

**ОРГАНИЗАЦИЯ
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ
НА ПРЕДПРИЯТИЯХ
ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ**

КОНТРОЛЬ НА ПРОИЗВОДСТВЕ должен быть:

<p>простой (без дорогостоящих и длительных испытаний)</p>	<p>Органолептические параметры: - внешний вид, вкус, цвет, запах</p> <p>Технологические параметры: - температура - время, - давление</p>
<p>Эффективной</p> <p>Учитывать и контролировать соответствие требованиям санитарных норм и правил</p>	<p>Все нарушения технологического процесса выявляются на каждом этапе, незамедлительно принимаются решения о дальнейшем использовании (утилизация или использование в технологическом процессе при более жестких технологических параметрах)</p>

ЦЕЛЬ:

- обеспечить качество выпускаемой продукции;**
- обеспечить безопасность выпускаемой продукции;**
- обеспечить систематическое снижение отходов и потерь**

КАЧЕСТВО – параметры продукции (органолептические и физико-химические, безопасности), установленные на производстве, удовлетворяющие потребителей и соответствующие техническим возможностям данного предприятия. Т.е. процесс повышения качества бесконечен

СТАНДАРТ КАЧЕСТВА – закрепленные за продукцией параметры качества

БЕЗОПАСНОСТЬ – отсутствие недопустимого риска, связанного с возможностью нанесения ущерба здоровью (жизни) человека. Опасная продукция подлежит утилизации

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА – проверка соответствия показателей качества продукции, установленным требованиям

Для организации системы качества необходимо:

- **соблюдение требований к инфраструктуре и соответствующим инженерным коммуникациям (канализация, вентиляция, подача воды, тепла, холода);**
- **соблюдение требований к расположению помещений и планировке рабочей среды;**
- **соблюдение требований к сырью;**
- **безопасное обращение пищевых продуктов (включая упаковку и транспортировку);**
- **утилизацию пищевых отходов;**
- **соблюдение процедур борьбы с вредителями;**
- **соблюдение процедур санитарии (чистка и дезинфекция);**
- **обеспечение качества воды;**
- **поддержание «цепи холода»;**
- **обеспечение здоровья персонала;**
- **соблюдение личной гигиены;**
- **обучение и подготовку персонала.**

При правильной организации производственного контроля основное внимание уделяется предотвращению возникновения рисков и обеспечению безопасности пищевой продукции на всех этапах процесса производства – от получения сырья до выпуска готовой продукции.

Современный этап развития пищеварительной отрасли характеризуется широким использованием пищевых добавок, компонентов, полученных из генетически модифицированных организмов, и развитием новых способов обработки пищевой продукции. Указанные инновации при определенных условиях могут создавать дополнительные риски для здоровья потребителей.

Виды контроля:

- контроль (выбор) поставщиков (сырья)**
- входной контроль сырья и материалов;**
- производственный (на всех этапах технологического процесса);**
- контроль готовой продукции**
- контроль санитарного режима**

Контроль (выбор) поставщика

Правильный заказ сырья, упаковки, материалов

- выбор сырья
- выбор поставщиков (стандарты качества)
- заказ сырья согласно остаткам и возможностям склада
- заказ сырья по графику
- заказ сырья согласно ежедневным нормам расхода, с учетом времени на дефростацию

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ – контроль сырья, материалов, полуфабрикатов на соответствие стандартам качества (сырье основное и аналоговое)

Предусматривает :

- наличие документов, оформленных в надлежащем порядке;
- соответствие органолептическим параметрам, параметрам качества;
- соответствие физическим параметрам (температурный режим транспортировки);
- соответствие маркировки;
- соответствие упаковки

КОНТРОЛЬ ХРАНЕНИЯ СЫРЬЯ НА СКЛАДЕ

- условия хранения (этикетка),**
- правила складирования,**
- правила товарного соседства,**
- правила ротации**

КОНТРОЛЬ ХРАНЕНИЯ СЫРЬЯ НА ПРОИЗВОДСТВЕ

- **соблюдение режимов и правил хранения (упаковка п/ф, маркировка)**
- **правила складирования,**
- **правила товарного соседства,**
- **правила ротации**
- **исправное оборудование**
- **маркировка заготовок**
- **хранение моющих**

Производство состоит из следующих участков и отделений:

Складские помещения:

- склад упаковочных материалов и тары
- склад сухих компонентов
- склад пряностей
- холодильная камера для хранения корнеплодов (+4°C)
- низкотемпературная холодильная камера для хранения мороженого мяса и мороженных овощей (-18°C)

