

أن ما يسمى "4C s" بإمكانهم المساعدة على تجنب بعض المشاكل المرتبطة بالأمن الغذائي - ضمن الجدول التالي توجد بعض الأمثلة الخاصة بتطبيق المنهجية مع الإشارة إلى مناطق المراقبة المحددة في كل موقع خاضع للمراقبة					
مرحلة المراقبة/الموقع الخاضع للمراقبة	لماذا؟ (الأسس 1 و 2 من نظام HACCP)	كيف/متى يمكن العمل؟ (الاجراءات الاحتياطية، الأساس 3 و 4 من من نظام HACCP)	ما يجب القيام به في حالة الخلل؟ (الأساس 5 من نظام HACCP)	كيفية تجنب حدوثه مرة أخرى؟ (الأساس 5 من نظام HACCP)	التسجيلات (الأساس 7)
استلام المواد الخام (RMP)	إذا كانت المواد الغذائية المبردة موجودة وخلال فترة طويلة في درجة حرارة الغرفة، أو إذا أظهرت المواد المجمدة مؤشرات ذوبان الجليد، فإن ذلك قد يتسبب في ظهور بكتيريا ضارة وخطيرة في أكياس التعبئة والتغليف وعلى شكل أجسام غريبة (حجر، تراب)	مراقبة الملصقات - تاريخ الصلاحية، مؤشرات إجبارية، شروط التخزين الخاصة وغيرها. مراقبة درجة حرارة المادة الغذائية - تسجيل المادة الغذائية ومراجعة دورية لدرجة حرارة النقل - المواد الغذائية التي تتطلب وضعها في أماكن التبريد يتم تخزينها فوراً - صيانة نظام التبريد التحقق من حالة التعبئة والتغليف عند النقل والمصدر - لا يجب أن تكون أكياس التعبئة والتغليف في وضعية متهاكة ومعطوبة ومقوسة ومنتفخة - التلوث الخلطي التأكيد من نظافة مكان التخزين والسيارة الناقلة - النظافة الصحية القيام بهذه الاجراءات عند كل عملية تسليم المواد الخام.	الرفض الفوري للمواد الغذائية الخامة وذلك دائماً عند ملاحظة وجود أية مؤشرات جوانب الشذوذ عند استلامها. تغيير المورد في حالة تسجيل عدد كبير من حالات الشذوذ . رفض المواد الغذائية التي تحتوي على جوانب الشذوذ الناتج عن الحرارة. في حالة احتواء المواد الغذائية على مؤشرات مواد كيميائية، أقات، قطع زجاجية أو مواد أخرى، يتم رفضها فوراً.	تكوين العاملين والمساعدين على هذه المرحلة من العملية، والقيام بتقييم دوري للموردين.	تسجيل درجة الحرارة في المواد الخامة
التخزين في أجهزة التبريد	بعض المواد الغذائية تحتاج الحفاظ عليها في أماكن التبريد تفادياً لتعرضها لنمو البكتيريا. مثل: مادة غذائية تحتوي على إشارة الحفاظ عليها في مكان بارد وعند درجة حرارية ... مئوية، الحلويات	التأكد من وجود المواد الغذائية في مكان بارد ومحفوظة - التلوث المتنقل مراقبة أجهزة التبريد - تسجيل درجة الحرارة - صيانة أجهزة التبريد. التأكيد من نظافة أجهزة التبريد - النظافة القيام بهذه الاجراءات على الأقل مرتين في كل يوم.	في حالة تعطل جهاز التبريد يتم تحويل المواد على جهاز تبريد آخر. معرفة حجم المدة الزمنية التي تعرضت خلالها المواد الغذائية لدرجة حرارية غير خاضعة للمراقبة- الطهي الفوري وبحرارة مرتفعة أو استبعاد الغذاء.	مراجعة إجراءات التخزين . صيانة معدات التبريد تكوّن العمال والمساعدين	تسجيل درجة حرارة معدات التبريد
