

Утверждаю:
Заведующий МБДОУ д\с № 7 «Сказка»
_____ Е.В.Новикова
Приказ №3 от 13.01.2021 г

Документированная процедура
«Методика анализа опасных факторов»
ДП – 10-2021

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ	
1. Назначение.....	
2. Область применения	
3. Термины и определения	
4. Описание	
5. Ответственность	
6. Хранение	
Приложение 1	
Приложение 2	
Приложение 3	
Приложение 4	

ПРЕДИСЛОВИЕ

- 1 Разработано Рабочей группой
- 2 Принят и введен в действие приказом № _____.
- 3 Введен впервые.

Назначение

Настоящая методика анализа опасных факторов идентифицирует потенциально опасные факторы, которые связаны с производством пищевой продукции на всех стадиях жизненного цикла продукции (приём сырья, хранение, производство, подача готовых блюд).

2. Область применения

Положения настоящей процедуры распространяются на весь пищеблок учреждения и должностные лица, ответственные за проведение работ в соответствии с методикой анализа опасных факторов.

3. Термины и определения

Критическая контрольная точка (ККТ): Этап, на котором может быть применен контроль, являющийся важным для предотвращения или исключения опасности пищевых продуктов или ее снижения до приемлемого уровня.

система ХАССП: Совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП.

группа ХАССП: Группа специалистов (с квалификацией в разных областях), которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП.

опасность: Потенциальный источник вреда здоровью человека.

опасный фактор: Вид опасности с конкретными признаками.

4. Описание

Исходная информация.

Использованы следующие источники для выявления потенциально опасных факторов:

- нормативная документация, в том числе внутренние инструкции, положения
- специализированные, периодические справочные издания;
- результаты лабораторных испытаний и исследований;
- претензии потребителей;
- обмен информацией с поставщиками;
- опыт предприятия.

Потенциально опасные факторы.

В ходе анализа информации выявлены возможные опасные факторы, которые могут присутствовать в производственных процессах.

Группы потенциально опасных факторов:

- микробиологические (плесени, бактерии и др.);
- химические (дезинфицирующие средства, пищевые добавки и др.);
- физические (посторонние предметы: стекло, метал, камни, и др.).

4.1. Физические опасности – предметы, обычно не присутствующие в пищевых продуктах, которые могут привести к травмам (например, порезам в ротовой полости, удушью и др.)

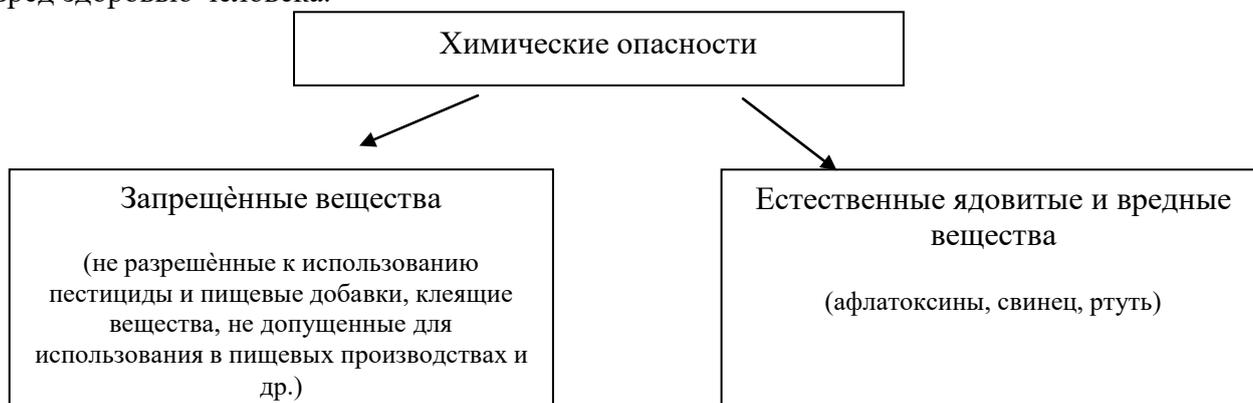
Важно различать такие физические загрязняющие вещества, которые могут вызывать физические травмы (например, металл), и те, которые вызывают эстетическую неприязнь (например, волосы).

Возможные физические опасности	Источники физических опасностей	Меры контроля
1. металлы; 2. стекло; 3. деревянные щепки; 4. ювелирные изделия; 5. детали механизмов; 6. керамика; 7. твердый пластик;	1. сырье для производства; 2. оборудование и помещение; 3. технологические процессы производства; 4. человеческий фактор, нарушение гигиены работников.	1. визуальный осмотр; 2. зонирование помещений; 3. спецодежда; 4. ремонт по необходимости оборудования и помещений

Ответственность за исключение физических опасностей несёт руководитель группы ХАССП.

