



ПРОГРАММА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА И БЕЗОПАСНОСТИ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ НА ОСНОВЕ ПРИНЦИПОВ ХАССП В РЕСТОРАНАХ, КАФЕ, СТОЛОВЫХ, БАРАХ

В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА ТР ТС 021-2011 «О БЕЗОПАСНОСТИ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ» ИЗГОТОВИТЕЛИ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ ОБЯЗАНЫ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ПРОЦЕССЫ ЕЕ ПРОИЗВОДСТВА (ИЗГОТОВЛЕНИЯ), ХРАНЕНИЯ, ПЕРЕВОЗКИ (ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ) И РЕАЛИЗАЦИИ ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ ОНА СООТВЕТСТВОВАЛА ТРЕБОВАНИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ ТР ТС 021-2011 И (ИЛИ) ТЕХНИЧЕСКИМИ РЕГЛАМЕНТАМИ ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА НА ОТДЕЛЬНЫЕ ВИДЫ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ (ст. 10 ТР ТС 021-2011).

Чтобы обеспечить соответствие выпускаемой пищевой продукции требованиям технических регламентов Таможенного союза, изготовители такой продукции обязаны внедрить процедуры обеспечения ее безопасности в процессе производства (изготовления) – разработать, внедрить и поддерживать процедуры, основанные на принципах ХАССП (англ. Hazard Analysis and Critical Control Points, HACCP), изложенных в ч. 3 ст. 10 ТР ТС 021-2011.

Организация обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления) и проведения контроля осуществляется изготовителем самостоятельно и (или) с участием третьей стороны. О системе управления качеством и безопасностью пищевых продуктов (программе контроля) на основе принципов ХАССП в кафе, столовых, ресторанах, барах, буфетах мы попросили рассказать **Ольгу Захарову**, заведующую отделом гигиены питания ЦГИЗ в городе Москве, и **Оксану Давыденко**, заместителя заведующего отделом гигиены питания ЦГИЗ в городе Москве.

Для начала уточните, пожалуйста, необходима ли программа производственного контроля в организации общественного питания, если у нее имеется система управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП или программа контроля качества и безопасности пищевых продуктов на основе принципов ХАССП?

Да, необходима, поскольку программа организации и проведения производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий помимо требований к обеспечению безопасности продукции содержит требования к условиям труда персонала. Должны проводиться лабораторные исследования и испытания факторов производственной среды: физические факторы – температура, влажность, скорость движения воздуха, тепловое излучение, освещение – естественное (отсутствие или недостаточность), искусственное (недостаточная освещенность, избыточная яркость и т.д.), организовываться медицинские осмотры, профессиональная гигиеническая подготовка и аттестация должностных лиц и работников организаций, деятельность которых связана с производством, хранением, транспортировкой и реализацией пищевых продуктов, проводиться мероприятия по охране окружающей среды и т.д. в соответствии с СП 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий» (с изменениями и дополнениями).

Расскажите о программе контроля качества и безопасности пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Каковы цели создания системы управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП?

Контроль осуществления процессов производства (изготовления) пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности такой продукции, основанных на принципах ХАССП, проводится юридическими лицами и индивидуальными предпринимателями в соответствии с осуществляемой ими деятельностью. Цель создания системы управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП – обеспечение безопасности для потребителей выпускаемой (изготавливаемой)

пищевой продукции путем должной разработки, внедрения и поддержания процедур, основанных на принципах ХАССП, и осуществления контроля их результативности. Объекты контроля представляют собой совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП.

Что включает в себя система управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП?

Система управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП включает в себя следующее.

1. Наличие нормативно-правовых, нормативно-технических, технических документов в соответствии с осуществляемой деятельностью. Это, в частности, технические регламенты Таможенного союза, федеральные законы («О качестве и безопасности пищевых продуктов», «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» и т.д.), санитарные правила и нормативы (СП 2.3.6.1079-01 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям общественного питания, изготовлению и оборотоспособности в них пищевых продуктов и продовольственного сырья» (с изменениями и дополнениями) и т.д.), технические условия, технологические инструкции, технологические карты и т.д.

