



Food Safety Systems

Solutions for your success

ОТКРЫТЫЙ ЛЕКТОРИЙ

**КОНТРОЛЬ САНИТАРНО-ГИГИЕНИЧЕСКОГО
СОСТОЯНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ ПИЩЕВОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ. СОВРЕМЕННЫЕ МЕТОДЫ
ЭКСПРЕСС-АНАЛИЗА**

13 ДЕКАБРЯ 2016 Г.





BLR



KAZ



RUS



ARM



KGZ

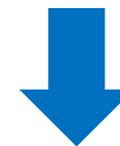
ГЛАВА 3. Статья 10. Пункт 2

При осуществлении процессов производства (изготовления) пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности такой продукции, изготовитель должен разработать, внедрить и поддерживать процедуры, основанные на принципах ХАССП (в английской транскрипции HACCP - Hazard Analysis and Critical Control Points), изложенных в части 3 настоящей статьи.

- Принцип №1.** Оценка рисков, связанных с продуктом в течение всего процесса.
- Принцип №2.** Определение критических контрольных точек.
- Принцип №3.** Определение предельных значений для каждой контрольной точки.
- Принцип №4.** Определение порядка наблюдения за предельными значениями.
- Принцип №5.** Планирование мероприятий по коррекции.
- Принцип №6.** Определение порядка проверки правильности работы системы ХАССП.
- Принцип №7.** Разработка системы эффективного ведения документации по ХАССП.



Система ХАССП не является системой отсутствия рисков. Она предназначена для уменьшения рисков и призывает сменить характер действий с реакционного на предупредительный.



Необходимость внедрения новых методов экспресс-контроля показателей безопасности производимой продукции

Использование люминиметрии для контроля чистоты производственных поверхностей позволяет определить степень загрязнения и предпринять, если необходимо, соответствующие меры - мойку или дезинфекцию.



Количественная оценка



Уверенность в чистоте



Результат за 30 сек

Визуальная оценка не дает возможность сделать заключение о чистоте

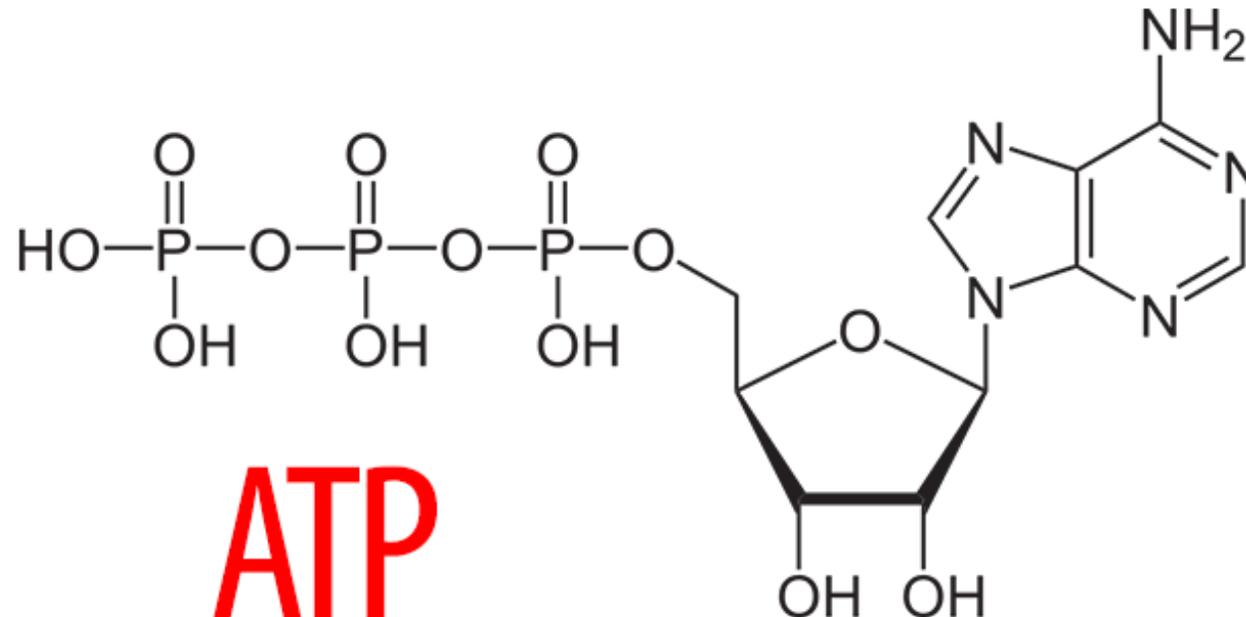
Результаты микробиологических исследований – минимум через 10-20 часов

