Общество с ограниченной ответственностью
"Детское общественное питание - ДОП"

454007, г. Челябинск, ул. Савина 8 А-22/1
ИНН 7452023870, КПП 745201001, отделение № 8597 Сбербанка России г. Челябинск,
р/с 40702810272310000829, БИК 047501602 К/сч. № 30101810700000000602,
тел.: +7 (351) 775-31-33

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Детское общественное питание – ДОП»
_____ /Вахитова Е.В./
Приказ № 11 от 01.01.2021 г.

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА БЕЗОПАСНОСТИ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ

СТАНДАРТ ПРЕДПРИЯТИЯ

ПРОЦЕДУРА АНАЛИЗА РИСКОВ И РАЗРАБОТКИ ПЛАНА ХАССП

СТП-06-2021

Челябинск
2021 г.

Оглавление

1 Область применения 3
2 Нормативные ссылки 3
3 Термины, определения и сокращения 3
4 Идентификация опасностей 3
5 Оценка опасностей (анализ рисков) 5
6 Определение мер и средств контроля 8
7 Определение критических контрольных точек 8
8 Установление критических пределов для каждой ККТ 9
9 Установление системы мониторинга для каждой ККТ 10
10 Установление корректировочных действий 11
11 Процедуры верификации (проверки) ККТ 12
12 Составление плана ХАССП 13
13 Технологическая схема 14
14 Примерный перечень вопросов при выявлении опасных факторов 15
15 Протокол выявления и описания опасностей, указания средств управления и оценки риска .. 19
16 Примеры мер контроля в зависимости от вида опасных факторов 20
17 Протокол выбора ККТ и распределения мер контроля 23
18 «Дерево решений» при выборе ККТ 24
19 Таблица обоснования выбора критических пределов для каждой ККТ 26
20 План ХАССП 27
21 Рабочий лист ХАССП 28
Лист регистрации изменений 29

1. Область применения

Настоящий стандарт определяет порядок анализа рисков при производстве на пищеблоках ООО «Детское общественное питание – ДОП»:

МБОУ «Лицей № 23», расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Блюхера, 1-а;
МБОУ «СОШ № 25» О/П, расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Матросова, 12-А;
МБОУ «СОШ № 25» С/П, расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Южная, 15;
МБОУ «СКШ № 29 VI вида», расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Музрукова, 34;
МБОУ «СОШ № 30», расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Советская, 43;
МБОУ «СОШ № 32» О/П, расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Герцена, 12;
МБОУ «СОШ № 32» С/П, расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Менделеева, 13;
МБОУ «ООШ № 34», расположенный по адресу: г. Озерск, проезд Комсомольский, 9;
МБОУ «СКОШ № 37», расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Музрукова, 32;
МБОУ «СОШ № 41», расположенный по адресу: Озерский городской округ, ул. 8 Марта, 6,
выбора критических контрольных точек (ККТ) и определяет систему мониторинга ККТ.

Стандарт предназначен для исполнения членами рабочей группы по безопасности продукции и руководителями подразделений.

2.Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие Технические регламенты Таможенного союза:

ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»

а также

ГОСТ 51705.1-2001 (НАССР) «Анализ рисков и критические контрольные точки»

ГОСТ Р ИСО 22000-2007 (ISO 22000:2005) «Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции»

СанПиН 2.3.2.1324-03 «Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов»

СанПиН 2.3.2.1078-01 «Гигиенические требования безопасности и пищевой ценности пищевых продуктов»

СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения»

3. Термины, определения и сокращения

В настоящей инструкции использованы термины и определения в соответствии с ГОСТ Р 51705.1 и ГОСТ Р ИСО 22000, а также следующие сокращения:

КТ – контрольная точка;
ККТ – критическая контрольная точка;
ХАССП (НАССР) – Анализ рисков и критические контрольные точки;
РГ – рабочая группа по безопасности пищевой продукции;
РРГ – руководитель РГ

4. Идентификация опасностей

4.1 Основные опасные факторы при производстве продукции на пищеблоках образовательных организаций определены в ТР ТС , санитарных правилах и нормах (СанПиН).

4.2 При идентификации опасностей основываются на следующих источниках:

- целевые показатели, контрольные показатели или критерии оценки конечной продукции, установленные законодательными и административными органами;

- нормативная и техническая документация или другая информация, предоставленная организацией-потребителем, особенно в отношении продукции, предназначенной для последующей обработки или другого использования, кроме прямого употребления в пищу;

- максимальные уровни, признанные приемлемыми РГ, исходя из приемлемых условий, согласованных с потребителем и/или установленных законодательством, а также исходя из научной информации и профессионального опыта.

4.3 Опасности делятся на 4 категории:

- физические (Ф);
- химические (Х);
- микробиологические (М);
- аллергены (А).

4.4. Физические опасности – предметы, обычно не присутствующие в пищевых продуктах, которые могут привести к травмам (например, порезам в ротовой полости, удушью и д).

Важно различать такие физические загрязняющие вещества, которые могут вызывать физические травмы (например, металл), и те, которые вызывают эстетическую неприязнь (например, волосы).

В качестве возможных физических опасностей можно выделить:

- металл;
- стекло;
- деревянные щепки;
- ювелирные изделия;
- детали механизмов;
- керамика;
- твердый пластик.

В качестве источников физических опасностей выступают:

- сырье для производства;
- оборудование и помещение;
- технологические процессы производства;
- человеческий фактор, нарушение гигиены работников.

В качестве мер контроля определены:

- визуальный осмотр;
- гарантии поставщиков.

Ответственность за исключение физических опасностей несет заведующая производством.

Ответственность за отсутствие инородных предметов в поступающем сырье и ингредиентах несет заведующая производством.

4.4.2 Химические опасности – химические элементы и их соединения, которые несут вред здоровью человека.

Химические опасности делятся на две основные категории:

- запрещенные вещества, например, не разрешенные к использованию пестициды и пищевые добавки, клеящие вещества, не допущенные для пищевых производств, и др.;

- естественные ядовитые и вредные вещества, например, афлатоксины, свинец, ртуть.

Источниками химических опасностей сельскохозяйственного характера могут быть пестициды, минеральные удобрения, антибиотики и другое.

Источниками химических опасностей производственного характера могут стать консерванты, усилители вкуса, красители, различные добавки, упаковочные материалы, средства, используемые при упаковке.

Источниками химических опасностей со стороны окружающей среды предприятия могут быть дезинфицирующие средства, смазочный материал, чистящие средства, краски, растворители и другое.

Меры контроля:

- применение только разрешенных химикатов,
- особый контроль за дезинфицирующими и чистящими средствами,
- программа интегрированной борьбы с вредителями,
- использование только ингредиентов пищевого назначения и только питьевой воды,
-применение надлежащей производственной практики по перевозке и хранению продукции,
- приемка продукции только при наличии удостоверений качества и/или иных разрешительных документов (сертификаты, декларации, свидетельства о госрегистрации),

- соответствие показателей сырья в удостоверениях качества требованиями ТР ТС 021/2011, ТР ТС.

Ответственность за исключение/снижение химических опасностей несет заведующая производством.

4.4.3 Микробиологические опасности – под эту категорию опасностей попадают организмы, вызывающие болезнь (патогены), которые могут инфицировать или вызывать интоксикацию у людей, а также служить причиной заболевания, передаваемого через продукты питания.

Существует ряд инфекций, которые возникают в результате потребления пищевого продукта, содержащего вредные организмы.

Факторы, которые влияют на развитие бактерий, микробов, патогенов:

- Температура: если хранить продукты питания с нарушением температурного режима, а также режима влажности, то создаются оптимальные условия для размножения микроорганизмов.

- Период хранения: длительное хранение продукции даже при допустимой температуре все равно приведет к ухудшению ее качества.

- Отсутствие консервантов: те продукты, которые не содержат консервантов, относятся к быстро портящимся и требуют специальных условий, их транспортировка зачастую должна быть в специальных фурах с функциями холодильника.

- Другие факторы: качество воды, уровень pH, количество питательных веществ, кислород и т. д. являются факторами, влияющими на развитие бактерий, микробов и патогенов.