2. Наличие разработанных организацией актуальных документов системы ХАССП.

3. Проведение проверки разработанных, внедренных и эффективно работающих процедур:

- выбор необходимых для обеспечения безопасности пищевой продукции технологических процессов ее производства (изготовления);

- выбор последовательности и поточности технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции с целью исключения загрязнения продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции;

- определение контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления) в программе производственного контроля;

- проведение контроля за продовольственным (пищевым) сырьем, технологическими средствами, упаковочными материалами, изделиями, используемыми при производстве (изготовлении) пищевой продукции, а также за готовой пищевой продукцией и средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля;

- проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем производство (изготовление) пищевой продукции, соответствующей обязательным требованиям на ее отдельные виды;

- обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции;

- соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) пищевой продукции;

- содержание производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, в состоянии, исключающем ее загрязнение;

- соблюдение работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции;

- выбор обеспечивающих безопасность пищевой продукции способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологических оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;

- ведение и хранение документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие произведенной пищевой продукции обязательным требованиям;
- прослеживаемость пищевой продукции.

4. Организация медицинских осмотров, профессиональной гигиенической подготовки и аттестации должностных лиц и работников организаций, деятельность которых связана с производством, хранением, транспортировкой и реализацией пищевых продуктов.

5. Своевременное информирование населения, органов местного самоуправления, органов, уполномоченных на осуществление федерального государственного санитарно-эпидемиологического надзора, об аварийных ситуациях, остановках производства, о нарушениях технологических процессов, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения.

Какие документы можно использовать при разработке системы управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП?

ТР ТС 021-2011 «О безопасности пищевой продукции», СП 2.3.6.1079-01 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям общественного питания, изготовлению и оборотоспособности в них пищевых продуктов и продовольственного сырья» (с изменениями и дополнениями), ГОСТ Р 51705.1-2001, устанавливающий основные требования к системе управления качеством

и безопасностью пищевых продуктов с учетом семи основных принципов ХАССП, и ряд других документов.

Кто может разрабатывать систему управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП?

Система управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП, как совокупность документов, составляется юридическим лицом, индивидуальным предпринимателем самостоятельно либо с привлечением сторонней организации. Необходимые изменения, дополнения в документы программы контроля качества и безопасности пищевых продуктов на основе принципов ХАССП вносят при изменении вида деятельности, технологии производства, других существенных изменениях деятельности юридического лица, индивидуального предпринимателя.

Проведение контроля качества и безопасности пищевых продуктов осуществляется на постоянной основе, базируется на выполнении программ и процедур в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, с ведением соответствующих записей (планы, программы, листы ХАССП и т.п.). В случае выявления несоответствия разрабатывается план корректирующих действий с указанием сроков исполнения и лиц, ответственных за его реализацию.

Номенклатура, объем, периодичность лабораторных исследований и испытаний определяются с учетом каждого учитываемого опасного фактора, контролируемых этапов технологического процесса, видов и числа критических контрольных точек. Лабораторные исследования и испытания осуществляет юридическое лицо, индивидуальный предприниматель самостоятельно либо с привлечением лаборатории, аккредитованной в установленном порядке.



Ответственность за своевременность организации, полную и достоверность осуществляемого контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах HACCP, несут юридические лица, индивидуальные предприниматели.

Что необходимо учитывать при разработке системы управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов HACCP?

Система должна разрабатываться с учетом семи основных принципов HACCP.

1. Идентификация потенциального риска или рисков (опасные факторы), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья (разведения или выращивания) до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработка, переработка, хранение и реализация), с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля.

2. Выявление критических контрольных точек в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления. При этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию.

3. Установление в документах системы HACCP или технологических инструкциях предельных значений параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем, и соблюдение их.

4. Разработка системы мониторинга, позволяющей обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений.

5. Разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга.