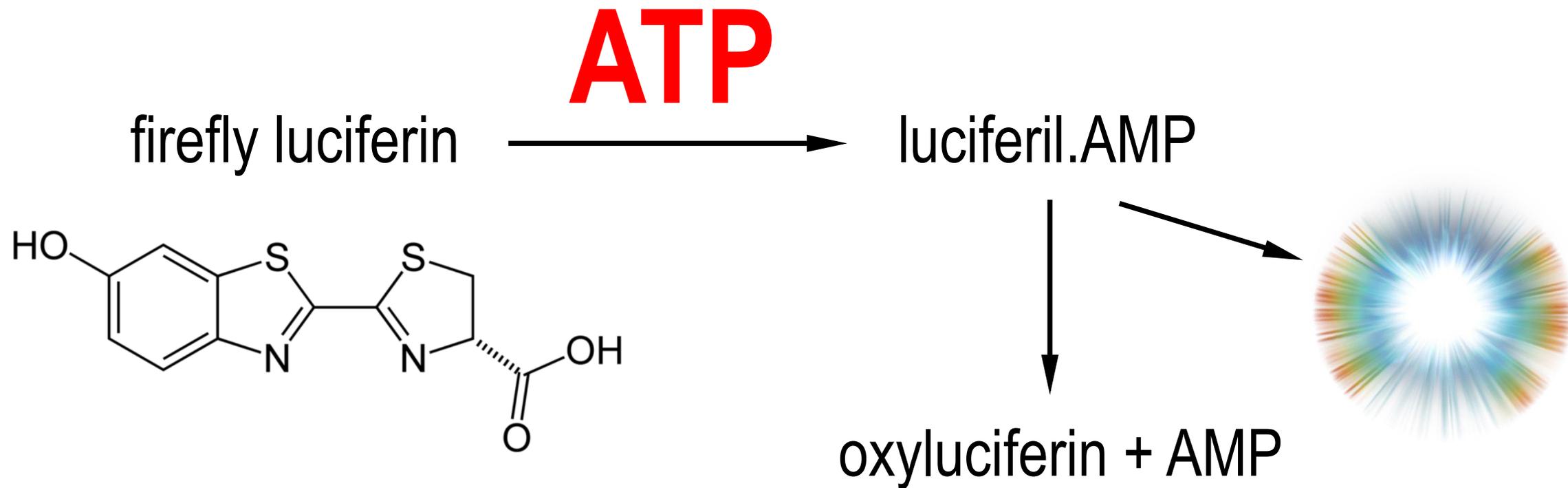


Люминометр - это надежная и совершенная система, которая позволит управлять процессом контроля гигиены без необходимости ожидания

	Визуально	Микробиология	Контроль АТФ
Быстрый	+	-	+
Чувствительный	-	+	+
Количественный	-	+	+
Простой	+	-	+

Аденозинтрифосфат (сокращенно АТФ) – нуклеотид, который играет исключительно важную роль в обмене энергии и веществ в организмах, в первую очередь соединение известно как универсальный источник энергии для всех биохимических процессов, протекающих в живых системах.







Самый точный люциметр



Программное обеспечение



Интуитивно понятный



3M Clean-Trace™ Surface ATP



Контроль чистоты поверхности

3M Clean-Trace™ Water ATP



Контроль чистоты жидкости

АТФ содержится во всех живых клетках – растительных, животных и клетках микроорганизмов, именно поэтому наличие АТФ является показателем чистоты.



Интенсивность свечения выражается в относительных световых единицах (RLU) и прямо пропорциональна степени загрязнения образца



Система 3M Clean-Trace™ позволяет количественно определить степень чистоты оборудования по уровню АТФ



3M Clean-Trace™

- Предназначен для эффективного скринингового экспресс-контроля чистоты при производстве пищевых продуктов
- Позволяет в режиме реального времени определить степень чистоты поверхности производственных линий на предприятии
- Люминометр позволяет выявить проблемные участки на производстве и обеспечить надлежащий контроль

Экспресс-контроль санитарно-гигиенического состояния предприятия Люминометр Clean-Trace как инструмент системы ХАССП.

Принцип 2. Определить критические контрольные точки



Принцип 3. Определить предельные значения для каждой контрольной точки



Принцип 4. Определить порядок контроля критических предельных значений



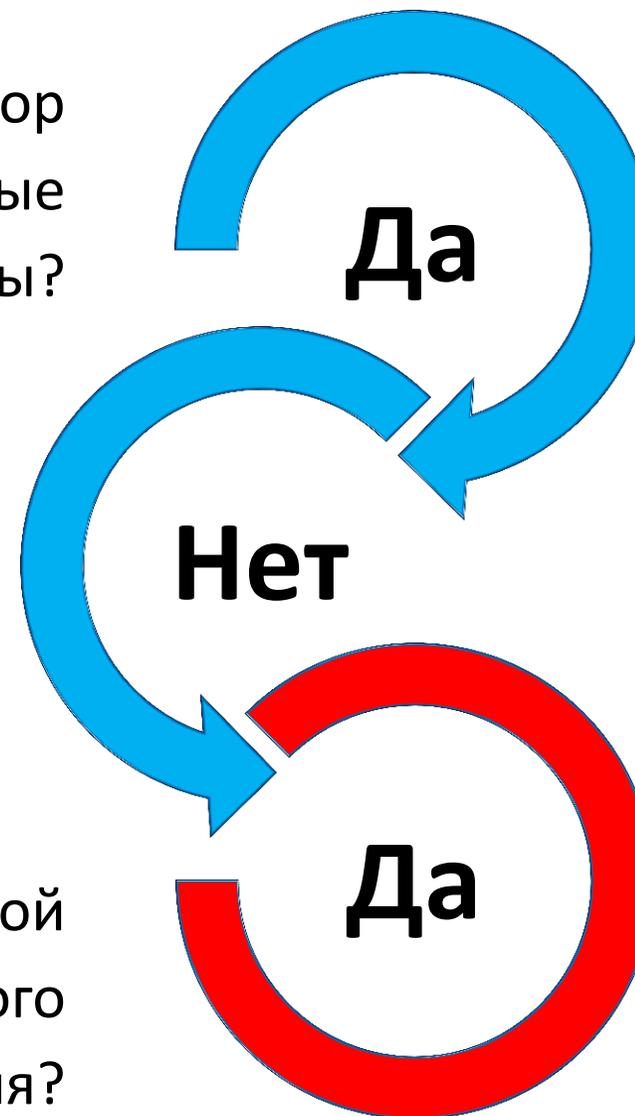
Принцип 5. Запланировать мероприятия по коррекции