Более специфичный фактор, который необходимо контролировать, – это развитие патогенов. Для борьбы с развитием патогенов применяют следующие меры контроля:

- гигиену персонала (разработка санитарно-гигиенических процедур);

- исключение перекрестного заражения (при установке линии производств учитывается разделение мест переработки сырья, производства и хранения готовой продукции);

- очистку рабочих мест (разработка процедур по очистке рабочего места).

Для борьбы с патогенами используют:

- термическую обработку;

- замораживание (рекомендуемая температура –18°С).

В качестве профилактики для безопасного хранения продуктов применяются:

- замораживание;

- по возможности исключение нахождения продуктов в «опасных» температурных зонах» (температура от +5 °С до +60 °С);

- температура в производственных помещениях не выше 12°С;

- снижение уровня водородного показателя -pH.

Ответственность за исключение/снижение микробиологических опасностей несет заведующая производством.

4.4.4 Аллергены – группа продуктов (яйцо куриное, молоко, соя), которые для определенной группы потребителей являются аллергенами и даже в минимальных дозах, могут потенциально вызывать тяжелые побочные реакции с угрозой для жизни у людей с повышенной чувствительностью.

Меры контроля:

- спецификация ингредиентов должна включать сведения о том, что закупаемый ингредиент не содержит инородных веществ, в том числе аллергенов, которые не указаны в описании ингредиентов;

- исключение перекрестного заражения;

- содержащий аллерген продукт, передаваемый на повторную обработку, включается только в продукт, маркированный аналогично и/или другим соответствующим образом.

Ответственность за исключение/снижение аллергенов несет заведующая производством.

4.5 Характеристика встречающихся опасностей описывается в таблице опасных факторов, форма таблицы приведена в приложении В.

5. Оценка опасностей (анализ рисков)

5.1 Оценку опасностей проводят с тем, чтобы составить перечень тех рисков, которые являются довольно серьезными, поскольку они могут вызвать различные заболевания или травмы, если их эффективно не контролировать. Те опасности, которые вряд ли могут произойти, в план ХАССП не включаются.

5.2 Анализ опасностей и определение соответствующих мер их контроля преследуют три цели:

- выявляются опасности, которые необходимо устранить при выполнении плана НАССР, и определяются меры по их устранению.

- анализ может показать, что необходимо произвести какие-то модификации в процессе или в самом продукте с тем, чтобы его усовершенствовать или сделать еще более безопасным.

- в результате анализа появляется основа для определения ККТ.

5.3 В ходе оценки вероятности возникновения риска рассматривают предшествующие и последующие этапы анализируемой операции в рамках производства, технологического оборудования, обслуживания и среды, а также предшествующие и последующие звенья производственной цепи (поставки и реализация). Технологическая схема производства приведена в приложении А. Также рассматривают соответствующие инициативы общества (например, общественные меры по защите окружающей среды) и действия, которые будут выполнены в последующих звеньях цепи создания пищевой продукции (например, дальнейшая обработка, транспортировка, распределение и употребление).

5.4 При выявлении всех опасных факторов можно использовать вопросник, приведенный в приложении Б.

5.5 Все выявленные опасности по каждому этапу производства заносят в таблицу (Приложение В). Приводят их описание и указание, с помощью чего ведется управление опасным фактором (инструкции, стандарты, графики поверки и т.п.)

5.6 После выявления всех опасных факторов проводят их оценку для определения степени риска с помощью диаграммы анализа рисков, приведенной на рис.1, или по алгоритму анализа рисков (п.5.8, рис.2)

5.7 Для работы с диаграммой рисков проводят ранжирование выявленных опасных факторов по тяжести последствий и частоте возникновения (табл. 1 и 2).

Таблица 1. Оценка тяжести последствий опасного фактора

Влияние на здоровье (тяжесть последствий)	**Оценка тяжести, балл**
может вызвать летальный исход	A
может вызвать серьезное заболевание	B
может вызвать заболевание	C
может вызвать серьезное неудобство	D
не оказывает существенного влияния	E

Таблица 2. Оценка вероятности реализации опасного фактора

Вероятность проявления опасного фактора	**Оценка вероятности, балл**
Маловероятно (<1 раза в 2 года)	1
Редко (1 раз в год)	2
Может произойти (1 раз в 6 месяцев)	3
Вероятно (1 раз в месяц)	4
Часто (1 раз в неделю)	5

По каждой выявленной опасности проставляют результат оценки (приложение В).

Для рассматриваемого фактора наносят на диаграмму точку с координатами, полученными в результате оценки.

Влияние на здоровье (тяжесть последствий)		**область недопустимого риска**				
может вызвать летальный исход	A					
может вызвать серьезное заболевание	B					
может вызвать заболевание	C					

может вызвать серьезное неудобство	D					
не оказывает существенного влияния	E					
		1	2	3	4	5
		Маловероятно	Редко	Может произойти	Вероятно	Часто
		<1 раза в 2 года	1 раз в год	1 раз в 6 мес.	1 раз в мес.	1 раз в неделю
		Вероятность проявления				

Рис.1. Форма методологии анализа рисков.

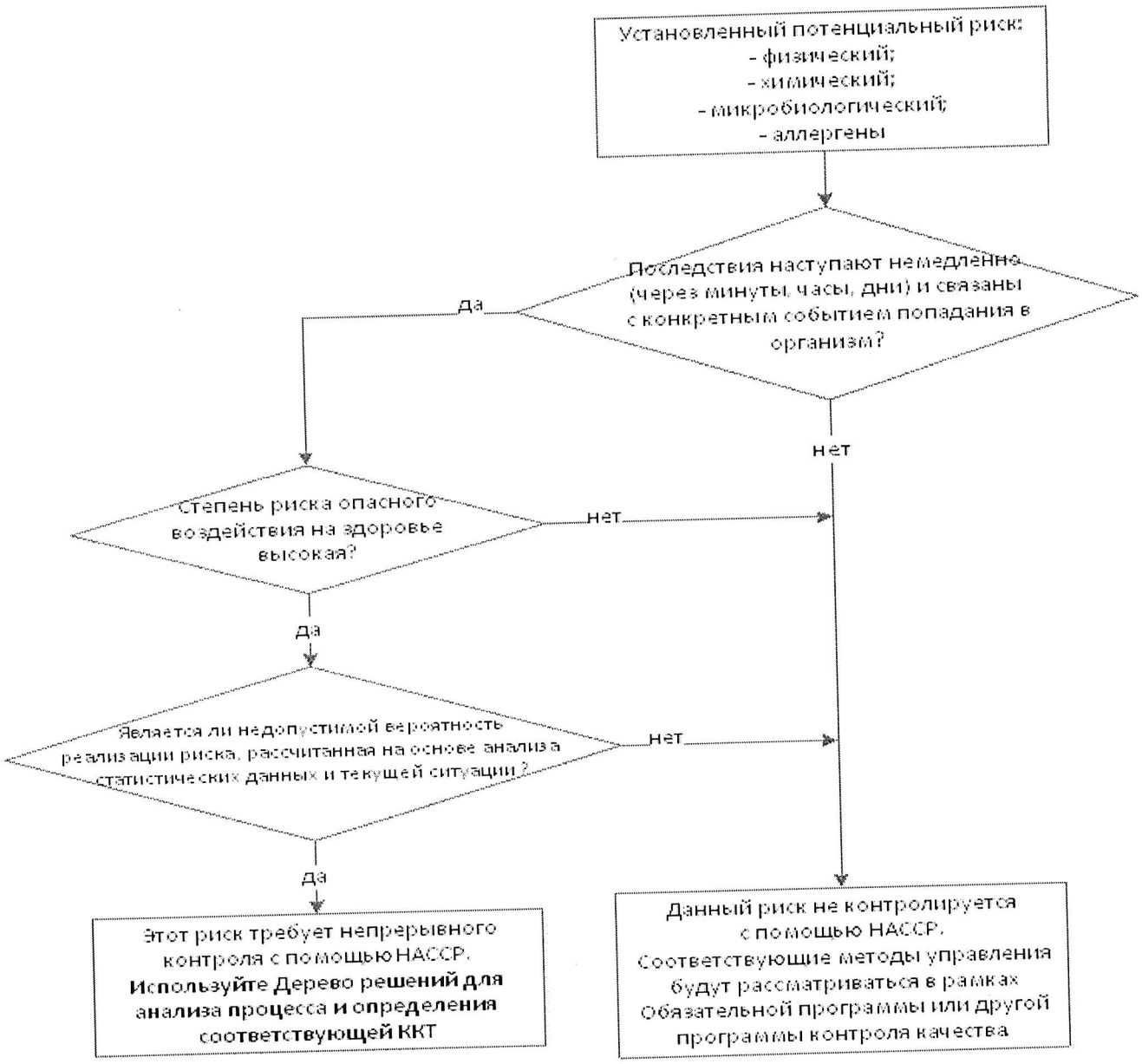
В случае, если точка лежит на или выше границы – оцененный фактор опасный, если ниже – допустимый.

