

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №	
ПРОЦЕСЕН НАССР ПЛАН	версия 02 от 2019 г.
	СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Титулна страница

ПРОЦЕСЕН НАССР ПЛАН

**СИСТЕМА ЗА АНАЛИЗ НА ОПАСНОСТИТЕ И КОНТРОЛ
 НА КРИТИЧНИТЕ ТОЧКИ
 ПРИ ПРИГОТВЯНЕТО В СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ
 НА СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)**

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №	
Съдържание	ВЕРСИЯ: 02 от 2019 г.
	СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Ст. 1

СЪДЪРЖАНИЕ НА ПРОЦЕСЕН НАССР ПЛАН ЗА СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)

1. Стъпка: Създаване на екип за НАССР 4-5 стр.
2. Стъпка: Описание на продукта 6-7 стр.
3. Стъпка: Определяне на предвиденото използване 7 стр.
4. Стъпка: Създаване на технологична схема 8 стр.
5. Стъпка: Проверка на място на технологичната схема 9 стр.
6. Стъпка: Описание на всички потенциални опасности. Извършване на анализ на опасностите. Оценяване на мерките за контрол. /Принцип 1/ 10-18 стр
7. Стъпка: Определяне на критичните точки за контрол. /Принцип 2/ 19-22 стр
8. Стъпка: Определяне на критичните граници за всяка критична точка за контрол. Принцип 3/ 23 стр.
9. Стъпка: Създаване на система за наблюдение на критичната точка за контрол. /Принцип 4/ 24-25 стр.
10. Стъпка : Определяне на коригиращи действия. /Принцип 5/ 26 стр.
11. Стъпка : Създаване на процедури за проверка. /Принцип 6/ 27-28 стр.
12. Стъпка : Създаване на документация и съхраняване на записите. /Принцип 7/ 29-31 стр.

<p>„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ № ЗАПОВЕД ЗА ОТГОВОРНИКА ПО ВНЕДРЯВАНЕТО И ИЗПЪЛНЕНИЕТО НА НАССР ПЛАНА СТЪПКА 1 / СЪЗДАВАНЕ НА ЕКИП</p>	<p>ВЕРСИЯ: 02 от 2019 г.</p>
	<p>СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)</p>
	<p>Заповед за отговорника</p>

ЗАПОВЕД

№ 01 /2019 год.

На основание чл.18, ал. 1 и ал. 2 от Закона за храните, (обн. ДВ бр. 90/1999 г., посл. изм. ДВ бр. 44 от 10.06.2016 г.) и Наредба 1 от 26.01.2016 г. за хигиената на храните, обн. ДВ бр. 10 от 05.02.2016 г. и за осигуряване производството на безопасни и здравословни храни и въвеждане на система за самоконтрол

ОПРЕДЕЛЯМ:

1. За Координатор на НАССР екипа:

.....

..

/име, презиме, фамилия, длъжност/

2. Същият да ръководи и отговаря за въвеждането и функционирането на НАССР системата в „.....“ **ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ**
ГР., УЛ. „.....“ №

Настоящата заповед да се сведе до знанието на длъжностното лице за сведение и изпълнение.

Управител:

/подпис, печат/

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №	
НАССР ПЛАН ЗАПОВЕД ЗА ОТГОВОРНИКА ПО ВНЕДРЯВАНЕТО И ИЗПЪЛНЕНИЕТО НА ПРОЦЕСНИЯ НАССР	ВЕРСИЯ: 02 от 2019 г. СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) Заповед за определяне на членовете

ЗАПОВЕД

№ 02 /..... 2019 год.

На основание чл.18, ал. 1 и ал. 2 от Закона за храните, (обн. ДВ бр. 90/1999 г., посл. изм. ДВ бр. 44 от 10.06.2016 г.) и Наредба 1 от 26.01.2016 г. за хигиената на храните, обн. ДВ бр. 10 от 05.02.2016 г. и за осигуряване производството на безопасни и здравословни храни и въвеждане на система за самоконтрол

ОПРЕДЕЛЯМ:

1. За заместник Ръководител на НАССР екипа

.....

/име, фамилия, длъжност/

2. За член на НАССР екипа.....

.....

/име, фамилия, длъжност/

Координаторът на НАССР екипа, както и горепосочените лица имат следните задължения:

- Да разработят, въведат, поддържат и подобряват НАССР системата.
- Да контролират персонала по работни места, относно прилагането и поддържането на системата.
- Да информират управителя на фирмата при необходимост от предприемане на корективни действия, както и да предприемат такива при излизане от контрол на ККТ установени в НАССР плана.

Настоящата заповед да се сведе за сведение и изпълнение на горепосочените лица срещу подпис.

Отговорност по изпълнение на заповедта възлагам на

Координатор на НАССР екипа.

Управител:
/подпис, печат/

<p>„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №</p> <p>Процесен НАССР ПЛАН</p> <p>ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА</p> <p>СТЪПКА 2</p>	версия 02 от 2019 г.
	СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Страница

ПРОЦЕСЕН НАССР ПЛАН

ПРИ ПРИГОТВЯНЕТО И ПРЕДЛАГАНЕТО НА СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)

I. ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА.

Произвежданите в обекта СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) биват:

1. Торти – сиропирани, еклерова и бишкотена;
2. Паста;




СЛАДКАРСКИТЕ ИЗДЕЛИЯ преминават съответната технологична обработка преди предлагане за консумация.

СЛАДКАРСКИТЕ ИЗДЕЛИЯ спадат към групата на бързоразвалящите се хранителни продукти, които при неправилно съхраняване се създават условия за размножаване на микроорганизми и настъпване на биохимични промени, които могат да доведат до развалянето им и до възникването на хранителни заболявания на лица, които са ги консумирали.

Ходът на процесите при производството на СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ), може да бъде представен по следния начин:

ПРИЕМАНЕ⇒СЪХРАНЕНИЕ⇒ПОДГОТОВКА НА
 КОМПОНЕНТИТЕ⇒ДОЗИРАНЕ И СМЕСВАНЕ НА
 ПРОДУКТИТЕ⇒РАЗМЕСВАНЕ И РАЗЛИВАНЕ ВЪВ ФОРМИ⇒ТЕРМИЧНА
 ОБРАБОТКА⇒ОХЛАЖДАНЕ⇒ЗАФИЛВАНЕ⇒ДЕКОРАЦИЯ
 ⇒СЪХРАНЕНИЕ⇒ПРЕДЛАГАНЕ

За да запазят максимално натуралните свойства на продуктите и за да се осигури безопасност на приготвяната храна, в производството на СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) трябва да се спазват стриктно технологичните и хигиенните изисквания през целия производствен процес:

-  закупуване на качествени суровини;
-  правилното им съхранение;
-  достатъчна термична обработка.

Особено внимание трябва да се обърне на продуктите от животински произход. Те трябва да се разглеждат, като изходни продукти, които често са замърсени с голям брой сапрофитни и патогенни микроорганизми.

Ето защо преработката им изисква особено голямо внимание и недопускане на взаимно замърсяване при технологичната обработка.

Правилно е продуктите, изискващи съхраняване при хладилни условия да бъдат съхранявани отделно за да не настъпи допълнително замърсяване с микробиологични, физични и химични замърсители при временното им съхранение след обработка до момента на влагане в готовия продукт.

Дозирането на съставките за СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) се извършва по рецептурата на конкретното изделие непосредствено преди термичната обработка или по време на термичната обработка, за да се избегне съхранението на стайна температура, както на нетрайните хранителни продукти така и полуфабрикатите.

