

# Применение требований ХАССП на предприятиях общественного питания

*Орган по сертификации продукции, услуг и систем менеджмента  
ФБУ "Оренбургский ЦСМ»*

# ТР ТС 021/2011

## «О безопасности пищевой продукции»

Требование данного регламента

Статья 10, п. 2:

При осуществлении процессов производства (изготовления) **пищевой продукции**, связанных с требованиями безопасности такой продукции, **изготовитель должен разработать, внедрить и поддерживать процедуры, основанные на принципах ХАССП**

**ХАССП - это система управления качеством и безопасностью пищевых продуктов.**

Главные принципы ХАССП – **отслеживать и предотвращать** возможные нарушения и опасности - **источники вреда здоровью** человека,

- использовать **предупреждающие меры** на каждом этапе производства пищевых продуктов, **а не исправлять брак** и снимать опасную продукцию с реализации, т.е. **осознанно** **управлять безопасностью пищевых продуктов.**

Перевод с английского:

**ХАССП (НАССР) – это анализ рисков и критические контрольные точки**

**Система ХАССП** – это достаточно эффективный инструмент управления, главной функцией которого является защита производственных процессов от микробиологических, физических, химических и других рисков загрязнения.

Данная система позволяет:

- выявить большинство возможных рисков и опасных факторов,
- -уменьшить количество рисков,
  - предотвратить критические ситуации,
  - обеспечить контроль на всех этапах производства продуктов питания

**Основными причинами возникновения рисков  
в области безопасности продукции производства  
являются:**

- **человеческий фактор,**
- **отсутствие или недостаток информации,**
- **здоровье персонала,**
- **неблагоприятные загрязнения.**

## Преимущества НАССР для потребителей



- Снижение опасностей заражения через пищевые продукты;
- Увеличение доверия к производителям пищевой продукции;
- Улучшение качества жизни и здоровья.

**«Оценка эффективности разработанных и внедренных процедур, основанных на принципах ХАССП, проводится специалистами Роспотребнадзора**

**в ходе федерального государственного санитарно-эпидемиологического надзора и надзора за соблюдением требований технических регламентов ТС субъектами предпринимательства, занятыми в сфере производства пищевой продукции.»**

*из письма Роспотребнадзора  
от 20 марта 2014 г. N 01/3077-14-32*

**О НАДЗОРЕ ЗА ПРИМЕНЕНИЕМ ПРИНЦИПОВ ХАССП:  
Выполнение требований ТР ТС 021/2011 является  
обязанностью производителя.**

*Из п.7 «За несоблюдение производителем пищевой продукции требований ТР ТС 021/2011 установлена административная ответственность в соответствии с ч. ч. 1 - 3 статьи 14.43 Кодекса Российской Федерации об административных правонарушениях в виде административного штрафа до 1 млн. рублей или административного приостановления деятельности на срок до 90 суток.»*

**Для обеспечения безопасности  
пищевой продукции в процессе ее производства  
специалистами Роспотребнадзора **будут оцениваться:****

- соответствие технологических процессов производства;**
- последовательность и поточность технологических операций;**
- обеспечение полноты и достоверности производственного контроля;**
- обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции, а также обеспечение других процедур, предусмотренных **частью 3 статьи 10 ТР ТС 021/2011.****
- Выполнение требований согласно **статье 11 ТР ТС 021/2011.****

**В статьях 10 и 11 главы 3 ТР ТС 021/2011  
изложены подробные описания действий,  
которые необходимо предпринять для  
создания **собственной системы контроля  
безопасности продукции**,  
в том числе на предприятиях  
общественного питания.**



3. Для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления) должны разрабатываться, внедряться и поддерживаться следующие процедуры:

1) **выбор** необходимых для обеспечения безопасности пищевой продукции **технологических процессов производства** (изготовления) пищевой продукции;

*Для п.о.п. - Вы должны определиться:*

- *работает Ваше предприятие на сырье или на полуфабрикатах,*
- *исходя из этого должен быть **определенный набор помещений**: овощной и мясной или мясо-рыбный **цеха или участки** для обработки сырых овощей, мяса, рыбы и птицы – **если работаете на сырье**. Соответственно эти цеха должны быть оснащены **достаточным количеством моечных ванн и раковинами** для мытья рук, достаточным количеством **столов** – три стола для мясо-рыбного цеха или участка, достаточным количеством **холодильного оборудования** для обеспечения требований при хранении продуктов – товарного соседства и т.д.*
- *Если Вы готовите **салаты и холодные закуски**, то это надо делать в специальном холодном цехе или хотя бы на столе с охлаждаемой поверхностью при температуре в помещении **+16°C**.*
- ***Раковины для мытья рук д.б. в каждом производственном цехе.***

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 10:

3. Для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления) должны разрабатываться, внедряться и поддерживаться следующие процедуры:
- 2) выбор **последовательности и поточности** технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции **с целью исключения загрязнения** продовольственного (пищевого) **сырья и пищевой продукции;**

## **Планировка производственных помещений, их конструкция, размещение и размер должны обеспечивать:**

возможность осуществления поточности технологических операций, **исключающей встречные или перекрестные потоки пищевого сырья и пищевой продукции, загрязненного и чистого инвентаря;**

*Т.е. не должно быть встречных потоков:*

- **сырья, сырых полуфабрикатов и готовой продукции,**
- **использованной и чистой посуды**
- **сырья и чистой посуды,**
- **встречного движения посетителей и персонала.**

Необходимо проанализировать: является ли стандартный маршрут передвижения персонала существующим источником загрязнения продуктов и посуды?

## Планировка и практика работы должны обеспечить:

- ✓ **Перемещение людей только в направлении из «чистой» в «грязную» зону.**
- ✓ **Разделение сырья и готовых продуктов**
- ✓ **Перемещение ингредиентов из «грязной» (после предварительной подготовки) в «чистую» зону по мере их включения в пищевую продукцию.**
- ✓ **Направление воздуха и стоков по направлению из «чистой» в «грязную» зону.**
- ✓ **Поток выбрасываемого наружного упаковочного материала не должен пересекаться с потоком продукции.**

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 10 пункт 3:

**3) Необходимо определить контролируемые этапы технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления) в программах производственного контроля.**

*В зависимости от ассортимента производимой на предприятии продукции это могут быть такие этапы :*

- *- приемка сырья,*
- *- хранение сырья,*
- *- изготовление мясных и рыбных п/ф-тов (кто работает на сырье)*
- *- изготовление овощных п/ф-тов*
- *- этап изготовления салатов и холодных закусок,*
- *- изготовление горячих блюд: первых, вторых*
- *- этап изготовления напитков*
- *- мучных кулинарных изделий*
- *- мучных кондитерских изделий*
- *- этап порционирования блюд*
- *- этап упаковки готовой продукции*

**На каждом этапе нужно определить, где может быть опасность и риск, и как их предупредить.**

## **Виды опасностей**

### **Классификация опасных факторов**

- **физические опасности:** осколки стекла; деревянные щепки, волосы, пластик, камушки, веточки, косточки, металлопримеси; вода; строительные материалы - штукатурка; личные вещи персонала; продукты износа машин и оборудования; бумага, нитки, упаковочные материалы, грызуны, насекомые, птицы и отходы их жизнедеятельности и т.д
- **химические опасности:** токсичные элементы, пестициды, микотоксины, радионуклиды, нитраты, нитриты, остатки ветеринарных препаратов - антибиотики, гормоны, пищевые добавки (ароматизаторы, красители, разрыхлители, стабилизаторы), остатки моющих дезинфицирующих средств, аллергены, миграции химических элементов из упаковки и пластика, зоотоксины морепродуктов, филотоксины растительного происхождения
- **микробиологические опасности:** бактерии (КМАФАнМ, БГКП, патогенные микроорганизмы и т.д.), дрожжи, плесени-плесневые грибы, вирусы, паразиты, водоросли, токсины микроорганизмов

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 10 пункт 4:

4) На предприятиях **необходимо проводить контроль за** продовольственным (пищевым) **сырьем,** технологическими **средствами,** упаковочными **материалами,** **изделиями,** используемыми при производстве (изготовлении) пищевой продукции, а также **за пищевой продукцией** средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля.

# Н-р, контроль за сырьем и упаковочными материалами включает:

- контроль **входящей документации** на сырье и упаковочные материалы - *наличие декларации о соответствии или ветеринарного свидетельства или свидетельства о государственной регистрации – в соответствии с требованиями ТР ТС 021/2011 гл.4, ст.21,23,24.*

*Подлинность деклараций о соответствии можно проверить на официальном сайте Росаккредитации fsa.gov.ru. С 1 июля 2018 года каждый этап жизненного цикла и перемещения продуктов животного происхождения будет фиксироваться в федеральной государственной информационной системе (ФГИС) «Меркурий».*

- контроль **сроков годности**
- контроль **температуры** доставки – *наличие термометров*
- контроль **целостности** упаковки
- контроль **наличия маркировочных** ярлыков или этикеток на русском языке **с ясно читаемыми** сроками годности, в том числе на овощи и фрукты с указанием изготовителей

**Выбирать таких поставщиков, которые могут поставлять качественные продукты с необходимыми документами.**



## Если при входном контроле:

- продукты питания **не соответствуют требуемой температуре**, или получены **с истекшим сроком годности**, эти продукты должны быть признаны негодными в соответствии с процедурой отказа.
- **Процедура отказа** должна включать требование, что забракованные продукты питания либо немедленно **возвращаются** продавцу, либо **изолируются в определенной зоне**, которая соответствующе идентифицируется (например: «**бракованные продукты**», «**возврат продавцу**», «**несоответствующие продукты**» и т.д.).

- Проводить **контроль за изделиями**, используемыми при производстве

из СП 2.3.6.1079-01 п.6.10: **Посуду с трещинами, сколами, отбитыми краями, деформированную, с поврежденной эмалью не используют.**

*это контроль например, разделочных досок, скалок, кухонной посуды и инвентаря для пищевых продуктов (они должны быть разрешены для контакта с пищевыми продуктами, должны быть целыми, без повреждений, трещин, сколов)*

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 10 пункт 4:

- - **Необходимо проводить контроль за пищевой продукцией средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля**  
*т.е. проводить бракераж готовых блюд и изделий - ежедневно и проводить испытания в лабораториях - согласно ППК*

**5) Проводить контроль за функционированием технологического оборудования** в порядке, обеспечивающем производство (изготовление) пищевой продукции, соответствующей требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции.

*Это означает, н-р, наличие **исправных калиброванных термометров или термопар** в жарочных и пекарских шкафах и пароконвектоматах,*

*своевременное проведение технического обслуживания оборудования и т.д.)*

**Должны быть графики:**

- профилактического осмотра и ремонта оборудования,
- поверки средств измерения.

# Оборудование

## Необходимо проверить

- Обеспечивает ли оборудование **должный температурный и временной контроль**, необходимый для безопасности продукта?
- Правильно ли **настроено** оборудование по отношению к производимому продукту?
- Есть ли **вероятность загрязнения** продукта опасными предметами (пыль, стекло, смазочные масла, щепки)?
- Какие **устройства** используются, чтобы увеличить безопасность потребителя (например, детекторы металла, магниты, сита, фильтры, термометры)?
- Может ли быть выполнена **эффективная мойка оборудования**, есть ли оборудование или отдельных его элементы, которые трудно поддаются очистке и могут быть источниками недопустимых рисков?
- Может ли оборудование быть **доступным** для контроля?

