

ТЕМА: Який порядок визначення критичних контрольних точок?

Критична контрольна точка (ККТ) – точка, етап виробничого процесу, на якому можна встановити контроль безпечності харчової продукції. Етап необхідний для запобігання або усунення небезпечності харчової продукції або зниження її до прийнятного рівня. ККТ поширюється на певне обладнання, на певну «точку» в процесі (наприклад певна пастеризаційна установка, певний фільтр у процесі). ККТ з'являється на етапі, коли відбувається усунення небезпеки або зниження її до прийнятного рівня.

Дерево прийняття рішень

Для визначення ККТ використовують метод «Дерево прийняття рішень». Перш, ніж почати визначення ККТ, необхідно виконати певні дії:

- повністю описати процес виробництва;
- скласти блок-схеми, які відображають етапи кожного процесу;
- визначити передбачуване використання готової продукції.

Блок-схеми мають бути чіткі й докладні. Під час визначення ККТ й аналізування небезпек слід взяти до уваги усі можливі ризики, які можуть виникнути на будь-якому етапі.

Після цього необхідно визначити:

- перелік небезпек, які можуть виникнути в процесі виробництва, вплинути на харчову безпечність кінцевого продукту та здоров'я споживача;
- для кожного небезпечного чинника – прийнятний рівень ризику у кінцевому продукті.



Важливо!

Цей рівень має враховувати встановлені регулятивні та купівельні вимоги, практичний і науковий досвід.

Під час складання переліку небезпечних чинників необхідно брати до уваги очікувані небезпеки. Після того, як перелік небезпек сформовано, треба проаналізувати:

1. небезпеки – для визначення найбільш значущих, які слід контролювати;
2. ступінь контролю, необхідний для убезпечення харчових продуктів;
3. необхідні комбінації керівних дій.

На основі аналізу небезпек треба визначити відповідні комбінації керівних впливів, які дадуть змогу запобігти, усунути або знизити ці небезпеки до встановленого прийняттого рівня. Обрані керівні дії мають бути класифіковані залежно від способу керування ними:

- програми попередніх умов;
- оперативні програми попередніх умов;
- План HACCP.

Після аналізування небезпек і оцінювання заходів керівних дій, які класифіковані як План HACCP, необхідно за допомогою «Дерева прийняття рішень» визначити заходи контролю. У «прийнятті рішень» використано логічний підхід у процесі визначення ККТ на кожному етапі процесу, де було виявлено значущі небезпечні чинники, які мають бути контрольовані за Планом HACCP.

