**Разработки и внедрение системы ХАССП – практические рекомендации**

**Шаг 1-ый: Назначение рабочей группы ХАССП**

Группа ХАССП может состоять из 2 и более человек, обладающих знаниями о деятельности организации, изготовляемой продукции и технологическом процессе.

 В общественном питании это могут быть руководители организации, заведующие производством, шеф-повара, кладовщики, руководители административно хозяйственных нужд (АХЧ).

Члены группы должны обладать опытом в основных и смежных областях знаний таких как:

- производство пищевых продуктов, управление их безопасностью,

- сырьё, ингредиенты, готовый продукт и связанные с ними опасности,

- ветеринария (для продуктов животного происхождения – наличие БАРкодов)

- общая микробиология и общая химия

- оборудование, обслуживание его для проведения мониторинга средств измерений и окружающей среды (помещения и территория)

- принципы ХАССП

- законодательные и другие обязательные требования , установленные для пищевых продуктов.

**Шаг 2-ой: Описание продукта, сырья и материалов**

Группа ХАССП должна описать сырьё и производимые пищевые продукты, проводить оценку аллергенов в готовой продукции.

Наиболее распространённые компоненты, употребление которых может вызвать аллергические реакции указаны в Техническом Регламенте Таможенного союза ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части её маркировки».

Для описания сырья и готовой продукции наиболее удобный - табличные формы и спецификации. Часто, спецификация на сырьё и материалы предприятия общественного питания запрашивают у поставщиков, тем самым облегчая процедуру входного контроля сырья и материалов.

Например: готовая продукция (горячие, холодные блюда, напитки и др.) изготавливают из свежего, прошедшего входной контроль сырья и ингредиентов. Сырьевой состав каждого блюда указан в технологических и технико-технологических картах. Аллергены, используемые для приготовления блюд, проанализированы и находятся под управлением.

Сырьё закупается у поставщиков, прошедших процедуру оценки качества и безопасности поставляемой продукции .

**Шаг 3-ий:**  Установление области применения принципов ХАССП и назначение продукта.

**Область применения:**

1. Должна включать все виды деятельности, процессы, производственные площадки и группы продукции, включённые в программу. Например: изготовляемые блюда, предназначенные для широких групп населения, в том числе лиц из групп повышенного риска – детей. Продукция может употребляться на месте в организации, а может реализоваться на вынос. Обращаем внимание на нарушение температурных условий и сроков реализации.

2.Не должна вводить в заблуждение и содержать рекламных заявлений.

3. Любые исключения должны быть описаны.

**Шаг 4-ый:** Построение блок - схем

Группа ХАССП должна составить схему производства, которая представляет собой пошаговое и последовательное описание всех технологических операций, необходимых для изготовления продукта.

Блок – схема не должна быть сложной и нагромождённой.

К составлению блок – схем необходимо привлекать сотрудников, непосредственно работающих на участках процесса (поваров, кладовщиков и др.).

Так как, большинство технологических операций в общественном питании имеют комплексный характер, и основаны на совершенно разных «процессах», в общественном питании логично использовать модульный подход при составлении блок – схем.

То есть , блюда необходимо разделить по группам:

* Блюда, подвергающиеся тепловой обработке;
* Блюда и гарниры без применения тепловой обработки;
* Блюда с комплексными рабочими операциями.

Так же, блюда разделяют на горячие и холодные первые блюда, гарниры, напитки, хлеб, хлебобулочные и кондитерские изделия и т.д.

Пример блок – схемы приготовления салатов



**Шаг 5-ый: Уточнение технологической схемы на месте (верификация технологического процесса непосредственно на кухне)**

Группе ХАССП необходимо проверить составленные блок – схемы непосредственно на месте до начала анализа опасных факторов.

Например: можно наблюдать за процессом, дать на согласование схемы непосредственным исполнителям данного процесса для уточнения, что блок – схемы составлены чётко, и не упущены операции имеющие возможность отрицательно повлиять на безопасность конечных блюд и здоровье потребителей.

Если это необходимо, надо внести документальные изменения в блок –схемы.

