

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

1. Наименование(ия) продукта(ов)	Кефир
2. Основные характеристики продукта ( водородный показатель, содержание жиров, белков, консерванты и т.п.)	Кислотность 120 <sup>0</sup> С, температура не более 6 <sup>0</sup> С, массовая доля жира 2,5%, рН не менее 4,1
3. Использование продукта	Готовый к употреблению. Очень полезен для здоровья, для детей с 1 года.
4. Упаковка	Тетра-топ, пюр-пак. Материал упаковочный комбинированный для хранения мол. пищевых продуктов, ТУ У 05381099.01-93 1000 гр, 500 гр.
5. Срок хранения продукта	14 дней при температуре 4±2 <sup>0</sup> С
6. Реализация продукта	Розничная торговая сеть, предприятия общественного питания
7. Маркировка	Наименование и адрес предприятия изготовителя или товарный знак предприятия; Полное наименование продукта; Масса (объем); Массовая доля белка, углеводов, жира, энергетическая ценность, дата изготовления и конечного срока реализации; условия хранения; ТУ; штрих-код в системе EAN.
8. Особые условия распределения продукта	Изотермический фургон с температурой 4±2 <sup>0</sup> С, санитарный паспорт на автомашину. Контроль условий продажи в торговле.

1-Й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА		Файл: ПНАССР
План HACCP, Форма №		Страница: № из 11
Разработал:	Утвердил:	Издание: 1
_____ И.И.Иванов	_____ И.И.Сидоров	Дата: 01.09.2014

