

**ХАССП. СТАНДАРТЫ | ПРАВИЛА | БЕЗОПАСНОСТЬ**



# Система ХАССП

## История, принципы, практическое применение



# СОДЕРЖАНИЕ



1. История системы ХАССП
2. Цель системы ХАССП
3. Принципы ХАССП
4. Термины
5. Безопасность питания
6. Опасные факторы
7. Группа ХАССП
8. Технологическая схема
9. ККТ

# История системы ХАССП

- **ХАССП Система "Анализ Опасностей и Критические Контрольные Точки" была разработана в 70-х годах в условиях строжайшей секретности компанией Пиллсбери, работавшей на NASA. Было жизненно важно гарантировать безопасность пищи для американских астронавтов. В то время большинство систем контроля безопасности и качества продуктов питания базировались на контроле конечного продукта.**
- 
- **В 1971 году она была впервые представлена на закрытой Национальной конференции по защите пищевых продуктов. Материалы этой конференции стали доступны широкой общественности лишь в 1992г., т.е. более 20 лет спустя.**
- 
- **Примерно с этого момента началось стремительное распространение системы ХАССП по всему миру - пищевые предприятия Америки, Европы, Австралии активно внедряли в работу принципы ХАССП.**
- 
- **На сегодняшний день в странах Европейского Союза, США, Канаде внедрение и применение метода ХАССП в пищевой промышленности, сертификация систем ХАССП являются обязательными.**

# Цель системы ХАССП

- Для повышения уровня безопасности продукции и услуг питания. 100% качество кулинарной выпускаемой продукции по микробиологическим и химическим показателям (при необходимости, и при осуществлении лабораторного контроля по плану программы производственного контроля).
- Для обоснования и обеспечения расширения ассортиментного перечня. При необходимости – расширять ассортиментный перечень с учетом требований клиента.
- Для повышения производительности труда персонала, при 100% соблюдении нормативных требований к факторам окружающей среды на рабочих местах (лабораторные исследования параметров микроклимата, освещенности, шума и т.д)
- Для повышения конкурентоспособности продукции и услуг.
- Для повышения эффективности производственного процесса.
- Показатель безопасности продукции и услуг, характеризует уровень их безопасности для здоровья человека и должен соответствовать всем требованиям НД, действующей на территории РФ.

# Принципы ХАССП



# Термины системы ХАССП

**Анализ рисков по критическим контрольным точкам (НАССР)** - система, предусматривающая идентификацию, оценку и управление опасными факторами, влияющими на безопасность продукции и услуг общественного питания.

**Безопасность пищевых продуктов** - состояние обоснованной уверенности в том, что пищевые продукты при обычных условиях их использования не являются вредными и не представляют опасности для здоровья нынешнего и будущих поколений.

**Качество пищевых продуктов** - совокупность характеристик пищевых продуктов, способных удовлетворять потребности человека в пище при обычных условиях их использования.

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

**Критическая контрольная точка (ККТ)** – сырье, местность, технологическая операция, процедура или процесс, состав и рецептура продукции, связанные с повышенной вероятностью возникновения потенциальной опасности или риска для здоровья и жизни человека.

# Безопасность питания

**Безопасность питания** считается **главным показателем качества питания**. Понятие «безопасность» включает в себя биологический, химический и физический факторы.

**Химическая опасность** - наличие в пище опасных химических соединений.

Основная причина – попадание опасных химикатов для здоровья в опасных количествах в сырье при выращивании, транспортировке или приготовлении, использование посуды выделяющей опасные химические соединения при разогреве.

**Физическая опасность** - попадание посторонних предметов при сборе, транспортировке сырья и приготовлении продуктов.

**Биологическая опасность** - попадание и создание благоприятных условий (температура, влажность, питательная среда) для роста и размножения болезнетворных бактерий на всех этапах пищевой цепи.



