

**МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ
БЕЗОПАСНОСТИ
ПРОДУКТОВ,
ПРОЦЕССОВ
ПРИГОТОВЛЕНИЯ
И ХРАНЕНИЯ ГОТОВОЙ
ХОЛОДНОЙ ПРОДУКЦИИ**

ТРЕБОВАНИЯ К РАЗДАЧЕ ХОЛОДНЫХ БЛЮД И ЗАКУСОК ХАССП НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

Согласно положениям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» с 15 февраля 2015 г. и на предприятиях пищевой промышленности стало обязательным внедрение системы ХАССП (от англ. HACCP — Hazard Analysis and Critical Control Points, анализ рисков и критические точки контроля) — системы управления безопасностью пищевых продуктов.

Основная задача данной системы — обеспечение контроля на всех этапах производственного процесса, а также при хранении и реализации продукции, то есть везде, где может возникнуть опасная ситуация, связанная с безопасностью потребителя. Предприятия общественного питания являются частью пищевой отрасли.

С 1 января 2016 г. вступил в действие ГОСТ 30390—2013 «Услуги общественного питания. Продукция общественного питания, реализуемая населению. Общие технические условия», в соответствии с которым установлены обязательные требования к процедурам обеспечения безопасности продукции общественного питания, основанные на принципах ХАССП.

Продукция общественного питания — это совокупность кулинарной продукции, хлебобулочных, мучных кондитерских изделий, относится к скоропортящейся продукции. Система менеджмента пищевой безопасности в общественном питании основывается на выявлении критических контрольных точек в целях максимально предотвратить все возможные риски, определении их пределов и постоянном контроле. В настоящее время ХАССП в общественном питании является основным инструментом в обеспечении безопасности пищевой продукции.

Смысл внедрения программы ХАССП заключается в том, чтобы выявить и взять под системный контроль все критические контрольные точки предприятия, т.е. те этапы производства, на которых нарушения технологических и санитарных норм могут привести к неустранимым или трудно устранимым последствиям для безопасности изготавливаемого пищевого продукта. В процессе создания ХАССП анализируют процессы по всей пищевой цепочке от начального сырьевого сегмента до момента попадания к потребителю. Существует четыре источника возникновения опасностей — это сырье, персонал, оборудование и окружающая среда.

Основные принципы разработки системы ХАССП определены ГОСТ Р 51705.1—2001 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования».

Для выявления рисков, определения степени их опасности и обозначения пределов в сфере общественного питания необходимо провести ряд аналитических действий. При этом учитываются три фактора потенциального загрязнения продукции: физический, химический и биологический.

Биологическая опасность. К этому виду опасностей относятся микроорганизмы (бактерии, вирусы, паразиты и плесневые грибы), которые не предусмотрены процессом производства.

Химическая опасность. Этот вид опасностей включает в себя субстанции или молекулы, которые:

- в естественном виде содержатся в растениях или животных (например, в ядовитых грибах);
- могут быть умышленно добавлены во время выращивания или обработки продуктов. Такие вещества могут быть безопасны при соблюдении установленных норм, но становятся опасными при их превышении (например, нитрит натрия, пестициды);
- могут ненамеренно попасть в пищу (например, после химической очистки упаковки);
- могут воздействовать на иммунную систему отдельных людей (например, пищевые аллергены).

К химическим опасностям относятся токсичные металлы, радионуклиды, пестициды, антибиотики, ГМО.

Физическая опасность. Этот вид опасностей включает в себя субстанции, которые в нормальных условиях не должны находиться в пище. Такие субстанции могут нанести вред здоровью конечного потребителя (например, древесные щепки, фрагменты стекла, металлическая стружка, косточки).

Система менеджмента в целом по структуре схожа с иными системами пищевых производств, но и в то же время имеет свои нюансы. Для предприятий общественного питания характерно периодическое обновление ассортимента продукции и, как следствие, смена разнообразия сырья (сезонные блюда), что влечет за собой изменения в процессах технологий производства и увеличение разнообразия процессов. Это вызывает значительные сложности в контроле перекрестного аллергенного загрязнения, а также требует существенных временных затрат на проведение анализа рисков по сырью и технологической схеме.

Выходом может быть группировка однотипных процессов при составлении технологической схемы, а также сырья при условии, что степень подробности остается достаточной для корректной оценки всех возможных опасных факторов.