## ПЕРЕЧЕНЬ ИНГРЕДИЕНТОВ И МАТЕРИАЛОВ

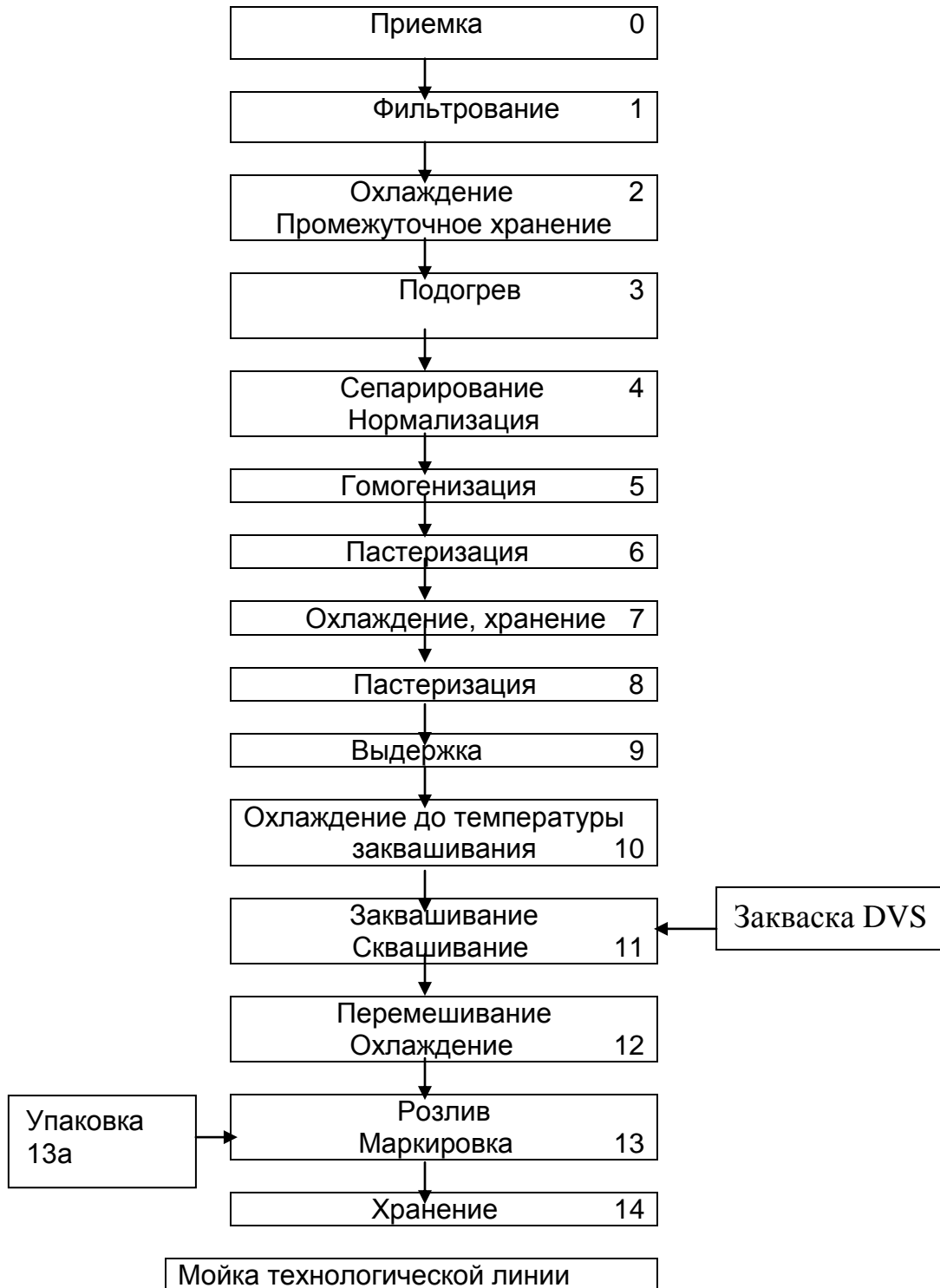
Наименование продукта: Кефир

Ингредиенты	Вспомогательные материалы	Упаковочный материал
Молоко коровье Согласно ГОСТ 13264-88	Моющие средства: Натрий едкий ГОСТ 2263-79 Азотная кислота ОСТ 113-03-270-90	Комбинированный для хранения молочных пищевых продуктов, ТУ У 05381099.01-93
Закваска: АВТ-1, АВТ-2 В пластиковых пакетах с активностью 200и, 100и и 50и. Температура хранения -18 <sup>0</sup> С, срок годности 14 дней		
Вода: Согласно ГОСТ 2874-82		

1-й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА		Файл: ПНАССР
План HACCP, Форма №		Страница: № из 11
Разработал:  _____ И.И.Иванов	Утвердил:  _____ И.И.Сидоров	Издание: 1
		Дата: 01.09.2014

## СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

НАИМЕНОВАНИЕ(ИЯ) ПРОДУКТА(ОВ): КЕФИР



1-й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА		Файл: ПНАССР
План HACCP, Форма №		Страница: № из 11
Разработал:	Утвердил:	Издание: 1
_____ И.И.Иванов	_____ И.И.Сидоров	Дата: 01.09.2014

## ОПИСАНИЕ ЭТАПОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

Наименование этапа технологического процесса: Пастеризация вторая  
 Номер этапа: 8 этап

Сущность/функция	Уничтожение посторонней микрофлоры
Сырье/ингредиенты	Нормализованное молоко
Оборудование, механизмы	Паст. установка Темпр. $94 \pm 2^{\circ}\text{C}$ , выдержка 15-20 мин
Характеристика окружающей среды	Помещение удовлетворяет требованиям санитарных норм
Личный состав	Аппаратчик, мастер, наладчик, наладчик КИПиА
<b>Методы</b> - Мониторинг процесса/ответственный - Корректирующие воздействия - Очистка/дезинфекция - Техническое обслуживание	Контроль давления пара; термограмма, Наладчик КИПиА отв. за рабочее состояние оборудования  Автоматическое включение возвратного клапана, включение тревожного сигнала. Анализ причин.  Согласно инструкции по мойке паст. установки; согласно графика санитарных дней и часов  Согласно графика профилактического обслуживания оборудования

1-й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА		Файл: ПНАССР
План HACCP, Форма №		Страница: № из 11
Разработал:	Утвердил:	Издание: 1
_____ И.И.Иванов	_____ И.И.Сидоров	Дата: 01.09.2014

## ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ПРЕДПРИЯТИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ(ИЯ) ПРОДУКТА(ОВ) : Кефир

**НА ЭТОМ МЕСТЕ ДОЛЖНА БЫТЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА  
ПРЕДПРИЯТИЯ (ОТНОСЯЩАЯСЯ К ДАННОМУ ПРОДУКТУ) С  
УКАЗАНИЕМ ЛЮДСКИХ, ТРАНСПОРТНЫХ ПОТОКОВ,  
А ТАКЖЕ ПОТОКОВ СЫРЬЯ, ОТХОДОВ И ОБОРУДОВАНИЯ**

<b>1-й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА</b>		Файл: ПНАССР
<b>План НАССР, Форма №</b>		Страница: № из 11
Разработал:	Утвердил:	Издание: 1
_____ И.И.Иванов	_____ И.И.Сидоров	Дата: 01.09.2014