# Опасные факторы

## Опасные факторы

### Химические

- Микотоксины
- Пестициды
- Радионуклиды
- Нитраты
- Сульфиты
- Моющие и дезинфицирующие средства

### Физические

- Дерево
- Личные вещи
- Упаковочные материалы
- Камни
- Металл
- Стекло, пластик

### Биологические

- Бактерии
- Вирусы
- Грибы, дрожжи

# Группа ХАССП

**Группа по безопасности пищевой продукции:**

**Руководитель:**

**-Урывский В.В. – Директор по развитию**

**Члены:**

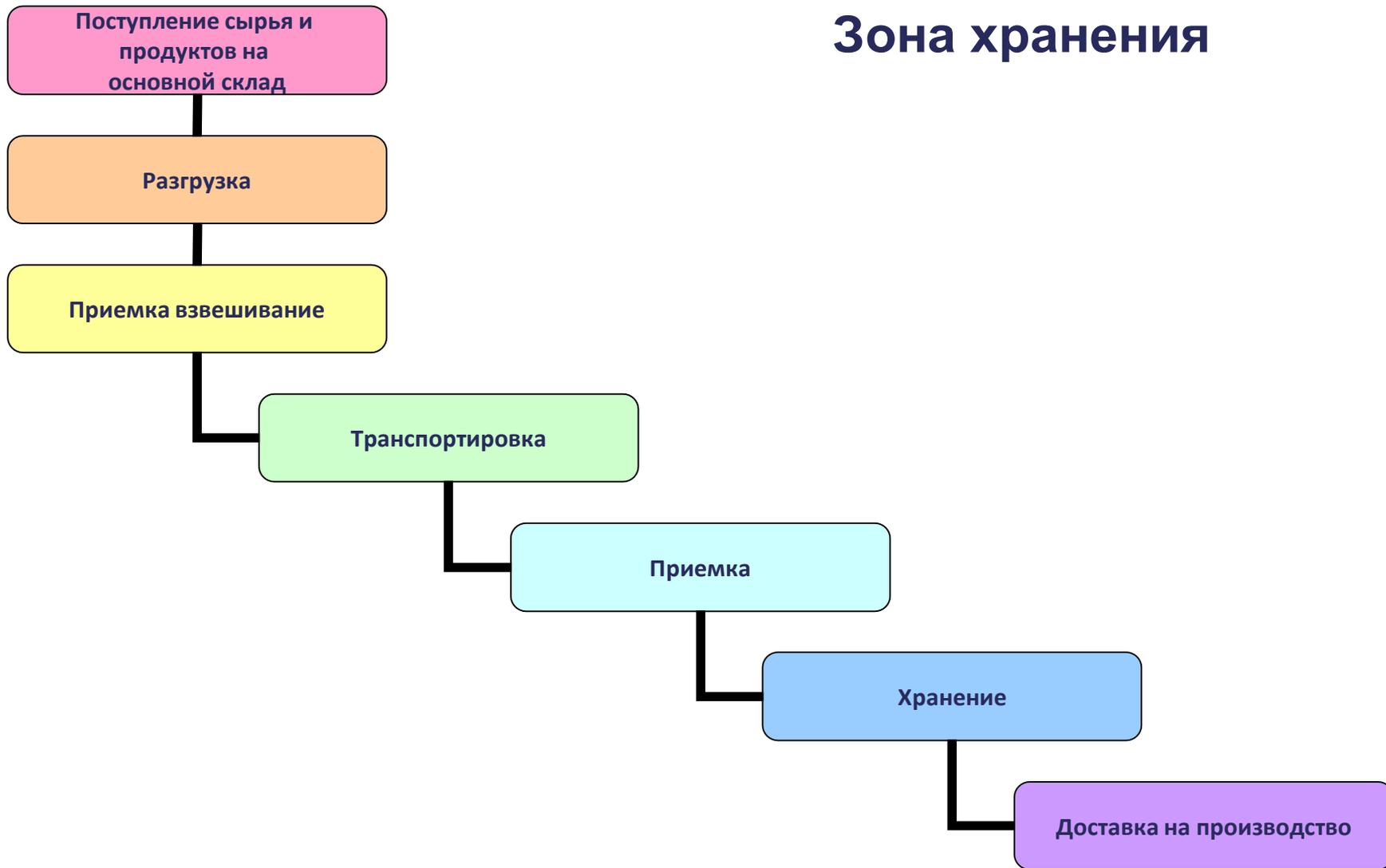
**- Лысенкова Е.В. – Управляющий**

**- Масленников В.Г. – инженер по ОТ**

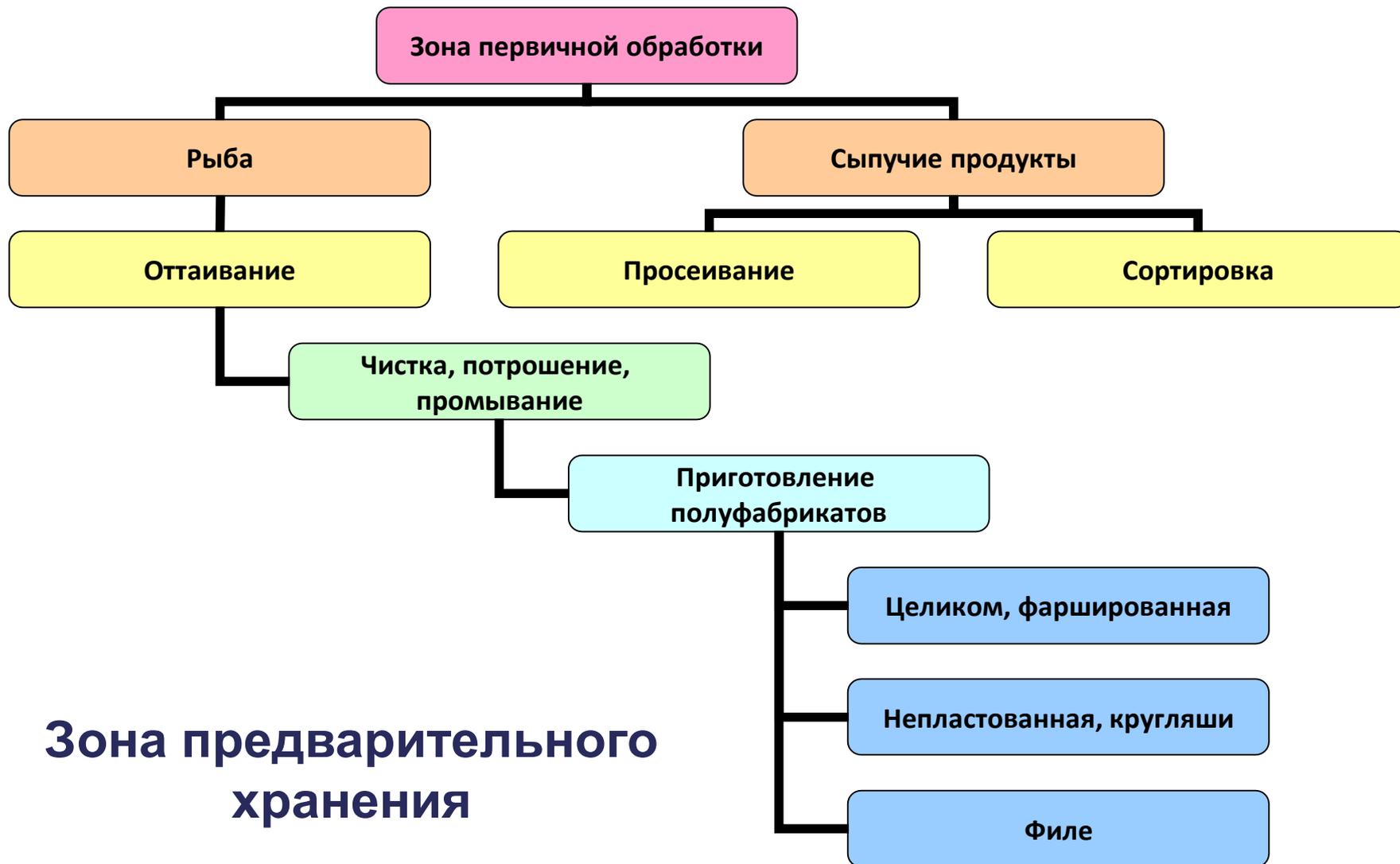
**- Рысмухамбетова Г.Е. – технолог**

# Технологическая схема

## Зона хранения



# Технологическая схема



# Технологическая схема

## Зона тепловой и холодной обработки

Супы

Подготовка к тепловой обработке

Тепловая обработка

Доработка в процессе тепловой обработки

Нарезка

Перемешивание

Варка

Пассерование

Тушение

Припускание

Процеживание

Протирание

Нарезка

# Критические контрольные точки

## ККТ 1 Закупка продуктов (сырья)

**Рабочий предел:** срок годности не менее 1\2 для скоропортящихся продуктов; температура в холодильнике: **+4С.. +2С** для охлажденного сырья, минус **-18С** для замороженного, для плодов и зелени – не выше **+12С**

**Критический предел:** остаточный срок годности не менее 1\3 для скоропортящихся продуктов; температура в холодильнике **0..