Карта контроля технологии и анализ опасностей по ХАССП

12 точек · 3 ККТ · 9 опасностей · 14 записей в смену

1. Карта, а не список

Контроль технологии — это карта: точка, показатель, норма, частота, кто и где записал. Двенадцать точек от приёмки сырья до отгрузки; три из них критические — печь, металлодетектор и упаковка, где ошибка не исправляется дальше по потоку.

№	Точка	Что контролируется	Норма	Частота	Запись
1	Приёмка сырья	температура, органолептика, документы	не выше +6 °C	каждая партия	журнал входного контроля
2	Склад сырья	температура камеры	+2…+6 °C	2 раза в смену	журнал склада
3	Подготовка сырья	зачистка, мойка, нарезка	по инструкции	каждая партия	маршрутный лист
4	Замес	масса компонентов, время	±2 %, 8 мин	каждая загрузка	протокол замеса
5	Формовка	масса изделия	±3 г	5 шт/час	журнал формовки
6	ККТ-1 Печь	температура и время	180 ± 5 °C, 22 мин	каждый противень	термограмма
7	Охлаждение	температура в центре	не выше +25 °C	каждая партия	журнал охлаждения
8	ККТ-2 Металлодетектор	Fe, нерж., цветной металл	Fe 1,5 мм	каждые 30 мин	журнал проверки
9	ККТ-3 Упаковка	герметичность, маркировка	ТР ТС 022/2011	каждая упаковка	акт упаковки
10	Маркировка	состав, срок, условия	ТР ТС 022/2011	каждый тираж	утверждённый макет
11	Хранение	температура, срок	+18 ± 3 °C	2 раза в смену	журнал склада ГП
12	Санитария	мойка, дезинфекция	по графику	конец смены	журнал санитарии

2. Опасности и меры

ХАССП начинается с анализа опасностей: девять по трём видам — биологические, химические, физические. Для каждой указана точка, мера и остаточный риск; две остались средними, и это честно: аллергены в маркировке и осколки упаковки держатся процедурой, а не прибором.

Опасность	Вид	Точка	Мера	Остаточный риск
Патогенная микрофлора	биологическая	ККТ-1	температурный режим 180 °C, 22 мин	низкий
Металлические включения	физическая	ККТ-2	металлодетектор Fe 1,5 мм	низкий

Опасность	Вид	Точка	Мера	Остаточный риск
Плесень при хранении	биологическая	ККТ-3	герметичность, влажность	низкий
Аллергены в маркировке	химическая	10	макет по ТР ТС 022/2011	средний
Остатки моющих средств	химическая	12	контроль ополаскивания	низкий
Просроченное сырьё	биологическая	1	документы и даты партии	низкий
Осколки упаковки	физическая	9	осмотр, целостность	средний
Перегрев при охлаждении	биологическая	7	контроль центра	низкий
Ошибка массы	качество	5	весовой контроль 5 шт/час	низкий

3. Нормы

Обязательность процедур ХАССП — ТР ТС 021/2011 ст. 10; принципы и порядок — ГОСТ Р 51705.1-2001 (семь принципов, дерево решений для ККТ); маркировка — ТР ТС 022/2011; санитарные требования общепита — СанПиН 2.3/2.4.3590-20.

4. Что видно из карты

У каждой точки есть запись — без записи контроль не существует. Четырнадцать записей в смену — это то, что реально проверяет технолог, а не то, что написано в инструкции.

Данные кейса сконструированы. Нормы, формулы и структура документа — настоящие.