**6) Обеспечение документирования** информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции

*( т.е. должны вестись **журналы** )*

**7) Соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) пищевой продукции (ПП)**

*( т.е. должны соблюдаться температурные режимы хранения ПП (наличие термометров обязательно) , в т.ч. при перевозках и поддерживаться чистота складских и производственных помещений, холодильного оборудования, транспорта. )*

**Должны быть графики:**

- График санитарной обработки автотранспорта
- График плановых ремонтов складских и производственных помещений.

**8) Содержание производственных помещений,  
технологических оборудования и инвентаря,  
используемых в процессе производства  
(изготовления) пищевой продукции, в состоянии,  
исключающим загрязнение пищевой продукции:**

*все должно быть чистым, целым и т.д.*

*назначить ответственных за проверку санитарного  
состояния помещений, оборудования, инвентаря, посуды.*

*Обеспечить наличие инструкций, графиков уборки и  
распределение ответственных – кто, что моет, когда, сколько  
раз, какими средствами и т.д.*

*График текущего ремонта производственных помещений*

*Предприятия с круглосуточным режимом работы не имеют  
возможность проводить качественную генеральную уборку.*

## 9) выбор способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции

- начиная с **гардероба для персонала с наличием шкафчиков для раздельного** хранения верхней и санитарной одежды,
- **туалет для персонала отдельный от туалета для потребителей,**
- **Необходимо обеспечить:**
  - Чистоту содержания туалетов, раздевалок, дверных ручек и т.д.
  - Ежедневную медицинскую проверку сотрудников: контроль за ранами - **на наличие порезов, гнойничковых заболеваний** и инфекций - **насморка, ангины** и т.д..
  - Внешний вид персонала – **защитную спецодежду**, покрытие волос, отсутствие ювелирных изделий, лака для ногтей, пуговиц на халатах и т.д..
  - Наличие **раковин** для мытья рук со смесителями исключающими повторное загрязнение рук после мытья. **Правильное мытье рук.**
  - Наличие и использование **перчаток.**
  - Достаточное количество **моющих и дезинфицирующих** средств для мытья рук,
  - Использование одноразовых **бумажных полотенец** и др.

- Необходимо провести **обучение персонала** основным **принципам системы НАССР простым, доступным языком.**
- Обеспечить персонал необходимыми **инструкциями, наглядным материалом – прописать четко конкретные действия исполнителям.**
- **Производственный персонал п.о.п. должен знать:**  
Все возможные типы опасностей в процессе приготовления продукции производства (микробиологические, физические, химические, аллергические).
- Должен иметь понятия о микробах и эпидемиологии в области питания.
- Краткие сведения о кишечных инфекционных заболеваниях.
- Сведения о гельминтозах и их профилактики и т.д.



Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 10 пункт 10:

**10) выбор** обеспечивающих безопасность пищевой продукции **способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции.**

- *Т.е. должны быть **графики** проведения санитарных дней, генеральных и текущих уборок и распределены ответственные, конкретно – кто, что, когда моет, убирает – н-р, вент зонты, радиаторы, светильники...*
- Необходимо давать персоналу **подробные инструкции и задания, что** должны сделать во время проведения генеральных уборок и санитарных дней и **кто конкретно** это будет **делать** и кто **проверять исполнение.**

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 10 пункт 11:

**11) Ведение и хранение документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие произведенной пищевой продукции требованиям, установленным настоящим техническим регламентом и (или) техническими регламентами Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции.**

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 10 пункт 12:

## **12) Прослеживаемость пищевой продукции.**

**от сырья до готовой продукции:**

**прослеживаемость поставщика, происхождения**

сырья и вспомогательных материалов (**отслеживание происхождения**) - наличие сопроводительных документов со сведениями об изготовителе, подтверждающих безопасность, время изготовления, сроки годности

**В журналах или маркировочных этикетках должны быть зафиксированы сведения о сырье, полуфабрикатах и готовой продукции, чтобы можно было проследить цепочку изготовления, хранения и реализации.**

**прослеживаемость переработки;**

Часто на предприятиях **не маркируют полуфабрикаты и продукцию**, приготовленные в процессе производства и хранящиеся в холодильниках. Сложно разобраться, в какое время приготовили продукт и не известен срок его годности, особенно это касается охлажденной продукции, н-р, отварных овощей для салатов, яиц и т.д.

- **На любом контейнере, хранящемся в холодильнике должна быть маркировка о наименовании продукта, часе и дате изготовления и сроке годности (обеспечить наличие стикеров )**

**прослеживаемость системы реализации и размещения продуктов , прослеживаемость потребителя**

**Статья 11. Требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления)**

- 1. Для целей обеспечения соответствия выпускаемой в обращение пищевой продукции требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции **изготовитель пищевой продукции обязан внедрить процедуры обеспечения безопасности в процессе производства (изготовления) такой пищевой продукции.**
- 2. Организация обеспечения безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции и проведения контроля **осуществляется изготовителем самостоятельно и (или) с участием третьей стороны.**

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 11 пункт 3:

3. Для обеспечения безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции **изготовитель должен определить:**

**1) перечень опасных факторов**, которые могут привести в процессе производства (изготовления) к выпуску в обращение пищевой продукции, не соответствующей требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции.

## Типы опасных факторов

могут быть подразделены на следующие категории:

□ *Биологические*

□ *Химические*

□ *Физические*

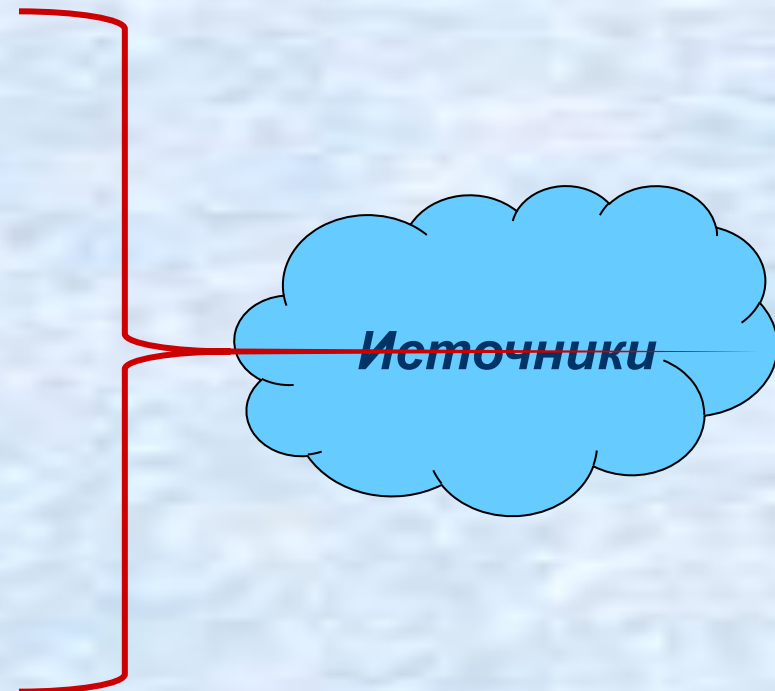
На предприятии есть **два вида «грязи»:**

та, которую **содержат** в себе сырьевые компоненты, и та, которой **работники предприятия «наградили»** сырье, полуфабрикаты или готовую продукцию в рамках производственного цикла.

**Источниками опасных факторов могут быть:**

**Идентификация опасных факторов:**

- *Сырье*
- *Помещения*
- *Оборудование*
- *Инвентарь*
- *Продукт*
- *Технологические процессы*
- *Персонал (люди)*
- *Упаковка*
- *Хранение и реализация*



# Этапы внедрения системы НАССР

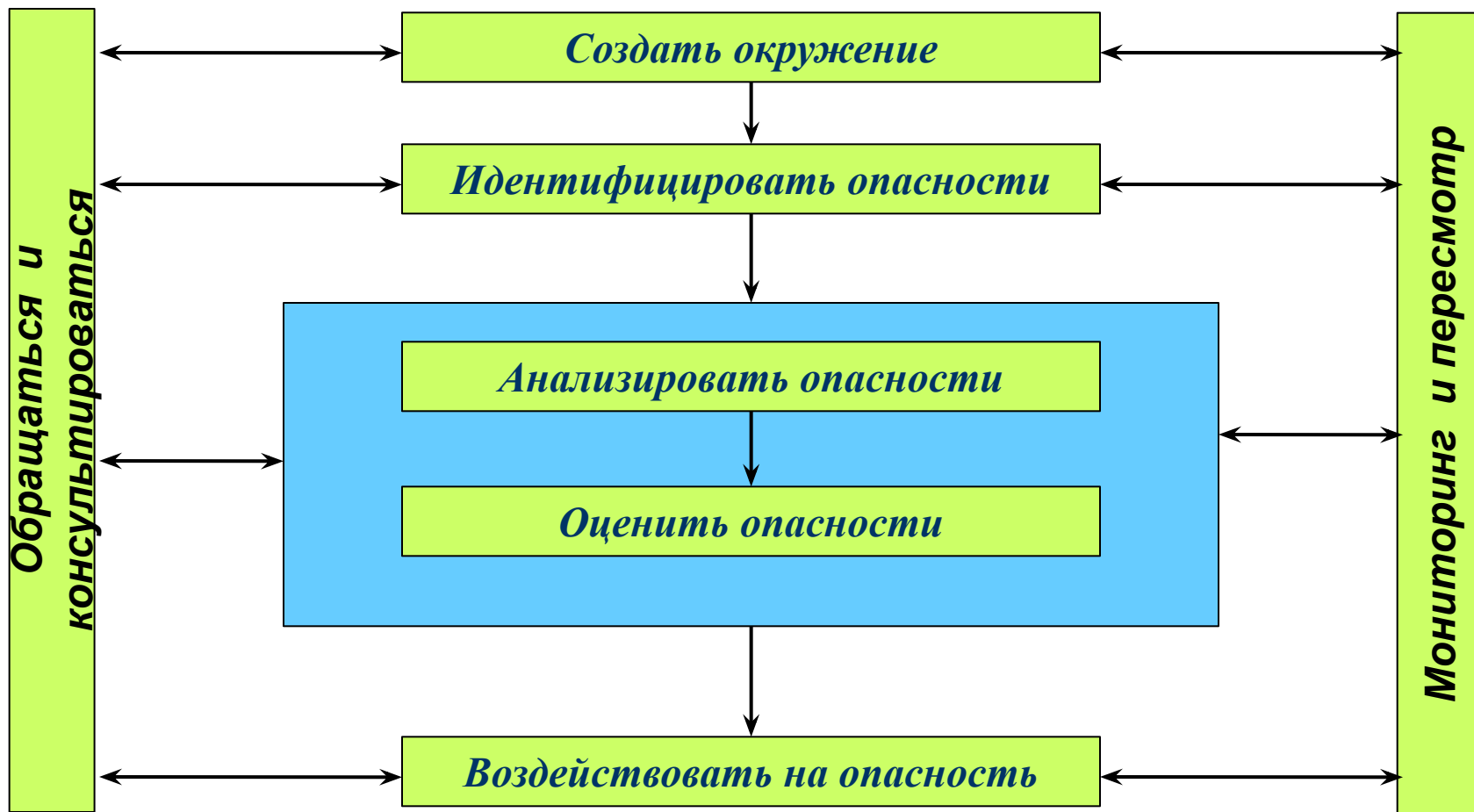
<b>№ этапа</b>	<b>Содержание (наименование) этапа</b>
<b>1</b>	<b>Разработка политики в области безопасности пищевых продуктов</b>
<b>2</b>	<b>Определение области действия (распространения) НАССР</b>
<b>3</b>	<b>Формирование группы НАССР</b>
<b>4</b>	<b>Описание производимой продукции (блюд, изделий) в ТТК, ТИ, ТК и т.п.</b>
<b>5</b>	<b>Установление предполагаемого использования</b>
<b>6</b>	<b>Построение блок-схем производственных процессов, планов производственных и вспомогательных помещений</b>
<b>7</b>	<b>Проверка производственных блок-схем</b>
<b>8</b>	<b>Формирование перечня возможных опасных факторов и разработка предупреждающих действий с целью разработки мер контроля в случае их появления</b>
<b>9</b>	<b>Определение критических контрольных точек</b>
<b>10</b>	<b>Установление критических пределов в каждой ККТ</b>
<b>11</b>	<b>Создание системы мониторинга для каждой ККТ</b>
<b>12</b>	<b>Разработка коррекций и корректирующих действий</b>
<b>13</b>	<b>Разработка процедур проверки эффективности функционирования системы ХАССП- процедур верификации (подтверждения на основе представления объективных свидетельств того, что установленные требования были выполнены). <b>Проверка, пересмотр и совершенствование системы</b></b>
<b>14</b>	<b>Документирование всех процедур системы, регистрация данных.</b>