6. Разработка процедур проверки, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности функционирования системы HACCP.

7. Документирование всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе HACCP.

Что должны сделать руководитель и группа HACCP в рамках системы HACCP?

Руководитель организации должен сделать следующее:

- определить и документировать Политику в области безопасности выпускаемой продукции и обеспечить ее выполнение на всех уровнях;

- назначить группу HACCP, ответственную за разработку, внедрение системы HACCP на предприятии и осуществление производственного контроля в рамках системы пищевой безопасности, основанной на принципах HACCP.

Группа HACCP обеспечивает сбор информации.

1. Для каждого вида (группы) продукции должно быть указано следующее:

- наименования и обозначения нормативных документов и технических условий;

- наименование и обозначение основного сырья, пищевых добавок и упаковки, их происхождение, а также обозначения нормативных документов и технических условий, по которым они выпускаются;

- требования безопасности (указанные в нормативной документации) и признаки идентификации выпускаемой продукции;

- условия хранения и сроки годности;

- известные и потенциально возможные случаи использования продукции не по назначению, а при необходимости – рекомендации по применению и ограничению в применении продукции, в том числе по отдельным группам потребителей (дети, беременные женщины, больные диабетом и т.п.), с указанием соответствующей информации в сопроводительной документации;

- возможность возникновения опасности, в случае объективно прогнозируемого применения не по назначению.

2. Наряду с этим необходима информация о производстве.

Группа HACCP должна составить блок-схемы производственных процессов, планы производственных помещений (при необходимости). На блок-схемах, планах или в приложениях к ним должны быть приведены следующие сведения:

- контролируемые параметры технологического процесса, периодичность и объем контроля (схемы производственного контроля);

- инструкции о процедурах уборки, дезинфекции и дератизации, а также гигиене персонала;

- техническое обслуживание и мойка оборудования и инвентаря;

- петли возврата, доработки и переработки продукции;

- пункты санитарной обработки, расположение туалетов, раковин, хозяйственно-бытовых зон;

- пункты возможного загрязнения от сырья, смазочных материалов, хладагентов, поддонов, персонала;

- система вентиляции и т.д.

Описание продукции и производства должно быть проверено группой HACCP на соответствие реальной ситуации. Эту проверку надлежит проводить периодически, а ее результаты документировать.

3. Необходимо оценить все виды опасностей, включая биологические (микробиологические) (БИО); химические (ХИМ) и физические (ФИЗ), и выявить все возможные опасные факторы, которые могут присутствовать в производственных процессах.

4. По каждому потенциальному фактору проводят анализ риска с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий и составляют перечень факторов, по которым риск превышает допустимый уровень. В приложении Б ГОСТ Р 51705.1-2001 приведен метод анализа рисков по диаграмме.

Следует учитывать опасные факторы, присутствующие в продукции, а также исходящие от оборудования, окружающей среды, персонала и т.д.

5. Проведя анализ, отдельно по каждому учитываемому опасному фактору, и рассмотрев последовательно все операции, включенные в блок-схему производственного процесса, определяют критические контрольные точки (ККТ).

В приложении В ГОСТ Р 51705.1-2001 приведен алгоритм определения критических контрольных точек методом «дерева принятия решений».

Результаты анализа опасных факторов и выявления критических контрольных точек должны быть обоснованы и документированы.

6. Для критических контрольных точек следует установить критические пределы:

- критерии идентификации – для опасных факторов;
- критерии допустимого (недопустимого) риска – для контроля признаков риска;
- допустимые пределы – для применяемых предупредительных воздействий.

Критические пределы следует занести в рабочий лист ХАССП, форма которого представлена в приложении Г ГОСТ Р 51705.1-2001.

7. Для каждой критической точки необходимо разработать систему мониторинга (плановые наблюдения, измерения) с целью обнаружения нарушений критических пределов. Это нужно для применения соответствующих предупредительных или корректирующих действий, которые устраняют риски или снижают их до допустимого уровня.