Полученную степень риска заносят в таблицу опасностей (приложение В).

5.8 В некоторых случаях, когда невозможно применить бальную оценку (п.5.6), при выявлении степени риска, можно использовать алгоритм анализа рисков, приведенный на рис.2.

5.9 Все опасные факторы, которые не попали в зону высокого риска, далее не рассматриваются. Их исключение или уменьшение контролируется в рамках программ производственного контроля и/или других программ управления, приведенных в описании опасного фактора (п.5.5).

5.10 Все опасные факторы, попавшие в зону высокого риска, рассматриваются на предмет определения мер по управлению выявленными рисками (п.6) и выявления критических контрольных точек (п.7). В связи с этим выявленные риски заносят в Протокол выявления ККТ и определения мер по управлению (приложение Д).



6. Определение мер и средств контроля

6.1 Для опасных факторов, которые попали в зону высокого риска (п.5), разрабатывают меры контроля или сочетание их комбинаций. Если отсутствует соответствующий метод предупреждения, устранения опасности либо уменьшения его до приемлемого уровня, процесс или продукт должны быть модифицированы.

6.2 Контрольная мера (мера управления) — любое действие или деятельность, которые могут быть использованы для устранения опасного фактора или его снижения до приемлемого уровня.

Контроль опасных факторов возможно вести несколькими способами. Микроорганизмы могут погибать при нагревании, их рост можно предотвратить или ограничить путем воздействия на них высокими или низкими температурами, создания условий низкой влажности, использования консервантов, регулирования уровня pH и т. д. Для предотвращения попадания остатков медикаментов и ветеринарных препаратов из организма животного или же пестицидов из растений чаще всего выдерживают определенный промежуток времени между их применением и забоем или доением животного, или сбором урожая. Для предотвращения попадания паразитов контролируют питательный рацион животных, также применяют сушку и замораживание сырья. Жесткое разделение сырья от готовой продукции может предотвратить повторное загрязнение или снизить его уровень.

При контроле опасных факторов физического происхождения (посторонних механических примесей) достаточно эффективны визуальные проверки, просеивание, применение

металлодетекторов, магнитов и т. д. Таким образом, способы контроля рассматриваются для каждого установленного опасного фактора.

6.3 Контрольные меры должны включать:

• описание продукта (сроки годности, предполагаемое использование и др.);

• управление процессом (варка, пастеризация, стерилизация и др.);

• контроль хранения и распределения (условия);

• процедуры санитарного контроля;

• планы технического обслуживания;

• обучение персонала и пр.

6.4 Для предотвращения некоторых опасностей может потребоваться более чем одно контрольное и предупреждающее воздействие. В то же время более чем одна опасность может устраняться определенными контрольными мерами (например, пастеризация молока).

6.5 Примеры мер контроля по видам опасных факторов приведены в Приложении Г.

6.5 Все определенные меры контроля заносятся в Протокол выявления ККТ и определения мер по управлению (приложение Д).

7. Определение критических контрольных точек

7.1 Целью этого этапа является определение точек, этапов или процедур, в которых может быть применен контроль, благодаря чему можно предотвратить появление опасного фактора, устранить его или уменьшить до допустимого уровня.

7.2 ККТ определяется как стадия, на которой можно применить контроль. Это основная точка для предотвращения или устранения загрязнения продукта или снижения его до приемлемого уровня. Потенциальные загрязнения, которые, если их не контролировать, с определенной степенью вероятности могут вызвать различные заболевания или травмы, устраняются при помощи определения ККТ.

7.3 В соответствии с ГОСТ Р 51705.1, п.4.4.3: «С целью сокращения количества критических контрольных точек без ущерба для обеспечения безопасности к ним не следует относить точки, для которых выполняются следующие условия:

- предупреждающие воздействия, которые осуществляются систематически в плановом порядке и регламентированы в Санитарных правилах и нормах, в системе технического обслуживания и ремонта оборудования, в процедурах системы качества и других системах менеджмента предприятия;

- выполнение предупреждающих воздействий, не относящихся к контрольным точкам, оценивается группой НАССР и периодически проверяется при проведении внутренних проверок».

7.4 РГ определяет ККТ на основе оценки опасностей (Приложение В) для каждой стадии процесса (Приложение А).

7.5 Определение ККТ в системе ХАССП может быть облегчено при использовании дерева принятия решений, отражающее подход на основе логических рассуждений (Приложение Е).

Дерево принятия решений состоит из последовательных серий вопросов, направленных на объективную оценку того, необходимо ли установить ККТ для контроля выявленного источника опасности на данной операции технологического процесса.

Дерево принятия решений при анализе производства (мер контроля) отличается от дерева принятия решений при анализе сырья. Подробно работа с деревом решений приведена в Приложении Е.

Для определения критических контрольных точек процесса необходимо ответить на каждый вопрос последовательно по каждому этапу, где выявлены значимые опасные факторы, и по каждому установленному опасному фактору.

7.6 Критическая контрольная точка может характеризовать сырье, место, методику, процедуру или стадию процесса, однако она должна быть конкретной, например:

- «отсутствие» конкретных загрязняющих веществ в сырье;

- конкретная операция по очистке;

- разделение установок для сырья и продуктов, подвергавшихся кулинарной обработке;

- хлорирование охлаждающей воды в контейнерах;
- пастеризация продуктов.

7.7 Важные наблюдения при работе с деревом решений:
- Дерево решений используется после анализа рисков.
- Дерево решений используется в шагах, где риски, которые должна быть отражены в плане ХАССП, была обнаружены.
- Последующий шаг в процессе может быть более эффективным для того, чтобы управлять риском и может быть привилегированной ККТ.
- Больше чем один шаг в процессе может быть вовлечен в управление риском.
- Больше, чем один риск может быть контролируем контрольной мерой.

7.8 Результаты выбора ККТ фиксируются в Протоколе (Приложение Д).

8 Установление критических пределов для каждой ККТ

8.1 Критический предел – это максимальное и/или минимальное значение, до которого может контролироваться биологический, химический или физический параметр в ККТ для предотвращения, устранения или снижения до приемлемого уровня заражения продукта питания. Критический предел используется для того, чтобы в ККТ отличить безопасные условия операции от опасных.

8.2 Критические пределы не следует путать с технологическими пределами, которые устанавливаются не в целях безопасности пищевой продукции, а по другим причинам.

8.3 Каждая ККТ должна иметь один или более (комбинация) критических пределов, чтобы удостовериться, что опасность удалось предотвратить, устранить или свести до приемлемого уровня. Критические пределы могут основываться на таких факторах, как температура, время, физические размеры, влажность производственной среды, уровень влаги в продукте, состояние воды, кислотно-щелочной состав, кислотность, концентрация солей, наличие хлора, вязкость, наличие консервантов и другие органолептические факторы, как запах и общий вид. Критические пределы должны быть научно обоснованы. Для каждой ККТ есть, по крайней мере, один критерий безопасности, который необходимо соблюсти.

8.4 Источниками информации о критических пределах могут быть:
- научные публикации и исследовательские данные;
- регулирующие нормативы и руководства;
-эксперты (например, представители инстанций по контролю за термическими процессами, консультанты, учёные-пищевики, микробиологи, производители оборудования, санитарные врачи, академические специалисты в данной области);
- экспериментальные исследования (например, собственные эксперименты или подрядные лабораторные исследования).

Если точная информация, необходимая для определения критических пределов, недоступна, следует принять устоявшееся значение или использовать нормативные ограничения. По каждому определенному значению пределов следует зафиксировать обоснование принятого решение и ссылки на использованные источники. Эти источники становятся частью сопроводительной документации по плану ХАССП.