# Работа группы ХАССП

- Очень результативно использовать при определении опасностей метод **«мозгового штурма»**. Это командная форма работы, когда собираются все участники группы и происходит **совместное обсуждение проблемы**.
- Каждый участник группы предлагает свои идеи. Они все **принимаются и фиксируются**, Их никогда не хвалят, не критикуют и не обсуждают в течение такого процесса.
- Уже после окончания процесса «мозгового штурма» группа по безопасности анализирует **все высказанные идеи**.



# Анализ опасных факторов



*Научное обоснование – основа анализа опасных факторов*

### ***Важно различать:***

- ***Опасный фактор*** – биологическое, химическое или физическое свойство, которое может сделать пищу опасной для потребления

***Риск*** – оценка вероятности реализации и тяжести последствий вредного влияния на здоровье людей опасных факторов в пище или связанных с пищей

- ***Допустимый риск*** – риск, приемлемый для потребителя;
- ***Недопустимый риск*** – риск, превышающий уровень допустимого риска

### **Опасный фактор может**

**ИЗНАЧАЛЬНО ПРИСУТСТВОВАТЬ** в сырье и ингредиентах

**ВОЗНИКНУТЬ** в процессе производства, хранения и транспортирования сырья, ингредиентов и готовой продукции

**УВЕЛИЧИТЬСЯ** в процессе производства, хранения и транспортирования сырья, ингредиентов и готовой продукции

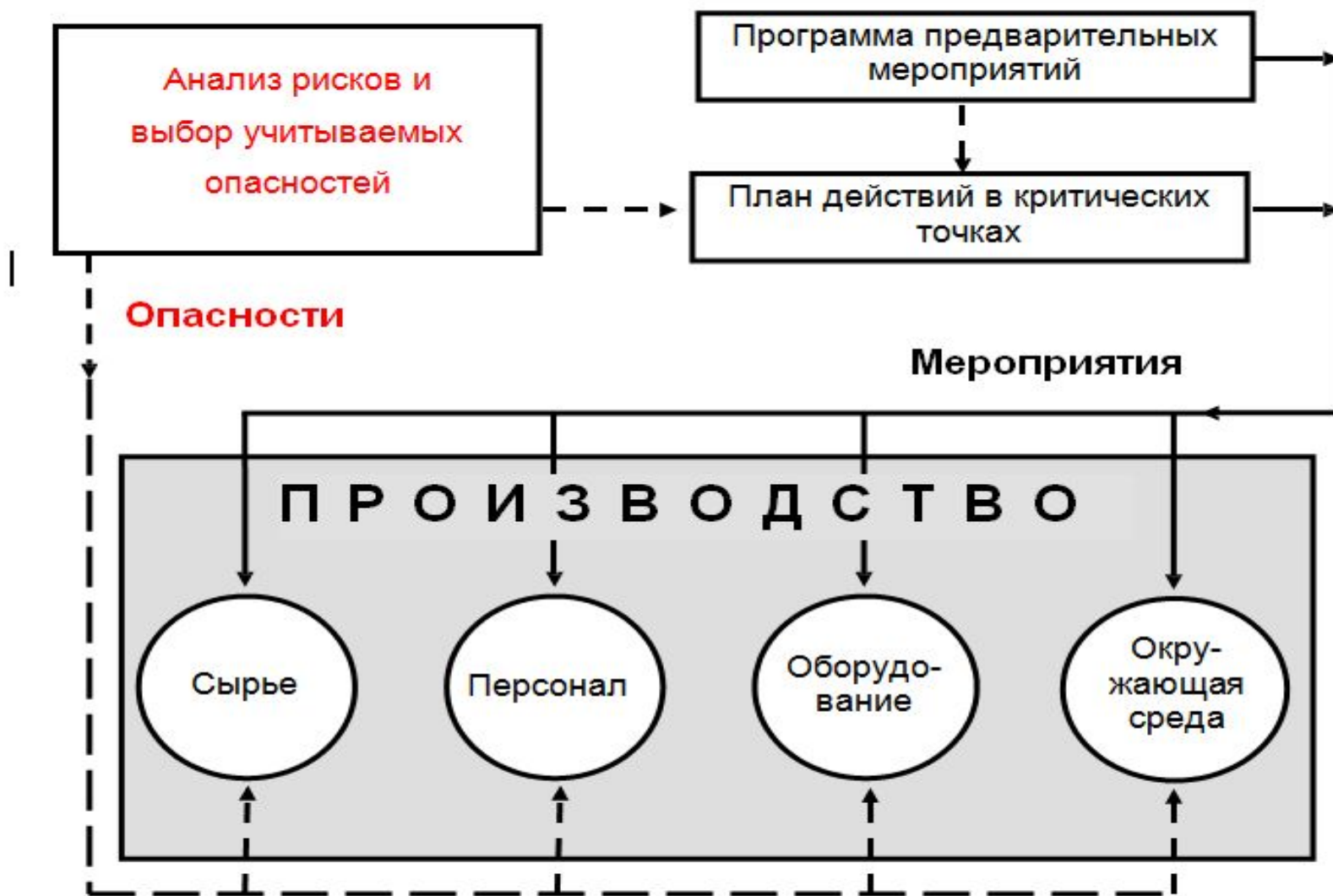


Рисунок 1 – Анализ опасностей и их устранение в процессе производства

*Из ГОСТ Р 56671-2015*

**Опасность, угрожающая безопасности пищевой продукции – это биологическое, химическое или физическое вещество, содержащееся в пищевой продукции, а также состояние пищевой продукции, которые могут потенциально обусловить отрицательное воздействие на здоровье человека.**

## *Источники химических опасных факторов*

*Остатки пестицидов, ветеринарных препаратов и др.*

*Чистящие и дезинфицирующие средства*

*Опасные газы и аэрозоли*

*Удобрения*

*Химические компоненты упаковочных материалов*

*В предприятиях общественного питания это могут быть:*

**1. Химические опасности** – это наличие в пище опасных химических соединений:

**в сырье** могут быть химикаты в опасных количествах для здоровья, попадают в сырьё **при выращивании** нитраты, пестициды, токсичные элементы и т.д. *(поэтому должны быть документы на сырье, подтверждающие безопасность).*

Сырые овощи и зелень, предназначенные для приготовления холодных закусок без последующей термической обработки, **рекомендуется** выдерживать в 3%-ном растворе уксусной кислоты или 10%-ном растворе поваренной соли в течение 10 мин. с последующим ополаскиванием проточной водой.

**И попадание опасных химических веществ при приготовлении блюд:**

- При использовании **посуды**, выделяющей опасные химические соединения (**тазы для непищевых** продуктов, **посуда с отбитой эмалью**),
- **остатки моющих и дезинфицирующих средств на посуде, оборудовании** и т.п. , если недостаточно проточной воды или не выдержали время смывания моющих средств. (остатки моющих средств могут вызывать ожоги разной степени тяжести, поверхностно-активные вещества – канцерогены, могут провоцировать онкологические заболевания)
- Иногда **квашение капусты и засолку огурцов** производят в **алюминевой посуде** или хранят их там – это делать нельзя.

# Химические опасные факторы

## Аллергены

- **Молоко, яйца, арахис, другие орехи, соя, зерновые, кунжут, сельдерей, горчица, рыба, ракообразные и/ или производные этих продуктов**
- **Минимальные дозы могут вызвать аллергическую реакцию:**
  - *Симптомы появляются в течение минут, смертельный исход - в течение часа*
- **Летальные случаи:**
  - *Орехи и морепродукты*
  - *1-2% населения имеют пищевую аллергию*

**Последствия реализации химических опасностей:**

**Отравления**

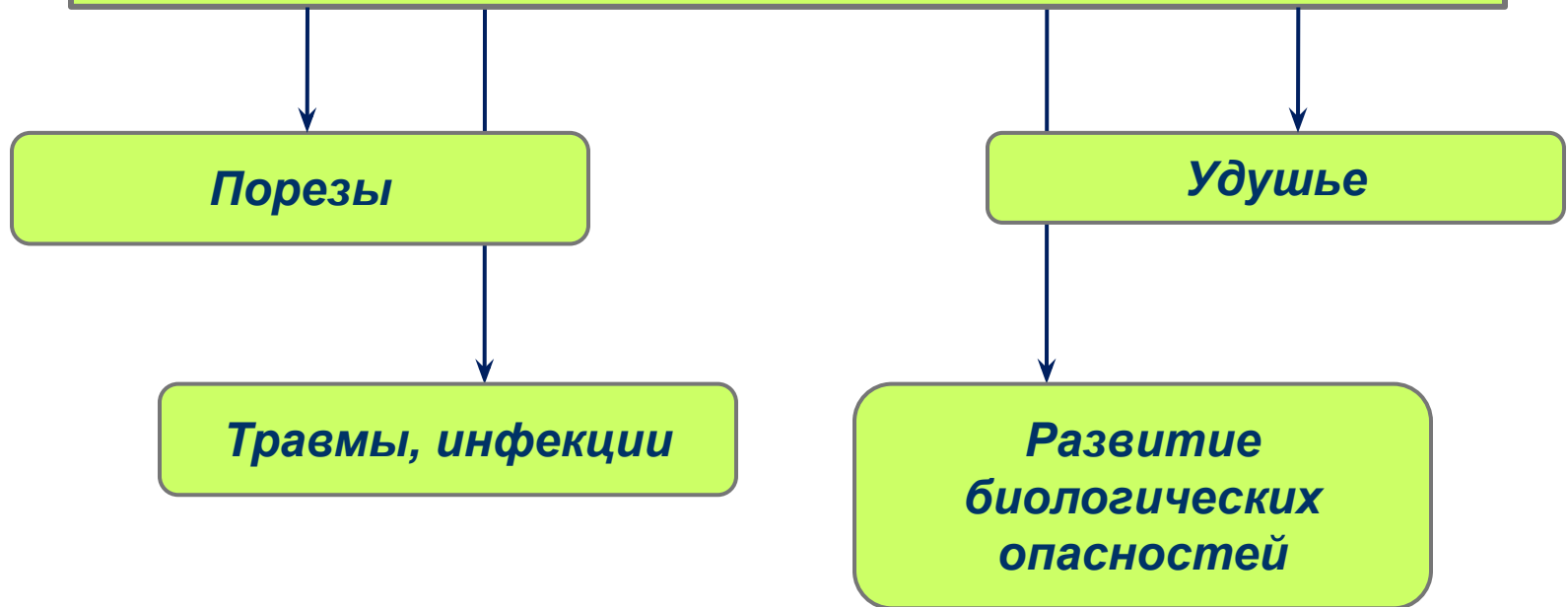
**Аллергические реакции**



## 2. Физические опасности - **попадание посторонних предметов** при хранении, транспортировке и приготовлении продуктов.

