

استاندارد سازی

ISO

سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO) یک سازمان غیردولتی بین‌المللی است و برای توسعه استانداردهای مختلف در جهان و برای مبادلات تجاری بین‌المللی کالا و ترویج همکاری‌های متقابل در زمینه‌های فعالیت‌های فرهنگی، علمی، فنی و اقتصادی است که در سال ۱۹۴۷ شروع به کار نمود.

۱۴۱ کشور عضو دارد و مقرر آن در ژنو است.

۲۲۴ کمیته فنی دارد و تعداد ۸۹ کمیته آن فعال است.

بالغ بر ۳۰۰۰۰ متخصص با آن فعالیت دارند

در سال ۱۹۶۳ کمیته بین‌المللی CODEX تشکیل شد که مجموعه مقررات و آیین‌نامه‌ها در زمینه تامین منافع مصرف‌کننده، تسهیل روابط تجاری و هماهنگی بین این عوامل در مورد مواد غذایی و هماهنگی همه امور مربوط به استاندارد مواد غذایی ایجاد شده است. این کمیته ۱۶۵ عضو دارد و تاکنون بیش از ۵۰۰۰ استاندارد مواد غذایی و افزودنی‌ها و داروهای دام تدوین نموده است.

انواع سری های ISO :

- ISO 9000 : راهکارهای اجرایی برای رسیدن به کیفیت مناسب محصولات و رضایت مصرف کننده ارائه می کند.
- ISO 9001 : استاندارد تضمین کیفیت برای سازمان های طراح، تولید و ارائه کننده خدمات و نصب
- ISO 9002 : استاندارد تضمین کیفیت برای سازمان های تولید کننده و ارائه دهنده خدمات و نصب
- ISO 9003 : استاندارد تضمین کیفیت برای سازمان های بازرسی کننده
- ISO 9004 : خطوط راهنما برای بهبود عملکرد سیستم مدیریت و ارائه دهنده خدمات و نصب
- ISO 22000 : استاندارد پایه ای است که به سازمان ها و شرکت ها این امکان را می دهد که ریسک های مربوطه را شناخته و آنها را به طور اثر بخش از نظر ایمنی و صرفه اقتصادی مدیریت کنند.
- و ...

- GAP (Good Agricultural Practice)
- GMP (Good Manufacturing Practice)
- GVP (Good Veterinarian Practice)
- GHP (Good Hygienic Practice)
- GSP (Good Storage Practice)
- GTP (Good Transportation Practice)

GAP

GAP علامت اختصاری GOOD AGRICULTURAL PRACTICES

به معنی عملیات خوب کشاورزی

مجموعه‌ای از عملیات اصولی و فنی که در تولید محصولات کشاورزی رعایت می‌گردد و عبارت است از کلیه فعالیت‌های مرتبط با مدیریت عملیات خوب و مناسب تولید محصولات کشاورزی از مراحل کاشت، داشت، برداشت، جداسازی، بسته‌بندی، نگهداری، حمل و نقل و فروش محصول است که منجر به کاهش خطرات سلامت عمومی محصول می‌شود.

و یکی از پیش نیازهای اجرای سیستم‌های مدیریت ایمنی مواد غذایی به‌ویژه میوه و سبزی که حالت تازه‌خوری دارند، محسوب می‌شود.

GAP

- **GAP** - از دیدگاه سازمان خواربار و کشاورزی ملل متحد (FAO) :

اصولی است که به فرآیندهای قبل و بعد از برداشت محصول اعمال شده و به تولید محصول ایمن و سالم کشاورزی با رعایت جنبه‌های مختلف اقتصادی، اجتماعی و زیست محیطی پایدار منجر می‌گردد.

- **GAP** از دیدگاه استاندارد ملی ایران :

مجموع روش‌های کشاورزی که از طریق حفظ پایداری زیست محیطی، اقتصادی و اجتماعی، منجر به تولید محصولات کشاورزی غذایی و غیرغذایی ایمن و مطلوب می‌گردد. به عبارت دیگر تمام عملیات مربوط به مدیریت تولید محصولات کشاورزی (کاشت، داشت، برداشت، جداسازی، بسته‌بندی، نگهداری و حمل و نقل) در زمینه کاربرد توصیه‌های لازم و با در نظر گرفتن جوانب اقتصادی، اجتماعی و زیست محیطی برای کاهش آلاینده‌های فیزیکی، شیمیایی و میکروبیولوژی که برای دستیابی به هدف امنیت و ایمنی غذائی در زنجیره غذائی لازم است.