8. Для каждой критической контрольной точки должны быть составлены и документированы корректирующие действия, предпринимаемые в случае нарушения критических пределов.

К корректирующим действиям относят следующее:

- проверка средств измерения;
- наладка оборудования;
- изолирование несоответствующей продукции;
- переработка несоответствующей продукции;
- изъятие несоответствующей продукции и т.п.

В случае попадания опасной продукции на реализацию, например, должна быть составлена документально оформленная процедура ее отзыва.

Корректирующие действия заносят в рабочие листы ХАССП.

9. Группа ХАССП разрабатывает программу внутренних проверок. Программа проверки должна включать в себя следующее:

- анализ зарегистрированных рекламаций, претензий, жалоб, связанных с нарушением безопасности продукции;
- оценка соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- проверка выполнения предупредительных действий;
- анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;
- оценка эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;
- актуализация документов.

Внутренние проверки проводят непосредственно после внедрения системы ХАССП и затем с установленной периодичностью, но не реже одного раза в год или во внеплановом порядке, при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

По результатам проверки составляют отчет, который утверждает руководитель организации.

10. Разработанные программы и процедуры должны быть внедрены и поддерживаться на предприятии.

11. Результаты сводного анализа эффективности, результативности для непрерывного улучшения системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП, оформляют по итогам календарного года с указанием даты и за подписью руководителя организации.

Приведите, пожалуйста, конкретный пример системы управления качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП при оказании услуг общественного питания.



«УТВЕРЖДАЮ»
Генеральный директор
ООО «Кафе...»
Иванов И.И.
14 января 2016 года

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ И БЕЗОПАСНОСТЬЮ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ НА ОСНОВЕ ПРИНЦИПОВ ХАССП

(разработана в соответствии с ТР ТС 021-2011
«О безопасности пищевой продукции» и ГОСТ Р 51705.1-2001)

Наименование юридического лица:
ООО «Кафе...».

Объект: кафе № 00.

Объект расположен по адресу:
101100, Москва, проспект ..., дом ...

Юридический адрес:
100100, Москва, проспект ..., дом ...

Фактический адрес (телефон):
ЦАО, 100100, Москва, проспект ..., дом ...
(8 (499) 000 00 00).

Вид деятельности,
осуществляемой на объекте:
изготовление (разогрев),
реализация и организация потребления продукции
общественного питания.

Руководитель: Иванов И.И.

Тип объекта: кафе на пять посадочных мест.

Договор аренды: «Собственник...» от 00.00.0000 № 000.

**Договор на проведение профилактических
медицинских осмотров:**
«Медицинский центр...» от 00.00.0000 № 000.

Договор на вывоз ТБО:
«Жилищник...» от 00.00.0000 № 000.

Договор на вывоз пищевых отходов:
«Центр вывоза отходов...» от 00.00.0000 № 000.

**Договор на вывоз
ртутьсодержащих ламп:**
«Центр вывоза отходов...» от 00.00.0000 № 000.

Договор на вывоз отработанных жиров:
«Центр вывоза отходов...» от 00.00.0000 № 000.

**Договор о проведении дезинсекционных
и дератизационных работ:**
Дезстанция № 00 от 00.00.0000 № 000.

Договор на обслуживание и поверку оборудования:
«Обслуживающая организация...»
от 00.00.0000 № 000.

**Договор на обслуживание кондиционеров и оценку
эффективности работы вентиляционной системы:**
«Центр обслуживания...» от 00.00.0000 № 000.

**Договор на централизованную санитарную
обработку специальной и санитарной одежды:**
«Прачечная...» от 00.00.0000 № 000.

**Договор на обслуживание
холодильного оборудования:**
«Центр техобслуживания...» от 00.00.0000 № 000.

**Договор на проведение лабораторных
и инструментальных исследований:**
филиал Центра гигиены и эпидемиологии...
от 00.00.0000 № 000.

**Приказ о назначении группы ХАССП,
ответственной за разработку, внедрение
и поддержание системы ХАССП в рабочем состоянии,**
от 00.00.0000 № 000.