- Н-р часто выявляется: использование при работе испорченного инвентаря - **щербатых** разделочных досок – опасность деревянные **щепки**, пластмассовые поврежденные емкости – кусочки **пластика** могут попасть в пищу,
- нависшая **штукатурка** приводит к попаданию в продукт постороннего предмета.
- Плохо перебрали крупу, изюм – **камушки, веточки, листочки.**
- **Волосы**, если нет шапочек у персонала, **пуговицы** и т.д.
- **Нитки** от мешков, если не просеивают муку, в сахаре могут быть нитки и т.д.
- При хранении пищевых продуктов в холодильниках в контейнерах **без крышек, в неприкрытых емкостях** (ставят охлаждать компоты, морсы и др. готовые блюда и продукты)
- **Скорлупа** ореховая и яичная
- **Кости** рыбные, животного происхождения
- **Косточки** вишни, кураги, чернослива и т.д.

**Последствия реализации физических опасностей:**



## *Биологические опасные факторы*

*Биологические опасные факторы включают вредные:*

*Бактерии*

*Паразиты*

*Вирусы*

*Водоросли*

*Грибковые  
(плесневые грибы)*

## *Биологические опасные факторы*



## *Источники биологических опасных факторов:*

***Сырье***

***Животные***

***Персонал***

***Окружающая среда***

**Последствия реализации биологических опасностей:**

**Пищевые отравления**

**Пищевые инфекции**

**Болезни, вызываемые  
вирусами**

**Заражение  
паразитами**

**3. Микробиологические опасности:** стафилоккоки, сальмонеллы, кишечная палочка, микроорганизмы порчи и пр.

Исследование случаев **отравления людей** питанием ясно свидетельствуют о том, что **чаще всего его причиной является микробиологический фактор.**

### **Попадание из вне и создание благоприятных условий:**

- Опасность может быть **от рук повара** (не помыл руки, плохо помыл, повар работает одновременно и с сырой и с готовой продукцией без перчаток и т.д.)
- **От нарушения правил мытья овощей** (овощи надо сначала мыть, потом чистить и снова мыть)
- **От плохо обработанного сырья,** н-р, морковь плохо промыли и сделали салат из сырой моркови, а по санитарным требованиям ее надо еще и ошпарить кипятком, для предотвращения заболевания иерсиниоз и кишечной инфекции.
- **От грязного инвентаря** – плохо помыли разделочные доски, используют разделочные доски не по назначению – нарезку продуктов для салата производят на досках для сырого мяса, птицы и т.д., разделочные доски хранят навалом, не в кассетах
- **От грязного оборудования** - плохо помыли мясорубку, протирающую машину, овощерезку, миксер, соковыжималку

- **При нарушении температурных режимов хранения** наблюдается **быстрый рост патогенных микроорганизмов:**

Например: выявляются ничем не обоснованные сроки годности и условия хранения готового **риса для суши** (по СанПиН 2.3.2.1324-03 рис можно хранить **не более 12 ч. при температуре от +2 °С до +6 °С**, по СП 2.3.6.1079-01 **не более 3 ч. при t +65 °С**).

Ничем не обоснованные сроки годности и условия хранения **готовых изделий суши-бара** (хранят без холода 2 часа при комнатной температуре, а по СанПиН 2.3.2.1324-03 хранение разрешено только при температуре от **+2 °С до +6 °С**).

Рыбная икра должна храниться при температуре **минус 4 °С**, а в предприятиях нет таких холодильников.




- **При нарушении температурных режимов размораживания (дефростации)**


наблюдается **быстрый рост патогенных микроорганизмов:**

н-р, при дефростации рыбы для производства блюд суши,

- **завышаются сроки дефростации** замороженной рыбной продукции, что приводит к увеличению срока хранения продукции после ее дефростации, т.к. отсчет этого срока проводится не с момента реального времени окончания дефростации, а с момента окончания необъективного срока дефростации

(по СанПиН 2.3.2.1324-03 не более 24 ч. при температуре от 0<sup>0</sup>С до +2<sup>0</sup>С.)

 Мясо тоже часто размораживают (дефростируют) неправильно;

 **Часто:** Повторно замораживают заготовки из дефростированных (размороженных!!) продуктов (фарш для блинчиков, вырезка говяжья, филе рыбное) – это грубейшее нарушение.

**при нарушении температурных режимов приготовления,** Н-р, мясных блюд, блюд из птицы, рыбы, омлетов происходит **неполное разрушение патогенной микрофлоры** и велика вероятность причинения вреда здоровью человека.

Для уничтожения опасных микробов следует **строго соблюдать температурные режимы приготовления блюд: температуру и время.**

*В технологических картах и ТИ обязательно должно быть это прописано.*

**при повышенной влажности** возможно образование **плесени** (в муке, в крупах, если внутри мучное изделие не пропеченное и др.).

**Быстрое охлаждение или замораживание** горячих блюд после кулинарной обработки **снижает** угрозу пищевого отравления.

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 11 пункт 3:

3. Для обеспечения безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции **изготовитель должен определить:**
- 2) **перечень критических контрольных точек** процесса производства (изготовления) – **параметров технологических операций процесса производства** (изготовления) пищевой продукции (его части); **параметров (показателей) безопасности продовольственного (пищевого) сырья и материалов упаковки**, для которых необходим контроль, чтобы предотвратить или устранить указанные в пункте 1 настоящей части опасные факторы;
- 3) **предельные значения параметров**, контролируемых в **критических контрольных точках**;
- 4) **порядок мониторинга** критических контрольных точек процесса производства (изготовления);
- 5) **установление порядка действий** в случае отклонения значений **показателей**, указанных в п. 3 настоящей части, **от установленных предельных значений**;

**Критическая контрольная точка (ККТ)** – этап обеспечения безопасности пищевой продукции, на котором важно осуществить мероприятие по управлению с целью предупреждения, устранения или снижения до приемлемого уровня опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции.

**ККТ** - Место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском.

**Предельное значение** - критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.

**Риск** - комбинация вероятности возникновения ущерба и степени серьезности этого ущерба.

**Управление риском** - процедура выработки и реализации предупреждающих и корректирующих действий.

**Мониторинг** - проведение запланированных наблюдений или измерений параметров в критических контрольных точках с целью своевременного обнаружения их выхода за предельные значения и получения необходимой информации для выработки предупреждающих действий.

**Коррекция** - Действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия.

*Примечание 1* - Коррекция может осуществляться **в сочетании с корректирующим действием.**

*Примечание 2* - Коррекция может включать в себя, например, переделку или снижение градации.

**Корректирующее действие:** Действие, предпринятое для устранения причины выявленного несоответствия или другой нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его до допустимого уровня.

**Предупреждающее действие** - действие, предпринятое для устранения причины потенциального несоответствия или другой потенциально нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его до допустимого уровня.

**Мероприятие по управлению** - любое действие или вид деятельности по обеспечению безопасности пищевой продукции, которые могут быть выполнены с целью предупреждения, устранения или снижения до приемлемого уровня опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции.

**Рабочий лист ХАССП** - документ, содержащий указанную информацию о действиях в одной критической контрольной точке.

# РАБОЧИЕ ЛИСТЫ ХАССП

**Наименование продукта:** охлажденные и замороженные продукты

**Наименование технологического процесса:** приемка и хранение охлажденных и замороженных продуктов

Наименование операции	№ ККТ	Опасный фактор	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга				Регистрационный-учетный документ	Корректирующие действия	Ответственный
				Частота мониторинга	Метод измерения	Коррекция	Ответственный			
Приемка сырья	<b>ККТ 1</b>	Микробиологический  Присутствие в сырье микроорганизмов и их рост из-за нарушения температурных режимов транспортировки	Срок годности не менее ½ для скоропортящихся продуктов.  Температура в холодильнике для охлажденных продуктов от +2°С до +6°С, для замороженных – минус 18°С	Каждая партия	Оценка маркировки  Поверенный термометр	Партия не принимается, возврат поставщику.	Кладовщик	Журнал входного контроля сырья (Ж-01-2018)	Поставить в известность поставщика о неисправности системы охлаждения в машине.	Кладовщик
Хранение сырья	<b>ККТ 2</b>	Микробиологический  Возможен рост патогенных микроорганизмов	Температура в холодильных камерах +2°С до +6°С, в морозильных камерах – не более минус 18°С	2 раза в день утром и вечером	Поверенный термометр	Провести оценку возможности использования продуктов	Кладовщик и шеф-повар	Лист контроля температур холодильных и морозильных камер (Ж-05-2015)	Отрегулировать температуру регуляторами холодильников или провести ремонтные работы холодильников	Кладовщик Шеф-повар, механик по оборудованию

## РАБОЧИЕ ЛИСТЫ ХАССП

**Наименование продукта:** горячие блюда из мяса (котлеты, бифштексы)

**Наименование технологического процесса:** приготовление вторых блюд из мяса

Наименование операции	№ ККТ	Опасный фактор	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга				Регистрационно-учетный документ	Корректирующие действия	Ответственный
				Частота мониторинга	Метод измерения	Коррекция	Ответственный			
<b>Тепловая обработка мясных блюд</b>	ККТ 3	<p>Выживание патогенных микроорганизмов в готовой продукции из-за неправильных режимов тепловой обработки</p> <p>Недостаточность термообработки изделий из мяса</p>	<p>Температура доготовности изделий из мяса и птицы 250-280°C, t-ра в толще продукта - для натуральных рубленых изделий - не ниже 85°C, для изделий из котлетной массы - не ниже 90°C.</p> <p>Готовность изделий из мяса и определяется выделением бесцветного сока в месте прокола и серым цветом на разрезе продукта.</p>	Каждая партия	<p>Терморегулятор и сигнальная лампочка.</p> <p>Поверенный и обработанный щуп (игла)</p> <p>Визуальный осмотр по органолептическим показателям</p>	<p>Провести оценку возможности использования блюда</p> <p>Продолжить тепловую обработку</p>	Повар	<p>Бракеражный журнал (Ж-03-2018)</p>	<p>Настройка терморегуляторов на необходимую температуру.</p> <p>Замена сигнальной лампочки</p> <p>или внесение корректировок в ТТК по режимам приготовления по температуре и времени приготовления</p>	<p>Повар Механик по оборудованию</p> <p>Зав. производством</p>

## **Установление критических (лимитирующих) пределов для ККТ.**

**Критические пределы** – критерии, которые разделяют понятия «приемлемое» и «неприемлемое» - **рабочие и критические пределы.**

- В их установлении участвует персонал, знающий процесс производства
- Учитываются регламентирующие требования к данной продукции
- Параметры ККТ: температура, продолжительность (время), нормы расхода (н-р, консерванта), плотность тузлука и т.д.
- Критические пределы должны быть **измеримыми.**
- Критические пределы, основанные **на визуальном наблюдении**, поддерживаются подробными **инструкциями, эталонами-образцами.**
- Критические пределы с обоснованием их выбора должны быть **задокументированы.**



# Критические контрольные точки

***ККТ не должно быть много***

***Чем их больше, тем сложнее ими  
управлять.***

***Излишнее количество ККТ приводит к  
неуправляемости.***

# Некоторые правила мониторинга

- Четко определить персонал, ответственный за мониторинг
- Обучить персонал, проводящий мониторинг:
  - -установленным процедурам мониторинга;
  - -установленным критическим пределам;
  - - методам регистрации записей по результатам мониторинга;
- - действиям, которые должны быть предприняты, если критические пределы будут превышены

Гарантировать (убедиться), что персонал понимает **цель и важность мониторинга.**

# Система мониторинга

Система мониторинга должна содержать соответствующие процедуры, инструкции, записи содержащие:

- измерение или наблюдение, обеспечивающие получение результатов в определённый период времени;
- используемое оборудование, применяемые методы калибровок, частоту мониторинга;
- ответственность и полномочия, относящиеся к мониторингу и оценке результатов мониторинга;
- требования к записям и методы их ведения.
- Система мониторинга и измерений при использовании выборочных измерений должна гарантировать, что отобранный образец является показательным (типовым) для всей партии пищевого продукта.