اهداف نهایی استقرار GAP عبارتند از:

- به حداقل رساندن آلودگی‌های فیزیکی، شیمیایی، میکروبیولوژی در محصول به‌منظور تأمین امنیت و ایمنی مواد غذایی
- ردیابی معکوس محصول
- ارتقاء کیفیت و به‌ویژه کیفیت بهداشتی محصول تولیدی
- بهبود راندمان مصرف و کاربرد عوامل و منابع تولید
- کاهش مصرف ترکیبات شیمیایی در تولید
- به حداقل رساندن اثر تخریبی فعالیت‌های کشاورزی بر محیط زیست
- اجرای مدیریت تلفیقی آفات (IPM) در تولید محصولات کشاورزی
- تضمین کارفرما برای توجه به سلامت و ایمنی کارگران

ارکان عملیات خوب کشاورزی (GAP)

- سازگاری با محیط زیست
- تضمین کیفیت و سلامت غذا بر اساس نظام مدیریت کیفیت (QMS)
- احساس مسئولیت در قبال مسائل اجتماعی
- بهره‌وری

تفاوت محصول GAP و محصول ارگانیک

در هر دو محصول براساس اعمال استانداردهای خاص برای رسیدن به محصول سالم، تولید شده اند. لیکن از نظر شیوه و روش، فرق عمده‌ای در اجرا دارند و به عبارت دیگر :

- **محصول GAP**، محصولی است که می‌توان در مزارع موجود تولید نمود و ضرورت و الزام آن کنترل و بازرسی فرآیند تولید تا عرضه براساس استانداردهای عملیات خوب کشاورزی می‌باشد که در صورت صحت اجرای عملیات و دستورالعمل‌های فنی، محصول سالم و دارای حد مجاز آلاینده‌ها و باقی‌مانده سموم و فلزات سنگین و ... بوده و توسط یک نهاد بازرسی‌کننده و یا گواهی‌کننده تایید و گواهی گردیده است.

- **محصول ارگانیک**، نتیجه نهائی کشاورزی زیستی (ارگانیک) می‌باشد که می‌توان در مزارع و باغات با استقرار شرایط ویژه و اعمال مدیریت خاص و پس از طی یک فرآیند گذار به مرحله تولید محصول ارگانیک دست یافت. به عبارت دیگر، تولید محصول ارگانیک نتیجه نگاه ارزشمند و با هدف اولویت دادن به حفظ و احیا محیط زیست و حیات خاک، گیاهان، جانوران و انسان است.

استانداردهای GAP

- استاندارد عملیات مطلوب کشاورزی کشورهای عضو اتحادیه اروپا با عنوان EUREPGAP که اخیراً به عنوان استاندارد جهانی GLOBAL GAP شناخته شده است.
- استاندارد ASEAN GAP جنوب شرق آسیا
- استاندارد عملیات مطلوب کشاورزی کشور مالزی با عنوان SALM
- استاندارد عملیات مطلوب کشاورزی کشور تایلند با عنوان Thai GAP
- استاندارد عملیات مطلوب کشاورزی کشور ژاپن با عنوان JGAP
- استاندارد عملیات مطلوب کشاورزی کشور چین با عنوان China GAP
- استاندارد عملیات مطلوب کشاورزی کشور کنیا با عنوان Kenya GAP
- استاندارد عملیات مطلوب کشاورزی کشور ایران با عنوان Iran GAP که در مراحل آخر ارسال به کمیسیون ملی می باشد.