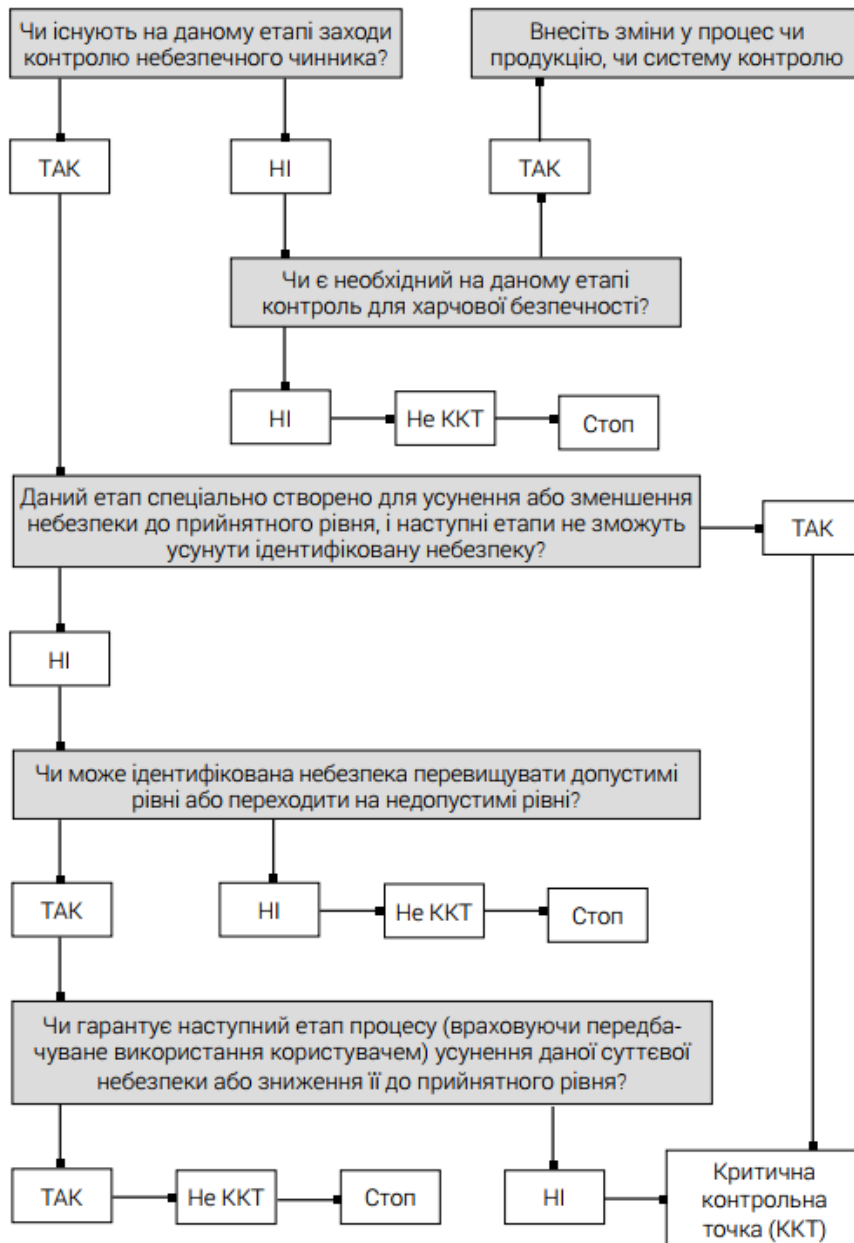
Перейдемо до практичних запитань-відповідей.



Чи існують на цьому етапі заходи контролю небезпечного чинника?

Необхідно поставити певні запитання за методом «Дерево прийняття рішень».

Метод «Дерево прийняття рішень»



Це рішення допоможе визначити ККТ або оперативні програми попередніх умов. У разі позитивної відповіді можна переходити до запитання № 2.



Досвід з практики:

На етапі пастеризації сирого молока виникає мікробіологічна небезпека, тому пастеризація є заходом контролю.

Для цього небезпечного чинника відповіддю на перше запитання буде «Так».

У разі негативної відповіді необхідно:

- зазначити, як ця небезпека буде контрольована на наступних етапах;
- або відповісти на додаткове запитання щодо необхідності контролю на цьому кроці для харчової безпеки;
- якщо «Ні», то ця точка не є ККТ;
- якщо «Так», то необхідно внести зміни в процес для можливості контролювати небезпечний чинник на цьому етапі.



Цей етап спеціально створено для усунення або зменшення небезпеки до прийнятного рівня, і наступні етапи не зможуть усунути ідентифіковану небезпеку?

«До прийнятного рівня» означає до рівня, коли споживання продукту відповідно до передбачуваного використання не зашкодить здоров'ю споживача.

Прийнятний рівень визначають під час ідентифікації небезпек. Якщо цей етап спрямовано на усунення небезпеки або зниження її до прийнятного рівня, відповідаємо «Так».

Етап автоматично стає ККТ, яку має контролювати План НАССР. Після цього переходимо до наступної небезпеки.



Досвід з практики:

Етап пастеризації спеціально створено для усунення мікробіологічної небезпеки, тому цей етап є ККТ.

Якщо етап не спрямовано на усунення небезпеки або зниження її до прийнятного рівня, то відповідаємо «Ні» і переходимо до наступного запитання.



Чи може ідентифікована небезпека перевищувати допустимі рівні або переходити на недопустимі рівні?

Для відповіді на це запитання необхідно спиратися на аналіз небезпек, загальнодоступну інформацію й досвід компанії.

Якщо ця небезпека не становить суттєвої загрози для життя і здоров'я споживача, то слід відповісти «Ні».

Це не ККТ, цю небезпеку можна контролювати за допомогою оперативної програми попередніх умов (далі – ОППУ).

Слід перейти до наступної небезпеки. Якщо така небезпека може зашкодити здоров'ю і життю споживача, і навіть після цього етапу процесу перейти на недопустимі рівні, то необхідно відповісти «Так» і перейти до наступного запитання.