Участок перетаривания и обработки компонентов

Цех обработки овощей:

- участок чистки картофеля на машинах абразивного типа с ручной дозачисткой;
- участок ручной чистки моркови и др. корнеплодов.
- участок мойки свежих овощей с последующей дезобработкой
- участок измельчения овощей на машинах

Мясорыбный цех

- участок для дефростации сырья,
- участок приготовления фаршей,
- участок изготовления полуфабрикатов с использованием мясорыбных компонентов
- холодильная камера для хранения полуфабрикатов
- участок фасовки, упаковки, маркировки охлажденных полуфабрикатов
- холодильная камера хранения ГП (полуфабрикатов)

Горячий цех:

- участок приготовления готовых блюд, напитков
- камера интенсивного охлаждения готовых кулинарных изделий
- участок чистки вареных овощей,

Цех салатов

- участок нарезки всех продуктов, оснащенный машинами для измельчения
- холодильная камера для хранения охлажденных отварных овощей, мясных, рыбных и остальных продуктов
- участок составления заправленных салатов (мясных, рыбных, с грибами и овощами)
- холодильная камера для хранения и охлаждения смешанных салатов

Моечное отделение внутрицеховой тары

Моечное отделение посуды

Моечное отделение мусорных баков и транспортной тары

Цех фасовки/упаковки заправленных салатов (мясных, рыбных, с грибами и овощами) и готовых кулинарных изделий, включающего в себя:

- участок фасовки и запайки в модифицированной среде
- участок маркировки
- участок комплектовки

Холодильная камера готовой продукции:

- для охлаждения, комплектации, отгрузки готовой кулинарной продукции.
- для охлаждения, комплектации, отгрузки охлажденных полуфабрикатов.

Санпропускник.

САНИТАРНЫЙ РЕЖИМ ПРЕДПРИЯТИЯ

- мойка, уборка текущая**
- мойка, уборка в перерывы, в начале и в конце смены**
- уборка бытовых помещений**
- мойка, уборка в санитарные дни**
- приготовление моющих и дезрастворов**
- подбор моющих и дезинфицирующих средств, дозирование**
- соблюдение правил личной гигиены**
- проведение дезинфекции и дезинсекции**

ВИДЫ МОЙКИ, УБОРКИ

- мойка, уборка производственных помещений и холодильных камер
- мойка инвентаря, внутрицеховой тары
- мойка технологического оборудования
- мойка инвентаря
- уборочный инвентарь (цветовое кодирование)

ПОРЯДОК МОЙКИ, УБОРКИ

- моющее средство**
- ЭКСПОЗИЦИЯ**
- СМЫВАНИЕ**
- дезсредство**
- ЭКСПОЗИЦИЯ**
- СМЫВАНИЕ**

КОНТРОЛЬ МОЙКИ, УБОРКИ

- обученный персонал**
- периодическая аттестация персонала**
- инструктаж персонала**
- наличие промаркированного инвентаря**
- микробиологический контроль**
 - листы чистоты (визуальный контроль сан. состояния)**
- журнал контроля проведения санитарных дней**

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ:

- контроль соблюдения технологических режимов (последовательность, время, температура, давление, влажность и т.д.);**
- Контроль полуфабрикатов и готовой продукции**
- контроль состояние технологического оборудования;**
- контроль соблюдение санитарных норм и правил;**
- контроль знания персоналом технологических режимов и санитарных норм (санминимум, аттестация рабочих мест);**
- контроль наличия, исправности, поверки измерительного оборудования.**
- протоколы несоответствия**

•Правильное приготовление

- соблюдение рецептуры**
- организация рабочего места повара**
- соблюдение и учет норм расхода сырья**
- цветовая маркировка инвентаря, тары, разделочных досок и ножей**
- органолептический контроль приготовленных блюд**
- ежедневная проверка цеха к работе**
- наличие рецептур (действующих)**
- наличие работающего оборудования**
- наличие исправных весов**

- **Правильное приготовление**

- применение «чистых» технологий

-

Правильная подача блюд (фасовка)

- соблюдение температурных режимов**
- соблюдение маркировки**
- соблюдение личной гигиены**

Правильный учет

- неучтенное списание
- ошибки при списании
- проба продукции поварами
- порча малоценного оборудования
- пересортица
- несвоевременно пересчитанные нормы расхода
- ошибки при приемке
- большие товарные запасы

**ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО
КОНТРОЛЯ**

КОНТРОЛЬ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ:

- контроль органолептических показателей (внешний вид, вкус, запах, консистенция и др.);
- контроль физических показателей (масса нетто, температура);
- нормы закладки (соблюдение рецептуры);
- контроль внешнего вида продукции в потребительской упаковке (чистота, герметичность и др.);
- контроль маркировки
- микробиологический контроль (выборочный) .