GLOBAL GAP

- GLOBAL GAP در بدو تاسیس در سال ۱۹۹۷ با نام EUREP GAP و در سپتامبر ۲۰۰۷ به دلیل گسترش جهانی نام خود را به گپ جهانی (Global GAP) تغییر داد و با انتقال نیازهای مصرف کنندگان به تولیدکنندگان در کشورهای مختلف (بالغ بر ۸۰ کشور) خود را به عنوان یک کلید مرجع برای عملیات مطلوب کشاورزی در بازارهای جهانی معرفی نمود.
- GLOBAL GAP یک مرکز خصوصی است که تنظیم و تدوین استانداردهای اختیاری به منظور گواهی محصولات کشاورزی در سراسر جهان را عهده دار می باشد. هدف این مجموعه ایجاد استاندارد واحد برای عملیات مطلوب کشاورزی با کاربرد برای محصولات مختلف و قابل انعطاف برای کشاورزی تمام جهان می باشد.
- استانداردهای GLOBAL GAP استانداردهای پیش از ورود به مزرعه به حساب می آیند بدین معنی که تمام فرایند تولید محصول از نهاده های اولیه مزرعه (مثل بذر و نهال) گرفته تا تمام فعالیت های انجام شده قبل از خروج از مزرعه را شامل می شود.

GLOBAL GAP

- هدف آنها توسعه استانداردهای بین‌المللی پذیرفته شده و روش‌هایی برای گواهی عملیات خوب کشاورزی GAP است.
- در حال حاضر گواهی GLOBAL GAP توسط بیش از ۱۰۰ مرکز صدور گواهی تایید صلاحیت شده در بیش از ۸۰ کشور جهان صادر می‌شود و یکی از رویکردهای نوین بین‌المللی در حال گسترش برای استانداردسازی تولید در بخش کشاورزی می‌باشد.

نقاط کنترل استاندارد Global GAP در بازرسی فرآیند تولید محصولات کشاورزی

الف) موضوعات کلی

- ۱- تاریخچه، مدیریت واحد تولیدی
- ۲- نگهداری سوابق و خودارزیابی / بازرسی داخلی - توسط تولیدکنندگان
- ۳- سلامت، ایمنی و آسایش و رفاه کارکنان
- ۴- پیمانکاران فرعی
- ۵- مدیریت پسماند و آلودگی، بازیافت و استفاده مجدد
- ۶- محیط زیست و حفاظت از آن
- ۷- شکایات و رسیدگی به شکایات
- ۸- روش اجرایی فراخوان و بازپس گیری محصول
- ۹- حفظ مواد غذایی از مخاطرات
- ۱۰- وضعیت محصول در مراحل دریافت گواهی استاندارد GAP
- ۱۱- استفاده از نشان GAP
- ۱۲- قابلیت ردیابی و تفکیک محصول

نقاط کنترل استاندارد Global GAP در بازرسی فرآیند تولید محصولات کشاورزی

ب) موضوعات تخصصی

- ۱- ردیابی
- ۲- نهاده‌های تکثیری
- ۳- مدیریت خاک
- ۴- استفاده از کود
- ۵- آبیاری / کود آبیاری
- ۶- مدیریت تلفیقی آفات
- ۷- فرآورده‌های حفاظت از گیاهان (کلیه فرآورده‌های مجاز شیمیائی، غیرشیمیائی و بیولوژیک)
- ۸- تجهیزات
- ۹- قبل از برداشت
- ۱۰- جابجائی محصول

GMP

- **GMP** مخفف **Good Manufacturing Practice** شرایط خوب (مطلوب) زیر ساختار است که فونداسیون اصلی سیستم HACCP است. در واقع GMP پایه و اساس نظام‌های ایمنی مواد غذایی HACCP است و اجرای این اصول سلامت محصول را طبق استانداردهای مورد نظر تامین می‌کند. اصول GMP عوامل کنترلی هستند که بر کل عملیات تولید و کنترل کیفیت تمرکز دارند و نه بر یک فرآیند خاص.

Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP)

تعریف HACCP :

- یعنی سیستم تجزیه و تحلیل خطر و تعیین نقاط کنترل بحرانی است.
- این سیستم جهت شناسائی نقاطی که احتمال ورود عوامل بیماری‌زا به زنجیره تولید وجود دارد
- و نقاطی که می‌توان عامل بیماری‌زا را از زنجیره حذف کرد به کار می‌رود.
- این برنامه‌ها در تمامی مراحل تولید به صورت مداوم مورد ممیزی قرار می‌گیرد.

