

12. Аналіз ризиків і критичних точок контролю виробництва комплексного хлібопекарського поліпшувача «Свіжість»

Юлія Кучерявенко, Есьма Халікова, Олена Білик

Національний університет харчових технологій, Київ, Україна

Вступ. У разі виробництва комплексних хлібопекарських поліпшувачів для подовження свіжості хлібобулочних виробів використовують нетрадиційну сировину та харчові добавки. Тому, доцільно здійснити оцінювання технології комплексних хлібопекарських поліпшувачів з вибором основних ризиків і критичних точок контролю технологічного процесу згідно з системою контролю небезпечних чинників [1, 2].

Матеріали і методи. Комплексний хлібопекарський поліпшувач «Свіжість» зі статусом GRAS, тобто безпечний, складові комплексного хлібопекарського поліпшувача. Визначення біологічних, хімічних та фізичних чинників визначали згідно прийнятої методики [3]. Аналіз основних ризиків і критичних точок визначали згідно загальноприйнятої методики [4].

Результати. Використання пивного білкового порошку у виробництві комплексного хлібопекарського поліпшувача «Свіжість» може призвести до біологічного, хімічного та фізичного ризику. У разі використання карбоксиметилцелюлози можуть виникнути біологічні та фізичні чинники. Використання ферментного препарату, аскорбінової кислоти може призвести тільки до фізичного ризику у зв'язку з тим, що цим харчовим добавкам присвоєно статус GRAS, тобто – безпечні. Лецитин може викликати хімічні та фізичні ризики. Розроблена технологія виробництва комплексного хлібопекарського поліпшувача «Свіжість» передбачає виготовлення суміші в *гравітаційному змішувачі V-подібному марки V120–40.00*. Припущення щодо появи небезпечних фізичних ризиків: всі деталі, що контактують з продуктом, виконано з нержавіючої сталі, тому можлива лише наявність сторонніх домішок.

Аналіз технології виробництва комплексного хлібопекарського поліпшувача на основі розробленої блок-схеми вказує на те, що використання нетрадиційної сировини, харчових добавок може негативно вплинути на технологічний процес та якість комплексного хлібопекарського поліпшувача, що потребує визначення граничних значень потенційних ризиків відзначених критичних точок контролю. Моніторинг небезпечних чинників показує, що головну небезпеку несуть пивний білковий порошок та лецитин, якщо процес зберігання відбувався неналежним чином.

Висновок. В результаті аналізу ризиків і критичних точок контролю виробництва комплексного хлібопекарського поліпшувача «Свіжість» можна встановити, що розроблений комплексний хлібопекарський поліпшувачі є абсолютно безпечними за умови дотримання виробництва з локалізацією основних ризиків.

Література.

1. Система HACCP (2003). *Довідник*, Львів: НТЦ “Леонорм-Стандарт”.
2. Vranić Vojin, Baras Josif, Turubatovic Lazar (2002). HACCP and quality system in the food processing industry, *Нem. ind.*, 4, 157-162.
3. Prouver l'efficacité de son system HACCP (2002). *Process alim.*, 1188, 66-67.
4. Бурькина, И. М., Щемелева, М. В., Хитрова, Г. В. (2004). Система HACCP на предприятиях промышленности: программа внутреннего контроля, *Молочная промышленность*, 5, 16-17.