Чи гарантує наступний етап процесу (враховуючи передбачуване використання користувачем) усунення цієї суттєвої небезпеки або зниження її до прийнятного рівня?

За допомогою цього запитання можна виявити чи містить процес подальші етапи, спрямовані на усунення цієї небезпеки.

Якщо такі етапи є, то необхідно відповісти «Так» – такий етап не є ККТ. Під час оцінювання в Плані НАССР слід вказати цей подальший етап.

Якщо відповідь на таке запитання «Ні», то цей етап стає ККТ, оскільки на ньому востаннє відбувається усунення або зниження небезпеки до прийнятного рівня.



Зверніть увагу!

Після цього етапу продукція має бути безпечна для споживача.

Для відповіді на це запитання необхідно брати до уваги очікуване використання продукції споживачем.



Досвід з практики:

Під час виробництва сирих продуктів із м'яса ККТ в процесі виробництва знизять небезпеку до прийнятного рівня винятково за очікуваного використання споживачем. Тільки якщо споживач перед вживанням здійснить термічне оброблення продукції і буде дотримуватися рекомендованих параметрів зберігання, продукція залишатиметься безпечною для нього.



Решту етапів, які під час аналізування не було визначено як ККТ і не потрапили до Плану НАССР, також необхідно контролювати, але як ОППУ.

Записати результати аналізування за методом «Дерево прийняття рішень» можна у формі таблиці.

Варіант запису результатів аналізування за методом «Дерево прийняття рішень»

Етап	Тип небезпеки	Опис небезпеки	Походження або джерело небезпеки	Опис контрольних заходів	Дерево прийняття рішень				Тип точки (ККТ/ОП/ПУ)	Обґрунтування рішення
					Запитання 1	Запитання 2	Запитання 3	Запитання 4		

Фільтрація молока сирого під час приймання	Ф	Наявність у сирому молоці сторонніх предметів (камені, гілки тощо)	Потрапляння із молоком із господарств, деякі снемиття молоковозів	Фільтрація	Так	Ні	Так	Ні	ОППУ	Цей етап не останній у процесі виробництва, на подальших етапах перед пастеризацією і розливанням продукт проходить фільтрування
Пастеризація	М	Патогенні мікроорганізми	Наявність патогенних мікроорганізмів у молоці хворих	Пастеризація	Так	Так	ККТ	Цей етап — останній етап технологічного процесу, на яком		

			твари н. Невід повід ний контр олюв ання стану обла днан ня на ферм і					у сиро вина прох одить тепл ове обро блен ня		
Обр обл енн я упак овки дезі нфік увал ьни ми засо бам и	Х	Елем енти дезін фікув альн их засоб ів	Виве денн я з ладу систе ми дозув ання дезін фікув альн ого засоб у	Конт ролю ванн я дезін феку валь ного засоб у в готов ому прод укті	Так	Ні	Так	Ні	ККТ	На цьом у етапі здійс нюєт ься обро блен ня упако вки дезін фікув альн ими засоб ами. у разі виве денн я з ладу обла днан ня до готов ого прод

										укту може потре пити дезін фікув альн ий засіб
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



Критичні контрольні точки

Для визначення ККТ необхідно брати до уваги певні умови:

- чи можна контролювати небезпеку на цьому етапі;
- чи можна встановити критичні межі для ККТ і чи вони можуть бути дотримані.



ККТ визначають як точку, етап, на якому контролювання дає змогу уникнути або усунути ризик для безпечності харчових продуктів або знизити його до прийнятного рівня. Під час визначення ККТ необхідно взяти до уваги усі потенційні ризики, які через відсутність контролювання можуть спричинити захворювання або завдати шкоди здоров'ю.

ККТ можуть перебувати на будь-якому етапі, де можна запобігти, усунути або знизити наявний ризик до прийнятного рівня. ККТ можуть потребувати:

1. перевіряння щодо залишкової наявності хімічних речовин;
2. теплового оброблення, охолодження;
3. контролювання потрапляння сторонніх речовин.

ККТ мають бути докладно описані та зареєстровані.



Важливо!

Чому цю точку називають «контрольною»? Тому що це місце, у якому здійснюють контролювання. Чому цю точку називають «критичною»? Тому що далі контролювати цю небезпеку неможливо.