+6С**, для заморозки не более минус **-18С**, для плодов и зелени не более **+12С**

**Процедура мониторинга:** заполнять Лист «Контроль температурного режима холодильного оборудования» (Л1), ежедневно. Контрольный лист входного сырья. Журнал «Корректирующие действия»

**Частота мониторинга:** каждая партия

**Метод измерения:** поверенный термометр

**Коррекция:** партия не принимается. Возврат поставщику. Поставить в известность поставщика о неисправности системы охлаждения в машине. Отметка в журнале «Корректирующие действия»

**Ответственные:** водитель, кладовщик, менеджер по закупкам.

# Критические контрольные точки

## ККТ 2 Хранение сырья

**Рабочий предел:** температура в холодильных камерах: **+4С.. +2С** для охлажденного сырья, минус **-18С** для замороженного, для плодов и зелени – не выше **+12С**

**Критический предел:** температура в холодильных камерах **0..+6С**, в морозильных не более минус **-18С**, для плодов и зелени не более **+12С**

**Процедура мониторинга:** заполнять Лист «Контроль температурного режима холодильного оборудования» (Л1), ежедневно. Журнал «Корректирующие действия»

**Частота мониторинга:** 2 раза в день – подтверждение при заполнении Л1, визуальный контроль- каждый час

**Метод измерения:** поверенный термометр

**Коррекция:** Провести оценку возможности использования продуктов. Откорректировать работу холодильного оборудования, в случае