Возможно ли, что опасный фактор
будет превышать допустимые
пределы?

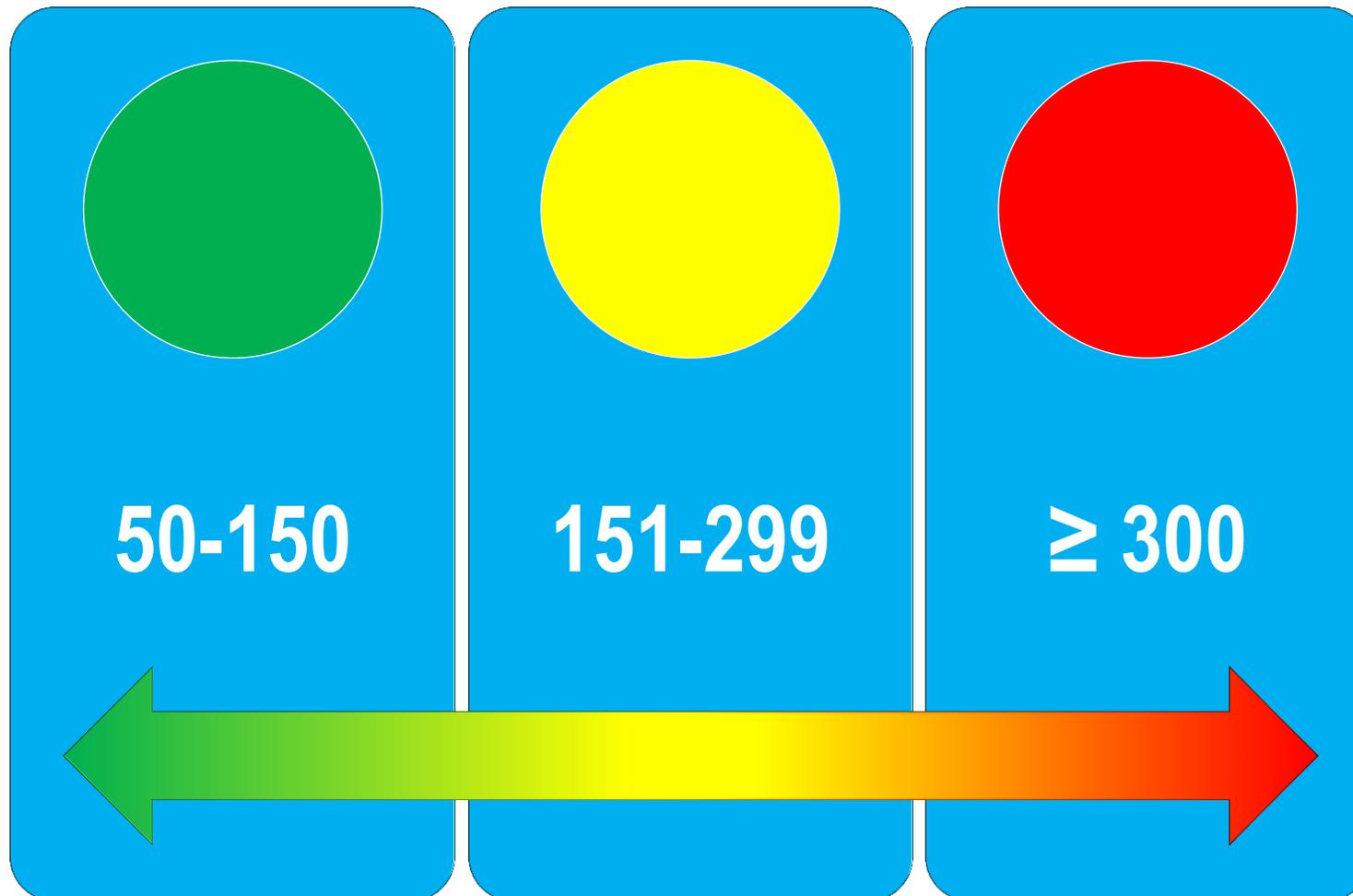
Будет ли опасный фактор устранен на
последней стадиях или уменьшен до
приемлемого уровня?

Будет ли опасный фактор устранен на этой
стадии или уменьшен до приемлемого
уровня?