ККТ – останній етап у виробничому процесі, коли небезпеки можна уникнути або знизити до прийнятного рівня.

Основна характеристика ККТ – наявність критичних меж, які можна контролювати постійно, для того, щоб вчасно визначити вихід за критичні межі й відокремити небезпечний продукт від безпечного.



Постійний моніторинг і контролювання необхідні для можливості коригування. Обладнання або процес, які неможливо перевірити, ніколи не будуть ККТ. Кількість ККТ залежить від складності й виду продукції і виробничого процесу, які мають бути аналізовані. Можна об'єднувати ККТ, у яких контролюють одні й ті самі параметри і які поширюються на одне й те саме обладнання.



Досвід з практики:

ККТ «Контроль температури пастеризації молока». Ця точка поширюється на конкретний етап процесу пастеризації і конкретне обладнання – пастеризатор. Ця ККТ буде єдина для видів продукції, у виробництві яких наявний цей етап із однаковими температурами пастеризації.

Один План HACCP може поширюватися як на продукцію, так і на загальні процеси виробництва. Наприклад, План HACCP може бути складений:

- за продуктами: сметана, молоко, сир;
- за загальними етапами виробництва (етап приймання молока, складання суміші тощо), тому що певні етапи для однієї категорії процесу можуть бути ідентичні.

Тільки точки, в яких виявлено значущі небезпечні чинники, можна вважати ККТ. Якщо небезпеку не можна усунути, то необхідно знизити її до прийнятного рівня.

Якщо продукцію випускають у сирому виді (сира м'ясна продукція), то в процесі виробництва неможливо знищити патогенні мікроорганізми. Це можливо лише за тривалого теплового оброблення. Якщо дотримуватися певних температурних режимів, то можна знизити цю небезпеку до прийнятного рівня.

ККТ, визначені для одного продукту, можуть бути різні залежно від обладнання, особливостей ліній виробництва, інгредієнтів.



Моніторинг визначення критичних контрольних точок

Нагадаємо, що результат розроблення системи, заснованої на принципах HACCP, необхідно задокументувати в Плані HACCP. План HACCP – набір робочих документів для керування ризиками в кожній ідентифікований ККТ.

Далі наведено пояснення щодо застосування четвертого принципу HACCP «Розроблення системи моніторингу, яка забезпечує контроль ККТ».

ККТ визначають як етап, на якому можна застосувати керування для уникнення, усунення або зниження небезпечного чинника до прийнятного чинника.



Важливо!

Група HACCP має виявити усі небезпеки, пов'язані із виробництвом, реалізацією та вживанням харчового продукту. Після цього необхідно провести їхнє оцінювання, беручи до уваги вплив на здоров'я людини, для визначення небезпек, які потребують управління.

Наступним кроком є розроблення саме керівних заходів, виокремлення тих, які можна вважати критичними контрольними точками. ККТ можуть бути розташовані на різних етапах життєвого циклу продукції:

- підготовлення сировини;
- виготовлення продукту;
- пакування;
- зберігання;
- додавання інгредієнтів відповідно до рецептури.

Керівні дії ККТ можуть містити (але не обмежуватися) певні заходи:

1. запобігання мікробіологічному забрудненню (підтримування необхідних режимів виробничих процесів);
2. запобігання хімічним небезпекам (наприклад миття);
3. запобігання фізичним небезпекам (застосування металошукача на пакувальній лінії).

Для кожної ККТ має бути встановлена критична межа.



Зверніть увагу!

Codex Alimentarius визначає поняття «критична межа» як «критерій, за яким відділяють прийнятність від неприйнятності».

Найбільш розгорнуте визначення дає NACMCF, який визначає критичну межу як максимальну та/або мінімальну величину, за межі якої не має виходити параметр, який вимірюють і контролюють у ККТ.

Якщо небезпеку необхідно контролювати в ККТ, то критерій не може бути перевищено, коли відбувається відхилення від критичної межі, небезпечний чинник вже не контрольований і мають бути ініційовані коригувальні заходи й коригувальні дії.



Досвід з практики:

Критичними межами можуть бути межі температурного режиму під час зберігання готової продукції на складі. Наприклад, для етапу зберігання кисломолочних продуктів (цей етап, як правило, керований як ККТ) виокремлюють такі критичні межі: $t = +4 \pm 2^{\circ}\text{C}$, тобто температура приміщення, у якому зберігають ці харчові продукти, має бути не нижчою ніж $+2^{\circ}\text{C}$ і не вищою ніж $+6^{\circ}\text{C}$.