неисправности оборудования – продукты переместить в исправное холодильное оборудование. Сообщить о поломке менеджеру

**Ответственные:** низкотемпературные камеры – кладовщик;

низкотемпературные холодильники, установленные в цехах – старший повар, повара цехов.

# Критические контрольные точки

## ККТ 3 Кулинарная обработка сырья

**Рабочий предел:** соблюдение технологических процессов при изготовлении кулинарных блюд (с выдерживанием определенной температуры определенное время)

**Критический предел:** визуальный контроль готового блюда в целом виде и в разрезе, измерение температуры в толще куска и т.д.

**Процедура мониторинга:** Наличие технологических карт на каждое блюдо с описанием технологических процессов. Заполнение журнала контроля температуры готовых блюд на линии раздачи

**Частота мониторинга:** Для каждого горячего блюда (партии), в момент приготовления, измерение температуры – для оценки степени готовности, выдержка временного режима

**Метод измерения:** поверенный термометр

**Коррекция:** В случае замечаний к органолептическому качеству блюд – при возможности изменить его в лучшую сторону, при невозможности – не допускать до реализации. При недостаточной термической готовности блюд – отправлять на доготовку, не допуская до реализации

**Ответственные:** шеф-повар, старший повар, менеджер, члены бракеражной комиссии (утвержденные приказом по предприятию).