- Для оценки результатов качества мойки устанавливают верхнее и нижнее пороговые значения АТФ
- При превышении верхнего порогового значения соответствующей шкалы мойка объекта считается **неудовлетворительной** и должна быть выполнена повторно
- Если значение АТФ находится в диапазоне между верхним и нижним пороговыми значениями («пограничный» результат), то технологический процесс не прерывается, а процесс мойки анализируется для улучшения её качества.
- Если АТФ не превышает нижнего порогового значения, то качество мойки считается **удовлетворительным** и технологический процесс не прерывается

Рекомендуемые «пороги чистоты»





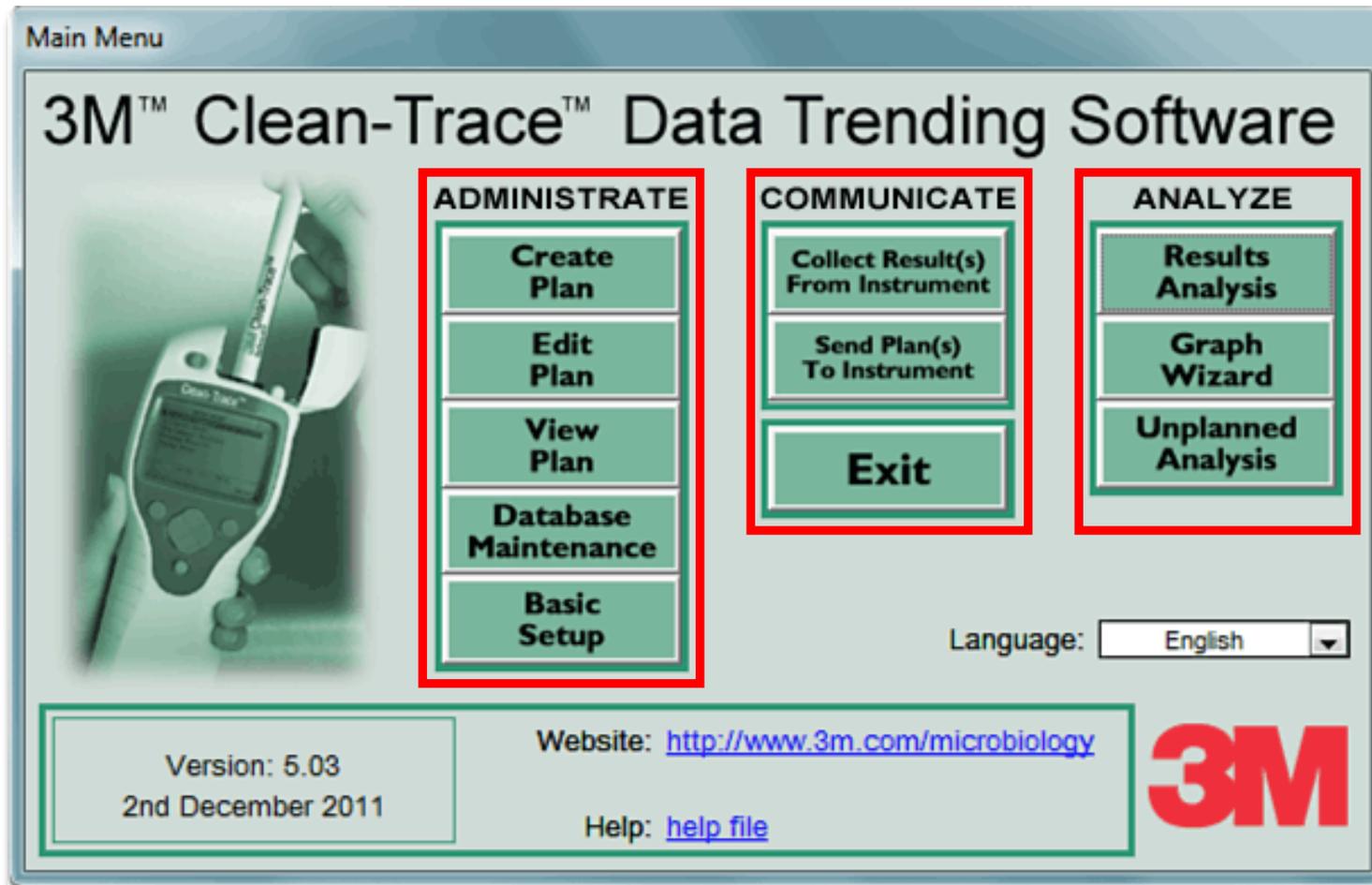


Наборы для проверки качества АТФ-тестов:

- **ATP Surface Positive Control** - для проверки качества используемых реактивов 3M™ Clean-Trace™ систем обнаружения АТФ на поверхностях
- **ATP Water Positive Control** - для проверки качества используемых реактивов 3M™ Clean-Trace™ систем обнаружения АТФ-теста воды

- Не осуществляйте тестом на поверхность забор из мест с большим кол-вом воды!
- Не притрагиваться руками к тампонам!
- Не применять тесты для анализа масла!
- Хранить тесты в холодильнике при температуре от +2°C до +8°C!
- Тесты следует вынуть из холодильника за 10 минут до использования!
- Тест используется один раз!

