, що лізинг дозволяє підприємствам отримувати необхідні активи, не вносячи великих сум грошей наперед. Крім того, лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі. Це пов'язано з тим, що лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі.

Лізинг в Україні є одним з найбільш динамічно розвиваючихся сегментів економіки. Це пов'язано з тим, що лізинг дозволяє підприємствам отримувати необхідні активи, не вносячи великих сум грошей наперед. Крім того, лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі. Це пов'язано з тим, що лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі.

Лізинг в Україні є одним з найбільш динамічно розвиваючихся сегментів економіки. Це пов'язано з тим, що лізинг дозволяє підприємствам отримувати необхідні активи, не вносячи великих сум грошей наперед. Крім того, лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі. Це пов'язано з тим, що лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі.

Лізинг в Україні є одним з найбільш динамічно розвиваючихся сегментів економіки. Це пов'язано з тим, що лізинг дозволяє підприємствам отримувати необхідні активи, не вносячи великих сум грошей наперед. Крім того, лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі. Це пов'язано з тим, що лізинг дозволяє підприємствам отримувати активи, які вони не могли б отримати в іншому разі.





2. ISO 22000:2018 Food safety management systems – Requirements for any organization in the food chain.

3. Про внесення змін до Закону України «Про якість та безпеку харчових продуктів і продовольчої сировини». Закон України від 24.10.2002 р № 191-IV/2002. URL: <https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/191-15>.

4. Мардар М. Р., Устенко І. А., Кручек О. А. Використання принципів HACCP для забезпечення якості та безпеки продуктів на підприємствах роздрівної торгівлі. Наукові праці Одеської національної академії харчових технологій. 2015. №48.

УДК 006.065.2

І.В. Сидорчук, здобувач ОС «Магістр»

Н.В. Слонова, к.б.н., доцент

Національний університет біоресурсів і природокористування України, м. Київ

ПРАКТИЧНІ АСПЕКТИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТУ ЯКОСТІ В УМОВАХ ОРГАНІЗАЦІЇ З НАДАННЯ КОНСУЛЬТАТИВНИХ ПОСЛУГ

Одною з основних проблем на сьогодні для українських підприємств є успішна адаптація до умов ринкової економіки. Рішення цієї проблеми є умовою для подальшого розвитку і успішності підприємства та його конкурентоспроможності порівняно з іншими підприємствами на ринку, яка в свою чергу пов'язана з ефективним менеджментом якості застосованому на ньому.

Метою роботи є розроблення елементів системи менеджменту якості для підприємства, яке займається консультуванням з питань інформації та наданням інших інформаційних послуг у сфері природничих і технічних наук.

Відповідно до поставленої мети першочерговим завданням є вивчення вимог до міжнародних стандартів до систем управління якістю. ISO 9001 входить в серію стандартів ISO 9000 – це міжнародні стандарти, що описують вимоги до системи менеджменту якості організації і підприємства.

ISO – міжнародна організація зі стандартизації, яка розробляє стандарти, дотримання яких гарантує, що продукти та послуги є безпечними, надійними й якісними, а виробничі процеси побудовано на використанні максимально ефективних ресурсів із мінімальним впливом на навколишнє середовище. Особливість стандартів ISO 9000 в тому, що вони можуть бути застосовані до будь-яких підприємств і організацій, незалежно від їх розміру, форми власності та сфери діяльності [1].

Однією з вимог стандарту є визначення зовнішнього та внутрішнього середовища організації, а саме зовнішніх та внутрішніх чинників, які є