Транспорт для перевозки пищевых продуктов.
Используется автотранспорт
поставщиков продукции и сырья.

Характеристика помещений

Помещения кафе расположены на части первого этажа административного здания и имеют отдельные входы (для посетителей и для персонала) и отдельный вход для загрузки продукции. Кафе работает на полуфабрикатах высокой степени готовности промышленного производства. Общая площадь помещений 25 м². Имеется обеденный зал на пять посадочных мест.

Производственные помещения расположены на первом этаже кафе. Кухня оборудована производственным столом, микроволновой печью, стеллажами, холодильником (4±2°C), моечной ванной для обработки кухонного инвентаря, инсектицидной лампой и раковиной для мытья рук. Поступившие полуфабрикаты проходят необходимую тепловую обработку (разогрев) с соблюдением требуемых температурных режимов. Готовые к подаче блюда выдаются посетителям в обеденный зал через линию раздачи. Разогрев кулинарных изделий, их хранение и реализация осуществляются с учетом блок-схемы (технологической схемы приготовления (разогрева) полуфабрикатов высокой степени готовности).

Столовую посуду собирают в обеденном зале и через коридор передают в моечную столовой посуды. Исползованная столовая посуда поступает в моечное отделение на стол с отверстием для сбора пищевых отходов. Остатки пищи счищают в бак для сбора отходов, находящийся непосредственно под столом. Далее посуду укладывают в кассету и сбивают с нее струей воды остатки пищи. Затем кассета поступает в посудомоечную машину, где происходит цикл мойки при температуре +65°C, со стерилизацией при +92°C. Затем посуду выкладывают на полки для сушки. На случай выхода посудомоечной машины из строя имеется трехсекционная моечная ванна со смесителем из гибкого шланга с душевой насадкой. Посуда сушится на решетчатых полках. Хранится она на полках для чистой посуды. Пищевые отходы в моечной столовой посуды собирают в полиэтиленовые мешки и ежедневно вывозят.



Складская группа представлена помещением для хранения нескоропортящихся продуктов, напитков и оборудована металлическими стеллажами, термометром и психрометром. Отделка потолка, пола и стен выполнена из материалов, устойчивых к воздействию моющих и дезинфицирующих средств.

Характеристика инженерных систем

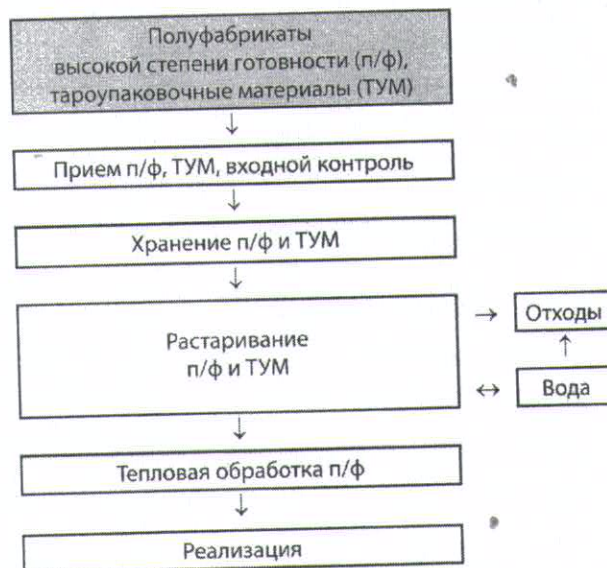
Имеется естественное освещение. Имеется искусственное освещение: в обеденном зале светодиодные лампы, в остальных помещениях люминесцентные лампы в защитной armature. Система отопления централизованная, от городских сетей. Система водоснабжения – централизованное холодное и горячее водоснабжение от городских сетей. Система вентиляции и кондиционирования естественная, приточно-вытяжная с механическим побуждением, кондиционирование воздуха.

Наличие подъездных путей для автотранспорта к зоне погрузки автомобилей:

имеется асфальтированная площадка для размещения под разгрузку автотранспорта.

Число работающих: два человека.