8.5 Обоснование выбора критических пределов для каждой ККТ описывается в таблице, форма которой приведена в Приложении Ж.

9. Установление системы мониторинга для каждой ККТ

9.1 Мониторинг – проведение наблюдений или измерений согласно запланированной последовательности для оценки, находится ли ККТ под контролем, и подготовки точных записей показаний с целью их дальнейшего использования при контрольных проверках.

9.2 Мониторинг осуществляется для достижения следующих трех целей:

1) мониторинг важен для организации безопасности пищевой продукции в том плане, что он помогает прослеживать операцию. Если мониторинг свидетельствует о том, что имеется

тенденция к потере контроля, то тогда необходимо предпринять какие-то действия, чтобы вернуть процесс под контроль еще до того, как наступит какое-либо отклонение от критического предела;

2) мониторинг применяется для определения того, в чем произошла потеря контроля и отклонение от нормы в ККТ, то есть превышение или несоблюдение критического предела. Когда происходит какое-либо отклонение, необходимо предпринять соответствующие меры исправления;

3) в ходе мониторинга ведется документация, которая затем используется при проверке.

9.3 Существует множество способов мониторинга критических пределов на постоянной основе или на основе партии товара и записей данных в таблицах. Если это возможно, лучше всего проводить постоянный мониторинг, при этом приборы для мониторинга необходимо часто калибровать, чтобы они были точными.

9.4 Важной частью каждой ККТ является назначение ответственного за контроль. Назначения зависят от числа ККТ, мер контроля и сложности контроля. Персонал, который контролирует ККТ, может быть связан с производством (например, это наблюдатели линии, некоторые рабочие линии и обслуживающий персонал) и, так как он требуется, персонал по контролю за качеством. Назначенные сотрудники должны обучаться технике контроля, полностью понимать цель и важность контроля, быть независимыми в отслеживании, и точно сообщать о результатах контроля. Кроме того, сотрудники должны быть обучены следовать таким процедурам, когда есть тенденция к потере контроля так, чтобы корректировки могли быть внесены своевременно, чтобы гарантировать, что процесс остается под контролем. Человек, ответственный за контроль, должен также немедленно сообщать, если процесс или продукт, выходит за критические пределы.

9.5 Разработка системы мониторинга

9.5.1 Меры по контролю направлены на контроль источника(-ов) опасности в каждой ККТ. Мониторинговые процедуры позволяют определить, осуществляется ли в контроль в действительности, и убедиться, кто критические пределы не нарушаются. Спецификации по проведению мониторинга каждой ККТ должны быть занесены в план ХАССП (приложение И). Они должны содержать в себе информацию о том:

- Что именно будет отслеживаться? (Какой параметр?)
- Как будет отслеживаться нарушение критических пределов и наличие превентивных мер?
- Какова частота мониторинга?
- Кто осуществляет данный мониторинг?

9.5.2 Мониторинг может означать проверку характеристик продукта или процесса на нахождение в критических пределах. Например:

- измерение времени и температуры термообработки;
- измерение температуры холодильников;
- измерение pH;
- измерение влажности.

Мониторинг может также означать наблюдение за тем, как выполняются меры по штатному контролю в ККТ. Например:

- визуальный осмотр закрытых банок;
- контроль сертификатов производителей (поставщиков).

9.5.3 Мониторинговые процедуры могут отслеживать превышение не только критических, но и эксплуатационных пределов, что может позволить оператору предпринять необходимые корректировочные действия заблаговременно.

9.6 Все записи и документы, относящиеся к мониторингу ККТ, должны быть датированы и подписаны тем лицом, которое осуществляет мониторинг. правление записями ведется в соответствии с СТП-02-2021

10. Установление корректировочных действий

10.1 При отклонениях от установленных критических пределов необходимо предпринимать меры по исправлению ситуации: коррекцию и корректирующее действие (КД).

10.2 Коррекция направлена непосредственно на результат деятельности, ее цель – привести этот результат в соответствие с требованиями.

Корректирующее действие направлено не на исправление результата, а на изменение деятельности с тем, чтобы исключить из нее то, что приводит к возникновению несоответствий (причин несоответствий).

10.3 Под утерей контроля понимается выход значений некоторых параметров процесса за критические пределы, предусмотренные для данной ККТ. Действия в случае отклонений представляют собой предопределенный и документированный набор действий, которые следует предпринять, когда возникает указанное отклонение. Все отклонения должны быть проконтролированы в двух аспектах: с точки зрения контроля за продуктом, выпущенным в условиях этого отклонения, и с точки зрения устранения данного отклонения. Контроль за продуктом включает в себя соответствующую идентификацию, проверку и уничтожение поврежденного продукта. Действия по проверке и уничтожению поврежденного продукта должны быть письменно документированы.

10.4 Непредсказуемый характер возможных отклонений в каждой ККТ подразумевает, что для данной ККТ может быть необходимо предусмотреть более одного корректирующего действия. Когда отклонение возникает, оно с высокой вероятностью обнаруживается обычными мониторинговыми процедурами для данной ККТ. Регламенты действий в случае отклонений и корректировочных процедур должны быть составлены таким образом, чтобы персонал, ответственный за мониторинг ККТ мог оперативно предпринять необходимые корректировочные действия в случае возникновения отклонения.

10.5 Коррекции должны включать в себя следующие элементы:

а) сообщение об отклонении, определение причины отклонения и ее устранение;

б) способы идентификации, изолирования потенциально опасной продукции и ее оценки;

в) определение способа утилизации продукта питания, не отвечающего установленным требованиям;

г) запись предпринятых мер.

10.6 Регулировка технологического процесса должна быть предпринята и в случае, если мониторинг указывает на тенденцию к утере контроля в ККТ. Необходимо предпринять меры по возвращению параметров процесса в рамках эксплуатационных пределов до того, как успеет произойти серьёзное отклонение.

10.7 Для каждой ККТ разрабатываются конкретные корректировочные меры и включаются в план ХАССП. В плане указывают, что необходимо предпринять в случае отклонения от нормы, кто несет ответственность за осуществление мер по исправлению ситуации и ведение записи предпринятых коррекций. Проведением мер исправления должны руководить те лица, которые досконально изучили процесс, продукцию и план ХАССП.

10.8 Управление корректирующими мероприятиями ведется в соответствии с СТП-05-2021.

11. Процедуры верификации (проверки) ККТ

11.1 Верификация – применение методов, процедур, тестов и иных способов оценки, в дополнение к мониторингу, для проверки на соответствие плану ХАССП.

11.2 Различные методы проверки и аудита, включая процедуры, тесты, а также анализ случайных выборок, могут быть использованы для проверки того, правильно ли функционирует система ХАССП.

11.3 Процедуры проверки необходимы для оценки эффективности плана и подтверждения того, что внедренная система ХАССП соответствует изначальному плану.

Проверка позволяет подвергнуть дополнительной проверке все меры по контролю и удостовериться, что все потенциальные источники риска находятся под достаточным контролем. Например, проверка может подтвердить, что процедуры по устранению отклонений применяются адекватно в случае превышения критических пределов в ККТ.

11.4 Проверка должна производиться лицом(-ами) с достаточным уровнем квалификации, которые в состоянии выявить недостатки плана или его внедрения. Проверка должна проводиться:

- по окончании анализа ХАССП,
- при любых изменениях продукта, ингредиентов, технологического процесса,

- при возникновении отклонений,
- в случае выявления новых источников опасности,
- а также регулярно с предписанной периодичностью.

Не следует смешивать обычный мониторинг критических пределов с методами, процедурами и действиями по проверке.

11.5 План ХАССП должен включать в себя процедуры проверки для каждой ККТ:
- критические пределы для ККТ тщательно проанализированы;
- требуемый планом ХАССП мониторинг в ККТ осуществляется правильно;
- сотрудники обучены мониторингу ККТ;
- измеряющие приборы откалиброваны и поверены;
- документация заполняется достоверно и наблюдения осуществляются вовремя.

11.6 Процедура проверки системы ХАССП описана в СТП-03-2021

11.7 Действия по верификации (проверке) включают в себя:
- проверка достаточности плана ХАССП;
- аудит системы ХАССП;
- калибровка (поверка) оборудования;
- целенаправленный отбор и тестирование образцов (в соответствии с программой производственного контроля) и др.