## ВЫЯВЛЕНИЕ ОПАСНОСТЕЙ БИОЛОГИЧЕСКИЕ ОПАСНОСТИ

<b>НАИМЕНОВАНИЕ(ИЯ) ПРОДУКТА(ОВ) : Кефир</b>	
<b>Перечислите все <u>биологические</u> опасности, относящиеся к ингредиентам, поступающему сырью, обработке, циркуляции продукции и т.п.</b>	
Выявленные биологические опасности (бактерии, паразиты, вирусы...)	Управление (Кем? Чем? С периодичностью ...)
<b>Ингредиенты, поступающее сырье:</b>	
Молоко: Недопустимое содержание микроорганизмов	Лаборатория, каждая партия
Молоко: Соматические клетки	Лаборатория, 1 раз в 10 дней
Молоко: Редуктазная проба	Лаборатория, 1 раз в 10 дней
Молоко: МАФАМ (общее количество клеток), наличие БГКП	Лаборатория, каждая партия
Вода: МАФАМ, БГКП	БПР: Санитария и гигиена
Закваска	БПР: Поставщики
<b>Этапы технологического процесса:</b>	
Этап 3-9. Рост условно-патогенной микрофлоры в результате несоблюдения температуры и времени пастеризации	Автоматически постоянно
Этап 7. Рост микроорганизмов вследствие несоблюдения температуры хранения	Автоматически постоянно
Этап 8. Рост микроорганизмов в результате несоблюдения температуры и времени пастеризации	Автоматически постоянно
Этап 11. Контаминация посторонней микрофлорой	БПР: Санитария и гигиена, поставщики
Этап 13 контаминация посторонней микрофлорой	БПР: Санитария и гигиена, поставщики
Все этапы. Рост микроорганизмов вследствие некачественной мойки.	БПР: Санитария и гигиена

<b>1-Й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА</b>		Файл: ПНАССР
<b>План HACCP, Форма №</b>		Страница: № из 11
Разработал:	Утвердил:	Издание: 1
_____ И.И.Иванов	_____ И.И.Сидоров	Дата: 01.09.2014

**ВЫЯВЛЕНИЕ ОПАСНОСТЕЙ  
ХИМИЧЕСКИЕ ОПАСНОСТИ**

<b>НАИМЕНОВАНИЕ(ИЯ) ПРОДУКТА(ОВ):</b> Перечислите все <u>химические</u> опасности, относящиеся к ингредиентам, поступающему сырью, обработке, циркуляции продукции, и т.п.	
Выявленные химические опасности	Управление (Кем? Чем? С периодичностью ...)
<b>Ингредиенты, поступающее сырье</b>	
Пестициды, токсичные элементы и т.д. в поступающем молоке	БПР: Поставщики
<b>Этапы технологического процесса</b>	
Все этапы. Остатки моющих веществ после некачественной мойки.	БПР: Санитария и гигиена

1-Й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА		Файл: ПНАССР
План НАССР, Форма №		Страница: № из 11
Разработал:	Утвердил:	Издание: 1
_____ И.И.Иванов	_____ И.И.Сидоров	Дата: 01.09.2014

## ВЫЯВЛЕНИЕ ОПАСНОСТЕЙ ФИЗИЧЕСКИЕ ОПАСНОСТИ

<b>НАИМЕНОВАНИЕ(ИЯ) ПРОДУКТА(ОВ) : КЕФИР</b>	
<b>Перечислите все <u>физические</u> опасности, относящиеся к ингредиентам, поступающему сырью, обработке, циркуляции продукции, и т.п.</b>	
Выявленные физические опасности	Управление (Кем? Чем? с периодичностью ...)
<b>Ингредиенты, поступающее сырье</b>	
1 этап – фильтрование. Прохождение через фильтр инородных тел.	Оператором. После каждой машины.
<b>Этапы технологического процесса</b>	
1 этап – приемка Прохождение через фильтр инородных тел.	После каждой машины. Оператор приемки.
11 этап – сквашивание Попадание инородных предметов	После каждой партии. Оператор приемки.
13 этап – розлив Попадание инородных предметов	БПР: Оборудование

<b>1-й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА</b>		Файл: ПНАССР
<b>План НАССР, Форма №</b>		Страница: № из 11
Разработал:	Утвердил:	Издание: 1
_____ И.И.Иванов	_____ И.И.Сидоров	Дата: 01.09.2014