Система моніторингу має бути така, щоби виробник був упевнений, що ККТ контролювані, і своєчасно будуть вжиті заходів щодо усунення збоїв. Для цього кожній комбінації небезпека/керувальна дія/ККТ/критична межа має відповідати окрема процедура спостережень/вимірювань.

Моніторинг параметрів ККТ необхідно здійснювати щоденно, це дасть змогу убезпечити продукцію.

Термін «моніторинг» відповідно до п. 3.12 ISO 22000 означає проведення запланованої послідовності спостережень або вимірювань, щоб оцінити, чи функціонують керівні дії як заплановано. Інакше кажучи, чи можна за допомогою моніторингу виявити будь-які відмови у керівних діях.

Моніторинг має відслідковувати роботу систем і забезпечувати своєчасне отримання інформації щодо стану ККТ для забезпечення керування процесом для запобігання перевищення критичних меж. Для цього контрольні заходи мають охоплювати усі заплановані замірювання, спостереження, оцінювання та аналізування визначених контрольних параметрів.

Система моніторингу ККТ дає змогу відповісти на певні запитання.

Запитання	Відповідь
Де?	Визначення точок моніторингу
Як?	Спосіб моніторингу, застосовувані для цього прилади/засоби й методи реєстрації результатів контролю
Коли?	Періодичність спостережень
Хто?	Призначення відповідальних осіб

Докладний опис процедури та місце проведення моніторингу, відповідальність і визначена частота мають бути зазначені у Плані HACCP.



Досвід з практики:

Система моніторингу ККТ «Зберігання кисломолочних продуктів».

Контрольована небезпека – мікробіологічна (патогенні мікроорганізми, зокрема сальмонела, бактерії групи кишкової палички, пліснява, дріжджі, стафілокок), критичні межі: $t = +4 \pm 2^{\circ}\text{C}$.



Визначення точок моніторингу

Моніторинг здійснюють у точках, де отримані покази найточніше відбивають стан критичної межі ККТ.

У складських приміщеннях кількість точок моніторингу залежить від метражу приміщення і рівнів розміщення продукції. На однорівневому складі (як правило, на малих та середніх підприємствах) температуру вимірюють біля підлоги, метр від підлоги і на відстані витягнутої вгору руки. Ґрунтуючись на вимірах, вираховують середню температуру у складському приміщенні, яку вважають фактичною.

Якщо склад багаторівневий, то вимірювання проводять на кожному рівні. Необхідно брати до уваги джерела локального тепловиділення й охолодження (кондиціонери, дверні й віконні отвори). За їхньої наявності температуру вимірюють у двох точках:

1. одна – мінімально віддалена від джерела тепла або холоду;
2. друга – на максимальній відстані від нього.



Спосіб моніторингу, застосовувані прилади/заходи й методи реєстрації результатів контролювання

Моніторингом може бути візуальне спостереження для визначення якісних характеристик критичних меж або вимірювання кількісного цифрового параметра.

Наглядний моніторинг зазвичай застосовують до якісної описової межі. До такого моніторингу входить візуальне перевіряння фізичних небезпечних чинників (метал, скло, цілісність упаковки). Фізичні небезпеки (метал) можна виявляти за допомогою спеціальних приладів, наприклад металодетекторів.



Зверніть увагу!

Слід брати до уваги, що під час наглядового моніторингу можливі помилки, на це треба зважати особам, які аналізуватимуть результати моніторингу ККТ.

Вимірювальний моніторинг є переважним, тому що можливість помилки набагато нижча.

Вимірювальний моніторинг застосовують до певних критичних меж: час, температура, вологість, рН тощо. Часто реєстрація результатів вимірювального моніторингу автоматизована, у такому разі має бути підтверджена здатність програмного забезпечення виконувати призначені функції.

Моніторинг ККТ, у яких відбувається керування мікробіологічними небезпечними чинниками, здебільшого здійснюють за фізичними (хімічними) параметрами, оскільки у багатьох випадках результат дає змогу визначити стан мікрофлори продукту і може бути отриманий швидко, на відміну від мікробіологічного аналізування.