12. Составление плана ХАССП

12.1 После проведения предварительной работы (п. 7–10) составляют план ХАССП (Приложение И).

12.2 На основе плана ХАССП готовят рабочие листы ХАССП для каждой ККТ и выдают на рабочие места, для которых определены ККТ (форма рабочего листа приведена в приложении К).

12.3 Для проверки, соблюдены ли все требования к выделенным ККТ, рекомендуется использовать Паспорт ККТ:
- Какие виды опасностей контролируются данной ККТ?
- Какие критические пределы установлены для ККТ?
- Как проводится процедура мониторинга, в том числе какова частота и ответственный за процедуру?
- Какие корректировочные действия необходимо принять в случае, если результаты мониторинга показывают, что ККТ вышла из-под контроля?
- Кому и когда об этом сообщает оператор?
- Какие действия предпринимает оператор?
- Как принимается решение о проведении КД?
- Какие данные, в каком объеме, в какие формы записей и кем вносятся?

Технологическая схема производства НА ПИЩЕБЛОКЕ

Примерный перечень вопросов при выявлении опасных факторов

на пищеблоках ООО «Детское общественное питание – ДОП»:

МБОУ «Лицей № 23», расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Блюхера, 1-а;
МБОУ «СОШ № 25» О/П, расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Матросова, 12-А;
МБОУ «СОШ № 25» С/П, расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Южная, 15;
МБОУ «СКШ № 29 VI вида», расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Музрукова, 34;
МБОУ «СОШ № 30», расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Советская, 43;
МБОУ «СОШ № 32» О/П, расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Герцена, 12;
МБОУ «СОШ № 32» С/П, расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Менделеева, 13;
МБОУ «ООШ № 34», расположенный по адресу: г. Озерск, проезд Комсомольский, 9;
МБОУ «СКОШ № 37», расположенный по адресу: г. Озерск, ул. Музрукова, 32;
МБОУ «СОШ № 41», расположенный по адресу: Озерский городской округ, ул. 8 Марта, 6,

A. Компоненты

1. Содержит ли пищевой продукт любые чувствительные компоненты, которые могут представить микробиологические опасности (например, сальмонелла, стафилококк); химические опасности (например, афлатоксин, антибиотики или остатки пестицидов); или физические опасности (камни, стекло, металл)?
2. Пригодная ли для питья вода, лед и пар, используемый в составе или при работе с пищевыми продуктами?
3. Какие используются источники (например, по географической области, определенному поставщику)?

B. Свойственные Факторы

Физические характеристики и состав (например, pH фактор, тип подкисляющих веществ, способного к брожению углевода, активность воды, консервантов) в течение и после обработки.

1. Какими рисками грозит несоблюдение рецепта?
2. Могут ли выжить или умножиться болезнетворные микроорганизмы во время обработки?
3. Могут ли выжить или умножиться болезнетворные микроорганизмы во время последующих шагов?
4. Есть ли на рынке другие подобные продукты? Каковы были показатели по технике безопасности для этих продуктов? Какие риски были связаны с ними?

C. Процедуры обработки

1. Включает ли процесс управляемый шаг обработки, который разрушает болезнетворные микроорганизмы? Если так, какие микроорганизмы? Примите во внимание и клетки, и споры.
2. Если продукт может загрязниться во время обработки (например, приготовления, пастеризации) и упаковки, какие биологические, химические или физические риски, вероятно, произойдут?

D. Содержание микробов в продукции

1. Каково нормальное содержание микробов в продукции?
2. Численность микробов изменяется в течение времени, когда продукция хранится до потребления?
3. Ответы на вышеупомянутые вопросы показывают высокую вероятность биологических рисков?

E. Дизайн оборудования

1. Расположение оборудования обеспечивает ли разделение сырья от готовых продуктов (ГП), если это важно для безопасности пищевых продуктов? В противном случае, какие риски нужно рассмотреть?
2. Поддерживается ли нужное давление воздуха в области упаковки? Действительно ли это важно для безопасности товаров?
3. Транспортирование людей и движущегося оборудования — существенный источник загрязнения?

F. Дизайн оборудования и его использование

1. Обеспечивает ли оборудование температурный и временной контроль, который необходим для безопасности продукции?
2. Подходит ли оборудование по объему пищевых продуктов, которые будут обработаны?
3. Может ли быть оборудование управляться так, чтобы изменения в работе были в пределах терпимости для безопасной продукции?
4. Надежно ли оборудование, или часто сбивается?
5. Разработано ли оборудование таким образом, чтобы его можно было легко убрать и санировать?
6. Есть ли шанс загрязнения продукта опасными веществами; например, стеклом?
7. Какие используются устройства для безопасности товаров?

- металлоискатели
- магниты
- сито
- фильтры
- экраны
- термометры
- устройства для удаления костей
- датчики

8. До какой степени оборудование определит вероятное возникновение физического риска (например, металл) в продукте?
9. Нужны ли протоколы для аллергенов для различных продуктов?

G. Упаковка

1. Затрагивает ли метод упаковывания умножение болезнетворных микроорганизмов и/или формирование токсинов?
2. Ясно ли маркирован пакет «Сохраняйте охлажденным», если это требуется для безопасности?
3. Пакет включает инструкции для безопасной обработки и подготовки еды потребителем?
4. Действительно ли упаковка стойкая от повреждения, и, таким образом, предотвращения микробного загрязнения?
5. Удобные ли упаковки для утрамбовки?
6. Каждый пакет и кейс четко и точно закодированы?
7. Каждый пакет содержит надлежащий лейбл?
8. Потенциальные аллергены находятся в компонентах, включенных в список компонентов на лейбле?

H. Санация

1. Может ли санация оказать влияние на безопасность еды, которая обрабатывается?
2. Средства и оборудование могут ли быть легко убраны и санированы?
3. Действительно ли возможно обеспечить санитарные условия и соответственно гарантировать безопасность продуктов?

I. Здоровье служащих, гигиена и образование

1. Может ли здоровье сотрудников или личные методы гигиены воздействовать на безопасность производимой продукции?
2. Сотрудники понимают процесс и факторы, которыми они должны управлять, чтобы гарантировать производство безопасных продуктов?
3. Сотрудники сообщат руководству проблему, которая может повлиять на безопасность еды?

J. Условия хранения от упаковки до конечного пользователя

1. Какова вероятность, что продукция будет ненадлежащим образом сохранена при неправильной температуре?
2. Могла ли ошибка в хранении привести к микробиологически опасной еде?

K. Предназначенное использование

1. Готовые к употреблению продукты будут подогреты потребителем?
2. Полуфабрикаты будут приготовлены в домашних условиях или на открытом огне?
2. Вероятно, будут остатки?

L. Намеченный потребитель

1. Продукция предназначена для широкой публики?
2. Продукция предназначена для потребления населением с увеличенной восприимчивостью к болезни (например, младенцы, люди в возрасте, ослабленные люди, люди с ослабленным иммунитетом, аллергики)?
3. Продукция должна использоваться в столовых или дома?

Примеры мер контроля в зависимости от вида опасных факторов

В зависимости от результатов анализа рисков это могут быть критические контрольные точки либо обязательные программы.

Контроль микробиологических опасных факторов

Контроль биологических опасных факторов

Биологические опасные факторы могут контролироваться ограничением, удалением или изменением Биологическая опасность может контролироваться ограничением, устранением или изменением кинетики роста микроорганизмов, необходимой для их выживания, роста и воспроизведения. Они могут быть уничтожены, устранены или проконтролированы с помощью термической обработки (нагревание или приготовление), заморозки или просушки. Производители сельскохозяйственного сырья или переработчики должны придерживаться трех целей, касающихся биологических опасных факторов, в своих программах ХАССП:

- устранить или значительно снизить присутствие опасного фактора;
- предотвратить или минимизировать микробный рост и производство токсинов;
- контролировать загрязнение.