# Система мониторинга

- Стопроцентный или **непрерывный мониторинг ККТ** наиболее предпочтителен для системы ХАССП.

- Если непрерывный контроль невозможен, то его **периодичность должна быть достаточной**, чтобы гарантировать сохранение контроля в ККТ.

- **Периодичность контроля** будет зависеть **от стабильности процесса, от строгости требований** к критическим пределам.

- Если колебания параметров процесса достаточно сильные и процесс не стабилен, промежутки между операциями мониторинга должны быть короткими.

# Коррекция и корректирующие действия

Коррекция - действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия

(продолжить тепловую обработку, подрегулировать терморегулятор и т.д.)

Корректирующее действие – действие, которое необходимо предпринять, когда результаты мониторинга ККТ показывают тенденцию к потере контроля или реальную потерю контроля.

- действия, которые должны быть предприняты незамедлительно, **кому необходимо сообщить и вид отчета**, который должен быть составлен;
- что делать с произведенной продукцией;
- расследование того, как произошла потеря контроля, а также того, **как можно предотвратить повторение;**
- **кто должен взять на себя ответственность** за принятие решений.

# Коррекция и корректирующие действия

Эти действия должны включать:

- Идентификацию и оценку потенциально **опасных пищевых продуктов**, которые были произведены в условиях выхода за критические пределы;
- Анализ несоответствий, анализ тенденции результатов мониторинга, которые могут указывать на потерю управления этих действий;
- Анализ выполнения коррекций;
- Определение причин несоответствия;
- Оценку необходимости действия, обеспечивающего невозможность повторения несоответствия;
- Определение и выполнение необходимых действий;
- Запись результатов выполненных корректирующих действий;
- Проверку результативности выполнения корректирующих действий.

# Коррекция и корректирующие действия

- что следует предпринять с продукцией, произведенной в период отклонения и в каких случаях;
- - как процесс/оборудование должны быть отрегулированы;
- - ответственность исполнителей, то есть, кто, что должен делать, в том числе произвести соответствующие записи и отчёты;
- - кто должен быть проинформирован.
- Предпринятые корректирующие действия также должны быть зарегистрированы и документированы.
- Для всех ККТ, а также других точек, где производится контроль, **должны быть разработаны рабочие инструкции.**

## **К корректирующим действиям относят:**

- поверку средств измерений;
- наладку оборудования;
- изоляцию несоответствующей продукции;
- переработку несоответствующей продукции;
- утилизацию несоответствующей продукции.



# Предупреждающие действия

Группа ХАССП должна **определить и документировать** предупреждающие действия, которые **устраняют риски или снижают их до допустимого уровня.**

## **К предупреждающим действиям относят:**

- контроль параметров технологического процесса производства;
- термическую обработку;
- применение консервантов;
- использование металлодетектора;
- периодический контроль концентрации вредных веществ;
- мойку и дезинфекцию оборудования, инвентаря, рук и обуви и др.

# Предупреждающие действия

Перечень предупреждающих действий следует представлять в виде таблицы.

Наименование операции	Учитываемый опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
1	2	3	4

В графе 3 следует также указывать контролируемые на данной операции признаки риска или контролируемые параметры для идентификации опасного фактора.

# Установление мер контроля

- **Для каждой опасности** группа ХАССП должна установить **меры контроля**, которые способны **предотвратить, исключить или снизить опасность** для пищевого продукта до приемлемого уровня.
- Для регулирования конкретной опасности может потребоваться **более одной меры** контроля (комбинации мер контроля), или одна мера контроля может регулировать более одной опасности.
- К мерам контроля могут быть отнесены **любые действия или деятельность**, которые могут быть использованы **для предотвращения, устранения или уменьшения опасности.**

## Наименование операции: изготовление салатов

**Для предотвращения опасного микробиологического фактора – размножения и роста опасных микроорганизмов необходимо проводить следующие предупреждающие действия:**

- Растваривание сырья после предварительной очистки тары от поверхностных загрязнений. Тщательное мытье банок с консервированными продуктами с применением моющих средств и вытирание насухо чистой тканью.
- Соблюдение и контроль сроков годности и условий хранения компонентов при  $t$  от  $+2^{\circ}\text{C}$  до  $+6^{\circ}\text{C}$ .
- Соблюдение первичной и тепловой обработки продуктов, используемых для приготовления салатов (согласно инструкций и ТТК).
- Использование инвентаря, посуды с соответствующей маркировкой;
- Соблюдение температурных параметров при приготовлении и порционировании салатов при  $t$  не выше  $16^{\circ}\text{C}$ ;
- Использование одноразовых перчаток;
- Соблюдение режима мытья рук производственного персонала, разделочного инвентаря, посуды, оборудования;
- Своевременное включение бактерицидной лампы.
- Соблюдение температуры отпуска холодных блюд  $+14^{\circ}\text{C}$ .

# Наименование операции: изготовление салатов

## Для предотвращения опасных физических факторов -

исключения попадания в салаты инородных предметов: штукатурки, краски, мелких вещей личного пользования, камушек, ниток, веточек, яичной скорлупы, стекла), щепок от разделочных досок, пыли и т.д.

## **необходимо проводить предупреждающие действия:**

- Проводить визуальный контроль потолков, стен на отсутствие нависшей штукатурки и краски. Своевременно проводить текущий ремонт на участке приготовления салатов;
- Своевременно проводить замену разделочных досок при выявлении их повреждения.
- Проводить проверку стеклянных банок с продуктами на отсутствие сколов, трещин.
- Проводить органолептическую проверку внешнего вида (вареных очищенных яиц на наличие скорлупы).
- Обеспечить правильную санитарную одежду поваров и соблюдение правил личной гигиены (*согласно инструкции*).
- Хранить нарезанные компоненты для салатов в контейнерах с крышками в холодильнике.
- Регулярно проводить текущую и санитарную уборку помещений, оборудования (*согласно инструкции*).

# Наименование операции: изготовление салатов

**Для предотвращения опасных химических факторов  
необходимо проводить предупреждающие действия:**

- **Для снижения содержания** нитратов, остаточных количеств пестицидов, **необходимо:** Соблюдать первичную обработку овощей: очистку от кожицы картофеля, моркови, свеклы, удаление в капусте верхних листьев и кочерыжки – это снижает содержание нитратов в среднем на 10%.
- Сырые овощи (помидоры, огурцы, редис) и зелень выдерживать в 10%-ном растворе поваренной соли или в 3% растворе уксусной кислоты в течение 10 мин. с последующим ополаскиванием проточной водой.
- **Для снижения содержания** остатков моющих и дезинфицирующих средств на оборудовании (овощерезке, слайсере, столе), разделочных досках, ножах, посуде, таре :
- Соблюдать режим мытья оборудования, инвентаря и рук, посуды (согласно инструкциям).
- Обеспечить достаточное количество воды для смывания моющих и дезинфицирующих средств.
- Для проверки достаточности смывания применять индикаторную лакмусовую бумагу.

**Пять основных факторов,  
которые необходимо проработать на предприятии:**

- **соблюдение холодной цепи для замороженной, охлажденной сырьевой и готовой продукции;**
- **тепловая обработка продуктов;**
- **чистка и дезинфекция оборудования и инвентаря;**
- **правильная личная гигиена персонала;**
- **создание условий для отсутствия перекрестного загрязнения продукции.**

# *Производственный процесс:*

- **Цепочка холода не должна прерываться.**  
Быстрое охлаждение продуктов. Температурный контроль холодильников и морозильников.
- Температура – важнейший барьер, снижающий опасность и возможный рост патогенных микроорганизмов.
- **Температурные режимы являются ККТ.**
- Контроль безопасности для термически обработанных продуктов (t-ра д.б. достаточной, чтобы обеспечить безопасность продукта).
- Персонал, осуществляющий визуальный контроль, должен иметь хорошее зрение и опыт работы.
- Тара для несоответствующей продукции должна иметь идентификационную маркировку.



- б) Изготовитель должен определить **периодичность проведения проверки** на соответствие выпускаемой в обращение **пищевой продукции** требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;

**т.е. в ППК прописать как часто и какую продукцию, какие блюда, на какие показатели** Вы будете сдавать в лаборатории для проведения проверки на соответствие требованиям ТР. Обычно для п.о.п. исследования проводят на **микробиологические показатели и достаточность термообработки, иногда на физико-химические показатели.**

Для п.о.п. испытания выпускаемых **блюд и кулинарной продукции** рекомендовано проводить **не менее 2 раз в год, а исследования смывов** с рук, посуды, оборудования, инвентаря, санитарной одежды, тары на наличие бактерий группы кишечной палочки и сальмонеллеза **не менее 4 раз в год.** Конкретно, в какие месяцы вы должны проводить указанные исследования, должны быть прописаны в ППК;

Протоколы испытаний блюд, продукции, воды, результаты исследования смывов, протоколы измерений освещенности, параметров микроклимата, **все результаты лабораторных исследований** необходимо подшивать в отдельную папку и хранить результаты не менее 3 лет.

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 11 пункт 4:

4. Изготовитель **обязан вести и хранить документацию о выполнении мероприятий по обеспечению безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции,** включая документы, подтверждающие безопасность переработанного продовольственного (пищевого) сырья животного происхождения, **на бумажных и (или) электронных носителях информации.**

**Документы, подтверждающие безопасность переработанного продовольственного (пищевого) сырья животного происхождения, подлежат хранению в течение трех лет со дня их выдачи.**

*Другими словами, этот набор документов отражает факт работоспособности системы ХАССП - производителя пищевой продукции.*

**В предприятиях общественного питания должны быть и должны вестись журналы, чек-листы внутреннего аудита, должны быть рабочие листы ХАССП, графики проведения уборок, планово-предупредительных ремонтов, инструкции, храниться документы на сырье, упаковочные материалы, моющие и дезинфицирующие средства.**

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 12 :

1. **Количество холодной и горячей воды, пара, льда должно быть достаточным для обеспечения производства (изготовления) безопасной пищевой продукции.**

- 1) **вода, используемая** в процессе производства ПП и непосредственно контактирующая с продовольственным (пищевым) сырьем и материалами упаковки, **должна соответствовать требованиям к питьевой воде**, установленным законодательством государства-члена Таможенного союза.