**Шаг 6-ой: Первый принцип ХАССП. Анализ опасностей**.

Опасности для каждого предприятия индивидуальны.

Правильность выбора и анализа опасных факторов определяет результативность внедрённых предупреждающих мер. Цель анализа опасных факторов – выявить, что важно для безопасности продукции и здоровья потребителя.

Существует несколько вариантов оценки опасности, и предприятие в праве разработать свою методику.

Какие же бывают опасные факторы? Их делят на биологические, химические или физические компоненты, присутствующие в пищевых продуктах, которые могут сделать продукт опасным для здоровья потребителя. За всеми опасными факторами должен быть установлен соответствующий контроль.

Сначала группой ХАССП определяются потенциальные опасные факторы, возможные в определённом виде деятельности. Каждой опасности даётся характеристика, включающая описание опасности в общем, источники возникновения её продукции и варианты устранения или снижения опасности во время технологического процесса.

Типичными опасными факторами для общественного питания являются:

* Физические опасности - инородные тела (металл, осколки стекла и хрупких предметов и т.д.), которые могут привести к физическим травмам (например, порезам в ротовой полости, удушью и др.) или вызывать эстетическую неприязнь (волосы).

В продукцию физические факторы могут попасть с сырьём, с оборудования, помещения, от сотрудников.

**Используемые меры** **контроля и предупреждения попадания в** **продукцию опасных факторов**: визуальный осмотр, гарантии поставщиков, установка магнитов, металлодетекторов, фильтров, отделителей костей, использование сит.

* **Химические опасности** – это аллергены, антибиотики, токсичные вещества, пестициды, пищевые добавки, недопущенные для пищевых производств, упаковочные материалы, дезинфицирующие средства, смазочные материалы, а также медицинские и лекарственные препараты.
* **Микробиологические опасности** – присутствие в готовых блюдах патогенных микроорганизмов, которые могут инфицировать или вызывать интоксикацию у людей.

**Шаг 7-ой: Второй принцип ХАССП. Определение критических контрольных точек (ККТ).**

**ККТ –** критическая контрольная точка – это стадия технологического процесса, на которой можно использовать процедуру контроля, необходимую для предупреждения, исключения или снижения рисков до приемлемого уровня.

При выборке ККТ берутся во внимание все учитываемые опасности на каждой технологической операции. Выбор ККТ необходимо регистрировать.

К типичным ККТ в общественном питании относятся:

- термообработка по микробиологическим опасным факторам,

- просеивание по физическим опасным факторам,

- обработка яиц по микробиологическим опасным факторам.

**Шаг 8 - ой. Третий принцип ХАССП. Установление критических пределов для каждой критической контрольной точки.**

Для каждой критической токи (КТ) определяются критические пределы – это минимальные и /или максимальные параметры, позволяющие обеспечить работу в безопасных пределах.

К критическим пределам относятся такие показатели: как температура, время, концентрация соли, отсутствие частиц металла и др.

**Шаг 9-ый. Четвёртый принцип ХАССП. Установление системы мониторинга для каждой критической контрольной точки.**

Мониторинг – проведение плановых измерений или наблюдений в целях подтверждения, что ККТ находится под контролем и параметры технологического процесса не выходят за рамки критических пределов.

Мониторинг бывает непрерывного и периодического действия.

Регулярность контроля (частота проведения мониторинга) зависит от типа ККТ, особенностей процедуры мониторинга и технологического процесса.

Результаты мониторинга фиксируются документально.

**Шаг 10-ый. Пятый принцип ХАССП. Установление коррекций и корректирующих действий.**

В случае отклонения от критических пределов, по каждому отклонению должны устанавливаться – коррекция и корректирующие действия, которые должны заранее разрабатываться и быть включены в план ХАССП. В плане ХАССП как минимум должно быть указано, какие меры предпринять в случае отклонения от установленных норм, кто несёт ответственность за осуществление действий по исправлению ситуации и ведения записей предпринятых коррекций и корректирующих действий.

**Шаг 11-ый. Шестой принцип ХАССП. Установление процедур проверки.**

Процедурами проверки, помимо мониторинга, являются методы, процедуры, тесты, испытания, и другие способы оценки соответствия системы планам ХАССП.