Досвід з практики:

Етап пастеризації молока застосовують для очищення продукту від мікробіологічного забруднення.

Здавалося б лише мікробіологічне аналізування молока після пастеризації може визначити, чи знищено хвороботворні бактерії. Але через те, що мікробіологічне аналізування триває доволі довго, контролювання здійснюють за показами вимірювальних приладів.

Критичні межі у такому разі будуть такі:

- температура пастеризації – +76 ± 2°C;
- час нагрівання – 60 с.

Згідно з науковими даними витримування молока за зазначених умов призведе до загибелі патогенної мікрофлори.

Під час вимірювального моніторингу важлива налагодженість системи метрологічного забезпечення. Встановлений порядок повірки/калібрування має забезпечувати придатність вимірювального обладнання, дату і результат повірки/калібрування занотовують.

На жаль, на підприємствах часто не приділяють достатньо уваги керуванню засобами для моніторингу і вимірювань. Можна виокремити найчастіші невідповідності у процесі керування метрологічним обладнанням:

1. відсутність ідентифікації вимірювального обладнання. Ця невідповідність має системний характер, пов'язана з іншими процесами системи HACCP – простежуваність і керування невідповідною продукцією, відгуки й вилучення;
2. відсутність графіків повірки приладів. Відсутність графіків повірки є причиною невідповідності «Застосування не відкаліброваних або не повірених приладів», тому що за відсутності графіка можна пропустити строк чергової повірки;
3. визначення методів реєстрації результатів контролю.

Реєстрація результатів моніторингу ККТ важлива для забезпечення ідентифікації й простежуваності продукції. Звітні документи (робочі листи HACCP) мають містити і точну історію всіх партій продукції від вихідних матеріалів до готового продукту. Це може знадобитися, наприклад, у разі відкликання продукції з продажу.

Щоб забезпечити наявність усієї необхідної інформації щодо кожної партії продукції усі записи результатів моніторингу ККТ повинні містити найменування продукції (код виробу тощо), дату і підпис. Кожну інформацію щодо стану параметрів ККТ мають підписати дві відповідальні особи:

- особа, яка занотувувала інформацію;
- особа, яка оцінювала результати моніторингу ККТ.



Пам'ятайте!

Звітні документи за результатами моніторингу ККТ за необхідності слугують доказом того, що організація контролювала виробництво певної партії конкретного продукту. Слід уникати реєстрації фальсифікованих результатів або записів «заднім числом».



Періодичність спостережень

Моніторинг здійснюють безперервно (за допомогою автоматичної вимірювальної апаратури) або періодично. У ККТ «Пастеризація молока» моніторинг, як правило, здійснюють безперервно за допомогою спеціальних термодатчиків. У ККТ «Зберігання кисломолочних продуктів», яку розглядаємо як приклад, температуру у приміщенні складу готової продукції також можна вимірювати і реєструвати автоматично. Але не кожне підприємство фінансово спроможне придбати таку вимірювальну систему, тому контролювання здійснюють працівники складу за показами приладів із заданою періодичністю.

Періодичність моніторингу ККТ має дати змогу:

- визначати момент, коли відбувається втрата контролю і відхилення у ККТ (порушення критичних меж);
- своєчасно вилучити продукт до його використання або вживання.

Група НАССР має розглянути різні аспекти, щоб визначити необхідну періодичність моніторингу ККТ. Так, для визначення періодичності контролювання температури у складському приміщенні, де за допомогою холодильного обладнання підтримують необхідні умови зберігання, слід розглянути таку аварійну ситуацію, як відключення електроенергії і, як наслідок, зупинення роботи обладнання. Для холодильного обладнання, що не працює, температура всередині складського приміщення почне підвищуватися, з часом буде перевищено критичні межі ККТ. На такий фізичний процес впливають певні чинники:

1. обсяг складу;
2. температура у складському приміщенні на момент аварії;
3. температура зовнішнього середовища;
4. матеріал, з якого побудовано стіни складу і їх товщина.



Досвід з практики:

Наприклад, якщо склад є окремою спорудою, побудованою із залізних матеріалів, то швидкість змінення температури всередині й, відповідно, періодичність моніторингу залежить від пори року. Влітку у разі аварії з енергозабезпеченням і відключення холодильного обладнання такий склад швидко нагріватиметься, а взимку – швидко охолоджуватиметься. В обох випадках критичні межі ККТ буде порушено достатньо швидко.