# Критические контрольные точки

## ККТ 4 Охлаждения продуктов после тепловой обработки

Блюда, прошедшие тепловую обработку и предназначенные для временного хранения до их реализации, должны быть подвергнуты быстрому охлаждению с температуры +65 С до + 5 С в течении 1 ч. Порционирование готовых блюд, холодных закусок должно производиться в помещении с температурой не выше +16С на столах с охлаждаемой рабочей поверхностью

**Процедура мониторинга:** Заполнять журнал «Контроль температуры холодных блюд» - салатной продукции +6 С, холодных закусок. Ежедневно измерение температуры в местах порционирования готовых блюд, холодных закусок, с заполнением температурных листов (критический предел –не выше + 17С, рабочий предел +.16С

**Коррекция:** В случае нарушения теплового режима хранения продукции откорректировать работу холодильного оборудования. В случае неработающего– сообщить о поломке менеджеру

**Ответственные:** шеф-повар, старший повар, повар.

# Критические контрольные точки

## ККТ 5 Хранение готовых блюд, порционирование

**Рабочий предел:** при раздаче: горячие блюда (супы, соусы, горячие напитки) – не ниже +75С, вторые блюда и гарниры – не ниже + 65 С, холодные супы, напитки – не выше 14С. Салаты, холодные закуски – не более +6 С (от +2 С)

**Критический предел:** при раздаче: горячие блюда (супы, соусы, горячие напитки) – не ниже +74С, не выше +85С, вторые блюда и гарниры – не ниже + 64С, холодные супы, напитки – не выше 15С. Салаты, холодные закуски – не более + 6С (от +2С)

**Процедура мониторинга:** Заполнение бракеражного журнала с проведением оценки качества блюд и кулинарных изделий (с указанием времени изготовления продукта, его наименование, результатами органолептической оценки, включая степени готовности, время разрешения на раздачу (реализацию) продукции, ФИО изготовителя продукции, ФИО проводившего органолептическую оценку). Журнал «Корректирующие действия». Наличие технологических карт на каждое блюдо. Заполнение журнала контроля температуры готовых блюд на линии раздачи

**Частота мониторинга:** Проведение бракеража готовых блюд при каждой раздаче блюд (приемом пищи). Для каждого горячего блюда, в момент приготовления, измерение температуры – для оценки степени готовности, выдержка временного режима

**Метод измерения:** поверенный термометр

**Коррекция:** В случае замечаний к органолептическому качеству блюд – при возможности изменить его в лучшую сторону, при невозможности – не допускать до реализации. При недостаточной термической готовности блюд – отправлять на доготовку, не допуская до реализации

**Ответственные:** шеф-повар, старший повар, менеджер, члены бракеражной комиссии (утвержденные приказом по предприятию).

# Критические контрольные точки

## ККТ 6 Доставка кондитерской продукции

**Рабочий предел:** соблюдение температуры +20С до +60С, при перевозке кондитерских изделий

**Критический предел:** температура при перевозке кондитерских изделий выше +6С

**Процедура мониторинга:** Наличие маркировочных ярлыков с указанием даты изготовления, времени, сроков хранения, подписи ответственного лица.  
Измерение температуры в холодильных камерах, в транспорте при перевозке.  
Заполнение листа температур в транспорте

**Частота мониторинга:** Для каждой перевозимой партии кондитерских изделий

**Метод измерения:** поверенный термометр

**Коррекция:** в случае нарушения температурного режима хранения кондитерских изделий или временного режима – сообщить заведующему производством, менеджеру, либо шеф повару и утилизировать данную продукцию

**Ответственные:** Водитель автотранспорта, повара кондитерского цеха

# Проверка работы системы ХАССП

- Лабораторные исследования продуктов питания
- Периодический медицинский осмотр
- Смывы с оборудования, стен, специальной одежды
- Лабораторные исследования качества воды
- Специальная одежда
- Внутренние и внешние аудиты

ХАССП. СТАНДАРТЫ | ПРАВИЛА | БЕЗОПАСНОСТЬ



**СПАСИБО!**