За производството на СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) се използват следните суровини и материали:

- ✚ захар кристал и пудра захар;
- ✚ яйца или яйчен прах или меланж;
- ✚ прясно краве мляко;
- ✚ краве масло;
- ✚ ядки;
- ✚ плодови сладка;
- ✚ заквасена сметана;
- ✚ сладкарска сметана;
- ✚ шоколадови пръчици;
- ✚ какао на прах;
- ✚ пресни и замразени плодове;
- ✚ ковертюж;
- ✚ филирани фъстъци;
- ✚ брашно;
- ✚ млечни продукти;
- ✚ ванилия;
- ✚ бакпулвер;
- ✚ вода питейна.

Разглежданият процес най-общо може да бъде разделен на шест етапа:

- ✚ доставка на продукти и тяхното съхранение в обекта;
- ✚ подготовка на продуктите;
- ✚ термична обработка;
- ✚ декорация;
- ✚ съхранение;
- ✚ продажба.

Като допълнителни – спомагателни процедури могат да се разглеждат и:

- ✚ измиването на инвентар и оборудване;
- ✚ съхранението на чистия инвентар и оборудване.

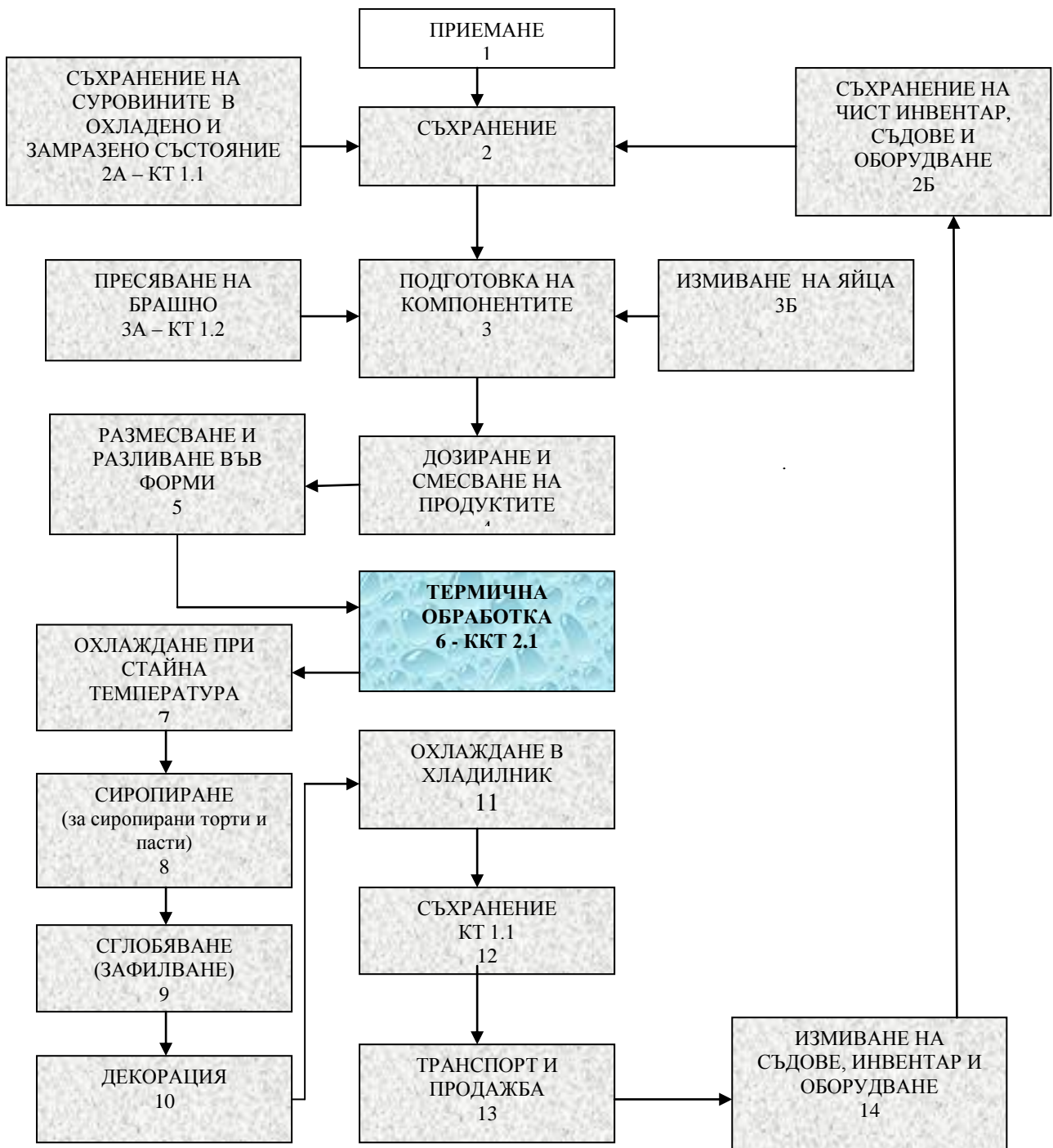
„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №	
Процесен НАССР СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) Определяне на начина на употреба и преназначение на храната Стъпка 3	версия 02 от 2019 г. СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) Страница

II. ОПИСАНИЕ НА НАЧИНА НА УПОТРЕБА И ПРЕНАЗНАЧЕНИЕ НА ХРАНАТА.

Организацията идентифицира заинтересованите страни и определя техните потребности и очаквания. Предназначението на предлаганите в обекта храни са за масова, директна консумация.

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №	
Процесен НАССР СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) Създаване на технологична схема Стъпка 4	версия 02 от 2019 г. СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Страница

III. ТЕХНОЛОГИЧНА СХЕМА



„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №	
Процесен НАССР ПЛАН Извършване на анализ на опасностите, СЪПКА 6 / ПРИНЦИП 1	версия 02 от 2019 г. СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Страница

Анализ на опасностите.

Основни изисквания.

НАССР екипът извършва анализ на опасностите, за да определи кои опасности трябва да бъдат контролирани, с цел производство на безопасна храна.

Идентификация на опасностите и определяне на приемливи нива.

Всички хранителни опасности, които се очаква да се появят във връзка с продуктите, видовете процеси и реалните производствени условия се идентифицират и документират. Идентификацията се базира на:

а/ предварително събраните данни и информация съгласно;

б/ опит;

в/ външна информация, включваща, доколкото е възможна, епидемиологични и други исторически данни;

г/ информация от хранителната верига относно хранителните опасности, които могат да възникнат във връзка с безопасността на крайните продукти, с междинните продукти и с храните в края на хранителната верига (потреблението им);

д/ оказват се етапите (от суровините и обработката), при които всяка опасност може да бъде внесена.

Когато се установят опасностите се обръща внимание на:

а/ етапите, предшестващи и следващи определена операция;

б/ оборудването за процеса, съоръженията, обслужването и заобикалящата среда;

в/ предшестващите и следващите звена в хранителната верига.

Определя се приемливото ниво на опасността на крайния продукт за всяка от установените опасности, когато е възможно. Определеното ниво взема предвид установените закони и нормативни изисквания, изискванията на клиентите за безопасността на храните, използването по предназначение от клиента и други данни, имащи отношение. Обосновката за определянето и резултатът от него се записват.

Оценка на опасностите.

Провежда се оценка на опасностите, за да се определи (за всяка идентифицирана опасност) дали нейното елиминиране или свеждане до приемливи нива, е от първостепенна важност за производство на безопасни продукти и дали контролът върху опасността е необходим, за да позволи достигането на определените приемливи нива.

Всяка хранителна опасност се оценява според тежестта на нежеланите здравни последици и вероятността за нейната проява. Използваната методика и резултатите от оценка на опасностите се документират.

Анализът на опасностите включва определяне на всички значими и възможни биологични, физични или химични рискове, свързани с безопасността на произвежданите продукти, независимо дали те възникват в продуктите по естествен път, пренасят се от околната и производствена среда или са в резултат на производствените процеси и грешки.

Анализ на опасностите – е оценка на вероятността за поява на биологичен, физичен или химичен агент, който в зависимост от степента на неговите характеристики причинява негативен резултат:

- ✚ замърсяване на продукта или заболяване при хората, след консумация на продукта.