- Для контроля качества санитарно-гигиенической обработки **необходимо обеспечить эффективное хранение данных для составления отчетов и их трактовки**
- Программное обеспечение для обработки данных 3M Clean-Trace™ - это пакет программного обеспечения для **управления данными и анализа закономерностей**
- Программное обеспечение упрощает процедуру текущего контроля за качеством санитарно-гигиенических обработок, помогает выявить зоны, требующие повышенного внимания, а также качество санитарно-гигиенических обработок, которые следует улучшить.



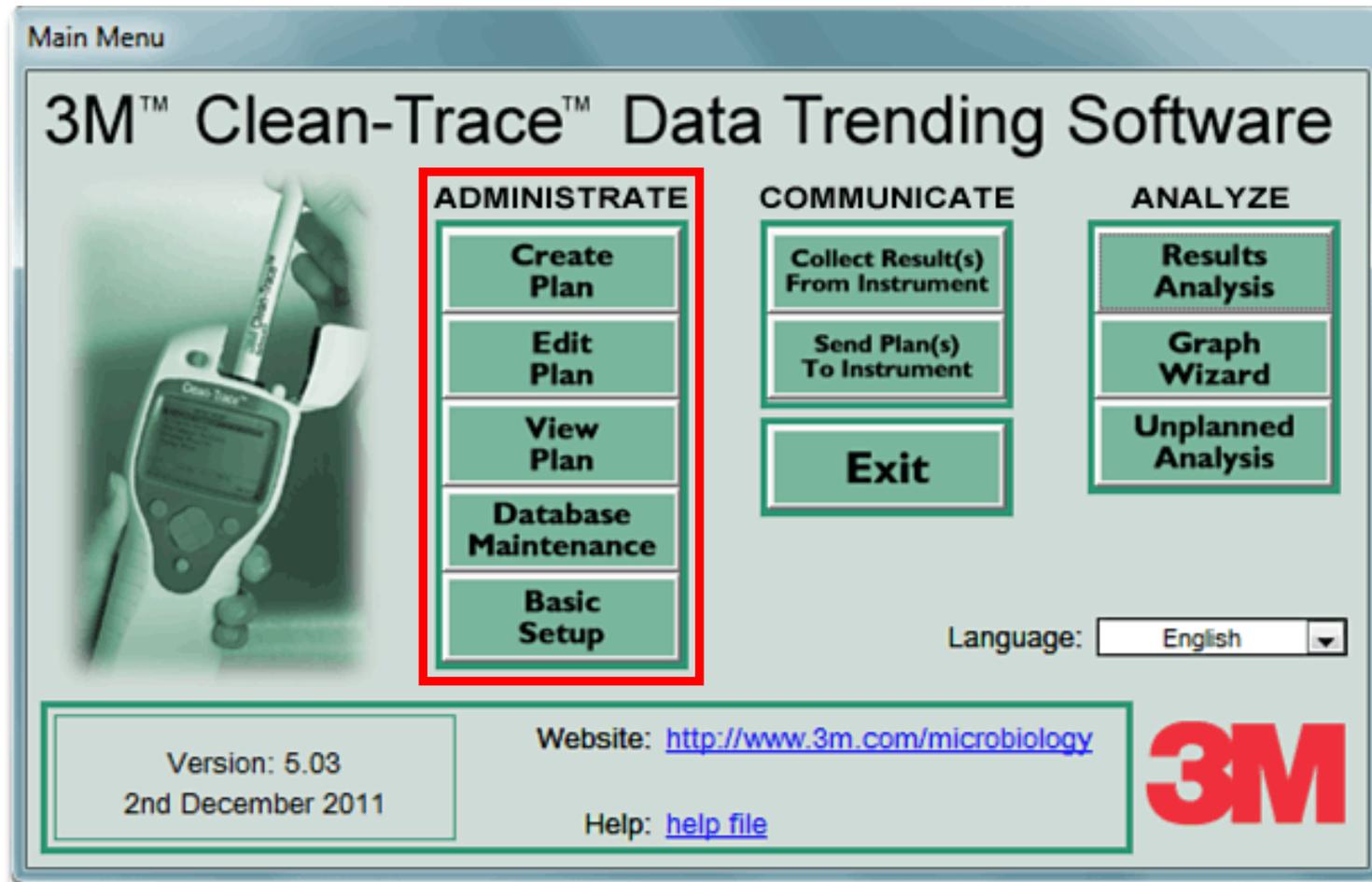