- سیستم HACCP جهت شناسائی و کنترل، خطرهای که از نظر ایمنی مواد غذایی اهمیت دارند، طراحی شده است
- هدف اصلی آن ایجاد ایمنی در مواد غذایی است.
- این سیستم یک روش قانونمند، علمی و عملی برای شناسائی، ارزیابی و کنترل خطرهای در طی تهیه، عملآوری ساخت و استفاده از غذا و به طور خلاصه تمام زنجیره غذایی از ابتدای تولید تا انتها برای حصول اطمینان از سالم بودن ماده غذایی در هنگام مصرف است.
- باید در هر مرحله مخاطراتی که سلامت مصرف کننده را به خطر می اندازد شناسائی کرد و پس از تعیین، نقاط بحرانی اقدامات بازدارنده ای که سبب کاهش میزان مخاطره است از حدود بحرانی گردد را به مرحله اجراء گذارد.
- بنابراین نظام HACCP کلیه خطرات و نقاط بحرانی را در طول زنجیره تولید، عرضه و مصرف و نیز بیماری های ناشی از مصرف تولیدات را به وسیله گروه HACCP که از اطلاعات علمی و مدیریتی کافی برخوردار هستند مورد بررسی قرار می دهد و خطرات احتمالی را که در طول مراحل تولید سلامت مواد غذایی را تهدید می کند، تعیین و به طور دقیق اندازه گیری می نماید.

تاریخچه HACCP:

- سیستم HACCP برای اولین بار از سوی شرکت PILLBURY ناسا و آزمایشگاه‌های ارتش آمریکا برای حفاظت مواد غذایی فشانوردان مورد استفاده قرار گرفت.
- این سیستم و اصول اجرایی آن توسط کمیته غذایی CODEX که وظیفه اجراء استانداردهای مواد غذایی اعلام شده به وسیله دو سازمان خوار بار کشاورزی (FAO) و سازمان بهداشت جهانی (WHO) را برعهده دارد، شرح داده شده است.
- در سال ۱۹۹۶ به دنبال شیوع بیماری ناشی از میکرب ECDI 157 در کشور اسکاتلند، آقای PENINGTON در گزارش خود توصیه نمود که به منظور حصول اطمینان از سالم بودن غذاها اصول HACCP در صنایع غذایی اجرا شود.
- در حال حاضر در خصوص صنایع غذاهای دریایی و گوشت کشور انگلیس اجراء سیستم فوق الذکر به صورت قانون و مقررات ویژه‌ای مطرح است به طوری که شرکت‌های صنایع غذایی بایستی به منظور تولید محصولات استاندارد این سیستم را رعایت نمایند.
- در سال ۱۹۷۱ این روش در اولین کنفرانس بین‌المللی نگهداری مواد غذایی برای کارخانجات غذایی مورد توجه قرار گرفت.
- در طی سی سال اخیر این سیستم به عنوان اولین شیوه ایمن‌سازی و حفاظت در برابر عوامل میکروبی گسترش یافته است.

مراحل مقدماتی HACCP :

این سیستم دارای مراحل مقدماتی و آمادگی شش مرحله‌ای و اصول هفت‌گانه می‌باشد که جهت اجراء می‌بایست به‌طور دقیق رعایت گردد.

مراحل مقدماتی و آمادگی شامل:

- ۱- تشکیل تیم یا کمیته HACCP
- ۲- توصیف محصول و روش عرضه آن.
- ۳- شناسائی مورد مصرف و گروه انسانی مصرف‌کننده آن.
- ۴- ارائه نمودار خط تولید محصول
- ۵- تشریح روند کار
- ۶- فهرست کردن مخاطرات به‌وجود آمده در هر مرحله می‌باشد.

۱- تشکیل تیم و یا کمیته HACCP

- اولین قدم در اجرای این طرح تعیین کمیته HACCP است.
- اعضاء این تیم باید مجرب بوده و به اطلاعات تخصصی دسترسی داشته و بتوانند در رفع مشکلات صاحب نظر باشند.
- اعضای تیم مورد بحث مجموعه‌ای از افراد متخصص شامل پرسنل تضمین و کنترل کیفیت، پرسنل تولید، شیمی‌دان‌ها، میکروبیولوژیست‌ها می‌باشند که می‌بایست توانائی تنظیم طرح را داشته و روش‌های اجرائی آن را برقرار کنند.
- البته می‌توان HACCP را به‌تنهایی در کارخانه مواد غذائی پیاده نمود اما تجربه نشان داد که برای برنامه‌ریزی و نتیجه بهتر نیاز به یک گروه کارشناسی است.