В ППК необходимо прописать, что **питьевую воду исследуют 2 раза в год** – обычно в весенний и осенний периоды.

В моечных ваннах при мытье посуды необходимо измерять **температуру горячей воды**, т.к. - ополаскивание посуды должно проводиться проточной водой с температурой **не ниже 65°C**;

3) используемый в производстве (изготовлении) пищевых продуктов **лед должен быть изготовлен из питьевой воды**, соответствующей установленным законодательством государства-члена Таможенного союза требованиям к питьевой воде.

5. **Запрещается** принимать пищу непосредственно в производственных помещениях.
6. **Работники**, занятые на работах, которые связаны с производством (изготовлением) пищевой продукции и при выполнении которых осуществляются непосредственные контакты работников с продовольственным (пищевым) сырьем и (или) пищевой продукцией, **проходят обязательные предварительные при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры** в соответствии с законодательством государства-члена Таможенного союза.
7. **Больные инфекционными заболеваниями**, лица с подозрением на такие заболевания, лица, контактировавшие с больными инфекционными заболеваниями, лица, являющиеся носителями возбудителей инфекционных заболеваний, **не допускаются к работам, связанным с производством (изготовлением) пищевой продукции.**

**Статья 14.** Требования к организации производственных помещений, в которых осуществляется процесс производства (изготовления) пищевой продукции

**3) Изготовитель пищевой продукции должен принимать меры по предотвращению проникновения в производственные помещения грызунов, насекомых, синантропных птиц и животных.**

### *Борьба с вредителями*

#### *Частые нарушения:*

- Отсутствует план систематической борьбы с вредителями (отдельно для разных видов паразитов).
- Имеются щели в полу (могут проникнуть грызуны, насекомые).
- Отсутствует план месторасположения ловушек.
- Не установлена ответственность и периодичность осмотра ловушек, отсутствуют записи.
- Нет защиты от насекомых (инсектицидной лампы, сеток на окнах).
- В графики ТО не включены инсектицидные лампы.

## **Борьба с вредителями**

### **Частые нарушения:**

- **Отсутствует регистрация предпринятых мер при выявлении вредителей.**
- **Не проводится повторная проверка после реализации мер с оценкой их результативности.**
- **Не проводятся мероприятия по профилактике и борьбе с грызунами и насекомыми в подвалах.**
- **Не проводится барьерная дератизация в период миграции грызунов.**
- **В ловушках используются приманки с ядами в производственной зоне.**
- **Отсутствует ответственное должностное лицо, которое несет ответственность за организацию и проведение мероприятий по борьбе с вредителями.**
- **Не определены действия по утилизации павших грызунов.**

- **2. Производственные помещения, в которых осуществляется производство (изготовление) пищевой продукции, должны быть оборудованы:**

**1) средствами естественной и механической вентиляции,** количество и (или) мощность, конструкция и исполнение которых позволяют избежать загрязнения пищевой продукции, а также **обеспечивают доступ к фильтрам и другим частям указанных систем, требующим чистки или замены и обязательно проводить эту чистку;**

**Изготовитель должен предупреждать загрязнение воздуха, используемого в процессе производства (изготовления) пищевой продукции**

**в п. 5.9. СП 2.3.6.1079-01: «В цехах для приготовления холодных блюд, мягкого мороженого, в кондитерских цехах по приготовлению крема и отделки тортов и пирожных, в цехах и на участках по порционированию готовых блюд, упаковке и формированию наборов готовых блюд устанавливаются бактерицидные лампы, которые используются в соответствии с инструкцией по эксплуатации.»**

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 14:

**2) естественное или искусственное освещение должно быть достаточным.**

*В СП 2.3.6.1079 прописаны нормы освещенности для предприятий общественного питания.*

*Повара, мойщики посуды, уборщики*

*должны хорошо видеть все загрязнения и опасные факторы.*

- 4.16. Показатели освещенности для производственных помещений должны соответствовать установленным нормам. **Осветительные приборы должны иметь защитную арматуру.**
- 4.17. **Осветительные** приборы, арматура, остекленные поверхности **окон и проемов** должны **содержаться в чистоте** и очищаться по мере загрязнения.



- 3) **двери туалетов не должны выходить в производственные помещения** и должны быть оборудованы **вешалками для рабочей одежды перед входом в тамбур**, оснащенный **умывальниками с устройствами для мытья рук**;
- 4) **умывальники для мытья рук должны быть с подводкой горячей и холодной воды**, со средствами для мытья рук и устройствами для вытирания и (или) сушки рук *(бумажные полотенца или электрополотенца)*.

- 3. В производственных помещениях **не допускается хранение** личной и производственной (специальной) одежды и обуви персонала.

*Должен быть гардероб для персонала со шкафчиками с двумя отделениями для раздельного хранения верхней и санитарной одежды или мест для их раздельного хранения.*

- 4. В производственных помещениях **не допускается хранение** любых веществ и материалов, **не использующихся** при производстве (изготовлении) пищевой продукции, в том числе **моющих и дезинфицирующих средств** за исключением моющих и дезинфицирующих средств, необходимых для обеспечения **текущей мойки и дезинфекции** производственных помещений и оборудования.  
*(химическая опасность)*

- 7. Канализационное оборудование** в производственных помещениях должно быть спроектировано и выполнено так, чтобы исключить риск загрязнения пищевой продукции.

*из СП 2.3.6.1079 п.3.8.:*

*Производственное оборудование и моечные ванны должны быть присоединены к канализационной сети с воздушным разрывом не менее 20 мм от верха приемной воронки.*

- 8. Запрещается ремонт производственных помещений одновременно с производством (изготовлением) пищевой продукции в таких производственных помещениях.**

Из ТР ТС 021/2011 глава 3 статья 16:

**5. Удаление и уничтожение отходов** из производственных помещений, с территории производственного объекта по производству (изготовлению) пищевой продукции **не должны приводить к загрязнению пищевой продукции, окружающей среды, возникновению угрозы жизни и здоровью человека.**

*Необходимо убирать **внешний упаковочный материал** из производственных зон, т.к. он тоже может быть источником загрязнения пищевых продуктов.*

**Должны быть инструкция по удалению отходов и инструкция по управлению несоответствующей продукцией**

**7. При хранении пищевой продукции должны соблюдаться условия хранения и срок годности, установленные изготовителем.**

*(внимательно читайте маркировку об условиях хранения)*

**8. Не допускается хранение пищевой продукции совместно с пищевой продукцией иного вида и непищевой продукцией в случае, если это может привести к загрязнению пищевой продукции.**

*(т.е. должно соблюдаться **товарное соседство** при хранении).*

**9. Пищевая продукция, находящаяся на хранении, должна сопровождаться информацией об условиях хранения, сроке годности данной продукции.**

- *На практике: **маркировка со сроками годности на контейнерах, в мешочках** с продукцией часто отсутствует – это нарушение.*

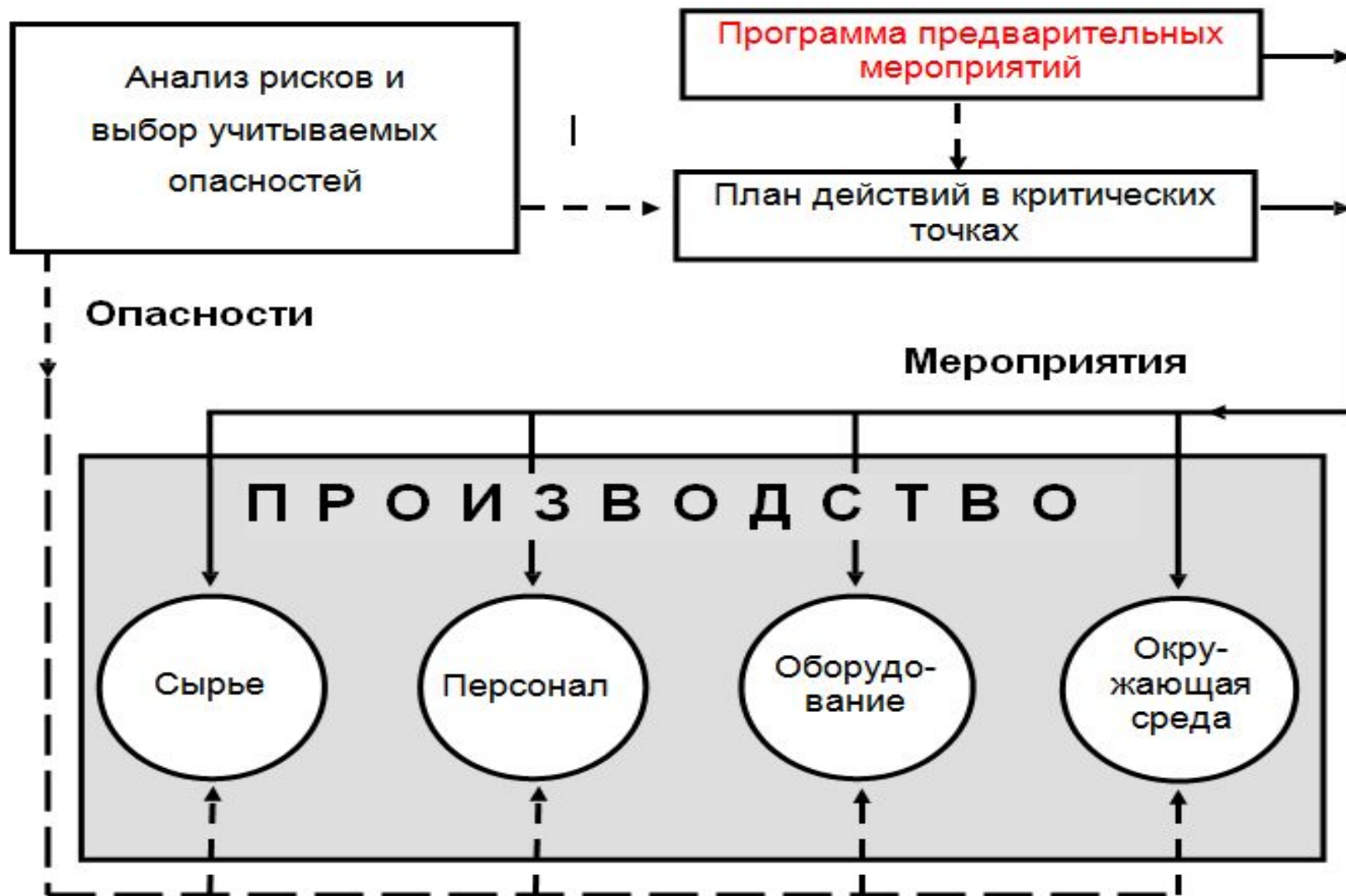


Рисунок 1 – Анализ опасностей и их устранение в процессе производства

# Примеры программ обязательных предварительных мероприятий



**ГОСТ Р 56746-2015/ISO/TS 22002-2:2013**  
**Программы предварительных требований**  
**по безопасности пищевой продукции.**

**Часть 2. Общественное питание**

**4. Программы общих предварительных требований**

- 4.1 Планировка помещений
- 4.2 Водоснабжение
- 4.3 Оборудование и производственный инвентарь
- 4.4 Личная гигиена
- 4.5 Управление закупками
- 4.6 Хранение и транспортирование
- 4.7 Очистка и дезинфекция
- 4.8 Управление отходами
- 4.9 Борьба с вредителями и животными
- 4.10 Управление и контроль
- 4.11 Документация и ведение записей
- 4.12 Процедура отзыва продукции

**5. Программы специальных предварительных требований**

- 5.1 Размораживание
- 5.2 Подготовка
- 5.3 Кулинарная обработка.
- 5.4 Порционирование
- 5.5 Охлаждение и хранение
- 5.6 Замораживание, хранение и размораживание
- 5.7 Транспортирование
- 5.8 Разогрев блюд
- 5.9 Отпуск готовых блюд
- 5.10 Система идентификации и санитарно-гигиенического контроля



# Программы предварительных мероприятий

- В результате внедрения ППМ должна быть создана такая производственная среда, в которой реализация опасностей сведена к минимуму.