- ✚ към **биологичните опасности** се отнасят патогенните микроорганизми и токсините им, плесени, паразити и др.

Тези микроорганизми са свързани обикновено с човешкия организъм и със суровините, използвани в хранителните обекти.

- ✚ към **химичните рискове** се отнасят – замърсяване с тежки метали, пестициди, миешки и дезинфекционни препарати и други химични вещества вредни за човека.

- ✚ към **физичните рискове** се отнасят – кости, парчета стъкло, камъчета, метални, пластмасови и други предмети.

Биологичните агенти се намират навсякаде, често пъти присъстват и в храните, които се предлагат на консуматора, но само патогенните микроорганизми причиняват заболяване.

Трябва да се вземат мерки за предотвратяване на:

- ✚ контаминация с патогенни микроорганизми;
- ✚ размножаване на патогенните микроорганизми;
- ✚ оцеляване на патогенните микроорганизми.

ВИД	УСТОЙЧИВОСТ	ИЗТОЧНИЦИ
<u><i>Clostridium botulinum</i></u>	pH = 4,6 – 9,0 NaCL – 10% T = 3,3 – 48,0 C	Суровина, среда , почва
<u><i>Escherihia coli</i></u>	pH = 4,6 – 9,0 NaCL –8% T =4,0 – 45,0 C	Среда, инвентар, маси, контактни повърхности
<u><i>Listeria monocytogenes</i></u>	pH = 4,6 – 9,0 NaCL – 10% T = 1,0 – 44,0 C	Суровина, среда, персонал, вода
<u><i>Salmonella</i></u>	pH = 4,6 – 9,0 NaCL – 15% T = 5,0 – 48,0 C	Суровина, среда, стени, подове, хладилни камери
<u><i>Staphylococcus aureus</i></u>	pH = 4,6 – 10,0 NaCL – 20% T = 7,0 – 48,0 C	Среда, персонал
<u>Плесени</u>	pH = 1,0 – 11,0	Среда
<u><i>Proteus</i></u>	pH = 7,2 – 7,4 T = 20,0 – 37,0 C	Суровина, вода, почва, персонал

Контролът се извършва през следните етапи:

- + избор на доставчици, основан на оценка на техните стандарти за безопасност;
- + безвредност на суровините;
- + температура на производствените помещения;
- + температура необходима за топлинна обработка;
- + температура при съхранението на готовия продукт;
- + здравословно състояние на работниците;
- + резултат от дезинфекцията на производствената среда;
- + борба с вредителите.

При продуктите, които са крайни за консумация е важно да се вземе под внимание, че ниските температури на съхранение не винаги водят до унищожаване на патогенните микроорганизми. В някои случаи се касае само за спиране на размножаването им (бактериостатичен ефект), а не до унищожаването им (бактерициден ефект). При термичната обработка е важно да се извърши контрол на съотношението време - температура, като необходими и задължителни фактори за унищожаване на патогенните микроорганизми.

Оценка на риска – в даден момент във фазата на анализ на опасностите е необходимо да се вземе решение кои от разгледаните опасности са значими.

Определянето на значимостта на опасността зависи от няколко фактора:

- + брой на потребители, които могат да бъдат засегнати;
- + сериозност на изхода – тежко, леко, алергична реакция, смъртсвероятност от реално възникване;
- + вероятност възникването да се случва винаги, когато липсва контрол.

При определяне на опасностите доставчиците в процеса на производство на безопасни храни се определят като значим риск.

Следователно е необходим контрол върху:

- + подбора на доставчиците на храни;
- + документ удостоверяващ съответствието им;
- + сертификат за качество;
- + удостоверение за регистрация;
- + микробиологичен анализ.

Вероятност	Степен на опасност	Превантивни мерки
<u><i>Clostridium botulinum</i></u>	Тежка	Ниски стойности на рН, контрол на температурата
<u><i>Escherihia coli</i></u>	Умерено тежка и потенциално -силно разпространена	Охлаждане /<4°C/, ниски стойности на рН, Добра санитарна обработка и лична хигиена
<u><i>Salmonella</i></u>	Умерено тежка и потенциално -силно	Ниски стойности на рН, ефикасна топлинна обработка. Избягване на кръстосано

	разпространена	замърсяване
<u><i>Bacillus cereus</i></u>	Умерено тежка с ограничено разпространение	Охлаждане /<4°C/, добра лична хигиена. Да не се допускат на робата лица с циреи, абсцеси и др. кожни

ПАТОГЕННИ МИКРООРГАНИЗМИ:

Първична



Суровина /заболели или носители/
персонал
/незадоволителна лична хигиена/
Първична



Остатъчни химични в-ва
От миеси дезинфекционни,
Инсектицидни средства

Първична



Тежки метали, хлороорганични
Вещества в питейната вода

Първична



Суровина /храната не е изследвана/.
Други химични вещества

Вторична



Околна и производствена
среда. Оборудване /незадов.
производствена хигиена

Вторична



Метод /неправилно
хигиенизиране и
неправилна борба с
вредителите/

Вторична



Околна среда /питейна вода/

Вторична



Не одобрени за хранителни
цели

АНАЛИЗ НА ОПАСНОСТИТЕ И ОЦЕНКА НА РИСКА

<i>Технологична стъпка</i>		<i>Опасност</i>				<i>Превантивни мерки</i>
№	Стъпка	Тип	С	В	КР	
1. Приемане		Б	Н	Н	Н	
		Х	Н	Н	Н	
		Ф	Н	С	Н	Хигиена на приемна рампа; Лична хигиена на персонала.
2. Съхранение на суровини.		Б	С	С	С	Контрол на условията на съхранение; Обработка срещу вредители; Обучение на персонала; Хигиена на склада и съоръженията.
		Х	Н	С	С	Разделно съхранение на почистващи и дезинфекционни препарати.
		Ф	Н	Н	Н	
3. Подготовка на компонентите		Б	С	С	С	Обучение на персонала; Хигиена на производствено помещение и оборудване; Лична хигиена на персонала.
		Х	С	С	С	
		Ф	С	С	С	
3 А. Пресяване на брашното		Б	С	С	С	Проверка целостта на ситото; Хигиена на производствено помещение и оборудване; Лична хигиена на персонала.
		Х	С	С	С	
		Ф	В	В	В	
3 Б. Измиване на яйца.		Б	С	С	С	Добро измиване на яйцата.
		Х	С	С	С	
		Ф	С	С	С	
4. Дозиране и смесване на продуктите		Б	С	С	С	Обучение на персонала; Хигиена на производствено помещение и оборудване; Лична хигиена на персонала.
		Х	С	С	С	
		Ф	С	С	С	
5. Размесване и разливане във форми		Б	С	С	С	Обучение на персонала; Хигиена на производствено помещение и оборудване; Лична хигиена на персонала.
		Х	С	С	С	
		Ф	С	С	С	
6. Термична обработка		Б	В	В	В	Контрол на t° и време; Обучение на персонала.
		Х	Н	Н	Н	
		Ф	Н	Н	Н	
7. Охлаждане при стайна температура		Б	С	С	С	Обработка срещу вредители; Обучение на персонала; Хигиена на околната среда.
		Х	Н	С	С	Разделно съхранение на почистващи и дезинфекционни препарати.
		Ф	Н	Н	Н	Замрежване на вентилационния отвор
8. Сиропиране (за сиропирани торти и пасти)		Б	С	С	С	Обработка срещу вредители; Обучение на персонала; Хигиена на околната среда.
		Х	Н	С	С	Разделно съхранение на почистващи и дезинфекционни препарати.
		Ф	Н	Н	Н	
9. Сглобяване (зафилване)		Б	С	С	С	Обучение на персонала; Хигиена на производствено помещение и оборудване; Лична хигиена на персонала.
		Х	Н	С	С	
		Ф	Н	Н	Н	
10. Декорация		Б	С	С	С	Контрол на хигиенните условия при