Технологическая схема приготовления (разогрева) полуфабрикатов высокой степени готовности



АНАЛИЗ РИСКОВ (ОЦЕНКА ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ) И РАЗРАБОТКА ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ (МЕР УПРАВЛЕНИЯ)

Этап процесса № ККТ	Идентификация опасного фактора				Оценка опасного фактора			Меры управления	
	опасный фактор (ОФ)	источник возникновения ОФ	тип ОФ	приемлемый уровень	вероятность	тяжесть	область допустимого риска (ОДР), оценка	наименование	периодичность
1 Прием, входной контроль	Посторонние предметы, загрязнения	От поставщика (п/ф, ТУМ)	ФИЗ	Отсутствие	2	2	Да	Проверка упаковки	При приеме каждой партии
	Просроченная продукция	От поставщика	БИО	Соблюдение сроков годности	3	2	Нет	Проверка маркировки	
	Патогенные, в том числе сальмонеллы, листерии <i>L. monocytogenes</i>	От поставщика (п/ф)	БИО	В соответствии с ТР ТС	3	3	Нет	Наличие декларации о соответствии	
	Микроорганизмы, согласно требованиям ТР ТС	От поставщика (п/ф)	БИО	В соответствии с ТР ТС	3	2	Нет	Контроль сопроводительной документации	

Этап процесса № ККТ	Идентификация опасного фактора				Оценка опасного фактора			Меры управления	
	опасный фактор (ОФ)	источник возникновения ОФ	тип ОФ	приемлемый уровень	вероятность	тяжесть	ОДР, оценка	наименование	периодичность
2									
Хранение	Микроорганизмы порчи: микроорганизмы, в том числе БГКП, стафилококки <i>S. aureus</i> , листерии <i>L. monocytogenes</i>	Несоблюдение условий хранения (соответствующая температура, влажность), принципов товарного соседства	БИО	В соответствии с ТР ТС	3	2	Нет	Контроль за соблюдением условий хранения продукции (соответствующая температура), обучение персонала, испытания: смывы со стен холодильных камер (плесени), пробы воздуха (плесень)	Постоянно
		Перекрестное загрязнение в процессе хранения	БИО		3	2	Нет	Контроль соблюдения требований при хранении сырья (товарное соседство), хранение в выделенных зонах, обучение персонала	
		Несоблюдение правил личной гигиены персоналом	БИО		3	1	Нет	Контроль соблюдения правил личной гигиены, обучение персонала	
	Вредители, продукты их жизнедеятельности	Внешняя среда	ФИЗ БИО	Не допускается	2	2	Да	Контроль соблюдения условий хранения, программы пест-контроля	
	Аллергены	Перекрестное загрязнение	ХИМ	Не допускается	2	3	Нет	Контроль соблюдения принципов товарного соседства	