•Безопасность прежде всего

- личная гигиена**
- хранение отходов**
- уборка**
- соблюдение температурных режимов производства**

Уборка и санитарная обработка

Уборку и санитарную обработку всего перерабатывающего пищевого оборудования нужно осуществлять в соответствии с письменными инструкциями. Инвентарь, предназначенный для сырых продуктов, должен по цвету отличаться от инвентаря, используемого для оборудования обработанных продуктов, то есть должен применяться определенный цветовой код или идентификация.

Санитария. Основной санитарный график

Необходимо разработать основной санитарный график и строго выполнять его для обеспечения хорошей уборки и сведения к минимуму возможности загрязнения продуктов питания. В график входит мытье полов, стен, потолков, светильников, лифтов, подвесных потолков и других зон, которые убирают не каждый день. Также в график включена программа контроля хранения и использования химических веществ, применяемых для уборки и санитарной обработки.

Предприятие	ООО «Производственная Компания «АТЛАНТА»		Цех «СЭНДВИЧИ» ОКК	
№ документа	СК – Сэндвичи - 01			
Тип документа	СТАНДАРТ КАЧЕСТВА		Страница 1	Версия 2
Наименование	СЭНДВИЧ С БУЖЕНИНОЙ			
Разработано	ОКК		Дата разработки	03.11.10
Утверждено	Приказ Генерального Директора № 21-11- ОД/ПК		Дата утверждени	18.03.11
Наименование изделия	СЭНДВИЧ С БУЖЕНИНОЙ			

Масса нетто изделия	110 г
---------------------	-------

Состав	Ингредиенты	Масса нетто, кг
	Хлеб Тостовый	0,053
	Соус майонезный «Атланта» (п/ф)	0,02
	Буженина (п/ф)	0,02
	Овощная смесь Рублевка (п/ф)	0,017

Внешний вид	В упаковке два сэндвича правильной треугольной формы, одинаковые по форме и размеру. Размер сторон треугольного сэндвича от 110 мм – 110 мм – 145 мм. На срезе виден четкий рисунок из составляющих сэндвича равномерно распределенных по всей поверхности хлеба. Контейнер закрыт крышкой.
Расположение продукта в упаковке	Продукт плотно прилегает к стенкам контейнера (продукт в упаковке неподвижен). Сэндвичи в упаковке расположены на одном уровне (отсутствует смещение вверх и в глубину относительно друг друга).
Контейнер	Прозрачный контейнер, плотно закрывается крышкой.
Этикетка	Этикетка наклеена ровно на расстоянии 2 см от верхнего края контейнера, боковые стороны этикетки загнуты, соединяя крышку и контейнер.
Вкус и запах	Выраженный вкус и запах компонентов и соуса.
Условия хранения	При температуре от плюс 2 до плюс 6° С

Несоответствия

На срезе не просматриваются составляющие сэндвича.

Соус вытекает за края среза и пачкает контейнер.

Края сэндвича не промазаны соусом.

Ингредиенты выпадают из сэндвича.

Наличие посторонних вкуса и запаха.

Масса нетто менее 110 г.

Сэндвич неплотно прилегает к стенкам контейнера.

Сэндвичи в контейнере смещены относительно друг друга или в глубину.

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ

ЦЕЛЬ – сохранение достигнутого уровня качества

- Контроль герметичности упаковки;**
- контроль целостности упаковки;**
- контроль соблюдения санитарных норм и правил при упаковывании;**
- контроль упаковки ГП в транспортную тару;**
- контроль загрузки ГП в транспорт (температура, правильность складирования).**

Роль технолога:

- **Сбой на этапе разделки – что делать?**
- **Не было сбоев на всех технологических этапах, а продукция не соответствует параметрам качества (сырье, тех. процесс)**
 - 1 вариант – стабильно не соответствует**
 - 2 вариант – разовый случай**
- **Не было сбоев на всех технологических этапах, а продукция не соответствует параметрам безопасности**
 - нарушение сан. правил**
 - выбран технологический режим, не обеспечивающий безопасность**