Другая сложность, с которой сталкивается большинство предприятий общественного питания при внедрении ХАССП, заключается в том, что в отличие от производственных предприятий, оснащенных собственными лабораториями, на предприятиях общественного питания таких лабораторий, как правило, нет. Контроль показателей безопасности сырья и готовой продукции в сторонних аккредитованных лабораториях проводится только в рамках производственного контроля.

Ввиду этого становится сложнее контролировать показатели безопасности поступающего сырья, и проверка при приемке может происходить только путем проверки соблюдения условий транспортировки, сопроводительной документации и оценки органолептических показателей.

Контроль безопасности готовой продукции производится только органолептически. Следует помнить о том, что если при разработке плана ХАССП мерой контроля опасного фактора выбрана проверка органолептических показателей, то такая мера контроля должна в обязательном порядке пройти валидацию, т. е. проверку эффективности выбранных мер контроля или их сочетаний до их внедрения.

Выделяют семь принципов, которые лежат в основе ХАССП.

1. Проведение полного анализа рисков, начиная с получения сырья до конечного потребления, включая все стадии цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска и установления необходимых мер для их контроля. Первый принцип ХАССП осуществляется при помощи оценки значимости опасных факторов и оценки вероятности возникновения риска.

2. Определение критических контрольных точек для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов охватывают поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию.

3. Установление критических пределов для контрольных точек. Здесь же определяют критерии, которые показывают, что критическая контрольная точка находится под контролем.

4. Установление процедур мониторинга всех критических контрольных точек на основе планируемых мер и наблюдений.

5. Разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга.

6. Установление процедур проверки, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности функционирования системы ХАССП.

7. Документирование регистрационных данных всех форм, способов и процедур проверки.

Статьей 10 ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» установлена обязанность изготовителя пищевой продукции по разработке, внедрению и поддержанию процедур, основанных на принципах ХАССП.

Вместе с тем Техническим регламентом не предусмотрена обязательная сертификация систем менеджмента качества и безопасности, в том числе основанных на принципах ХАССП. Выполнение этих требований является обязанностью производителя согласно ст. 11 ТР ТС 021/2011.

Оценка эффективности разработанных и внедренных процедур, основанных на принципах ХАССП, производится специалистами Роспотребнадзора в ходе федерального государственного санитарно-эпидемиологического надзора и надзора за соблюдением требований технических регламентов Таможенного союза субъектами предпринимательства, занятыми в сфере производства пищевой продукции. При этом для обеспечения безопасности продукции общественного питания в процессе ее производства оцениваются:

- соответствие технологических процессов производства;
- 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 ч. 3 ст. 10 ТР ТС 021/2011.

За несоблюдение производителем пищевой продукции, в том числе и продукции общественного питания, требований ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» установлена административная ответственность в соответствии с ч. 1—3 ст. 14.43 Кодекса Российской Федерации об административных правонарушениях.

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 действия и периодического действия.

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

Результаты мониторинга фиксируются документально.

Методы проведения мониторинга и измерений, а также оборудование, которое следует использовать для этих целей, должна определять группа безопасности продукции общественного питания во время разработки плана ХАССП. Сведения о них должны содержаться в схемах контроля ХАССП. Метод мониторинга и тип используемого оборудования будут зависеть от предмета мониторинга. Одна часть мониторинга может состоять из проведения количественных измерений, например проверки температуры в местах хранения готовой продукции общественного питания в горячем или холодном состоянии, а также в процессе ее охлаждения.

К количественным измерениям следует отнести проверки временных параметров, связанных с охлаждением горячей продукции. Другая часть мониторинга может состоять из наблюдения за качественными признаками, например, визуальные проверки согласно стандартам по поддержанию чистоты либо в подтверждении процедурного требования, такого как подтверждение статуса по одобрению поставщика для поставок пищевых продуктов, упаковок и материалов.

Оборудование, используемое для проверок с измерением количественных признаков, должно быть адекватным в отношении предусмотренного применения, поэтому должна регулярно проводиться калибровка/поверка с целью гарантии точности.

Наблюдение по качественным признакам может быть субъективным, поэтому требования должны быть четко определены, в связи с чем следует осуществлять надлежащую подготовку персонала для обеспечения эффективности наблюдения. Проверку знаний и навыков персонала, осуществляющего визуальный мониторинг, должны проводить на регулярной основе для уверенности в том, что требуемые стандарты соблюдены.