Для бактерий контрольные меры включают в себя:

- контроль за температурно-временными условиями (надлежащий контроль заморозки и время хранения, например, минимизирует распространение микроорганизмов);
- нагревание и приготовление (термическая обработка) в течение адекватного времени и при адекватной температуре устраняет микроорганизмы или снижает их присутствие до приемлемого уровня;
- охлаждение и заморозка;
- ферментация и / или контроль pH (например, бактерии, продуценты молочной кислоты в йогурте ингибируют рост других микроорганизмов, не переносящих кислотных условий и не выдерживающих конкуренции);
- добавление соли или других консервантов, которые при достаточном содержании могут сдерживать рост микроорганизмов;
- просушка, при которой может использоваться достаточно тепла, чтобы убить микроорганизмы или удаляется достаточное количество воды из пищевого продукта, чтобы предотвратить рост определенных микроорганизмов даже когда просушка проводится при низких температурах;
- условия упаковки (вакуумная упаковка, например, может предотвратить рост аэробных микроорганизмов);
- контроль сырья, т.е. контроль наличия и уровня присутствия микроорганизмов с помощью приобретения ингредиентов у поставщиков, которые могут продемонстрировать соответствующей контроль над качеством ингредиентов (например, поставщики, которые следует программе ХАССП);
- очистка и санитария, которые могут снизить или полностью удалить микробное загрязнение;
- личная и гигиеническая практика может уменьшить уровни микробиологического заражения.

Контрольные меры для вирусов включают в себя:

- термическая обработка - нагревание или такие методы приготовления пищи как варка на пару, жарка или запекание - может уничтожить многие, но не все вирусы (соответствующие контрольные меры выбираются в зависимости от типа вируса);
- личная гигиеническая практика, включая исключение работников, больных определенными вирусными заболеваниями, например, гепатитом;

Контрольные меры для паразитов (черви и простейшие) включают в себя:

- контроль диеты (количество инфекций, вызванных Trichinella spiralis в свинине, например, уменьшилось в результате лучшего контроля за диетой и средой обитания свиней) - метод не всегда практически применимый для всех видов животных, употребляемых в пищу (например, диета и среда обитания дикой рыбы не может контролироваться);
- нагревание, просушка или заморозка;
- соление;

- визуальный осмотр, с помощью которого в некоторых видах пищевых продуктов можно обнаружить паразитов (например, для некоторых видов рыб может использоваться процедуру, называемая как «высвечивание»);
- хорошая практика личной гигиены работающих с пищевыми продуктами, надлежащая утилизация человеческих испражнений и надлежащая обработка стоков.

Контроль химических опасных факторов

- контроль сырья, т.е. требования к сырью и ингредиентам, и сертификация поставщиков об отсутствии вредных химикатов или вредных концентраций;
- производственный контроль, т.е. контроль состава продукта и надлежащее использование пищевых добавок и уровней их концентрации;
- надлежащее отделение не пищевых химикатов во время хранения и транспортировки;
- контроль эпизодических загрязнений химикатами (например, масла, смазочные материалы, химикаты для обработки воды и пара, краски)
- контроль за маркировкой, т.е. необходимо удостовериться, что нанесен состав готового продукта и список содержащихся известных аллергенов.

Контроль физических опасных факторов

- контроль сырья, т.е. требования к сырью и ингредиентам, и сертификация поставщиков об отсутствии вредных физических опасных факторов или их вредных концентраций;
- производственный контроль, т.е. использование магнитов, металлодетекторов, просеивателей, удалителей камней, осветлителей, воздушных барабанов;
- контроль производственной среды, т.е. нужно обеспечить следование качественной производственной практике и обеспечить отсутствие физического загрязнения пищевых продуктов от зданий, производственных комплексов, рабочих покрытий или оборудования.

Контроль аллергенов

- Применение возвратного продукта: содержащий аллерген продукт, передаваемый на повторную обработку или передаваемый из оставшихся запасов, включается только в продукт, маркированный аналогично и/или другим соответствующим образом.
- Маркировка: случаи неотмеченных аллергенов/сульфитов могут иметь место из-за применения неправильной этикетки на готовой продукции в связи со схожим внешним видом этикеток, поэтому требуется документация, подтверждающая, что упаковка/маркировка продукции соответствует используемой рецептуре производства продукции.
- Переналадка линии на производство другого продукта (Очистка оборудования /промывка продукции): изъятие содержащего аллергены материала после изготовления содержащего аллерген продукта, до производства продукта, не содержащего аллергены, посредством принятия таких мер, как очистка, промывка и проверка. Печатные упаковочные материалы также должны быть удалены с упаковочной линии для предотвращения возможности появления неправильно маркированных продуктов / аллергенов, не указанных на маркировке.
- Переналадка упаковочной линии: изъятие маркированного упаковочного материала с упаковочной линии и прилегающей производственной территории и проверка оборудования (перед упаковкой продукта, содержащего аллерген) для предотвращения возможности помещения продукта, содержащего аллерген, в упаковку, на которой отсутствует маркировка с указанием данного аллергена.

<u>Дополнительные меры по контролю аллергенов</u>

- Задание последовательности изготовления продуктов: по возможности, после продукта, содержащего аллерген, никогда не должен следовать продукт, не содержащий аллерген. Риск взаимного заражения может быть существенно снижен путем планирования изготовления содержащего аллерген продукта в конце производственного цикла.
- Схемы транспортировки: движение сырья и ингредиентов может стать главным источником взаимного заражения. В качестве способа контроля могут использоваться закрытые ленты (конвейера), которые транспортируют материалы и защищают их от попадания ингредиентов, содержащих аллерген с того или иного ленточного транспортера.
- Анализ ингредиентов: спецификация ингредиентов должна включать сведения о том, что закупаемый ингредиент не содержит инородных веществ, в том числе аллергенов, которые не

указаны в описании ингредиентов. Важно подтвердить, что в таких ингредиентах не содержатся аллергены, не указанные на маркировке. Требуется тесное сотрудничество и взаимодействие с поставщиками.

Блок-схема производственного процесса

«Дерево решений» при выборе ККТ

1. Определение ККТ при анализе сырья

На рисунке 1Е изображено дерево принятия решений при анализе сырья, ниже приведены пояснения хода логических рассуждений.