۲- توصیف محصول و روش عرضه آن

در این قسمت بایستی شرح کاملی از فرآورده شامل ترکیب، افزودنی‌ها، فرآیند تولید، نگهداری و عرضه به بازار و همچنین اطلاعات مورد نیاز در خصوص فرمولاسیون، اسیدتیه، جنس مواد بسته‌بندی، نوع تولید، زمان ماندگاری، طریقه استفاده برای مصرف‌کننده، اتیکت‌زدنی، طرز نگهداری در انبار تهیه شود.

این اطلاعات به فرآورده‌ها و ماهیت آن بستگی دارد و بسیار متنوع است.

۳- شناسائی مورد مصرف و گروه انسانی مصرف کننده:

باتوجه به اینکه حساسیت افراد مختلف متفاوت است و می بایست نیاز افراد را مد نظر قرارداد

لذا حصول نهائی باید براساس مصارف قابل انتظار گروه های مصرف کننده آن تعریف شود.

برای مثال بایستی مشخص شود که مصرف کننده نهائی محصول شامل افراد جامعه، کودکان، جوانان و یا سال خوردگان می شود و یا تنها در محل خاصی مثل بیمارستان ها، پادگان ها و.... به مصرف می رسد.

۴- ارائه نمودار خط تولید محصول:

تهیه نمودار در هر واحد اختصاصی است، علت این امر تفاوت در تجهیزات و وسائل واحدها است.

در هر مرحله از تولید، انتخاب مواد اولیه تا فرآیند توزیع، فروش و رسیدن به دست مصرف کننده در این نمودار باید به طور مختصر آورده شود.

علاوه بر نمودار بایستی نمودار دیگری که بیانگر وضعیت استقرار ماشین آلات و تجهیزات، حرکت محصول و پرسنل در طی تولید می باشد تهیه شود.

۵- تشریح روند کار:

عملکرد نمودار تهیه شده در مرحله قبل در تمام مراحل و ساعات می‌باید با واقعیت موجود در کارخانه مطابقت داده شود.

و در صورت لزوم، اصلاحات مورد نیاز صورت پذیرد. در این مرحله از تولید عواملی چون نسبت زمان به درجه حرارت باید تنظیم شود.

برای مثال هرچه زمان فرآوری بیشتر باشد، زمان لازم برای تکثیر باکتری و همچنین نوسان دما بیشتر خواهد شد.

۶- فهرست کردن خطرات به وجود آمده در هر مرحله:

هدف از این مرحله ایمنی مواد غذائی است

و برای دستیابی به این هدف بایستی ماهیت خطر از نظر فیزیکی، شیمیائی و بیولوژیک تعیین می گردد.

و وجود احتمال خطر (زیاد، متوسط، کم) مورد بررسی قرار گیرد و در صورت بروز، شدت مخاطرات (بحرانی، جدی، زیاد، کم) تضعیف گردد.

اصول هفت گانه HACCP :

- ۱- شناسائی و ارزیابی خطر، تنظیم لیستی از مراحل تولید مواد غذائی که توام با خطر است و سرانجام ارائه راههای پیشگیری از مخاطرات.
- ۲- تعیین نقطه کنترل بحران
- ۳- تعیین حد بحرانی برای هر نقطه
- ۴- عملیات و نظارت
- ۵- اقدامات اصلاحی
- ۶- ثبت گزارشات و مستندسازی
- ۷- برقراری روشهای تایید و نظارت

۱- شناسائی و ارزیابی خطر و تجزیه و تحلیل آن :

خطر عبارت است از عوامل بیولوژیک، فیزیکی، شیمیائی و یا حالتی خاص از غذا که برای مصرف کننده زیان آور و در نتیجه غیر قابل پذیرش می باشد. اعضای تیم HACCP که دارای اطلاعات کافی در زمینه محصول فرایند آن می باشند، تمام خطرات هر مرحله را فهرست بندی کرده و پس از تجزیه و تحلیل به منظور کنترل آنها تدابیر پیش بینی می نماید.

دسته اول عوامل خطر زائی بیولوژیکی هستند که شامل میکروارگانیسم های بیماری زا (انگل ها، باکتری ها و ویروس ها) و همچنین گیاهان و حیوانات سمی می باشند.