Администрировать



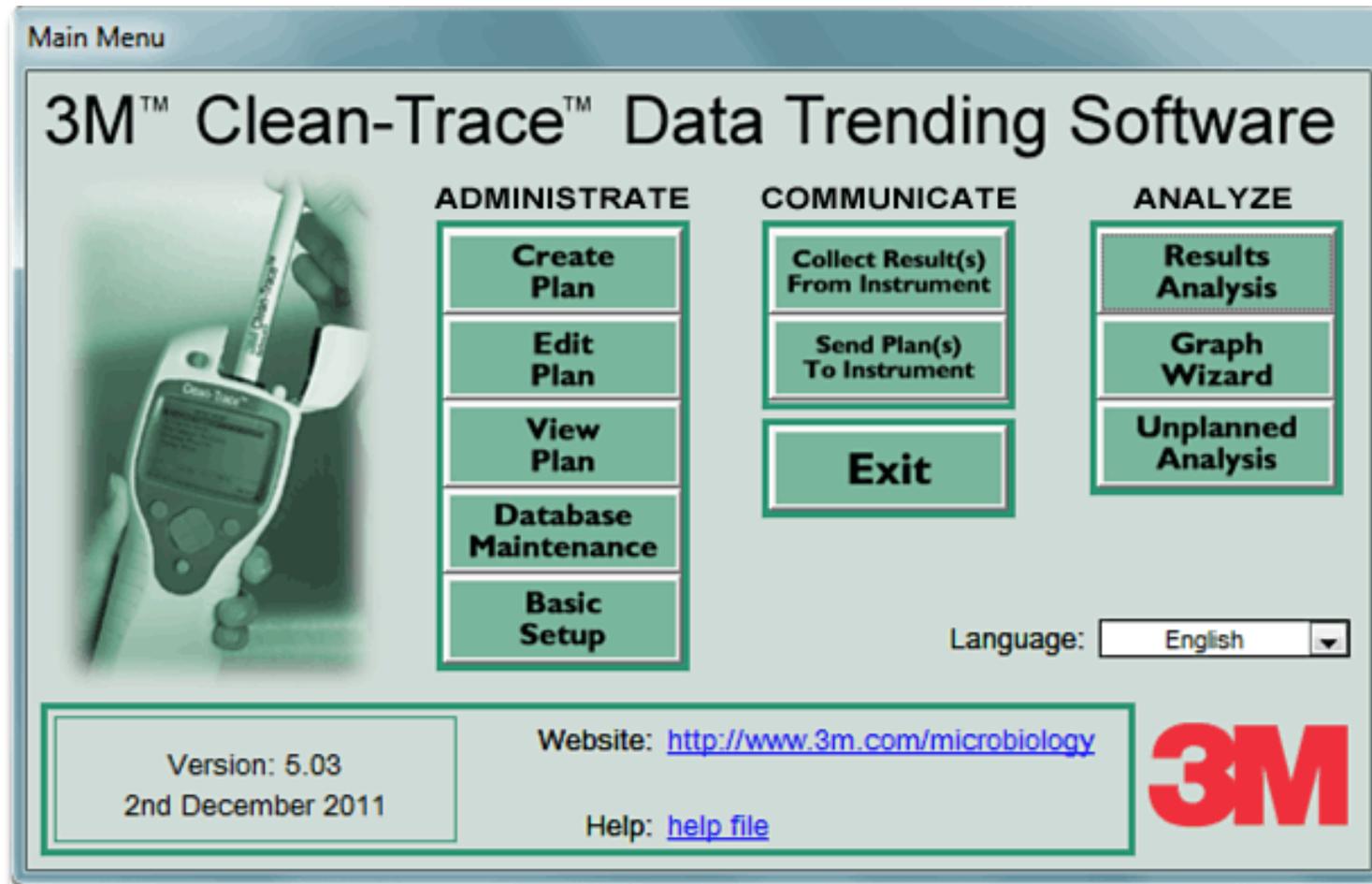
Информировать



Анализировать



- Создавать контрольные точки
- Вводить данные для каждой контрольной точки
- Изменять данные
- Вводить лимиты для каждой контрольной точки



- Выполнить просмотр результатов за последние 30 дней
- Создать график для результатов полученных вчера для одной точки
- Создать графики результатов для контрольных точек за последнюю неделю
- Выполнить отчет с начала года
- Распечатать отчет

- Сводная информация о контрольной точке
- Ежедневные, еженедельные, ежемесячные отчеты
- Настроить под требования аудита