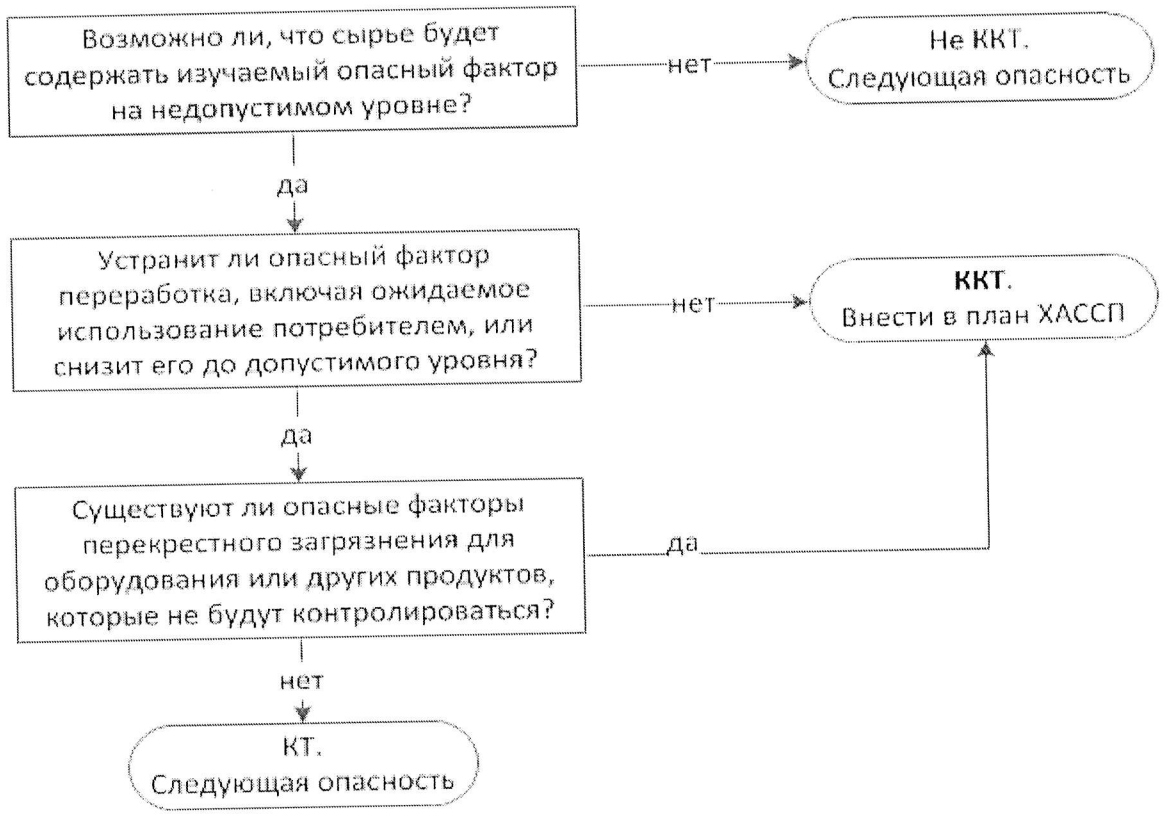


Рис. 1Е. Дерево принятия решения по критическим контрольным точкам сырья

Чтобы определить, относится ли какой-либо из видов сырья (включая ингредиенты, воду и упаковочный материал), используемого в готовом продукте, к критическим контрольным точкам, рабочая группа должна ответить на вопрос 1 (и, при необходимости, на вопросы 2 и 3) для каждого вида используемого сырья.

Вопрос 1. Возможно ли, что сырье будет содержать изучаемый опасный фактор на недопустимом уровне?

Рабочая группа должна дать ответ на этот вопрос с учетом, например, эпидемиологической информации, прежних показателей деятельности поставщика или информации, связанной с вопросами безопасности продукта. Если рабочая группа уверена, что ответ будет отрицательным, то сырье не следует рассматривать в качестве критической контрольной точки. Если же члены рабочей группы не уверены в ответе, то они должны принять положительный ответ и перейти к вопросу 2.

Вопрос 2. Устранит ли опасный фактор переработка, включая ожидаемое использование потребителем, или снизит его до допустимого уровня?

Рабочая группа предполагает, что опасный фактор присутствует в сырье, и последовательно изучает производственный процесс с использованием технологической схемы и обследует производственную линию для того, чтобы установить, устранят ли данный опасный фактор какие-либо стадии (включая использование потребителем) или снизят его до безопасного

уровня. Если ответ на этот вопрос будет положительным, то рабочая группа должна перейти к вопросу 3. Если ответ – отрицательный, то качество сырья является критическим.

Вопрос 3. Существуют ли опасные факторы перекрестного загрязнения для оборудования или других продуктов, которые не будут контролироваться?

Если рабочая группа дает положительный ответ на вопрос 3, то качество сырья является критическим. Если ответ отрицательный, то качество сырья не является критическим, и эксперты переходят к анализу следующего вида сырья.

Результаты исследований вносятся в соответствующие позиции Протокола выбора ККТ (приложение Д).

2. Определение ККТ при анализе этапов производства по определенным мерам контроля

На рисунке 2Е изображено дерево принятия решений при анализе производства, ниже приведены пояснения хода логических рассуждений

Вопрос 1: Установленные меры контроля обязательны для применения?
Если «Нет», то переход к вопросу 6.
Если «Да», переход к следующему вопросу.
Под вопросом 1 понимается следующее: установленные меры могут быть регламентированы законодательными нормативными документами (регламенты, ГОСТы, СанПиНы и т.п.). В этом случае они попадают в разряд обязательных.
Если меры контроля были установленными внутренними нормативными документами предприятия, но не являются законодательно требуемыми, то они попадают в разряд необязательных мер.

Вопрос 2: Существует возможность своевременного мониторинга для обеспечения немедленной коррекции?
Если ответ «Да», то переход к следующему вопросу.
Если ответ «Нет», необходимо изменить этап, процесс или продукт, чтобы обеспечить своевременный мониторинг.

Вопрос 3: Является ли эта мера контроля завершающей для устранения выявленных опасностей или уменьшения опасности до приемлемого уровня?
Если «Да», переход к следующему вопросу.
Если «Нет», то на данном этапе определяется контрольная точка (КТ), переход к следующей опасности. Однако далее придется установить, на каких именно последующих стадиях технологического процесса осуществляет контроль данного источника опасности.

Вопрос 4: Существует ли вероятность нарушения при функционировании меры контроля или значительная неустойчивость процесса?
Если «Да», переход к следующему вопросу.
Если «Нет», то на данном этапе определяется контрольная точка (КТ), переход к следующей опасности.
Здесь учитывается, насколько отлажен процесс, как часто он может давать сбой в этой точке, бывают ли сбои при контроле в данной точке, надежность оборудования и т.п.

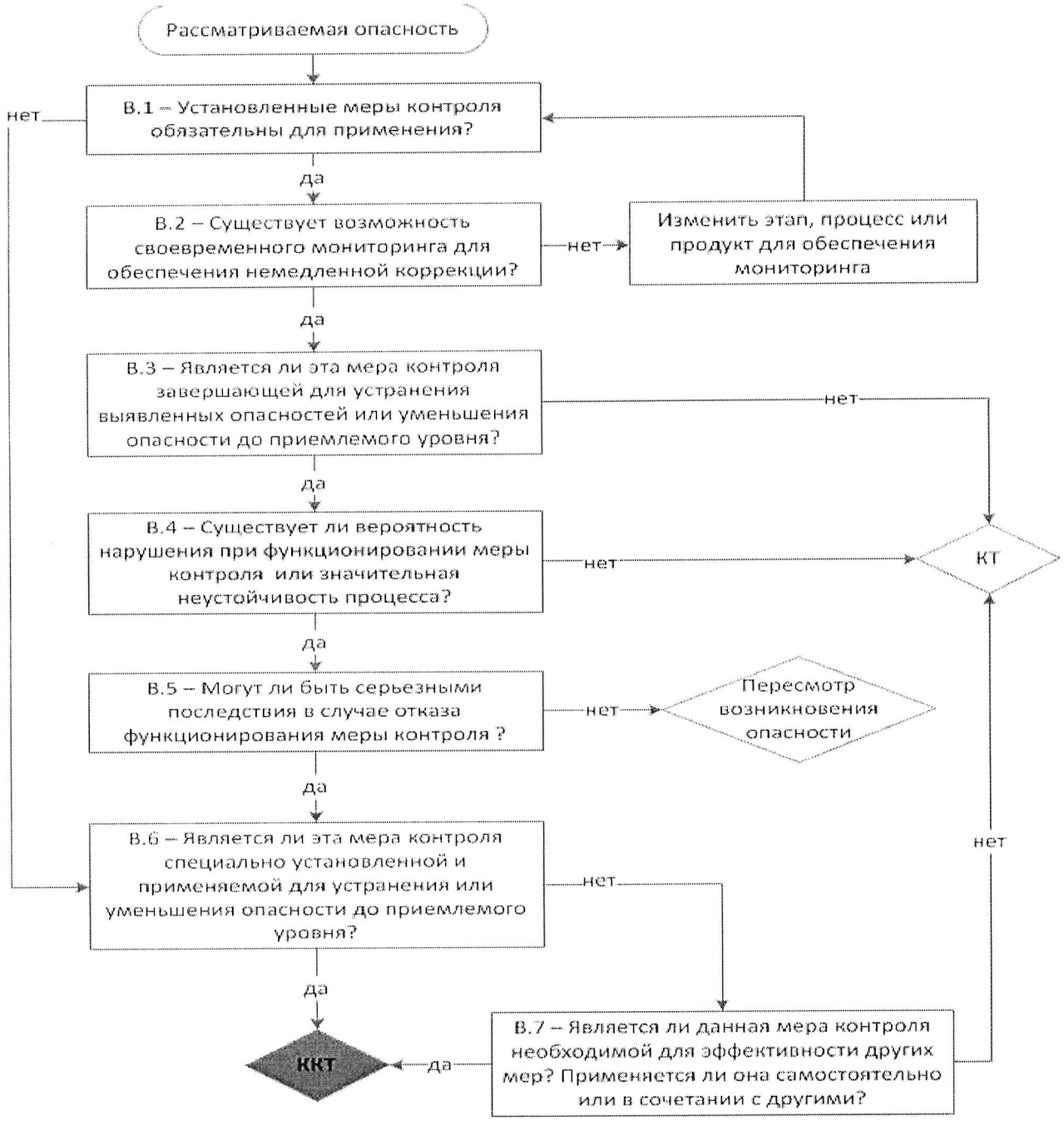


Рис. 2Е. Дерево принятия решения по критическим контрольным точкам производства

,

Вопрос 5: Могут ли быть серьезными последствия в случае отказа функционирования меры контроля?