Ответственность за качество приемки поступающего сырья и ингредиентов несёт кладовщик.

4.2. Химические опасности – химические элементы и их соединения, которые несут вред здоровью человека.



Источники химических опасностей		
Сельскохозяйственного характера	Производственного характера	Со стороны окружающей среды предприятия
пестициды, минеральные удобрения, антибиотики и др.	консерванты, усилители вкуса, красители, различные добавки, упаковочные материалы, средства, используемые при упаковке.	дезинфицирующие средства, смазочный материал, чистящие средства, краски, растворители и др.
Меры контроля		

- ✓ тщательный выбор поставщиков сырья;
- ✓ особый контроль за дезинфицирующими и чистящими средствами;
- ✓ программа интегрированной борьбы с вредителями;
- ✓ использование только ингредиентов пищевого назначения и только питьевой воды;
- ✓ применение надлежащей производственной практики по перевозке и хранению продукции;
- ✓ приемка продукции только при наличии удостоверений качества и/или иных разрешительных документов (сертификаты, декларации, свидетельства о гос. регистрации, акты фито – санитарного контроля, Ветеринарные свидетельства, акты на дезинфекцию автотранспорта);
- ✓ соответствие показателей сырья в удостоверениях качества требованиями ТР ТС 021/2011, и иных нормативных документов на соответствующие виды сырья.

Ответственность за исключение химических опасностей несёт руководитель группы ХАССП.

Ответственность за качество приемки поступающего сырья и ингредиентов несёт кладовщик.

4.3. Микробиологические опасности – под эту категорию опасностей попадают организмы, вызывающие болезнь (патогенны), которые могут инфицировать или вызывать интоксикацию у людей, а также служить причиной заболевания, передаваемого через продукты питания.

Существует ряд инфекций, которые возникают в результате потребления пищевого продукта, содержащего вредные организмы.

Факторы, влияющие на развитие бактерий, микробов, патогенов.	Условия возникновения
Температура	если хранить продукты питания с нарушением температурного режима, а также режима влажности, то создаются оптимальные условия для размножения микроорганизмов
Период хранения	длительное хранение продукции даже при допустимой температуре все равно приведет к ухудшению ее качества
Отсутствие консервантов	продукты, которые не содержат консервантов, относятся к быстро портящимся и требуют специальных условий хранения, их транспортировка должна производиться в автомобилях-рефрижераторах
Другие факторы	качество воды, уровень рН, количество питательных веществ, кислород и т. д. являются факторами, влияющими на развитие бактерий, микробов и патогенов

Специфичный фактор, требующий особого контроля – развитие патогенов.

Для борьбы с развитием патогенов применяют следующие меры контроля:

- ✓ гигиену персонала (разработка санитарно-гигиенических процедур);
- ✓ исключение перекрестного заражения (при установке линии производств учитывается разделение мест переработки сырья, производства и хранения готовой продукции);
- ✓ очистку и дезинфекцию рабочих мест (разработка процедур по очистке и дезинфекции рабочего места).

Для борьбы с патогенами используют термическую обработку.

В качестве профилактики для безопасного хранения продуктов применяются:

- ✓ замораживание;
- ✓ по возможности исключение нахождения продуктов в «опасных» температурных зонах» (температура от +5 °С до +60 °С);

Ответственность за исключение микробиологических опасностей несёт повар совместно с руководителем группы ХАССП.

Аллергены – группа продуктов (яйцо куриное, молоко, и др.), которые для определенной группы потребителей являются аллергенами и даже в минимальных дозах, могут потенциально вызывать тяжелые побочные реакции с угрозой для жизни у людей с повышенной чувствительностью.

Перечень некоторых аллергенов, подлежащих контролю на предприятии:

- мука, как продукт переработки хлебных злаков содержащая клейковину;
- молоко и продукты его переработки (включая лактозу);
- горчица и продукты ее переработки;
- яйца и продукты их переработки;
- рыба и продукты ее переработки;
- витамин С (аскорбиновая кислота);
- орехи и продукты их переработки.

Меры контроля:

- ✓ спецификация ингредиентов должна включать сведения о том, что закупаемый ингредиент не содержит инородных веществ, в том числе аллергенов, которые не указаны в описании ингредиентов;
- ✓ ведение журнала контроль внесения аллергенов в продукцию;
- ✓ исключение перекрёстного заражения;
- ✓ содержащий аллерген продукт, передаваемый на повторную обработку, включается только в продукт, маркированный аналогично и/или другим соответствующим образом.