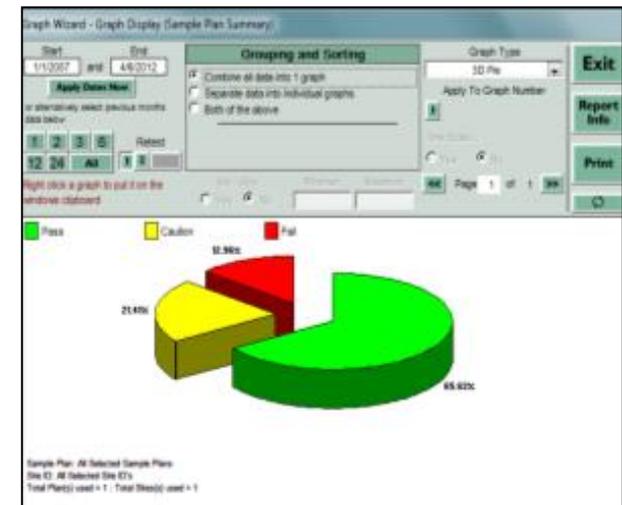
Легко доступные данные



Сокращение времени подготовки



Компания готова к аудиту в любое время



Представление результата на календарном плане

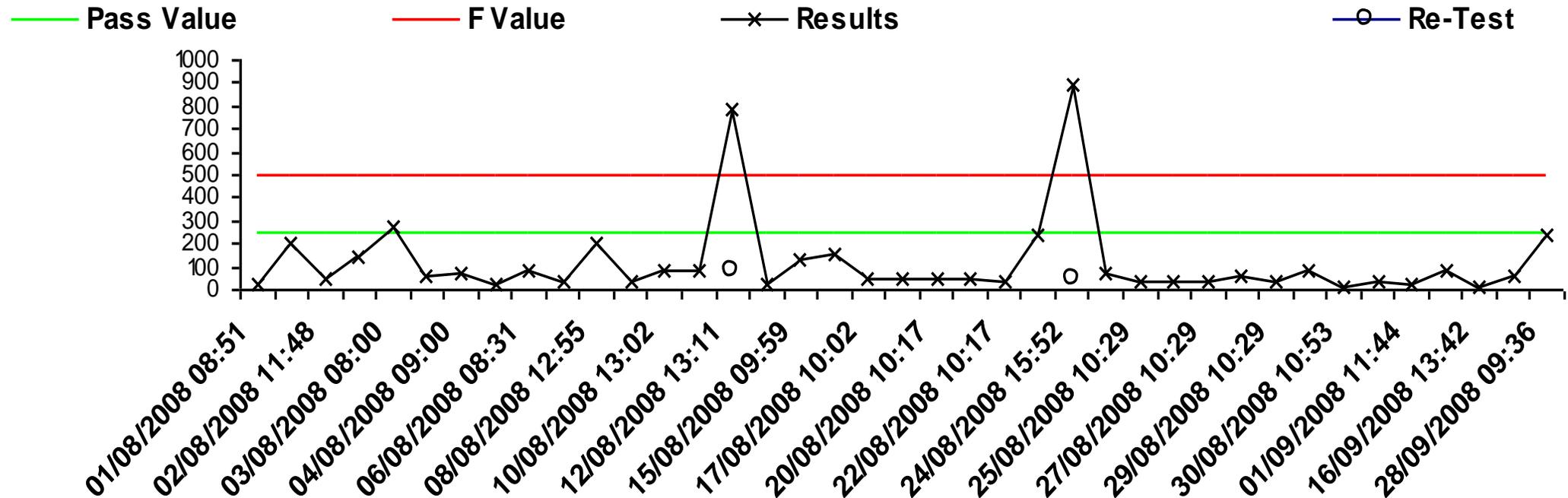
Master Sanitation Schedule August 2008

Legend	A=Anticipated	O=Overdue
	Pass	Caution

Sample Plan: Food Prep line 1

Assigned To:	Test Point	Frequency	Fri 01	Sat 02	Sun 03	Mon 04	Tue 05	Wed 06	Thu 07	Fri 08	Sat 09	Sun 10	Mon 11	Tue 12	Wed 13	Thu 14	Fri 15	Sat 16	Sun 17	Mon 18	Tue 19	Wed 20	Thu 21	Fri 22	Sat 23	Sun 24	Mon 25	Tue 26	Wed 27	Thu 28	Fri 29	Sat 30	Sun 31
QA-Hygiene	CONVEYOR ONE	1 day(s)	89	179	123	123	34	78	185	68	89	28	48	2317 34	178	12	24	7	121	148	143	23	91	121	124	45	56	89	128	262	149	143	148
QA-Hygiene	CONVEYOR TWO	1 day(s)	102	234	65	178	3457 134	178	2789	197	45	267	374 296	342 56	27	245	167	1	164	184	198	358	734 231	199	178	78	37	56	72	45	78	21	45
QA-Hygiene	COOKED PASTRY CONVEYOR	1 day(s)	89	65	23	12	29	84	89	78	68	27	27	287	98	16	167	8	25	49	74	38	82	31	45	23	65	91	63	76	29	56	57
QA-Hygiene	DEPOSIT NOZZLE	1 day(s)	203	143	65	69	23	78	37	198	39	89	89	784 78	0	25	126	154	52	48	0	47	45	32	233	67	32	37	38	56	82	14	34
QA-Hygiene	FILLER ONE	1 day(s)	56	156	23	56	45	48	25	45	25	24	89	168	56	45	69	7	45	78	78	478 49	78	71	72	47	56	56	34	23	56	67	56
QA-Hygiene	FILLER THREE	1 day(s)	123 k 45	123	12	0	67	89	67	189	78	167	78	346	176	66	89	2	26	92	82	49	29	62	41	67	21	78	0	0	28	72	2315 67
QA-Hygiene	FILLER TWO	1 day(s)	78	98	82	78	34	26	189	57	145	78	67	247	78	37	28	10	67	38	42	45	59	83	74	56	78	67	83	78	72	56	74
QA-Hygiene	HOPPER ONE	1 day(s)	45	165	62	567 56	23	14	29	67	13	67	28	245	35	79	17	6	89	28	67	58	82	82	87	345 45	34	3456	28	232 k 35	47	51	65
QA-Hygiene	HOPPER THREE	1 day(s)	345 45	132	43	78	34	21	49	43	0	69	92	321	13	15	25	9	87	27	85	93	37	29	81	67	21	89	32	67	28	73	56
QA-Hygiene	HOPPER TWO	1 day(s)	56	120	72	34	78	38	0	97	0	89	79	4567	78	0	45	5	67	84	28	39	92	91	71	89	87	56	83	67	82	42	67
QA-Hygiene	MINCER ONE	1 day(s)	89	123	45	267	187	123	98	78	59	127	56	31	68	68	23	79	78	69	78	82	81	25	78	89	28	83	34	65	71	143	154
QA-Hygiene	MINCER TWO	1 day(s)	78	245	3421 45	25	289	321	2356 126	78	14	259	196	347	78	96	76	27	321	84	174	34	78	65	94	34	91	65	85	23	143	83	87
QA-Hygiene	PRE COOK MEAT	1 day(s)	56	23	323	47	24	276	179	125	83	98	234	891 68	132	25	78	56	81	164	143	28	167	75	154	79	87	167	23	23	73	42	81
QA-Hygiene	PREP TABLE MEAT	1 day(s)	78	123	14	67	56	23	28	89	69	176	35	789	67	78	34	0	56	48	38	45	67	56	81	56	52	34	32	56	48	72	82
QA-Hygiene	WASH TABLE	1 day(s)	56	2347 78	65	98	45	67	25	23	28	89	79	213	78	87	65	1	84	69	38	83	34	72	21	45	28	67	82	35	72	3452 67	32