Если «Да», переход к следующему вопросу.

Если «Нет», необходимо пересмотреть вероятность возникновения опасности. Возможно, неправильно была проведена степень риска данного опасного фактора.

Вопрос 6: Является ли мера контроля специально установленной и применяемой для устранения или уменьшения опасности до приемлемого уровня?

Если «Да», то определенная мера контроля является критической контрольной точкой (ККТ).

Если «Нет», переход к следующему вопросу.

Вопрос 7: Является ли данная мера контроля необходимой для эффективности других мер? Применяется ли она самостоятельно или в сочетании с другими?

Если «Да», то определенная мера контроля является критической контрольной точкой (ККТ).

Если «Нет», то определяем меру контроля как контрольную точку и переходим к следующей опасности.

Таблица обоснования выбора критических пределов для каждой ККТ

№ ККТ	ККТ	Критические пределы	Обоснование выбора	Ссылка на источник
1	Срок хранения размороженного сырья при температуре 0^0C – $+4^0C$	не более 48 часов	Законодательное требование. При превышении указанного срока хранения возможно развитие патогенных микроорганизмов, …	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
2	Соблюдение холодовой цепи	0^0C – $+4^0C$	Законодательное требование: Продукты убоя, направляемые на измельчение и (или) посол, должны иметь температуру не выше плюс 4 °С в любой точке измерения	ТР ТС 034/2013
3	Тепловая обработка продуктов	индивидуально	На основании ТТК	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
4	Чиста, дезинфекция оборудования, инвентаря	ежедневно	Инструкции	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
5	Создание условий для отсутствия перекрестного загрязнения продукции	постоянно	Законодательное требование	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

Рабочий лист ХАССП

ККТ № 1

Этап процесса (технологическая операция) Соблюдение холодовой цепи для замороженной, охлажденной сырьевой и готовой продукции.

Тип опасности: А

Описание опасного фактора: Наличие патогенных организмов

Контролируемый параметр: Срок годности

Рабочие пределы: Наличие документов и маркировки, подтверждающие качество

Критические пределы: Истекший срок годности, отсутствие документа качества

Описание мер (средств) контроля, нормативные документы:

1. Приемка товара надлежащего качества с наличием сопроводительных документов и документов, подтверждающих качество и безопасность товара.

Периодичность мониторинга: Постоянно, во время приемки

Записи по мониторингу: Акт возврата, в случае выявления несоответствий

Ответственный: Заведующий производством

Действия в случае нарушений:

рабочих пределов – остановить приемку

критических пределов – сообщить индивидуальному предпринимателю, для оформления возврата поставщику

Процедуры проверки, ответственные:

1. Заведующий производством проверяют соблюдение условий. В случае обнаружения несоответствий составляют Акт о несоответствии/возврата.

2. Ответственный за проверки проверяет систему мониторинга ККТ в ходе проведения утренних проверок. Производит записи в отчете по проверке.

Руководитель рабочей группы _____ /Хмылева Л.Г./

Рабочий лист ХАССП

ККТ № 2

Этап процесса (технологическая операция) Тепловая обработка продуктов

Тип опасности: D

Описание опасного фактора: Наличие патогенных организмов

Контролируемый параметр: Температурный режим

Рабочие пределы: Соблюдение соответствия ТТК

Критические пределы: Временной и температурный режим

Описание мер (средств) контроля, нормативные документы:

1. Контроль за температурно-временным режимом с использование термощупа.

Периодичность мониторинга: Постоянно, во время тепловой обработки

Записи по мониторингу: Периодичное измерение времени и температурной термообработки и внесение в журнал экспозиции.

Ответственный: Заведующий производством

Действия в случае нарушений:

рабочих пределов – снять с реализации

критических пределов – сообщить заведующей производством

Процедуры проверки, ответственные:

1. Заведующий производством проверяют соблюдение условий. В случае обнаружения несоответствий составляют акт на утилизацию снятой продукции

2. Ответственный за проверки проверяет систему мониторинга ККТ в ходе проведения проверок. Производит записи в отчете по проверке.

Руководитель рабочей группы _____ /Хмылева Л.Г./

Рабочий лист ХАССП

КТ № 3

Этап процесса (технологическая операция) Чистка и дезинфекция инвентаря

Тип опасности: D

Описание опасного фактора: Микробиологические опасности

Контролируемый параметр: Обработка и раздельное хранение

Рабочие пределы: Применять в соответствии с маркировкой по их применению.

Критические пределы: Нарушение хранения, дезинфекции и использования инвентаря

Описание мер (средств) контроля, нормативные документы:

1. Контроль за соблюдением своевременных норм обработки и дезинфекция инвентаря

Периодичность мониторинга: Ежедневно

Записи по мониторингу: Соблюдение норм обработки и хранения инвентаря и внесение в журнал.

Ответственный: Заведующий производством

Действия в случае нарушений:

рабочих пределов – дополнительная чистка и обработка инвентаря

критических пределов – изъятие из оборота инвентаря

Процедуры проверки, ответственные:

1. Заведующий производством проверяют соблюдение условий. В случае обнаружения несоответствий составляют акт на утилизацию инвентаря

2. Ответственный за проверки проверяет систему мониторинга ККТ в ходе проведения проверок. Производит записи в отчете по проверке.

Руководитель рабочей группы _____ /Хмылева Л.Г./

Рабочий лист ХАССП

ККТ № 4

Этап процесса (технологическая операция) Создание условий отсутствия перекрестных загрязнений

Тип опасности: С

Описание опасного фактора: Микробиологические и патогенные организмы

Контролируемый параметр: Исключение пересечения сырой и готовой продукции

Рабочие пределы: Соблюдение товарного соседства при хранении.

Критические пределы: Нарушение поточности технологического процесса

Описание мер (средств) контроля, нормативные документы:

1. Наличие выделенных зон для хранения пищевой продукции, приготовления пищи.

Периодичность мониторинга: Ежедневно

Записи по мониторингу: Обеспечение условий для раздельного хранения продовольственного (пищевого) сырья и готовой к употреблению пищевой продукции

Ответственный: Заведующий производством

Действия в случае нарушений:

рабочих пределов – немедленно предотвратить

критических пределов – приостановление деятельности пищеблока

Процедуры проверки, ответственные:

1. Заведующий производством проверяют соблюдение условий. В случае обнаружения несоответствий приостанавливает перекрёстное загрязнение и исправляет нарушения.

2. Ответственный за проверки проверяет систему мониторинга ККТ в ходе проведения проверок. Производит записи в отчете по проверке.

Руководитель рабочей группы _____ /Хмылева Л.Г./

Рабочий лист ХАССП

КТ № 5

Этап процесса (технологическая операция) Правильная личная гигиена персонала

Тип опасности: D

Описание опасного фактора: Кишечная инфекция

Контролируемый параметр: Правила личной гигиены

Рабочие пределы: Отдельное хранение верхней одежды и спецодежды в индивидуальных шкафах.

Критические пределы: Симптомы заболеваний

Описание мер (средств) контроля, нормативные документы:

1. Проведение «утреннего фильтра» с обязательной термометрией. Наличие гигиенического журнала сотрудников.

Периодичность мониторинга: Ежедневно

Записи по мониторингу: Ежедневный визуальный осмотр, гигиеническая аттестация сотрудников

Ответственный: Заведующий производством

Действия в случае нарушений:

рабочих пределов – использование СИЗ

критических пределов – недопуск к работе

Процедуры проверки, ответственные:

1. Заведующий производством и медицинский работник проверяют визуально состояния сотрудников пищеблока, измеряют температуру.

2. Ответственный за проверки проверяет систему мониторинга КТ в ходе проведения проверок. Производит записи в отчете по проверке.

Руководитель рабочей группы _____ /Хмылева Л.Г./

Лист регистрации изменений

№ извещения	Дата	Страницы с изменениями	Перечень измененных пунктов	Подпись ответственного