**Шаг 12-ый. Седьмой принцип ХАССП. Создание документации и ведение учёта.**

Седьмой принцип ХАССП требует наличие документации и системы архивирования данных, которые будут являться свидетельством работоспособности системы ХАССП.

Документировать необходимо всё, что важно для обеспечения безопасной продукции.

Вся документация должна быть упорядочена, для того чтобы при необходимости соответствующие лица смогли найти любую информацию.

**Шаг 13-ый. Обязательства высшего руководства**.

Высшее руководство должно:

- демонстрировать, что обеспечение безопасности продукции является приоритетной целью организации;

- информировать сотрудников о важности выполнения требований, касающихся безопасности продукции, в том числе законодательных и нормативных требований;

- утвердить политику в области безопасности продукции;

- обеспечить необходимыми ресурсами.

**Шаг 14-ый. Программы обязательных предварительных мероприятий.**

Для обеспечения безопасности продукции программы обязательных предварительных мероприятий (ПОПМ) практически также нужны, как и система ХАССП.

Программы ПОМП могут включать:

- осуществление деятельности в соответствии с законодательством;

- обеспечение безопасности территорий предприятий;

- исполнение требований к зданиям, территории, оборудованию;

- определение и контроль зон риска по категориям безопасности;

- проверку до начала выпуска продукции;

- выбор (оценка) поставщиков;

- обеспечение безопасности поступающего сырья и материалов;

- обеспечение безопасности воды;

- контроль и испытания выпускаемой продукции;

- оценку и подтверждение соответствия готовой продукции;

- управление несоответствующей продукцией;

- контроль технологической дисциплины;

- санитарно-гигиеническую программу (включая мойку инвентаря и дезинфекцию технологического оборудования, соблюдение правил личной гигиены, уборку помещений, сбор мусора и отходов производства, приём посетителей и др.);

- борьбу с грызунами и другими вредителями;

- предупреждение попадания осколков стекла и других посторонних включений в продукцию;

- исполнение требований к транспортировке продукции;

- обучение персонала;

- обеспечение индентификации и прослеживаемости продукции;

- обеспечение химического контроля;

- мониторинг окружающей среды;

- техническое обслуживание и ремонт оборудования;

- другое.

**Шаг 15-ый. Создание документов системы ХАССП**.

В системе ХАССП разрабатываются следующие документы:

* Руководство по качеству и безопасности (по желанию);
* Политика в области качества и безопасности.
* Цели в области качества и безопасности.
* Схемы, этапы производства.
* Управление документацией и записями.
* Входной контроль сырья и материалов.
* Приёмочный контроль (бракераж готовой продукции).
* Управление несоответствующей продукцией.
* Управление чрезвычайными ситуациями.
* Изъятие и отзыв продукции (должна быть описана процедура по отзыву и изъятию продукции). Многие считают, что к общественному питанию данные требования не применимы. Но это не так, даже в дошкольных учреждениях возможно изъятие не соответствующей продукции. Допустим, готовую продукцию в соответсвии с меню раздали в группы, после чего сотрудники пищеблока обнаружили скол на оборудовании. Ответственное лицо должно начать процедуру незамедлительного изъятия продукции с групп.)
* Управление внутренними аудитами.
* Процедура, описывающая правила личной гигиены.
* Процедура, описывающая действия по борьбе с вредителями (как правило, у всех организаций заключены договора на проведение работ по дератизации, дезинфекции, дезинсекции со специализированными организациями, но мало кто интересуется и запрашивает документы об используемых средствах, сроках их годности, направленности действия. Организация должна фиксировать данные о мониторинге активности вредителей, иметь схемы расположения ловушек для вредителей или раскладки приманок, акты по проведённых работах с указанием используемых средств и др.).
* Процедура, описывающая действия по управлению отходами.
* Процедура, описывающая ограничение доступа на предприятие и приём посетителей.
* Процедуры по уборке, мойке, дезинфекции помещений, оборудования.
* Анализ со стороны руководства (не реже 1 раза в год).
* и д.р.