Після встановлення системи HACCP робоча група має верифікувати систему, щоб упевнитися у її здатності забезпечувати випускання безпечної продукції.

Одним із питань верифікації є перевіряння здатності системи моніторингу ККТ попереджувати про перевищення встановлених критичних меж. За результатами перевірок група HACCP робить висновок щодо правильності встановленої періодичності контролю, за необхідності вносить зміни в систему моніторингу ККТ і, відповідно, у План HACCP.



Призначення відповідальних осіб

Необхідно призначити осіб, відповідальних за контролювання, оцінювання результатів і вживання відповідних заходів на випадок порушення контрольованих параметрів.

На великому складі, де працюють кілька комірників, якщо не призначити відповідальну особу, а у робочій інструкції зазначити: «контролювання здійснює працівник складу», то найімовірніше, що контролювання не відбуватиметься, тому що кожний працівник складу вважатиме, що цю роботу виконає хтось інший.



Важливо!

У особи, призначеної відповідальною за моніторинг, має бути достатньо прав для оцінювання даних контролю і вжиття коригувальних заходів.

У ККТ «Зберігання кисломолочних продуктів», яку розглядаємо як приклад, у випадку аварії з енергозабезпеченням, працівник складу зрозуміє, що критичні межі невдовзі буде порушено і необхідно якнайшвидше вжити заходів щодо усунення невідповідності. Якщо працівник не знає, як необхідно діяти, або не має відповідних прав (наприклад для виклику аварійної бригади), то він витратить час на зв'язок з особою, яка має такі права. Критичні межі ККТ тим часом наблизатимуться до небезпечного значення і продукція невдовзі почне псуватися.

З цієї причини у випадку виходу ККТ за встановлені критичні межі заходи необхідно заздалегідь запланувати і зафіксувати в Плані НАССР. У осіб, відповідальних за проведення моніторингу й оцінювання його результатів, мають бути відповідні права для вжиття зазначених заходів.



Зверніть увагу!

Для кожної критичної межі в кожній ККТ мають бути розроблені заходи, яких необхідно вжити у разі виходу параметрів ККТ за встановлені межі.

Опис дій, яких необхідно вжити, може бути у виді простих інструкцій для оператора, наприклад вимкнути прилад, відрегулювати температуру тощо. Такі інструкції мають бути безпосередньо у робочій зоні кожного виконавця, який контролює ККТ.

Розробники системи НАССР мають продумати і передбачити можливість для вжиття необхідних заходів. Це означає, що, коли таким заходом на випадок виходу з ладу холодильного обладнання на складі готової продукції є виклик аварійної бригади, то засіб зв'язку і телефонний номер мають бути доступні для відповідальних осіб.



Пам'ятайте!

Якщо не вдалося швидко відкоригувати процес і відновити можливість контролювання ККТ, то невідповідна продукція має бути ізольована.

Це необхідно для того, щоб унеможливити потрапляння такого продукту до харчового ланцюга до прийняття рішення щодо подальшого його використання (чи є необхідним перероблення, утилізація продукції або рівень небезпеки перебуває у визначених межах).

У разі виходу ККТ з-під контролю дуже важливим є аналіз ситуації для визначення причин її виникнення. Результат аналізування ситуації довгостроковий, а правильно визначена причина дасть змогу вжити необхідних дій для її усунення (коригувальні дії) і уникнути подібної ситуації надалі.

Більшість процедур моніторингу мають бути швидкі, оскільки стосуються оперативних процесів, за яких неможливо провести тривалі аналітичні перевіряння.

Зважаючи на це, можна виокремити основні завдання групи НАССР під час розроблення системи моніторингу ККТ:

1. якщо неможливо забезпечити безперервний моніторинг, то його масштаби та періодичність мають бути достатні для гарантованого контролю ККТ;
2. працівники, які контролюватимуть параметри ККТ, мають знати вимоги інструкцій і процедур;
3. дані, отримані під час моніторингу, повинна аналізувати особа, яка володіє достатніми знаннями й повноваженнями для грамотного оцінювання і прийняття рішень за результатами контролювання, а також проведення коригувальних дій за необхідності.