					декорация; Контрол чистотата на продуктите за декорация; Обработка срещу вредители; Хигиена на склада и съоръженията.
	Х	Н	С	С	Разделно съхранение на почистващи и дезинфекционни препарати.
	Ф	Н	С	С	Работа на персонала с работно облекло.
11. Охлаждане в хладилник	Б	С	С	С	Контрол на условията на охлаждане; Обработка срещу вредители; Обучение на персонала; Хигиена на склада и съоръженията.
	Х	Н	С	С	Разделно съхранение на почистващи и дезинфекционни препарати.
	Ф	Н	Н	Н	
12. Съхранение на готов продукт	Б	С	С	С	Контрол на условията на съхранение; Обработка срещу вредители; Обучение на персонала; Хигиена на склада и съоръженията.
	Х	Н	С	С	Разделно съхранение на почистващи и дезинфекционни препарати.
	Ф	Н	Н	Н	
13. Транспорт и продажба.	Б	Н	С	С	Хигиена на работните помещения; Лична хигиена на персонала; Хигиена и чистота на транспортните съоръжения и средства; Обучение на персонала.
	Х	Н	С	Н	
	Ф	Н	С	С	
14. Измиване, дезинфекция и съхранение на съдове, инвентар и оборудване	Б	Н	С	С	Хигиена на работните помещения; Лична хигиена на персонала; Хигиена и чистота на посуда; Обучение на персонала.
	Х	Н	С	Н	
	Ф	Н	С	С	

Опасност: С – сериозност; В – вероятност от случване; КР – клас на риска.

Тип опасност: Б - биологична; Х – химична; Ф – физична.

Степен на опасност: Н – ниска; С – средна; В – висока.

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ

ГР., УЛ. „.....“ №

Процесен НАССР ПЛАН Описание на всички потенциални опасности, извършване на анализ на опасностите „БИОЛОГИЧНИ“ СЪПКА 6 / ПРИНЦИП 1		версия 02 от 2019 г. СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) Страница	
Суровини и етапи на технологичния процес		Определена биологична опасност	
Суровини, спомагателни материали, опаковки			
• захар		Замърсяване с патогенни бактерии (Salmonella, Shigella, C. botulinium, B. cereus, патогенни щамове E. Coli, Listeria monocytogen); • Замърсяване с вируси (Hepatitis A virus, Norwalk virus и др. чревни вируси); • Замърсяване с първаци (Giardi intestinalis, Cryptosporidium parvum, Entamoeba histolytica); • Замърсяване с хелминти (яйца или яйчен прах или меланж на острици, аскариси, кучешка тения)	
• Яйца или яйчени продукти			
• мляко и млечни продукти			
• брашно			
• краве масло			
• мед			
• ядки			
• плодове и плодови сладка			
			Замърсяване с патогенни бактерии
• Бакпулвер			Замърсяване с патогенни бактерии
• Какао на прах			Замърсяване с патогенни бактерии
• вода питейна			Замърсяване с патогенни бактерии
• съдове, инвентар и оборудване			Замърсяване с патогенни бактерии
• Полимерно (стреч) фолио		Замърсяване с патогенни бактерии	
• амбалаж – пластмасови каси, кашони, термоформни контейнери		Замърсяване с патогенни бактерии	
↓			
1. Получаване на суровини за СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)		• Бактерии (вегетативни форми и спори), вируси, паразити и яйца или яйчен прах или меланж на хелминти • Доставка на стоки с разкъсани или дефектни опаковки, както и такива без етикети	
↓			
2. Съхраняване на суровини за СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)		• Размножаване на патогенни бактерии • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии и вируси	
↓			
3. Подготовка на компонентите		• Размножаване на патогенни бактерии • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии и вируси • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии (Shigella, Listeria monocytogenes, S. Typhi ЕИЕС, ЕНЕС), вируси, яйца или яйчен прах или меланж на хелминти, първаци	
3 А – пресяване на брашното		• Заразяване с МО от попаднали примеси, насекоми и ескременти от гризачи	
3 Б. Измиване на яйца		• Остатъци от нечистотии по черупките на яйцата.	
4. Дозиране и смесване на компонентите		• Размножаване на патогенни бактерии • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии и вируси	
5. Размесване и разливане във форми		• Размножаване на патогенни бактерии • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии и	

	вируси
	↓
6. ТЕРМИЧНА ОБРАБОТКА	<ul style="list-style-type: none"> • Спиране развитие на патогенни бактерии
7. Охлаждане при стайна температура	<ul style="list-style-type: none"> • Развитие на преживели МО при неправилна термична обработка.
8. Сиропиране (за сиропирани торти и пасти)	<ul style="list-style-type: none"> • Размножаване на патогенни бактерии • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии и вируси
9. Сглобяване (зафилване)	<ul style="list-style-type: none"> • Размножаване на патогенни бактерии • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии и вируси
10. Декорация	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с патогенни МО от декориращите продукти.
	↓
11. Охлаждане в хладилник	<ul style="list-style-type: none"> • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии с ниска МИД и вируси
	↓
12. Съхранение на готов продукт	<ul style="list-style-type: none"> • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии с ниска МИД и вируси
	↓
13. Транспорт и продажба	<ul style="list-style-type: none"> • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии с ниска МИД и вируси
	↓
14. Измиване и дезинфекция на инвентар, посуда и оборудване.	<ul style="list-style-type: none"> • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии
	↓
2Б. Съхранение на чистия инвентар, посуда и оборудване.	<ul style="list-style-type: none"> • Кръстосано замърсяване с патогенни бактерии

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ

ГР., УЛ. „.....“ №

Процесен НАССР ПЛАН	версия 02 от 2019 г.
Описание на всички потенциални опасности, извършване на анализ на опасностите	СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
„ХИМИЧНИ“ СТЫПКА 6 / ПРИНЦИП 1	Страница

<i>Суровини и етапи на технологичния процес</i>	<i>Определена химична опасност</i>
Суровини, спомагателни материали, опаковки	
• захар	<ul style="list-style-type: none"> • Остатъци от антибиотици и хормони • Олово • Кадмий • Тежки метали, фалшифициращи вещества • Тежки метали, изкуствени оцветители • Тежки метали, нитрати и нитрити • Мигриране на нискомолекулни компоненти на пластмаси
• яйца или яйчен прах или меланж	
• мляко и млечни продукти	
• брашно	
• плодове и плодови сладка	
• ядки	
• мед	
• краве масло	
•	
• бакпулвер	
• какао на прах	
• вода питейна	
• съдове, инвентар и оборудване	
• полимерно (стреч) фолио	
• амбалаж – пластмасови каси, кашони, термоформни контейнери	

↓

1. Получаване на суровини за СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)	<ul style="list-style-type: none"> • Постъпване на суровини, замърсени с посочените по – горе химични вещества • Доставка на стоки с разкъсани или дефектни опаковки, както и такива без етикет
--	---

↓

2. Съхраняване на суровини за СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)	<ul style="list-style-type: none"> • Мигриране на нискомолекулни компоненти на пластмаси • Замърсяване с детергенти, дезинфектанти, инсектициди, родентициди, смазки
---	--

↓

3. Подготовка на компонентите	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
--------------------------------------	--

3 А – пресяване на брашното	Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
------------------------------------	--

3Б. Измиване на яйца.	Остатъци от миешки препарати и дезинфектант.
------------------------------	--

4. Дозиране и смесване на компонентите	Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
---	--

5. Размесване и разливане във форми	Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
--	--