Представление результата в виде графика



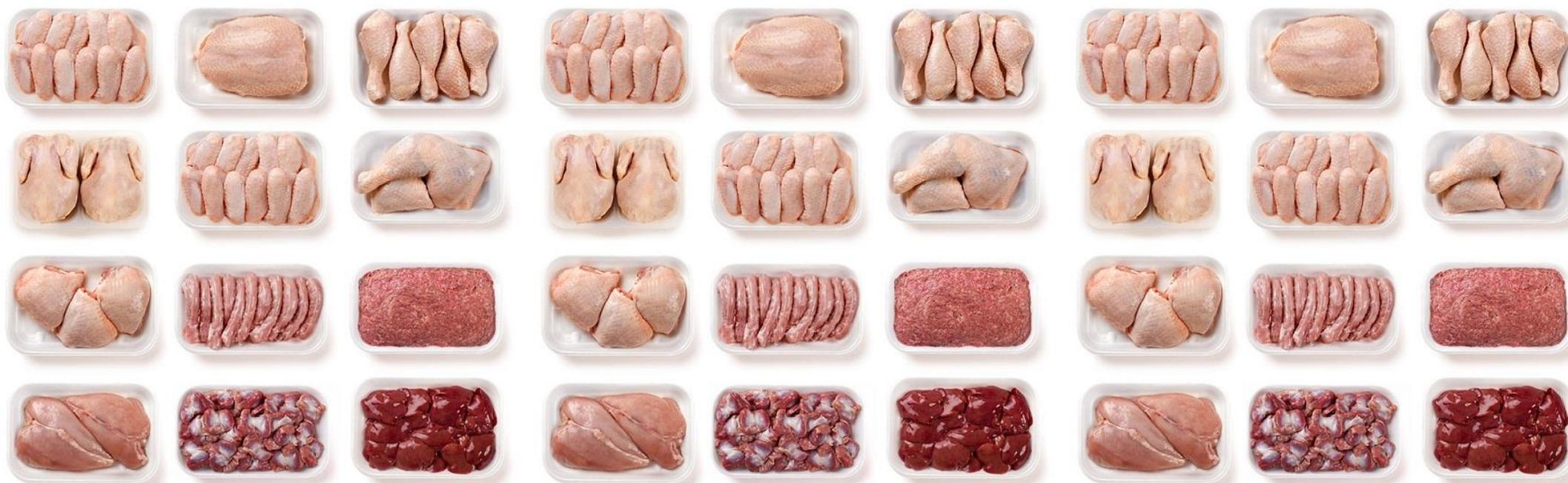
Test Point: DEPOSIT NOZZLE

Sample Plan: Food Prep line 1

Site ID: MMM Pies Ltd

Number of times Test Point used = 39 : Total number of Retests = 2 : Total number of Tests = 41

Гарантией качества и безопасности продуктов питания является их соответствие требованиям государственного санитарно-эпидемиологического надзора, российских и международных стандартов. Согласно Директиве 93/43/ЕЕС производитель обязан использовать метод, позволяющий оперативно проверять чистоту оборудования в соответствии с международными требованиями.



Предприятия пищевой промышленности должны ежедневно контролировать гигиену на производстве

При отсутствии контроля возникают проблемы качества выпускаемой продукции, появляются рекламации, страдает репутация



Мониторинг АТФ не является бактериологическим методом

Это скрининговый метод для определения чистоты

Значение АТФ используется в качестве количественного индикатора
ЧИСТОТЫ

Мониторинг АТФ дает возможность непосредственно на месте удостовериться в надлежащем качестве санобработки, поэтому он должен быть ключевым элементом программы системы ХАССП на предприятии

Спасибо за Ваше внимание!



Food Safety Systems

Solutions for your success

Мишков Павел Евгеньевич

Генеральный директор

+7 999 843 42 88

+7 495 236 88 83

pm@foodsafetysystems.ru

www.foodsafetysystems.ru