دسته دوم عوامل خطر زائی شیمیائی شامل سموم دفع آفات نباتی، ترکیبات شوینده، آنتی بیوتیک ها، فلزات سنگین (روی ، سرب، آرسنیک، جیوه، کادمیوم) و مکمل های نظیر سولفیت ها و نیتريت ها و می باشند.

دسته سوم عوامل خطر زای فیزیکی شامل خرده ریزهای فلزی، شیشه و سنگ ریزه می باشند که ممکن است باعث بریدن دهان و شکستن دندان ها شوند.

تشخیص این عوامل بر عهده تیم HACCP می باشد که بعد از شناخت آنها اقدام های کنترلی را ارائه می نمایند.

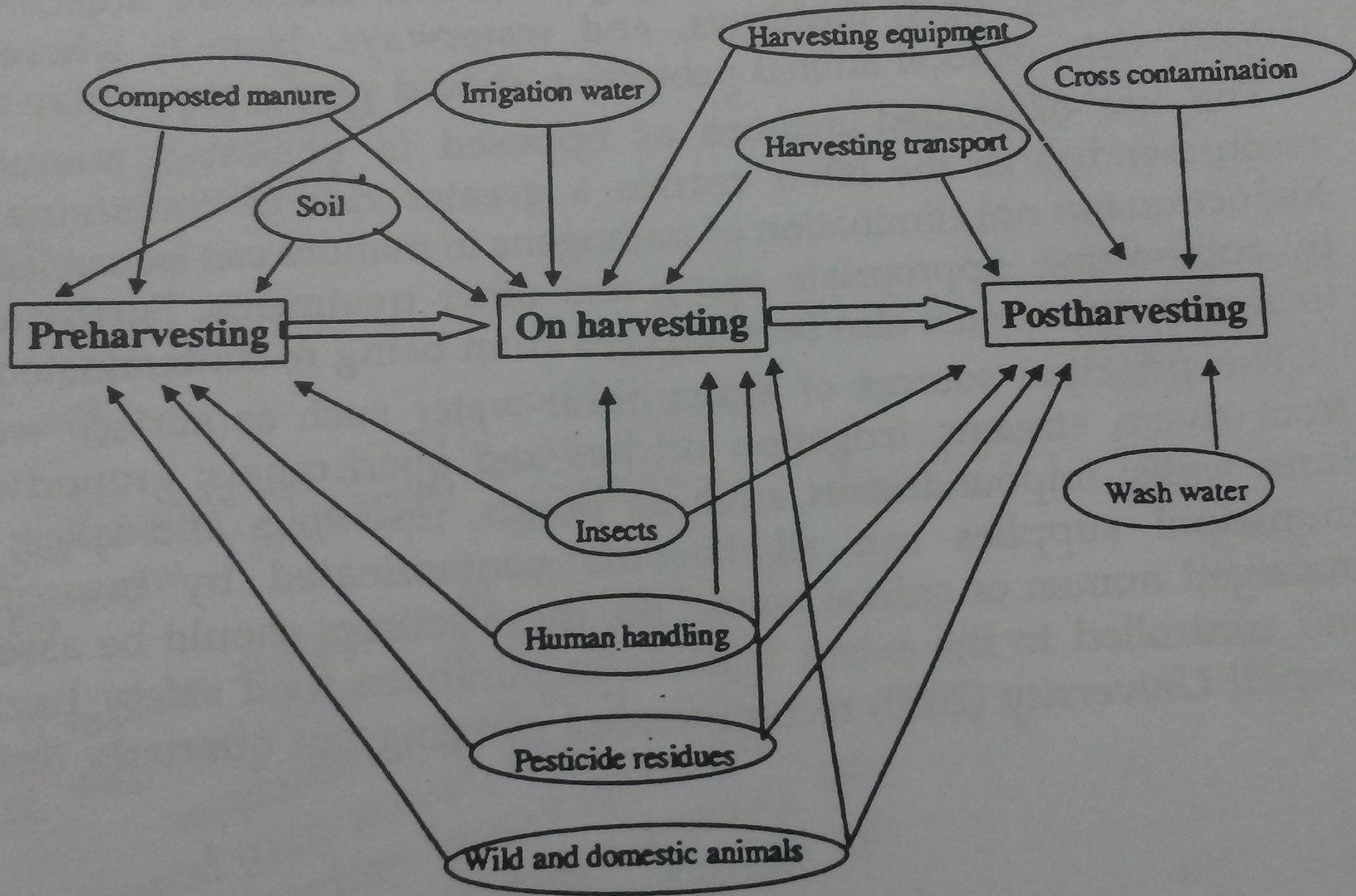


Fig. 4.1. Principal sources of contaminants in vegetables

Table 4.3. Main biological hazards in vegetable products

<i>Biological hazards</i>		
<i>Microorganisms</i>	<i>Virus</i>	<i>Parasites</i>
<i>Aeromonas hydrophila</i>	Echovirus	<i>Ascaris lumbricoides</i>
<i>Bacillus cereus</i>	Hepatitis A and E	<i>Cryptosporidium parvum</i>
<i>Brucella abortus</i>	Norwalk-type	<i>Cyclospora cayetanensis</i>
<i>Campylobacter jejuni</i>	Rotavirus	<i>Entamoeba histolytica</i>
<i>Clostridium botulinum</i>		<i>Fasciola hepatica</i>
<i>Clostridium perfringens</i>		<i>Giardia lamblia</i>
<i>Escherichia coli</i>		<i>Taenia saginata</i>
<i>E. coli</i> O157:H7		<i>Taenia solium</i>
<i>Listeria monocytogenes</i>		<i>Trichinella spiralis</i>
<i>Salmonella</i> spp.		
<i>Shigella</i> spp.		
<i>Staphylococcus aureus</i>		
<i>Vibrio cholerae</i>		
<i>Vibrio parahaemolyticus</i>		
<i>Vibrio vulnificus</i>		
<i>Yersinia enterocolitica</i>		

Table 4.4. Main chemical and physical hazards in vegetable products

<i>Chemical hazards</i>	<i>Physical hazards</i>