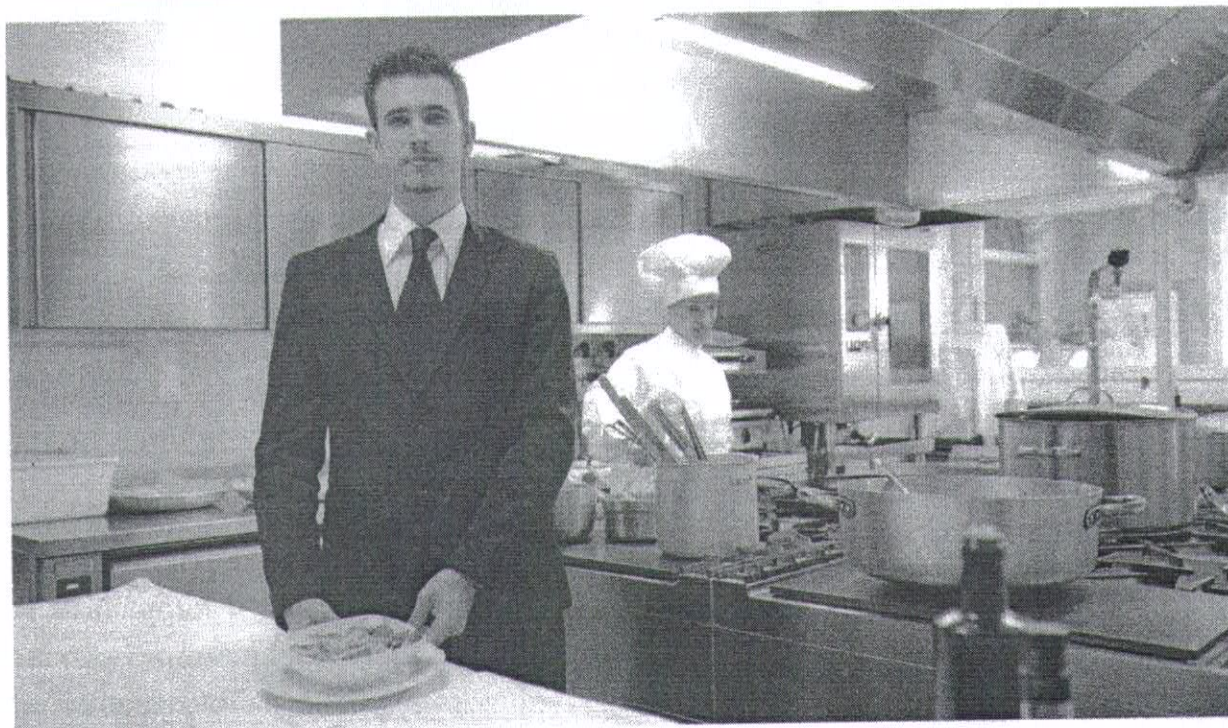
Этап процесса № ККТ	Идентификация опасного фактора				Оценка опасного фактора			Меры управления	
	опасный фактор (ОФ)	источник возникновения ОФ	тип ОФ	приемлемый уровень	вероятность	тяжесть	ОДР, оценка	наименование	периодичность
3									
Расставание п/ф и ТУМ	Посторонние предметы	Попадание в п/ф части от поврежденной транспортной тары (бумага, нитки, скобы и т.д.)	ФИЗ	Полное отсутствие посторонних предметов	2	2	Да	Соблюдение инструкции «Предупреждение попадания посторонних предметов в продукцию»	Постоянно
		Несоблюдение правил личной гигиены персоналом (волосы, ногти и т.д.)			2	2	Нет	Контроль соблюдения правил личной гигиены, обучение персонала	
	Микробиологическое загрязнение продукции (БГКП, <i>S. aureus</i> и т.д.)	Несоблюдение правил личной гигиены персоналом	БИО	В соответствии с ТР ТС	3	1	Нет	Контроль соблюдения правил личной гигиены, обучение персонала, товарное соседство	

Этап процесса № ККТ	Идентификация опасного фактора				Оценка опасного фактора			Меры управления	
	опасный фактор (ОФ)	источник возникновения ОФ	тип ОФ	приемлемый уровень	вероятность	тяжесть	ОДР, оценка	наименование	периодичность
4									
Тепловая обработка (разогрев п/ф)	Размножение микроорганизмов	Недостаточная, неправильная тепловая обработка	БИО	В соответствии с ТР ТС 021-2011	4	3	Нет	Технологические карты	Опасность управляется планом ХАССП (см. рабочий лист ХАССП)
		Несоблюдение правил санитарной обработки оборудования	БИО		2	2	Нет	Контроль санитарной обработки оборудования	1 раз в 3 месяца
Реализация на линии раздачи	Несоблюдение требований к раздаче блюд и кулинарных изделий	Несоблюдение температуры и времени реализации блюд	БИО	В соответствии с СП 2.3.6.1079-01	2	2	Нет	Горячие блюда при раздаче (вторые блюда – не ниже +65°C)	При каждой раздаче. Опасность управляется планом ХАССП (см. рабочий лист ХАССП)
	Микробиологическое загрязнение	Попадание с загрязненной поверхности посуды и/или инвентаря	БИО		2	2	Нет	Соблюдение требования по мойке и дезинфекции. Смывы на БГКП	Постоянно 1 раз в 3 месяца
		Несоблюдение личной гигиены персоналом	БИО		2	2	Нет	Соблюдение правил личной гигиены, мытье рук	Постоянно

РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП

ККТ № 4 «ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА»

Наименование продукта: п/ф высокой степени готовности (блины с начинкой)						Наименование технологического процесса: разогрев			
Опасный фактор: размножение микроорганизмов (согласно требованиям ТР ТС на продукцию)									
Объект контроля			Мониторинг				Корректирующие действия		
наименование операции/продукт	меры управления	контролируемый параметр, его предельные значения/обоснование	процедура	периодичность	ответственный	регистрационно-учетный документ	процедура	ответственный	регистрационно-учетный документ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Тепловая обработка	Контроль температуры при тепловой обработке	Температура в толще продукта — не ниже + 65°С. В соответствии с технологической картой	Измерение температуры при помощи щупа	При каждом разогреве	Повар	Журнал	Изъятие из оборота (при необходимости). Доведение температуры до требуемого значения. Инструктаж сотрудников	Повар	Журнал + Протокол обучения (инструктажа)
	Контроль времени тепловой обработки	Время тепловой обработки в соответствии с технологической картой	Контроль времени при помощи таймера		Повар	Журнал	Изъятие из оборота (при необходимости). Инструктаж сотрудников	Повар	Журнал Протокол обучения (инструктажа)



Журнал «СЭС» выходит один раз в месяц
Зарегистрирован в МПТР РФ 10.06.2002
Свидетельство о регистрации СМИ ПИ № 77-12880

ГЛАВНЫЙ НАУЧНЫЙ РЕДАКТОР А. Иваненко
ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР, ГЛАВНЫЙ РЕДАКТОР Д. Барсуков
ИЗДАТЕЛЬСКИЙ СОВЕТ
В. Попова, Л. Сергеева, С. Чегодаева, О. Фролова, Е. Матвеева

Адрес: 129626, Москва, проспект Мира, дом 102, корпус 1
Тел.: (495) 508 3383, (499) 393 3803, e-mail: sesmedia@bk.ru
Сайт www.mosgorses.ru

По вопросам размещения рекламы
обращаться по тел.: (495) 508 3383, (499) 393 3803

Список сокращений:

РФ — Российская Федерация
ЦГИЭ — Центр гигиены и эпидемиологии
ТО — территориальный отдел
ТР — технический регламент, **ТС** — Технический союз
ФЗ № 52 — Федеральный закон от 30.03.1999 № 52-ФЗ
«О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»
Закон РФ № 2300-1 — Закон РФ от 07.02.1992
№ 2300-1 «О защите прав потребителей»
КоАП — Кодекс об административных правонарушениях
ГГ — по материалам официального сайта
Роспотребнадзора www.rosпотребнадзор.ru
Г — по материалам официального сайта Управления
Роспотребнадзора по г. Москве www.77.rosпотребнадзор.ru

Подписные индексы 15625, 16406 (годовой)
в Объединенном каталоге «Пресса России»
Подписка для организаций (госучреждений)
по тел.: (495) 508 3383, (499) 393 3803

Использование опубликованных материалов без письменного разрешения
издателя запрещается. Мнение автора может не совпадать с мнением
издателя. За точность фактов и достоверность информации ответственность
несут авторы. Издатель не имеет возможности вступать в переписку,
а также рецензировать и возвращать рукописи и иллюстрации. Фотографии,
используемые в журнале, предоставлены фотобанками Legion Media,
Depositphotos, Фото на обложке © Дмитрий Барсуков

Издатель: ООО «Сангидмедиа»
Адрес: 129626, Москва, проспект Мира, дом 102, корпус 1
Отпечатано в типографии ООО «Офсет Принт»
127550, Москва, Дмитровское шоссе, дом 39, корпус 1
Подписано в печать 26.10.2016. Тираж 10 000 экз. Цена свободная