Периодичность проводимого мониторинга будет зависеть от характера деятельности и используемого метода мониторинга. Необходимо, чтобы данная периодичность определялась отдельно для каждого вида деятельности по мониторингу для поддержания требуемого контроля. Тестирование вне производства, такое как микробиологические испытания, как правило, не дает достаточно быстрого результата для того, чтобы убедиться в том, что процесс остается под контролем, но его можно использовать через установленные периоды времени для обеспечения поддержки других методов мониторинга, осуществляемых с большей периодичностью.

Необходимой завершающей частью деятельности по мониторингу является ведение записей и отчетности, без которых проводимые в рамках мониторинга проверки не будут иметь практического результата. Документировать визуальные наблюдения так же важно, как и регистрировать в виде записей измерения и показания в том случае, если они являются предусмотренными мероприятиями по управлению в отношении ПОПМ или ККТ. Такие записи должны обеспечить не только получение данных системы для аудитов и инспекционных проверок, но и послужить в качестве свидетельства усилий, предпринимаемых в целях соблюдения законодательных требований. Следовательно, записи должны быть полными и легко читаемыми, а также содержать подписи лица, проводящего мероприятия по мониторингу, и лица, ответственного за анализ данных записей. Процедура, устанавливающая порядок создания отчетов для случаев, связанных с отклонениями или несоответствиями, должна быть четкой и хорошо понятной каждому.

Определяет и документирует предупреждающие и корректирующие действия, устраняющие риски или снижающие их до допустимого уровня, группа контроля эффективности функционирования системы ХАССП.

К **предупреждающим действиям** относят:

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

К **корректирующим действиям** относят:

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

В случае попадания опасной продукции на реализацию должна быть составлена документально оформленная процедура ее отзыва.

ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ПОЛУФАБРИКАТОВ

Оценка качества полуфабрикатов, блюд и кулинарных изделий проводится ежедневно. При этом указываются время изготовления продукта, его наименование, результаты органолептической оценки, включая оценку степени готовности, время разрешения на раздачу (реализацию) продукции, Ф.И.О. изготовителя продукции, Ф.И.О. лица, проводившего органолептическую оценку.



Запрещается оставлять на следующий день: салаты, винегреты, паштеты, студни, заливные блюда и другие особо скоропортящиеся холодные блюда (кроме тех видов, сроки годности на которые пролонгированы органами и учреждениями санэпидслужбы в установленном порядке), омлеты, соусы для заправки холодных блюд и закусок.

Для раздачи готовых блюд используется чистая сухая посуда и столовые приборы. Повторное использование одноразовой посуды и приборов **запрещается**. Сервировку и порционирование холодных блюд и закусок необходимо осуществлять персоналом с использованием одноразовых перчаток для каждого вида блюд.

При проведении кейтеринговых обслуживаний (или организации питания по заказам потребителей вне организации общественного питания) вскрытие потребительских упаковок с пищевыми продуктами, блюдами, а также порционирование блюд, подготовка кулинарных изделий к раздаче производятся в выделенном отдельном помещении, расположенном непосредственно в месте проведения мероприятия. Раздаточный инвентарь должен быть чистым, в достаточном количестве для каждого вида готовой продукции (блюда).

При необходимости транспортирования готовая продукция должна доставляться в специально выделенной, хорошо вымытой посуде с плотно закрывающимися крышками. Каждая емкость с пищевыми продуктами (блюдами, кулинарными изделиями) должна иметь маркировочный ярлык с указанием:

- наименования продукции;
- адреса организации-изготовителя;
- даты и часа изготовления;
- условий хранения и сроков годности.

При кейтеринговом обслуживании комплектование контейнеров пищевой продукцией начинается не ранее чем за 3 ч до начала мероприятия. Каждый заказ регистрируется в учетной документации с указанием наименования блюда, даты и часа изготовления.



Реализация полуфабрикатов, готовых блюд и других изделий вне организации общественного питания **должна осуществляться** при наличии сопроводительных документов (товарно-транспортной накладной, удостоверения о качестве и безопасности, декларации или сертификата о соответствии). Сопроводительные документы в организации общественного питания должны храниться не менее 30 дней с момента изготовления блюда.

При реализации продукции должны быть созданы условия для отдельного хранения и отпуска полуфабрикатов и готовой продукции.