↓

6. Термична обработка	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
7. Охлаждане при стайна температура	Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
8. Сиропиране (за сиропирани торти и пасти)	Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
9. Сглобяване (зафилване)	Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
10. Декорация	Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
↓	
11. Охлаждане в хладилник	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
↓	
12. Съхранение на готов продукт	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване
↓	
13. Транспорт и продажба	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване; • Замърсяване с масла и греси от превозното средство.
↓	
14. Измиване и дезинфекция на инвентар, посуда и оборудване.	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с детергенти
↓	
2Б. Съхранение на чистия инвентар, посуда и оборудване.	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с остатъци от детергенти и дезинфектанти, използвани за обработка на технологичното оборудване

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ

ГР., УЛ. „.....“ №

Процесен НАССР СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) Описание на всички потенциални опасности, извършване на анализ на опасностите, оценяване на мерките за контрол „ФИЗИЧНИ“ СЪПКА 6 – ПРИНЦИП 1	версия 02 от 2019 г.
	СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Страница



<i>Суровини и етапи на технологичния процес</i>	<i>Определена физична опасност</i>
Суровини, спомагателни материали, опаковки	
<ul style="list-style-type: none"> • захар • яйца или яйчен прах или меланж • мляко и млечни продукти • ядки • плодове и плодови сладка • мед • брашно • краве масло • • бакпулвер • какао на прах • вода питейна • съдове, инвентар и оборудване • полимерно (стреч) фолио • амбалаж – пластмасови каси, кашони, термоформни контейнери • захар 	<ul style="list-style-type: none"> • Стъкло, пластмаса • Механични примеси, пластмаса • Пластмаса, стъкло • Черупки • Малки раковидни животни, пясък • Почва, пясък, насекоми • Мазнинно замърсяване, твърди варовикови утайки • Отчупване на парченца от материала, от който е съда • Няма



1. Получаване на суровини за СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)	<ul style="list-style-type: none"> • Доставка на видимо силно замърсени със странични примеси суровини; • Амбалажът, в който се доставят суровините е в лошо състояние; • Внасяне в складовете за суровини на мръсен и механично увреден амбалаж на доставчика (напълнен със суровини или празен) • Нарушаване на изискването за временно съхраняване на оборотния амбалаж на доставчиците в специализирания склад
--	--



2. Съхраняване на суровини за СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с насекоми, косми и екскременти на гризачи
---	--



3. Подготовка на компонентите	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване на ПФ с неядливи части на суровините; • Замърсяване с метални частици и дребни детайли на оборудване и др. видове механично обзавеждане.
3 А – пресяване на брашното	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с насекоми, косми и екскременти на гризачи и неядливи примеси
3Б. Измиване на яйца	<ul style="list-style-type: none"> • Остатъци от замърсявания по черупките.

4. Дозирание и смесване на продуктите	<ul style="list-style-type: none"> • Попадане на неядливи примеси от работници и от оборудване.
5. Размесване и разливане във форми	<ul style="list-style-type: none"> • Попадане на неядливи примеси от работници и от оборудване.
↓	
6. Термична обработка	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с косми; • Замърсяване с метал, пластмаса (от попаднали случайно от аксесоари на кухненските работници) • Замърсяване с насекоми
7. Охлаждане при стайна температура	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с насекоми, косми, прах и екскременти на гризачи
8. Сиропиране (за сиропирани торти и пасти)	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с косми; • Замърсяване с метал, пластмаса (от попаднали случайно от аксесоари на кухненските работници) • Замърсяване с насекоми
9. Сглобяване (зафилване)	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с косми; • Замърсяване с метал, пластмаса (от попаднали случайно от аксесоари на кухненските работници) • Замърсяване с насекоми
10. Декорация	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с насекоми, косми и екскременти на гризачи; попадане на неядливи примеси от работници
↓	
11. Охлаждане в хладилник	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с косми; • Замърсяване с метал, пластмаса (от попаднали случайно от аксесоари на кухненските работници) • Замърсяване с насекоми
↓	
12. Съхранение на готов продукт.	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с косми; • Замърсяване с метал, пластмаса (от попаднали случайно от аксесоари на кухненските работници) • Замърсяване с насекоми
↓	
13. Транспорт и продажба	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с косми; • Замърсяване с метал, пластмаса (от попаднали случайно от аксесоари на кухненските работници) • Замърсяване с насекоми • Замърсяване с прах при непочистени транспортни средства
↓	
14. Измиване и дезинфекция на инвентар, посуда и оборудване.	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с остатъци от храна
↓	
2Б. Съхранение на чистия инвентар, посуда и оборудване.	<ul style="list-style-type: none"> • Замърсяване с косми; • Замърсяване с метал, пластмаса (от попаднали случайно от аксесоари на кухненските работници) • Замърсяване с насекоми

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №	
Процесен НАССР ПЛАН ОПРЕДЕЛЯНЕ НА КРИТИЧНИ КОНТРОЛНИ ТОЧКИ СЪПКА 7 – ПРИНЦИП 2	версия 02 от 2019 г. СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Страница

ОПРЕДЕЛЯНЕ НА КРИТИЧНИТЕ КОНТРОЛНИ ТОЧКИ

Критична контролна точка /ККТ/ е такава точка, етап или операция, при която може да се прилага контрол и рискът за безвредността на храната, може да бъде предотвратен, елиминиран или намален до допустими нива, т.е. контролна е тази точка, в която загубата на контрол може да доведе до недопустими рискове за здравето. Точките при приготвянето на храната, които могат да бъдат ККТ, включват:

Суровини, топлинна обработка, охлаждане, специфични операции, контрол на рецептурите на продукта, предотвратяване на кръстосано замърсяване и хигиената на работниците и околната среда.

Например: топлинната обработка, която трябва да се извършва при специфична температура и определено време, за да се разрушат микробните патогени, това е ККТ. Охлаждането или приспособяването на дадена храна към определено рН ниво, свързани със спиране на размножаването на опасни микроорганизми, с предотвратяването на опасността от образуване на токсини, също са ККТ. Контролната точка е всяка една стъпка, точка или операция, при която биологичните, физичните и химичните фактори могат да се контролират.

Много от точките при приготвянето на храната могат да се считат за контролни точки, но ако потенциалният риск е нисък и вероятността да се появят също, те могат да не бъдат определени като ККТ.

Критичните контролни точки трябва да бъдат внимателно идентифицирани и документирани. Освен това, те трябва да бъдат използвани единствено за целите на безопасността на продуктите.

Посоченото на фиг. 1 „**Дърво на решенията**” е използвано от НАССР екипа при определяне на това, кои от стъпките при приготвянето на храната трябва да бъдат определени като ККТ.

На фиг.1 първите два въпроса се отнасят до суровините, а останалите за технологичните етапи. Някои въпроси са подобни на тези, използвани при идентифициране на опасностите, поради логическата връзка между опасностите и ККТ. „**Дървото на решенията**” за определяне на ККТ за предварително идентифицирана опасност е средство, което не е задължителен елемент от НАССР системата.

„**Дървото на решенията**” не е заместител на експертните знания и оценки, т.е. определянето на ККТ може да е основано както на „**Дървото на решенията**” така и на експертната оценка.

Във всеки технологичен етап, НАССР екипът ще трябва да разглежда възможният резултат при отклонение на операции, регламентирани в Добрата производствена практика, в смисъл, дали това отклонение може да бъде нежелателно, по отношение безопасността на храните и вероятността да се случи.