Agricultural chemicals:	Rocks
Pesticides	Stems
Fungicides	Dirt
Fertilizers	Glass
Insecticides	Wood
Antibiotics	Stones
Growth hormones	Metal
Toxic elements and compounds:	Bone
Selenium	Plastic
Lead	Personal effects
Zinc	
Arsenic	
Mercury	
Cyanide	
Psoralens	
Mycotoxins	
Plant chemicals	
Lubricants	
Cleaners	
Sanitizers	
Cleaning compounds	

۲- تعیین نقطه کنترل بحران (CCP) :

CCP نقطه، مرحله و یا فرآیندی است که باید در آن کنترل اعمال شود تا خطرات ناشی از ایمنی مواد غذایی پیشگیری، حذف و یا تا حد قابل قبول کاهش داده شود و بیشتر روی سلامت عمومی تاکید دارد.

درفرآیند تولید مواد غذایی نقاط بسیاری وجود دارند که می باید کنترل شوند ولی همه آنها الزاما " CCP نیستند مثلا" وزن ناصحیح فرآورده، دلیل بر وجود نقص در سیستم است اما به دلیل آن که سلامت انسان را به خطر نمی اندازد، نیست.

۳- تعیین حد بحرانی برای هر نقطه:

پس از تعیین نقاط کنترل بحرانی، باید حد بحرانی هر نقطه تعیین و ثبت شود.

تهیه این حدود برعهده کمیته HACCP است که بایستی آنها را از منابع و مراجع قابل استفاده داخلی و خارجی تهیه نمود.

شاخص‌های مهم جهت تعیین این حدود شامل دما، زمان، رطوبت، pH، کلر موجود، بازده‌ها و آزمایشات ظاهری و کیفی می‌باشند.

به عنوان مثال حد بحرانی pH محصولات کنسروی به منظور جلوگیری از رشد میکروب‌های بیماری‌زا ۶/۴ یا کمتر است.

۴- عملیات نظارت :

هدف از نظارت و بازرسی نشان دادن ضعف‌های نقاط کنترل بحرانی است و سیستمی است که برای یافتن و اصلاح هر نوع انحراف از سطح هدف طراحی شده و بدون ترتیب مانع خروج آن از حدود بحرانی می‌شود. تشخیصی که برای نظارت منصوب می‌شوند باید شناخت صحیحی از مسئولیت خویش داشته و قابل اعتماد باشند.