Эти программы следует:

- тщательно разрабатывать,
- контролировать ход внедрения,
- вести соответствующую документацию,
- проводить проверки их действенности и результативности,
- постоянно совершенствовать.

Можно разработать чек-листы внутреннего аудита.

В	С	Д	Е	Ф	Г	Н	І	Ј	К	Л	М	Н	О	Р	Q	R	S	T	U
"Наименование столовой, ресторана" от "дата, время начала"																			
Имя: "ФИО"		Подпись: _____																	
Имя: "ФИО"		Подпись: _____																	
Имя: "ФИО"		Подпись: _____																	

Общий	Комментарии	Матрица ответственности																		
		Управляющий	Работники зала	Уборщики	Мойщица столовой посуды	Бармен	Кассир	Работники раздачи	БОК	Мойщица кухонной посуды	Корнетчица	Пекари	МСУ	Почара ПЦ	Почара ХЦ	Сулеш	Шеф-повар	Менеджер	Упр.	
100	Результаты проверки (С11) - С37																			
100	Внешние факторы чистоты (N=0,6)																			
25	внешняя территория, Зал																			
3	внешняя территория столовой/ресторана чистая																			
3	настенная вывеска исправна, маркетинговый материал надлежащего состояния																			
5	зале для посетителей чисто (полы, стены, окна и пр)																			
5	зона опрятна, без пыли, пятен. Растения свежие (поли, замена воды)																			
5	полы в зале чистые, без разводов и пятен, не липкие; грязная посуда не стоит более 1,5 мин на столах																			
5	комплектация расходным материалом/продукцией сервиса (салфетки, салфетки, набор спешей, подложки, сахарницы)																			
5	удалены для гостей, уборщица чистые, бланки контроля чистоты туалетов вывешены																			
4	техническое состояние медиа-техники, планшеты, валидаторы исправны. Своевременно подана заявка в ИТ.																			
4	техническое состояние декораций, украшений, столов, стульев, сантехники, оборудования и пр. исправно; Меры по устранению дефектов своевременны (заявка в ТС)																			
30	посуда (санитария, чистота, комплектность)																			
7	Посуда, приборы чистые, сухие, отбелены, без повреждений. Подносы чистые, без залача, недеформированные																			
6	Посуда, подносы, приборы выложены аккуратно, в достаточном количестве (в т.ч. тарелки и супницы, одноразовая тара вынесены "про запас")																			
6	Чистота медиа-оборудования																			
6	Производственное оборудование чистое (витрины, кофемашина и пр), в т.ч. оценивается чистота рабочих участков, станции напитков и пр.																			
6	Работники линии раздачи работают в одноразовых перчатках, перчатки чистые, надлежащего состояния, правила работы в перчатках соблюдаются																			
5	Соблюдены требования к внешнему виду работников (чистота и внешний вид - форма, бейджи)																			
26	выкладка - прилавки в маршете (полнота, свежест, изобилие)																			
+	Ассортимент согласно матрице. Стол-лист обоснован, независимым от ресторана фактором (свой поставки, возврат некачественного сырья, превышение продаж более 20% по блюду)																			
7	Выкладка продукции соответствует плануграмме, в требуемом объеме, декорирована. Продукция не заветрена, выкладит свежей, без дефектов/повреждений (для десертов и пр). Пополнение производится до момента опустошения, перевыкладка методом поочередной замены.																			
7	На "маршете" продукция - без признаков повреждений.																			
7	Изобилие. Моновыкладка. Демонстрация продукта																			
7	Потоки продукции приготовлены в соответствии с ТТХ, СН (внешний вид, состав, масса, технология приготовления и пр). Вкус соответствует, доедано до "ответственности"																			
+	Соблюдены сроки годности продукции, размещенной на прилавках. Признаков порчи продукции не выявлено. При фиксации - проверка аудита сводится к "0". Описание на ответственное лицо.																			
7	Температурный режим и условия хранения продукции на раздаче соблюдены (супы, горячие блюда, гарниры, салаты, десерты и пр)																			
5	Ценники опрятны, упорядоченно размещены, единого образца и вида, информация на ценниках корректна. Меню бизнес-лэнча представлено																			
18	Обслуживание																			



А	В	С
1	Аудит "Наименование столовой, ресторана" от "дата, время начала"	
2	Управляющий: "ФИО"	
3	Шеф-повар: "ФИО"	Подпись: _____
4	Менеджер: "ФИО"	Подпись: _____
5		Подпись: _____
6	Примечания:	
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18	34 Ротация соблюдается, продукция/сырье не залеживается, "перезатарка" не производится	3
19	Производится перетарка продукции в ФЕ(при использовании на производственных участках); высвобождение от транспортной упаковки при поступлении на хранение (в случае невозможности - протирка дез.рествором). Продукция в стекле не допускается на производство.	
20	35 Перетаренная продукция, п/ф, готовая продукция промаркированы (указана дата производства), маркировка не фальсифицирована.	6
21	36 Входной контроль продукции производится (качество продукта, сроки годности, информация на этикетке производителя)	4
22	37 Сроки годности продукции(сырья), п/ф соблюдены; управление некачественной продукцией соответствует требованиям. При нарушении списание на ответственное лицо.	5
23	<b>VII. Документация</b>	<b>35</b>
24	38 "Журнал здоровья" заполнен, имеются отметки по всем сотрудникам, находящимся на смене	4
25	39 Личная мед. книжка (ЛМК) оформлена у каждого работника, полный перечень мед. заключений и анализов, нпг, аттестация. В учетную программу данные занесены корректно.	5
26	40 Уголок потребителя укомплектован. Жалобная книга правильно оформлена, сроки ответа соблюдены.	5
27	41 График генеральных уборок вывешен на каждом производственном участке, ведется.	5
28	42 Бланки контроля т холодильного, морозильного оборудования, сухих кладовых вывешены, ведутся. Гигрометр, дублирующие термометры в наличии, исправны.	4
29	43 Бланк бракеража ведется по всем наименованиям ГП, заполняется корректно в соответствии с временем, проведения фактического бракеража (в зоне видеоконтроля) и периодичностью его проведения.	5
30	44 Заборный лист заполнен, учет движения ГП ведется, контролируется время нахождения ГП на раздаче.	5
31	45 Сопроводительная документация на сырье, продукцию от поставщиков в наличии, хранение упорядоченно.	4

# Производственная среда:

## Часто

- Температура воздуха в производственных цехах не соответствует требованиям СП 2.3.6.1079-01, а именно температура  $+16^{\circ}\text{C}$  - в помещениях, где производится порционирование готовых блюд, холодных закусок и температура  $+22-23^{\circ}\text{C}$  в остальных цехах.
- Отсутствует специальное отдельное помещение или место (шкаф) для хранения дезинфицирующих и моющих средств, не определено место приготовления дез. растворов.
- Размещение моющих и дез. средств для санитарной обработки рук над рабочей поверхностью или вблизи рабочих поверхностей.
- Отсутствуют выписки из инструкций о приготовлении дез. растворов разной концентрации и какие из них где используются.
- Отсутствует идентификация приготовленных растворов.
- Отсутствует шкаф для хранения инвентаря для уборки туалета, установленный в предтуалетной комнате (или рядом с туалетом).
- Отсутствует маркировка уборочного инвентаря.

# Инфраструктура:

## Часто

- Холодильные камеры перегружены, что приводит к нарушению циркуляции холодного воздуха и неравномерному распределению температуры в камере
- Отсутствие необходимого количества холодильного и технологического оборудования.
- Использование морально устаревшего оборудования: холодильное оборудование нуждающееся в периодическом размораживании, плиты с высоким тепловыделением, рабочие столы без охлаждаемых поверхностей и т.д. Холодильные камеры без шлюзов или иных приспособлений, препятствующих повышению температуры во время пользования камерой (шторки, воздушные завесы и т.д.)
- Предупреждающие надписи на оборудовании не переведены на русский язык.

# Инфраструктура:

## Частые нарушения

- Отсутствие необходимого набора помещений в соответствии с ассортиментом выпускаемой продукции и технологией ее изготовления.
- Моечные ванны в мясо-рыбном и овощном цехах используемые в производстве продуктов питания, имеют подключение к канализации не через воздушный разрыв.
- Смесители на раковинах и ваннах не исключают повторного загрязнения рук после мытья.
- Не демонтировано неиспользуемое на предприятии технологическое оборудование с территории технологического процесса.
- Не установлены бактерицидные лампы.

## ***Не проводится обучение персонала:***

- Персонал допускается к самостоятельной работе с пищевыми продуктами без соответствующего обучения по технологии, гигиене.
- Отсутствует график технологического обучения,
- Отсутствует график гигиенического обучения персонала
- Отсутствует график прохождения медосмотров, включая работников предприятия, имеющих контакт с пищевой продукцией в процессе ее производства, хранения, реализации, а также лиц, имеющих непосредственный контакт с пищевой продукцией при ее транспортировке.
- Нет распределения работников по санитарной обработке посуды, инвентаря, оборудования, помещений, вентиляционных зонтов, радиаторов, окон, светильников, дверных ручек и т.д.



# ***Личная гигиена:***

- **Отсутствует контроль посещения производственных помещений посторонними лицами (к посторонним должны предъявляться такие же требования по соблюдению личной гигиены, как и для постоянного производственного персонала).**
- **У работников, обслуживающих системы водоснабжения, канализации, вентиляции, электроснабжения должна быть санитарная одежда.**
- **Отсутствует в должностных инструкциях требование о гигиенической компетенции работников при приеме на работу и переводе на другие участки работы.**

# ***Личная гигиена:***

- **Отсутствуют дезинфицирующие растворы в дозаторах для обработки рук.**
- **Руководители производственных зон и администрация не соблюдают личную гигиену (а они в первую очередь должны показывать пример рабочим).**
- **Отсутствуют инструкции по мойке и дезинфекции.**
- **У работников волосы не убраны под косынку, на руках кольца, ногти покрыты лаком.**
- **Работники предприятия выходят за пределы производства в санитарной одежде для курения.**

## Упаковка (для упакованных изделий и блюд)

- Обеспечивает ли упаковка защиту от загрязнения и роста микроорганизмов (анализируется проницаемость, целостность, защита от постороннего проникновения)?
- При использовании одноразовой упаковки необходимо соблюдать условия, предусмотренные нормативными и техническими документами изготовителя, касающимися диапазона температур хранения и вида готового блюда.