Екипът трябва да предвиди какво ще се случи с продукта по късно. Ако анализът покаже, че не е възможно да се контролират опасностите на даден етап, и

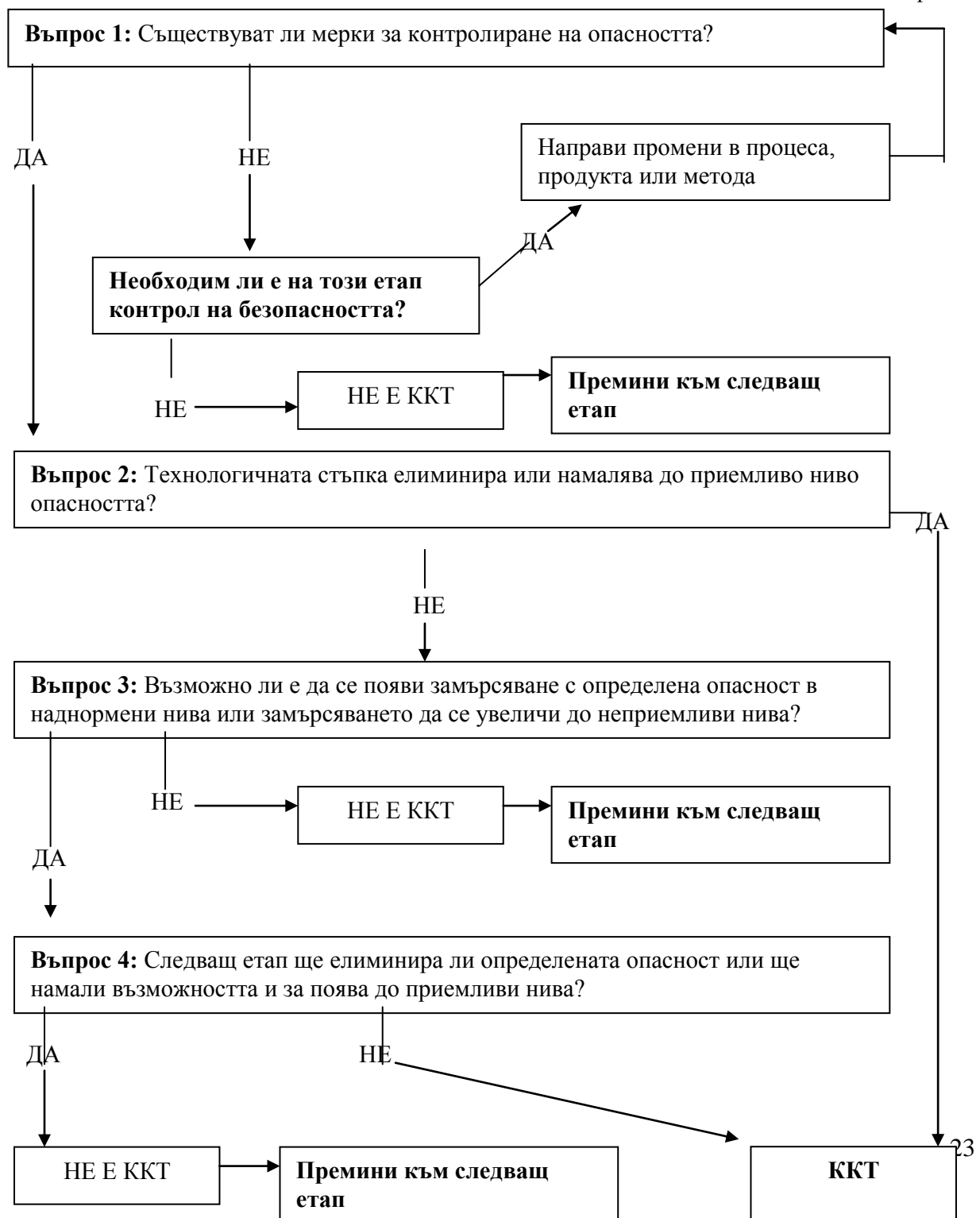
че опасността няма да бъде намалена до допустимото ниво в една следваща стъпка, то тогава техническият процес или продуктът трябва да се модифицира така, че тази точка да се елиминира.

При определянето на критичните контролни точки, акцентът пада върху идентификацията на източниците или на условията, водещи до опасности (биологични, химични и физични) както и върху контролните (превантивни) мерки.


Всички свързани с процеса опасности трябва да се контролират посредством контролни мерки, във всяка една критична контролна точка. За всяка ККТ да се подбере параметри за мониторинг, които ясно доказват, че контролните мерки дават ефект.

ДЪРВО НА РЕШЕНИЯТА

фиг. 1



При определянето на **ККТ** отчетохме значимите опасности по хода на процеса по алгоритъм, след което попълнихме този **Формуляр** за опасностите
 Б – биологична, Х – химична, Ф - физична

Суровини и етапи на технологичния процес	Въпрос 1	Въпрос 2	Въпрос 3	Въпрос 4	ККТ №
Вода	Б/Да, ДПП.1				
	Х/Да, ДПП.1				
	Ф/Да, ДПП.1				
Съдове, инвентар и оборудване	Х/Да, ДПП.6 и ДПП.7				
	Ф/Да, ДПП.6 и ДПП.7				
1. Получаване на суровини за СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ					
Суровини, полуфабрикати и подправки	Б/Да				
	Х/Да, ДПП.2				
	Ф/Да				
Опаковки	Б/Да				
	Х/Да, ДПП.2				
	Ф/ Да, ДПП.2				
2. Съхраняване на суровини:  при хладилни условия.	Б/Да, ДПП. 3	Не	Да	Да	КТ 1.1
	Х/Да, ДПП. 3				
	Ф/ Да, ДПП. 3				
3. Подготовка на компонентите за СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ	Б/Да, ДПП. 4				
	Х/Да, ДПП. 4				
	Ф/Да, ДПП. 4				
3А. Пресяване на брашното	Б/Да, ДПП. 4				
	Х/Да, ДПП. 4				
	Ф/Да, ДПП. 4	Не	Да	Да	КТ 1.2
3 Б. Измиване на яйца.	Б/Да, ДПП. 4				
	Х/Да, ДПП. 4				
	Ф/Да, ДПП. 4				
4. Дозиране и смесване на продуктите	Б/Да, ДПП. 4				
	Х/Да, ДПП. 4				
	Ф/Да, ДПП. 4				
5. Размесване и разливане във форми	Б/Да, ДПП. 4				
	Х/Да, ДПП. 4				
	Ф/Да, ДПП. 4				

6. ТЕРМИЧНА ОБРАБОТКА	Б/Да, ДПП.4 и ДПП.5	Да			ККТ 2.1
	Х/ Да, ДПП.5 и ДПП.7				
	Ф/ Да, ДПП.6 и ДПП.8				
7. Охлаждане пре стайна температура	Б/Да, ДПП. 4				
	Х/Да, ДПП. 4				
	Ф/Да, ДПП. 4				
8. Сиропиране (за сиропирани торти и пасти)	Б/Да, ДПП. 4				
	Х/Да, ДПП. 4				
	Ф/Да, ДПП. 4				
9. Сглобяване (зафилване)	Б/Да, ДПП. 4				
	Х/Да, ДПП. 4				
	Ф/Да, ДПП. 4				
10. Декорация	Б/Да, ДПП. 3				
	Х/Да, ДПП. 3				
	Ф/Да, ДПП. 3				
11. Охлаждане в хладилник	Б/ Да, ДПП.6				
	Х/ Да, ДПП.6 и ДПП.7				
	Ф/ Да, ДПП.6 и ДПП.8				
12. Съхранение на готов продукт.	Б/Да	Не	Да	Да	КТ 1.1
	Х/ Да, ДПП.6,7 и 8				
	Ф/ Да, ДПП.6,7 и 8				
13. Транспорт и продажба.	Б/ Да, ДПП.6,7 и 8				
	Х/ Да, ДПП.6,7 и 8				
	Ф/ Да, ДПП.6,7 и 8				
14. Измиване и съхранение на съдове, инвентар и оборудване.	Б/ Да, ДПП.6				
	Х/ Да, ДПП.6 и ДПП.7				
	Ф/ Да, ДПП.6 и ДПП.8				

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ

ГР., УЛ. „.....“ №

Процесен НАССР ПЛАН ОПРЕДЕЛЯНЕ НА КРИТИЧНИТЕ ГРАНИЦИ СТЪПКА 8 – ПРИНЦИП 3	версия 02 от 2019 г. СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) Страница
---	---