الطهي	أن بكتيريا المواد الغذائية النبتة بإمكانها تلوين المواد الغذائية المطبوخة يمكن لبعض البكتيريا المصنفة بأنها خطيرة البقاء على قيد الحياة استمرار استخدام لنفس زيت القلي، قد يترتب عنه تطوّر المواد الكيميائية الضارة بالصحة	فصل الأطعمة المطبوخة عن الأطعمة النبتة - التلوث المتنقل ضمان الطهي الجيد للمواد الغذائية - التأكيد من عدم وجود الدم أو إفرازات تثبت أن المادة الغذائية لا زالت نية، وترك مرق الشورية حتى درجة الغليان و الحصول على الفقاعة - الطهي مراجعة درجة الحرارة والتأكد من مستوى أكسدة زيت القلي (اختبار جودة الزيت)، التأكيد من ما إذا تغير لون الزيت (لون داكن وتغيير في شكل الرغوة) والرائحة (إذا كان الرائحة قوية ومتغيرة - يستبعد) - الطهي القيام بتنفيذ هذه الاجراءات خلال مرحلة إنجاز الأعمال التأكيد من حالة نظافة المعدات والمستلزمات - النظافة الصحية	في حالة اختلاط المواد الغذائية المطبوخة بالمواد الغذائية النبتة، يجب إعادة التسخين وبدرجة حرارية مرتفعة أو استبعاد المواد الغذائية إذا لم يتم إعادة التسخين. التأكد من وضع التبريموسسات - درجة الحرارة منخفضة عن 180 درجة مئوية. استبعاد الزيت الذي يحتوي على مؤشرات التغيير. إذا تم قلي المواد الغذائية في زيت متغير، يجب رفضها ورميها.	مراجعة خطة العمل. تكوين العمالة والمساعدين. إنشاء نظام المراجعة. إعادة تسخين المواد الغذائية . تسجيل درجة حرارة زيت القلي.	تسجيل إعادة تسخين المواد الغذائية . تسجيل درجة حرارة زيت القلي.
التوزيع	المواد الغذائية المطهية والتي لم يتم تقديمها فوراً، تحتاج إلى الحفاظ عليها في الدفيء أو البرودة - احتمالية نمو بعض البكتيريا الخطيرة . بكتيريا البيئة يمكن لها تلوين المواد الغذائية الجاهزة للتوزيع.	وضع المواد الغذائية التي سوف يتم تقديمها في مكان دافئ وذلك في الغرفة الدافئة/أوعية المياه الدافئة المسخنة وبدرجة حرارية حوالي 90 درجة مئوية (التأكد من ذلك عبر مؤشر كل جهاز)، وبالشكل الذي يضمن أن تكون درجة حرارة المواد الغذائية أعلى من 65 درجة مئوية - التلوث المتنقل وضع المواد الغذائية التي سوف يتم تقديمها باردة (درجة الحرارة بين 0 و 5 درجة مئوية) - صيانة معدات التبريد. معالجة المواد الغذائية باستخدام الأدوات الخاصة - تفادي معالجة المواد الغذائية مباشرة بالأيدي - التلوث المتنقل/ النظافة . التأكد من مستوى نظافة معدات التبريد و المياد الدافئة / الغرفة الدافئة- النظافة . مراقبة درجة حرارة معدات التبريد ، وذلك على الأقل مرتين خلال اليوم و كذلك أوعية المياه الدافئة/ الغرفة الدافئة عند استخدامها .	مراقبة أوعية المياد الدافئة أو الغرفة الدافئة دائماً عند انخفاض درجة الحرارة عن مستوى 90 درجة مئوية. تغطية أوعية المياه الدافئة استبعاد المواد الغذائية التي كانت موجودة في الحرارة البيئية ولمدة تفوق 30 دقيقة. إصلاح الأجهزة في حالة وجود عطل بها. وضع المواد الغذائية في معدات تبريد أخرى ومماثلة .	صيانة معدات التبريد تكوين العمالة والمساعدين	تسجيل درجة حرارة معدات التبريد/الغرفة الدافئة/ أوعية المياه الدافئة

تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة للشركات المتناهية الصغر والصغيرة

ماذا يقول القانون...

ينبغي ضمان مستوى عالي من حماية حياة وصحة الإنسان

يعتبر جميع العاملين في قطاع التغذية، هم مسئولون على ضمان أن تكون جميع المواد الغذائية المتاحة للمستهلك النهائي في وضعية سليمة، ولهذا يجب عليهم إيجاد، تطبيق واعتماد إجراءات الأمن الغذائي التي تركز على أسس تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP) (طبقا للمادة (5) من النظام رقم 2004/852م وتاريخ 29 أبريل)، واعتبار المرجعية في ذلك، الدستور الغذائي.

هل هناك مرونة؟

أن متطلبات إقرار أسس تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة، يجب أن تكون مرنة بما فيه الكفاية لتكون قابلة للتطبيق في كل الحالات، بما في ذلك على الشركات المتناهية الصغر والصغيرة، ويعني ذلك أن المرونة في تطبيق نظام تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة، يجب تطبيقها على العاملين في قطاع التغذية، وذلك بعد تحديدهم للمخاطر المرتبطة بكل مرحلة من العملية، وبعد محاولة تحديدهم لنقاط التحكم الحرجة، واعتبار صعوبة إمكانية تحديد ذلك، أنه بتطبيق الإجراءات الاحتياطية (الممارسات الجيدة للنظافة الصحية)، يمكن لهم ضمان الأمن الغذائي للمواد الغذائية.

سهولة أسس مبادئ تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP)

إن الاعتقاد بأن اعتماد أسس تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة عملية معقدة جدا، بينما في الواقع لا يمكن أن تكون، لأن الأهم في ذلك هو ضمان، وبصرف النظر عن المنهجية المطبقة، أن إجراءات الأمان المعتمدة ملائمة لكل مؤسسة ومجال نشاطها.

وفقا لمبادئ الدستور الغذائي (Codex Alimentarius)، أن إقرار أسس تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP)، يتم تفعيلها وفق حجم الإنتاج الغذائي، مع تحديد المخاطر المرتبطة بكل مرحلة، وتحديد نقاط التحكم الحرجة (PCC) من أجل هدف القضاء/التقليل من المخاطر، وإقرار إجراءات رصدها (الحدود الحرجة، المراقبة، الإجراءات العلاجية) وإثباتها بموجب السجلات والوثائق.

الوكالة الغذائية القياسية (Food Standards Agency-FSA) ونظيرتها هيئة الرقابة الغذائية والاقتصاد (ASAE)، قامت بإعداد منهجية من أجل تطبيق أسس تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP) للشركات المتناهية الصغر والصغيرة، تركز على أساس "غذاء سليم، أفضل صفقة" - Safer Food better

. business

ضمن هذه المنهجية، أن إقرار أساس تحليل المخاطر ونقاط التحكم الحرجة (HACCP) يتم عبر ممارسات تقضي بتجنب/القضاء عن التلوث من المخاطر البيولوجية والكيميائية والجسدية، واعتبار المجالات التي تستدعي المراقبة هي التلوث المتنقل، النظافة، صيانة معدات التبريد، الطهي (Cross-Contamination, Cleaning, Chilling, Cooking-4Cs)

بناء على قاعدة لغة تواصل عملية، ودون اللجوء إلى استخدام المصطلحات التقنية، ولكن صارمة، فأن الغرض من هذا، هو قيام العاملين أنفسهم بإعداد إجراءات الأمن الغذائي، وذلك عبر الإجابة على الأسئلة العملية مثل: **المراحل/نقاط المراقبة/لماذا؟/ كيف/ متى يجب؟/ ماذا يجب القيام به في حالة الفشل؟/ كيفية تجنب حدوث ذلك مرة أخرى؟** وعلى أساس العناصر المرتبطة بالرقابة (التلوث المتنقل، النظافة، صيانة معدات التبريد، الطهي).

واعتباراً بأنه من الواجب على العاملين أن يعرفوا جيداً طبيعة المنتجات التي ينتجونها والتي يقومون بعرضها، لكون هذه المنهجية سوف تسمح للشركات المتناهية الصغر والصغيرة **تبسيط الإجراءات** (وعلى سبيل المثال إعداد أوراق البيانات التقنية للإنتاج) والمطالبة في هذا السياق **بالمعرفة الجيدة لقواعد الصحة الغذائية** (إتاحة التكوين والتعليم للمجموعة كلها – الحرص على أهمية عنصر المعالجة والإدارة) **والقاء المسؤولية على المعالجين للمواد الغذائية وأيضاً على العاملين في الشركات.**