При ненадлежащем использовании одноразовой упаковки возможна **миграция в готовое блюдо веществ, опасных для здоровья.**

- Есть ли на упаковке простые и понятные инструкции по безопасному обращению с продуктом и по правилам приготовления?
- Каждая ли упаковка имеет правильную этикетку?
- Все ли потенциальные аллергены включены в список ингредиентов на этикетке?

## ***Склады (несоответствия):***

- Не соблюдается температурно-влажностный режим, отсутствуют гигрометры и термометры.
- В местах для хранения годной продукции, храниться несоответствующая продукция.
- Персонал принимает пищу, курит на складе.
- Не обозначено место для несоответствующей продукции

## **4.9.1 Документация программы ХАССП должна включать:**

- политику в области безопасности выпускаемой продукции;
- приказ о создании и составе группы ХАССП;
- информацию о продукции;
- информацию о производстве;
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбора критических контрольных точек и определения критических пределов;
- рабочие листы ХАССП;
- процедуры мониторинга;
- процедуры проведения корректирующих действий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП;
- перечень регистрационно-учетной документации.

**РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ:  
ЖУРНАЛОВ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЯ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ**

Наименование журналов	Номер	Ответственный за заполнение	Место хранения	Срок хранения
Журнал входного контроля сырья, полуфабрикатов, упаковочных материалов (или листы приемки)	Ж-01-2018			3 год
Журнал здоровья (ежедневного осмотра персонала)	Ж-02-2018			1 год
Журнал контроля качества готовой продукции (бракеражный журнал)	Ж-03-2018			1 год
Журнал остатков пищи	Ж-04-2018			1 год
Журнал контроля температурных режимов хранения сырья, полуфабрикатов, готовой продукции в холодильных установках и складских помещениях (или чек-листы)	Ж-05-2018			1 год
Журналы регистрации лабораторного контроля	Ж-06-2018			1 год
Журнал по технике безопасности	Ж-07-2018			1 год
Журнал по пожарной безопасности	Ж-08-2018			1 год
Журнал контроля санитарной уборки и санитарного состояния	Ж-09-2018			1 год
Журнал учета дезинфекции и дератизации	Ж-10-2018			1 год
Журнал профилактического ремонта и осмотра оборудования, вентиляционной системы, водоснабжения, канализации и помещений	Ж-11-2018			1 год
Журнал контроля транспортных средств	Ж-12-2018			1 год
Журнал выдачи химических реагентов	Ж-13-2018			1 год
Журнал учета разрушения стеклянных изделий, изделий из твердого пластика и инвентаря из дерева	Ж-14-2018			1 год
Журнал: реестр ассортимента выпускаемой продукции	Ж-15-2018			1 год
Журнал учета прохождения медосмотра и гигиенического обучения	Ж-16-2018			3 года
Журнал учета средств измерений и свидетельств о поверке	Ж-17-2018			3 года
Журнал контроля качества фритюрных жиров	Ж-18-2018			1 год
Журнал размораживания мясного и рыбного сырья	Ж-19-2018			1 год
Журнал обучения персонала	Ж-20-2018			1 год
Книга отзывов и предложений				

**РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ:  
ИНСТРУКЦИЙ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЯ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ**

2. Наименование инструкций	Номер	Ответственный за оформление	Место нахождения
Инструкция по приготовлению дезинфицирующих растворов	И-01-2018		
Инструкция о правилах мытья рук	И-02-2018		
Инструкция по санитарной обработке оборудования	И-03-2018		
Инструкция о правилах мытья кухонной посуды и инвентаря	И-04-2018		
Инструкция о правилах мытья столовой посуды	И-05-2018		
Инструкция о входном контроле сырья, ингредиентов, упаковочных материалов	И-06-2018		
Инструкция о правилах личной гигиены	И-07-2018		
Инструкции по работе оборудования	И-08-2018		
Инструкция по технике безопасности	И-09-2018		
Инструкция по пожарной безопасности	И-10-2018		
Инструкция по обработке яиц	И-11-2018		
Инструкция по управлению несоответствующей продукцией	И-12-2018		
Инструкция по обращению с <u>аллергенными</u> материалами	И-13-2018		
Инструкция оценки качества <u>фритюрных</u> жиров	И-14-2018		
Инструкция по предупреждению перекрестного обсеменения	И-15-2018		
Инструкция о посещении производственных помещений посторонними лицами	И-16-2018		
Инструкция по уборке помещений	И-17-2018		
Инструкция о ежедневных осмотрах работников	И-18-2018		
Инструкция по очистке и дезинфекции термометра (щупа)	И-19-2018		
Инструкция по хранению сырья, материалов и готовой продукции	И-20-2018		
Инструкция о <u>прослеживаемости</u> пищевых продуктов	И-21-2018		
Инструкция о борьбе с вредителями	И-22-2018		
Инструкция об удалении отходов	И-23-2018		
Инструкция по обработке уборочного инвентаря	И-24-2018		
Инструкция по обработке оборотной тары	И-25-2018		
Технологические инструкции по производству и доставке готовых блюд	ТИ ГОСТ 30390-2013-01		
или Технологические инструкции по доставке готовых блюд	ТИ ГОСТ 30390-2013-01		

## РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ:



3. Наименование папок	Номер	Ответственный	Местонахождение
Протоколы лабораторных исследований выпускаемой продукции, воды, смывов, акты отбора.	П-01-2018		
Протоколы инструментальных исследований и измерений вредных и опасных производственных факторов на рабочем месте.	П-02-2018		
Медицинские книжки работников	П-03-2018		
Документы на оборудование (технические паспорта, документы подтверждающие разрешение использования оборудования для контакта с пищевыми продуктами)	П-04-2018		
Отчеты за год	П-05-2018		

- Схема расположения производственных помещений с расположением оборудования с указанием маршрутов движения потоков сырья, полуфабрикатов и готовой продукции;
- План наружных и внутренних сетей холодного и горячего хозяйственно-питьевого водоснабжения, технического водоснабжения, отопления, вентиляции и канализации (исполнительные схемы);
- Описание технологических процессов с указанием обязательных к ним требований в ТТК, ТК и ТИ, в том числе температурных и временных режимов приготовления;
- Перечень химических, физических и биологических опасных факторов в производственном сырье и пищевых продуктах;
- Рабочие листы ХАССП
- Периодичность отбора проб и проведения лабораторных (технологических) обследований, исследований, испытаний, измерений и лабораторного контроля – в ППК;
- Перечень возможных аварийных ситуаций, связанных с остановкой производства, нарушениями технологических процессов, иных создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения ситуаций, при возникновении которых осуществляется в установленном законодательством Российской Федерации порядке информирование органов местного самоуправления, учреждений, осуществляемых государственный санитарно-эпидемиологический надзор - в ППК;
- Список профессий (должностей) работников, подлежащих обязательным медицинским осмотрам, гигиеническому обучению - в ППК;
- Перечень мероприятий (процедур), проведение которых необходимо для обеспечения безопасного (безвредного) производства, реализации, хранения, транспортирования продовольственного сырья и (или) пищевых продуктов и осуществления эффективного контроля за соблюдением нормативных правовых актов Таможенного союза и Российской Федерации в области обеспечения санитарно-эпидемиологического благополучия населения, выполнением санитарно-противоэпидемиологических мероприятий - в ППК.
- Перечень поставщиков производственного сырья, компонентов, материалов и изделий, контактирующих с продовольственным сырьем и пищевыми продуктами, упаковочных и вспомогательных материалов;
- Политика и/или документально оформленные заявления, намерения руководства по обеспечению безопасности пищевой продукции
- Программа производственного контроля
- Документы, подтверждающие безопасность сырья, упаковочных и вспомогательных материалов.



**ЖУРНАЛ КОНТРОЛЯ САНИТАРНОЙ УБОРКИ И САНИТАРНОГО СОСТОЯНИЯ**  
**(в том числе наличие грызунов и вредителей)**  
**(Ж-09-2018)**

<b>Дата</b>	<b>Наименование цеха (места)</b>	<b>Результат (заключение)</b>	<b>Корректирующие действия</b>	<b>Ответственный за выполнение</b>	<b>Проверяющий</b>

**ЖУРНАЛ УЧЕТА ДЕЗИНФЕКЦИИ И ДЕРАТИЗАЦИИ |**  
**(Ж-10-2018)**

<b>Дата</b>	<b>Наименование места</b>	<b>Средство</b>	<b>Кто проводил</b>	<b>Примечания</b>

**ЖУРНАЛ ПРОФИЛАКТИЧЕСКОГО РЕМОНТА И ОСМОТРА ОБОРУДОВАНИЯ,**  
**ВЕНТИЛЯЦИОННОЙ СИСТЕМЫ, ВОДОСНАБЖЕНИЯ, КАНАЛИЗАЦИИ**  
**(Ж-11-2018)**

<b>Дата</b>	<b>Наименование</b>	<b>Вид работ</b>	<b>Кто проводил</b>	<b>Примечания</b>	<b>Кто принял работу</b>

Порядок и сроки хранения документации должны быть определены предприятием самостоятельно и разработаны таким образом, чтобы записи достоверно отражали проведение внутреннего производственного контроля в течение определенного интервала времени.

Мероприятия по внутреннему производственному контролю следует разрабатывать, проводить и документировать индивидуальным образом на каждом конкретном предприятии в соответствии с его потребностями.

# Процедура отзыва продукта

*Оценить серьезность инцидента и решить, необходим ли отзыв продукта*



*Собрать группу управления отзывом*



*Уведомить компетентные органы*



*Определить все продукты, подлежащие отзыву*



# Процедура отзыва продукта

*Задержать и отделить все отзываеваемые продукты, находящиеся пока в ведении вашего предприятия*



*Подготовить пресс-релиз (при необходимости)*



*Подготовить список предприятий, куда отгружается продукция*



*Подготовить и разослать уведомление об отзыве продукта*



# Процедура отзыва продукта

*Проверить эффективность отзыва продукта*



*Решить, что делать  
с отозванным продуктом (продуктами)*



*Устранить причину, если проблема возникла  
на вашем предприятии*

# Разработка процедур верификации

процедур проверки эффективности функционирования системы ХАССП -  
**подтверждения на основе представления объективных свидетельств того, что установленные требования были выполнены.**

## Процедуры верификации включают:

- внутренний аудит системы НАССР и связанные с ними записи;
- анализ системы НАССР;
- валидацию критических пределов (результативность для безопасности пищевых продуктов);
- анализ случаев отклонений.

## Верификация может проводиться следующими методами:

- проверка правильности ведения записей и анализа отклонений;
- проверка специалистов, проводивших наблюдения;
- проверка процесса, подвергнутого мониторингу;
- Проверка (поверка) оборудования для мониторинга и измерения.

**Сегодня пришло широкое  
осознание того, что  
безопасность пищевой  
продукции – общая цель.**

**Продуктивной Вам работы!!!**

**БЛАГОДАРЮ ЗА ВНИМАНИЕ!**

*С Уважением, эксперт по сертификации услуг общественного питания*

*ФБУ «Оренбургский ЦСМ»*

*Коваленко Светлана Васильевна*