

Рабочий лист ХАССП

«ККТ № 1»

Этап процесса (технологическая операция): Хранение сырья и пищевых продуктов.

Тип опасности: М

Описание опасного фактора: Рост микроорганизмов, в том числе патогенных, наличие возбудителей паразитарных болезней, живых личинок паразитов.

Описание мер (средств) контроля, нормативные документы, методы контроля:

1. Контроль и регистрация температуры холодильных и морозильных камер.
2. Контроль температуры и влажности в складских помещениях.
3. Соблюдение сроков хранения и годности сырья и пищевых продуктов на складах. Контроль осуществляется с помощью визуального осмотра этикеток, маркировочных ярлыков с учетом даты изготовления. Температура контролируется с помощью термометра. Влажность контролируется с помощью гигрометра, СанПиН 2.3.2.1324-03, СанПиН 2.3/2.4.3590-20, инструкции по срокам хранения.

Критические пределы:

Сроки годности: в соответствии с инструкциями по срокам хранения

Температура:

Температура холодильников +0 С – + 6 С,

Температура морозильных камер -18 С – -20 С,

Температура холодильной камеры для овощей +0 С – + 12 С

Температура склада, цехов для сыпучего сырья +18 С - + 20С

Влажность склада для сыпучего сырья не более 75%.

Периодичность мониторинга: ежедневно, 2 раза в смену

Записи по мониторингу:

- 1) Журнал учета температуры и влажности в складских помещениях
- 2) Журнал учета температурного режима холодильного оборудования
- 3) Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции.
- 4) Акт о списании

Ответственный: Заведующий производством

Действия в случае отклонений от критических пределов:

1. При несоблюдении сроков хранения (годности): идентифицировать сырье как несоответствующее, исключить возможность отправки на пищеблок. Провести мероприятия по его изъятию и утилизации при подтверждении несоответствия.

2. При неисправном холодильном или морозильном оборудовании: переложить продукты в исправный соответствующий холодильник. Заведующий производством ставит в известность заместителя директора по АХЧ.

3. При нарушении влажностного режима: продукты вынести в другое подходящее по режиму помещение, выяснить причину нарушения режима. Заведующий производством ставит в известность заместителя директора по АХЧ.

Процедуры проверки, ответственные:

1. Рабочая группа ХАССП проверяет систему мониторинга ККТ в ходе плановых внутренних проверок. Делают записи в отчете по проверкам.

2. Заведующая производством (медицинский персонал) периодически проверяет хранящиеся в холодильниках, на складах сырье и пищевые продукты. В случае обнаружения несоответствий составляется Акт о несоответствии.

Координатор рабочей группы ХАССП



И.А.Шпина

Рабочий лист ХАССП

«ККТ № 2»

Этап процесса (технологическая операция): Подготовка овощей, зелени

Тип опасности: М/Х/Ф

Описание опасного фактора: Микробиологическое загрязнение сырья, плесени, гниль. Наличие посторонних физических включений (в том числе из внешней среды), отходов жизнедеятельности вредителей.

Описание мер (средств) контроля, нормативные документы, методы контроля:

1. Визуальный осмотр сырья на наличие плесени, гнили, соланина.
2. Мойка продуктов, проведение других операций в соответствии с видом продукта.
3. Поддержание чистоты оборудования, инвентаря, помещения.

СанПиН 2.3.2.1324-03, СанПиН 2.3/2.4.3590-20, инструкции по эксплуатации оборудования, Спецификация на сырье, инструкция по обработке овощей.

Критические пределы:

Не допускается наличие плесени, гнили, следов вредителей, посторонних включений.

Периодичность мониторинга: все продукты.

Записи по мониторингу:

Лист (Акт) несоответствия в случае выявления несоответствия. Отметка в журнале «Журнал входного контроля сырья».

Ответственный: Повар, кухонный работник.

Действия в случае отклонений от критических пределов:

Идентифицировать сырье как несоответствующее, исключить возможность отправки на пищеблок, сообщить заведующей производством. Провести мероприятия по его изъятию и утилизации при подтверждении несоответствия.

Процедуры проверки, ответственные:

1. Повар принимает подготовленное овощное сырье по органолептическим свойствам, в случае несоответствия сырье отправляется на дополнительную обработку, либо утилизируется.
2. Заведующая производством осуществляет периодическую проверку выполнения требований к подготовке сырья, осмотр подготовленного сырья. Записи в Листе (Акте) несоответствия в случае выявления несоответствий.
3. Рабочая группа ХАССП проверяет систему мониторинга ККТ в ходе плановых внутренних проверок. Делает записи в отчете по проверкам.

Координатор рабочей группы ХАССП

И.А.Шпина

Рабочий лист ХАССП

«ККТ № 3»

Этап процесса (технологическая операция): Приготовление первых блюд, вторых блюд (гарниров), напитков, выпечки (блюда прошедшие термическую обработку)

Тип опасности: М

Описание опасного фактора: Патогенные микроорганизмы в готовой продукции.

Описание мер (средств) контроля, нормативные документы, методы контроля:

1. Температура и время приготовления продуктов (контроль температуры блюда)
2. Наличие технологических карт.
3. Чистота оборудования, маркировка инвентаря, предупреждение перекрестного загрязнения.
4. Контролируется температура блюда с помощью термомуфта, соблюдения установления соответствующего температурного режима и времени приготовления, наличием маркировки на инвентаре, использование оборудования в соответствии с инструкциями. СанПиН 2.3/2.4.3590-20, инструкции по эксплуатации оборудования, технологические карты.

Критические пределы:

В соответствии с технологическими картами на каждое блюдо.

Периодичность мониторинга:

Постоянно, во время приготовления.

Записи по мониторингу:

Журнал бракеража готовой пищевой продукции.

Лист (Акт) несоответствия в случае выявления несоответствий.

Журнал заявок (Электрик, сантехник, плотник)

Ответственный: Повар

Действия в случае отклонений от критических пределов:

1. Отсутствие технологических карт – запросить у заведующего производством, разработать на основании сборника
2. В случае поломки оборудования – сообщить заведующему производством.
3. Доготовка блюд после исправления неисправности или на другом оборудовании.

Процедуры проверки, ответственные:

1. Записи в Журнал бракеража готовой пищевой продукции
2. Заведующий производством периодически проверяет соблюдение режимов приготовления. В случае несоответствий заполняется Лист (Акт) о несоответствии.

3. Рабочая группа ХАССП проверяет систему мониторинга ККТ в ходе плановых внутренних проверок. Делает записи в отчете по проверкам.

Координатор рабочей группы ХАССП



И.А.Шинина