### ОПРЕДЕЛЕНИЕ КТУ (Кефир)

Этап технологического процесса/ Поступающее сырье	Категория и выявленная опасность. <b>Определите, полностью ли она контролируется программой-предпосылкой.</b>  <b>Если да</b> = укажите «программы-предпосылки» и переходите к следующей выявленной опасности.  <b>Если нет</b> = переходите к вопросу <b>В1</b>	<b>В1.</b> Существует ли управляющее для выявленной опасности на каком-либо из этапов технологического процесса?  <b>Если нет</b> = не является КТУ + указание того, каким образом этот риск будет контролироваться до и после технологического процесса (см. Форму 9) + переходите к следующей выявленной опасности.  <b>Если да</b> = описание + следующий вопрос	<b>В2.</b> Существует ли вероятность того, что загрязнение в рамках выявленной опасности сможет превысить критический уровень?  <b>Если нет</b> = не является КТУ + переходите к следующему выявленному риску  <b>Если да</b> = следующий вопрос	<b>В3.</b> Является ли данная стадия технологического процесса специально предназначенной для устранения или уменьшения вероятности возникновения данной выявленной опасности до приемлемого уровня?  <b>Если нет</b> = следующий вопрос  <b>Если да</b> = КТУ + переходите к последней колонке	<b>В4.</b> Будет ли последующий этап устранять выявленную опасность или снижать вероятность ее возникновения до приемлемого уровня?  <b>Если нет</b> = КТУ + переходите к последней колонке  <b>Если да</b> = не является КТУ + определите следующий этап + переходите к следующей выявленной опасности	Переходите к следующей выявленной опасности
Пастеризация, 8	Биологическая	+	+	+	-	КТУ

<b>1-Й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА</b>		Файл: ПНАССР
<b>План HACCP, Форма №</b>		Страница: № из 11
Разработал:  _____ И.И.Иванов	Утвердил:  _____ И.И.Сидоров	Издание: 1
		Дата: 01.09.2014

## ОПАСНОСТИ, КОТОРЫЕ НЕ УПРАВЛЯЮТСЯ ОПЕРАТОРОМ, ПРОЦЕССОМ

НАИМЕНОВАНИЕ(ИЯ) ПРОДУКТА(ОВ) :

Перечислите здесь любые Биологические, Химические и Физические опасности, которые не управляются оператором, процессом

Риски	Определите способ, с помощью которого можно было бы повлиять на опасность (инструкции по приготовлению, информирование общественности, употребить до, и т.п.)

1-й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА		Файл: ПНАССР
План HACCP, Форма №		Страница: № из 11
Разработал:  _____ И.И.Иванов	Утвердил:  _____ И.И.Сидоров	Издание: 1
		Дата: 01.09.2014

**ПЛАН НАССР (Кефир)**

1. Этап технологического процесса: Пастеризация, 8
2. Количество КТУ/Опасностей на этом этапе: 1/1
3. Номер Критической Точки Управления: 4

4. Описание опасности	5. Управляющее воздействие	6. Критические пределы	7. Мониторинг					8. Коррекции			
			7.1. Действие	7.2. Периодичность	7.3. Ответственный	7.4. Записи мониторинга		8.1. Действие	8.2. Ответственный	8.3. Записи	
						7.4.1. Название документа	7.4.2. Ответственный			8.3.1. Название документа	8.3.2. Ответственный
Недостаточное уменьшение количества микроорганизмов или их рост	Нагрев и выдержка при определенной температуре	Температура пастеризации 80 °С, время выдержки 20 сек.	Автоматическое измерение температуры и времени	Постоянно, автоматически	Оператор участка	Журнал мониторинга	Оператор участка	Вкл. возвратного клапана и сигнал тревоги. Вызов службы главного механика	Мастер смены	Журнал коррекций	Мастер смены

9. Верификация				
9.1. Действия	9.2. Время/ частота проведения	9.3. Ответственный	9.4. Записи верификации	
			9.4.1. Название документа	9.4.2. Ответственный
Проведение лабораторных испытаний на содержание микроорганизмов.	1 раз в месяц	Заводская лаборатория	Журнал верификаций	Руководитель лаборатории
Поверка датчиков температуры и времени	1 раз в 3 месяца	Метрологическая служба	Журнал верификаций	Руководитель метрологической службы
Анализ диаграмм	1 раз в месяц	Метрологическая служба	Журнал верификаций	Руководитель группы НАССР

<b>1-Й МОЛОЧНЫЙ ЗАВОД ГОРОДА Н-СКА</b>		Файл: ПНАССР
<b>План НАССР, Форма №</b>		Страница: № из 11
Разработал:	Утвердил:	Издание: 1
_____ И.И.Иванов	_____ И.И.Сидоров	Дата: 01.09.2014