Етапи на процеса	Определяне на контролните мерки
3. Съхранение Биологични	<ul style="list-style-type: none"> Спазване на принципа за разделно съхранение на различни групи продукти; Съхранение при подходяща температурата и време; Редуване на стоките в складовете и хладилниците на ротационен принцип „пръв влязъл – пръв излязъл“; <p><i>Изпълнението на контролните мерки е в съответствие с:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - ДПП 5 „Съхранение на храни“ - ДПП 6 „Обща хигиена“ - ДПП 9 „Контрол на вредителите“
3. Съхранение Химични	<ul style="list-style-type: none"> Съхраняване на детергенти, дезинфектанти и др. в специално обособено за това място <p><i>Изпълнението на контролните мерки е в съответствие с:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - ДПП 5 „Съхранение на храни“ - ДПП 6 „Обща хигиена“
3. Съхранение Физични	<ul style="list-style-type: none"> Спазване на добра хигиена – обща в обекта <p><i>Изпълнението на контролните мерки е в съответствие с:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - ДПП 2 „Технологично оборудване“ - ДПП 5 „Съхранение на храни“ - ДПП 6 „Обща хигиена“ - ДПП 9 „Контрол на вредителите“



4. Подготовка на съставките Биологични	<ul style="list-style-type: none"> Използване само на чист инвентар и машини строго според тяхното предназначение; Поддържане на висок хигиенен стандарт <p><i>Изпълнението на контролните мерки е в съответствие с:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - ДПП 6 „Обща хигиена“ - ДПП 7 „Лична хигиена“
4. Подготовка на съставките Химични	<ul style="list-style-type: none"> Поддържане на висок хигиенен стандарт <p><i>Изпълнението на контролните мерки е в съответствие с:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - ДПП 6 „Обща хигиена“ - ДПП 7 „Лична хигиена“
4. Подготовка на съставките Физични	<ul style="list-style-type: none"> Поддържане на висок хигиенен стандарт <p><i>Изпълнението на контролните мерки е в съответствие с:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - ДПП 6 „Обща хигиена“ - ДПП 7 „Лична хигиена“



5. Термична обработка Биологични	<ul style="list-style-type: none"> Достигане на необходимата температура в средата на продукта Използване на чист инвентар, строго според неговото предназначение; Използване на чисти съдове; Строг контрол върху личната хигиена, здравословното състояние и поведението на работниците в топлата кухня; Осигуряване на необходимите препарати поддържане хигиената на ръцете; Ограничаване достъпа до топлата кухня на персонала неангажиран пряко с работата, извършвана в нея.
---	---

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №	
Процесен НАССР ПЛАН ОПРЕДЕЛЯНЕ НА КРИТИЧНИТЕ ГРАНИЦИ СЪПКА 8 – ПРИНЦИП 3	версия 02 от 2019 г.
	СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Страница

Определените критични граници за критичните контролни точки при приготвянето на СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)те са :

- ✚ ККТ 2.1 - Термична обработка – време за достигане на необходимата температура в средината на продукта не по - малко от 75 °С за 15 секунди;
- ✚ КТ 1.1 – Съхранение на суровините, заготовки и готовия продукт в охладено или замразено състояние – от 0 до 4° С или при минус 18° С за замразените храни.
- ✚ КТ 1.2 – Пресяване на брашното.

Описаните критични граници са подкрепени от:

1. Контролен лист за наблюдение на температурата на хладилното оборудване.
2. Контролен лист за термична обработка.
3. Визуална проверка целостта на ситото.

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №	
Процесен НАССР ПЛАН СЪЗДАВАНЕ НА СИСТЕМА ЗА НАБЛЮДЕНИЕ НА ККТ СТЪПКА 9/ПРИНЦИП 4	ВЕРСИЯ: 02 от 2019 г. СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ) Страница

ВЪВЕЖДАНЕ НА СИСТЕМА ЗА МОНИТОРИНГ НА ККТ.

Мониторингът (наблюдението) е планирана във времето поредица от измервания или наблюдения на една ККТ относно нейните критични граници. Така се преценява дали дадена ККТ е под контрол. Мониторинга има три основни цели:

1. Улеснява проследяемостта. Ако при наблюдението се установи, че е налице тенденция към загуба на контрола тогава могат да се предприемат действия за връщане на процеса под контрол, преди да се е получило отклонение.
2. Установява дали има загуба на контрол и отклонение в дадена ККТ и при необходимост се предприема коригиращо действие.
3. Осигурява записи, чрез които се наблюдава функционирането на НАССР системата.

Методите и честотата на мониторингът дават възможност за своевременно определяне кога критичните граници са нарушени, за да може продуктът да бъде изолиран, преди да бъде използван или консумиран.

Етап на технологичния процес	Метод за наблюдение	Честота на наблюдение/ отговорно лице за наблюдението	Отговорно лице за оценяване на резултатите от мониторинга	Указание за това, къде са записани резултатите от мониторинга
Получаване	визуален	непрекъснат	Управител	Дневник за входящ контрол
Съхранение на суровините	измерване на t ° C	2 пъти дневно	Управител	Дневник за контрол на температурата на хладилно съоръжение
Пресяване на брашното	визуален	непрекъснат	Управител	Контролен лист за пресяване на брашно
Термична обработка	Контрол на t ° C времето за термична обработка	непрекъснат	Управител	Дневник за термична обработка
Охлаждане и съхранение на готов продукт	Контрол на t ° C и време	2 пъти дневно	Управител	Дневник за контрол на температурата на хладилно съоръжение

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ ГР., УЛ. „.....“ №	
Процесен НАССР ПЛАН ОПРЕДЕЛЯНЕ НА КОРИГИРАЩИ ДЕЙСТВИЯ СЪПКА 10 – ПРИНЦИП 5	ВЕРСИЯ: 02 от 2019 г. СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Страница

Коригиращите действия са предварително определени, осмислени и записани в НАССР плана. Когато се идентифицират съответните ККТ се дефинират специфичните коригиращи действия за всяка ККТ. В случай че резултатите от мониторинга показват, че в дадена ККТ има отклонение от критичните граници, незабавно се предприемат коригиращи действия, за да се отстрани несъответствието в ККТ .

Процедурата за коригиращото действие включва:

1. Определяне на лицето, отговорно за прилагането му.
2. Как да се извърши коригиращото действие.
3. Описание на необходимите средства и действия за корекция на отклонението.
4. Предприети действия относно продукт, произведен по време на отклонението.
5. Писмен запис на предприетите действия.
6. Оценка на ефективността на предприетите коригиращи действия.

Ръководството на „.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ , ГР., УЛ. „.....“ № е внедрило и поддържа документирана процедура, която определя подходящи действия за установяване и елиминирание, мониторинг и корективни действия на откритите несъответствия.

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ	
ГР., УЛ. „.....“ №	
Процесен НАССР ПЛАН СЪЗДАВАНЕ НА ПРОЦЕДУРА ЗА ПРОВЕРКА СТЪПКА 11 – ПРИНЦИП 6	ВЕРСИЯ: 02 от 2019 г.
	СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Страница

Преглед на ръководството

Ръководството съвместно с НАССР екипа преглежда НАССР системата през определени интервали от време, с цел осигуряване на нейната адекватност и ефективност. Този преглед включва оценяване на възможностите за подобрене и необходимостта от изменение на системата за управление безопасността на произвежданите продукти, включително и политиката по безопасността им. Поддържат се записи от прегледа от ръководството.

1. Входни данни за преглед.