روش‌های اجرایی نظارت باید دارای سرعت عمل بوده در محل تولید قابل اجرا باشد. آزمون‌های آزمایشگاهی در اکثر مواقع برای این کار وجود ندارد ولی روش‌های فیزیکی و شیمیایی بر آزمون‌های طولانی میکروبی ارجعیت دارند و می‌توانند برای کنترل عوامل میکروبی موجود در محصول مناسب باشند.

۵- اقدامات اصلاحی:

عملیاتی است که بعد از نظارت انجام می‌گیرد و شامل دو گونه فعالیت است:

۱- فعالیتهای که درجهت شناسائی نقص و با اشکال در سیستم صورت می‌گیرد.

۲- عملیاتی است که توسط آن CCP مجدداً در محدوده بحرانی قرار می‌گیرد.

این مرحله یکی از مهم‌ترین فعالیتهای تیم HACCP است همچنین تصمیم‌گیری درمورد نحوه برخورد با محصول نامنطبق به‌عهده تیم مذکور است که به‌صورت‌های مختلفی از قبیل معدوم کردن بازسازی مجدد، تبدیل به خوراک دیگر اجراء می‌گردد.

۶- ثبت گزارشات و مستندسازی :

برای رسیدن به این مهم از روش‌های نمونه‌برداری تصادفی و آنالیزهای آزمایشگاهی استفاده می‌شود و نتایج حاصله به‌همراه اسناد و مدارک در زمینه روش‌های اجرایی و داده‌های نظارتی CCPها، اشکالات تولید، عملیات تصحیح، داده‌های مربوط به نظارت، بازبینی داده‌ها، اطلاعات مربوط به شستشو و ضدعفونی بایستی در تمام مراحل جمع‌آوری و ثبت شده و در یک کتابچه راهنما نگه‌داری گردد.

۷- برقراری روش‌های تایید و نظارت :

برای اطمینان از این که سیستم HACCP به‌طور صحیح کار می‌کند به روش‌های کنترل و نظارت نیاز می‌باشد.

برخی از مزایای HACCP به شرح زیر می باشد :

- ارتقاء سطح ایمنی مواد غذایی تولید شده در کارخانه و ارائه شواهد مستند مبتنی بر این امر
- دستیابی به راهکارهای جدید برای پیشگیری های مناسب در بخش ایمنی مواد غذایی
- کمک به شناخت راههای ارتقاء فرآیند تولید
- افزایش کیفیت و ثبات محصولات تولید شده
- کاهش هزینه های مربوط به آزمون محصول نهایی
- کاهش هزینه کل از طریق کاهش ضایعات و دوباره کاریهای شغلی
- افزایش میزان نظارت و کنترل در طول پروسه تولید
- ایجاد شناخت و درک عمیق تر کارکنان کارخانه از اهمیت رعایت ایمنی مواد غذایی
- نیاز کمتر به منابع فنی و تکنیکی ، بدلیل تعیین نقاط بحرانی و کنترل آنها در طول فرآیند
- افزایش حس تعهد و مسئولیت کارکنان
- افزایش عملکرد کارکنان و نیز میزان بهره وری آنان در حین انجام کارهای تیمی
- ایجاد دلگرمی و تحرک بیشتر در کارکنان با فراهم آوردن محیط کار بهداشتی و پاکیزه
- استفاده کارآمد از تمامی منابع موجود در کارخانه

- کاهش احتمال بروز تبلیغات سوء برعلیه محصول تولیدی
- سهولت کار بازرسان خط تولید و ارائه مستندات و گزارشهای ثبت شده درطول پروسه تولید
- افزایش میزان رضایت مشتری از مصرف محصول نهایی
- افزایش اعتماد مشتری و مصرف کننده به محصول و کارخانه
- افزایش سهم بازار
- ایجاد شرایط مناسب برای حضور در بازارهاي بين المللي ، باتوجه به رعایت استانداردهای بین المللي
- افزایش ثبات و امنیت تجارت
- بهبود روابط بین تولیدکنندگان ، فروشندگان مواداولیه ، بازرسان و مصرف کنندگان نهایی محصول
- تکمیل اهداف اجرایی و انطباق با برقراری سایر سیستمهای مدیریت کیفیت(مانند ISO ۹۰۰۰).