Входните данни за преглед от ръководството трябва да включват следната информация:

- а/ последващи действия от предишни прегледи на ръководството;
- б/ анализ на резултатите от дейностите за верификация;
- в/ изменящи се обстоятелства, които могат да повлияят върху безопасността на продуктите;
- г/ извънредни ситуации и злополуки;
- д/ преглеждане на резултатите от дейността по актуализация на системата;
- е/ преглед на дейностите, свързани с комуникация, включително обратна връзка от клиенти;
- ж/ външни одити или проверки.





2. Изходни данни от прегледа.

Изходните данни от прегледа от Ръководството включват решения и действия, имащи отношение към:

- а/ осигуряване на безопасността на храните;
- б/ подобряване ефективността на НАССР системата;
- в/ необходими ресурси;
- г/ преглед на политиката по безопасност на продуктите и на свързаните с нея цели.

Верификацията е съвкупност от оценъчни действия и проверки, които в допълнение на мониторинга са необходими, за да се докаже, че НАССР системата действа ефективно в съответствие с НАССР плана.

Верификационни дейности са:

-  валидиране (потвърждаван) на НАССР плана;
-  одит на НАССР плана;
-  калибриране на средствата за измерване;
-  целево вземане на проби и изпитване.

Валидирането (потвърждаване) на НАССР плана включва:

- Преглед на анализа на опасностите;
- Определяне на критичните контролни точки;
- Обосновка за критичните граници на база научна информация, изследвания, стандарти;
- Преглед на отчетите от НАССР одити;
- Преглед на промените в НАССР плана и причините за тези промени;
- Преглед на вече минали валидационни отчети;
- Преглед на информацията за оплаквания от клиенти;
- Преглед на връзката между НАССР плана и ДПХП.

Одитът на НАССР плана включва:

- + Преглед на НАССР плана за неговата пълнота;
- + Проверка дали описанието на продукта и диаграмата на процеса са верни;
- + Проверка дали дейностите по мониторинга, коригиращите действия, процедурите за документирането им са подходящи и съответстват на НАССР плана;
- + Проверка дали процесите се изпълняват в рамките на определените критични граници;
- + Проверка дали при отклонения от критичните граници произвежданият продукт е бил контролиран и дали са били предприети съответните корективни действия;
- + Калибриране на средствата за измерване;
- + Целево вземане на проби за микробиологични проби за анализ.
- + За верификационните дейности се изготвя план – график със срокове и отговорници.

Дейностите по верификацията се провеждат от лица от фирмата – т. нар. Вътрешни одитори, които трябва да бъдат добре обучени и да осъзнават своята отговорна роля, както и от експерти от одиторски фирми (външен одит). Външните проверители представят писмен доклад за своите наблюдения и при съществуващи отклонения дават специфични нареждания за коригиращи действия. Тези доклади се съхраняват заедно с НАССР плана.

Резултатите от верификацията се документират. Отчетът за верификацията следва да включва информация за:

- + НАССР плана и за лицата, отговорни за прилагането и актуализирането му;
- + Отчетните данни за наблюдението на ККТ;
- + Калибриране и доброто техническо състояние на средствата за измерване и контрол;
- + Коригиращите действия на отклоненията;
- + Модификациите на НАССР плана;
- + Обучението и квалификацията на персонала, наблюдаващ ККТ;
- + Дейностите по валидирането.

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ	
ГР., УЛ. „.....“ №	
Процесен НАССР ПЛАН СЪЗДАВАНЕ НА ДОКУМЕНТАЦИЯ И СЪХРАНЯВАНЕ НА ЗАПИСИТЕ СТЪПКА ДВНАДЕСЕТА – ПРИНЦИП 7	ВЕРСИЯ: 02 от 2019 г. СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ (ТОРТИ И ПАСТИ)
	Страница

ДОКУМЕНТИРАНЕ НА НАССР СИСТЕМАТА И СЪХРАНЯВАНЕ НА ЗАПИСИ

Управителят е определил Координатор на НАССР екипа със следните задължения:

- ✚ Разработване и внедряване на НАССР Наръчника, процедурите, описанията на процесите - диаграми, работни инструкции и формуляри;
- ✚ Контрол върху промените на процедурите: преглед и разпространение на процедурите, информация за историята на всички промени, създаване на комплект от формулярите използвани в организацията;
- ✚ Управителят отговаря за утвърждаването на описанията на процесите и отнасянето им към съответните нива на отговорност;
- ✚ Съгласно изискването на НАССР плана са установени, документирани и внедрени определени задължителни процедури;
- ✚ Всички допълнителни процедури са идентифицирани в Наръчника и са неразделна част от него (заедно със задължителните) под форма на Приложения;
- ✚ Номерация: В разработените като приложения на настоящото ръководство НАССР планове е използвана следната идентификация и номерация на документите (виж горния десен ъгъл на работните карти):

РК – работна карта
ОД – оперативен документ
КК – контролна карта
02 – версия
2019 – година на утвърждаване

„.....“ ООД - СЛАДКАРСКО АТЕЛИЕ
ГР., УЛ. „.....“ №

Процесен НАССР ПЛАН
СЪЗДАВАНЕ НА ДОКУМЕНТАЦИЯ И СЪХРАНЯВАНЕ НА
ЗАПИСИТЕ

ВЕРСИЯ: 02 от 2019 г.

СЛАДКАРСКИ ИЗДЕЛИЯ
(ТОРТИ И ПАСТИ)

Страница

Документирането на системата преди всичко е доказателство за безвредността на продукта.

Най общо видовете документи могат да се групират така:

✚ Превантивни програми (ДХП), съответните работни инструкции и формуляри за записи;

✚ Документи за всички стъпки при разработването на НАССР плана и извършените дейности: списък на членовете на НАССР екипа и техните отговорности; описание на продукта и предназначението му; проверената на място схема на технологичния процес; анализ на опасностите, превантивните контролни мерки и определените ККТ; критичните граници за всяка ККТ; системата за мониторинг и плановете за коригиращи действия при отклонение от критичните граници; план – график за одит; отчети от одитите; график и темите за обучение на персонала; записи за рекламации и връщане на продукцията;

✚ Протоколи (записи) от работните срещи на НАССР екипа;

✚ Запис за прегледа от ръководството на НАССР системата;

✚ Процедура за създаване и контрол на документите и записите.

Формуляр за запис е празната бланка.

Запис е попълнения формуляр.

Записите се създават в процеса на изпълнение на НАССР плана.

Върху контролните карти не се изтрива: грешното се зачертава, вярното се написва до него и лицето се подписва.

Ако не е указано друго, записите се съхраняват най- малко една година.

Фирмата има процедура за контрол на документите, с която да се идентифицира и текущият статус на всеки един документ, така че своевременно да се прекратява използването на невалидни или остарели документи.

Контрола и поддържането на системата са предпоставки за нейната ефективност.

Дейностите по контрола на системата включват:

✚ Контрол на записите , свързани със системата;

✚ Контрол и проследяемост на несъответстващите продукти;

✚ Уведомяване на заинтересованите страни и връщане на несъответстващ продукт;

✚ Контрол на калибрирането на средствата за измерване и методите за измерване;

✚ Преглед на ръководството за ефективно функциониране на системата.

Дейностите по поддържане на системата включват:

✚ Информирание на НАССР екипа за всички промени, свързани с производството; персонала и неговата квалификация; възлагането на отговорности; начина на използване на продукта; рекламациите; политиката на фирмата; законодателството и нормативните изисквания;

✚ Обмяна на мнения с НАССР екипа;

✚ НАССР екипа осигурява включването на тези промени в дейността си по поддържането на системата.

Управление на записите.

Записите, които са създадени се поддържат, за да се осигурят доказателства за съответствие с изискванията и за ефективно функциониране на системата за управление безопасността на храните. Записите на обекта са четливо написани и номерирани като позволяват лесна идентификация.

Съхраняват по начин, който би предотвратил унищожаване или изгубване. Организиран е удобен за употреба и изземване начин. Съхраняват в съответствие с определения срок и с нива на достъп описани в Процедурата.