Ответственность за исключение микробиологических опасностей несёт повар совместно с руководителем группы ХАССП.

Ответственность за качество приемки поступающего сырья и ингредиентов несёт кладовщик.

Форма для документирования потенциально опасных факторов представлена в Приложении 1 настоящей процедуры.

Перечень потенциально опасных факторов утверждается Группой ХАССП.

Методика анализа рисков и выбора учитываемых опасных факторов.

Оценка тяжести последствий возникновения опасного фактора осуществляется экспертным путём по 4-х бальной шкале:

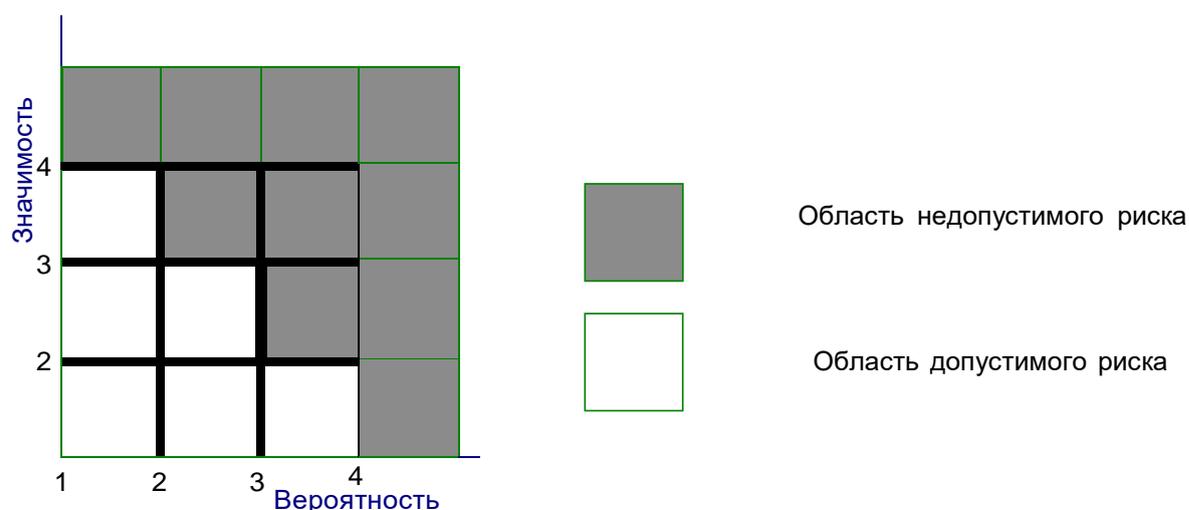
- 1 балл – снижение потребительской привлекательности (инородное включение);
- 2 балла – легкая (отсутствует потеря трудоспособности);
- 3 балла – средняя (возможна потеря трудоспособности в течение нескольких дней);
- 4 балла - тяжелая (возможна потеря трудоспособности более чем на 30 дней);

Оценка вероятности появления опасного фактора осуществляется экспертным путем по 4-х бальной шкале:

- 1 балл – опасный фактор не выявлялся и вероятность его появления равна нулю
- 2 балла – опасный фактор выявляется редко (один раз в год)
- 3 балла – вероятность появления опасного фактора средняя (больше 1 раза в год)
- 4 балла - вероятность появления опасного фактора высока (постоянно)

Результаты оценки указываются в Приложении 1.

Необходимость учета рассматриваемого опасного фактора определяется по диаграмме



Положение точки, с координатами численно равными баллам вероятности реализации опасного фактора и тяжести последствий по оси абсцисс и ординат соответственно, в области недопустимого риска, либо на границе с допустимым риском расценивается как необходимость

учета данного потенциально опасного фактора.

Кроме того, в случае нормирования данного опасного фактора в СанПиН (отметка об этом делается в примечании таблицы Приложения 1) данный потенциально опасный фактор необходимо учитывать независимо от результатов проведенного анализа.

В случае принятия решения, об учете рассматриваемого потенциально опасного фактора в графе 7 таблицы Приложения 1 проставляется «+».

При определении контрольных критических точек рекомендуется использовать следующий алгоритм, представленный в Приложении 2. При определении контрольных критических точек необходимо проводить анализ по каждому виду выбранных и учитываемых опасных факторов и заносить информацию в Приложение 3. После того как все опасные факторы определены:

как ККТ - необходимо разработать план ХАССП, который состоит из листов ККТ (Приложение 4)

как контрольные точки – необходимо управлять как производственный контроль.

5. Ответственность

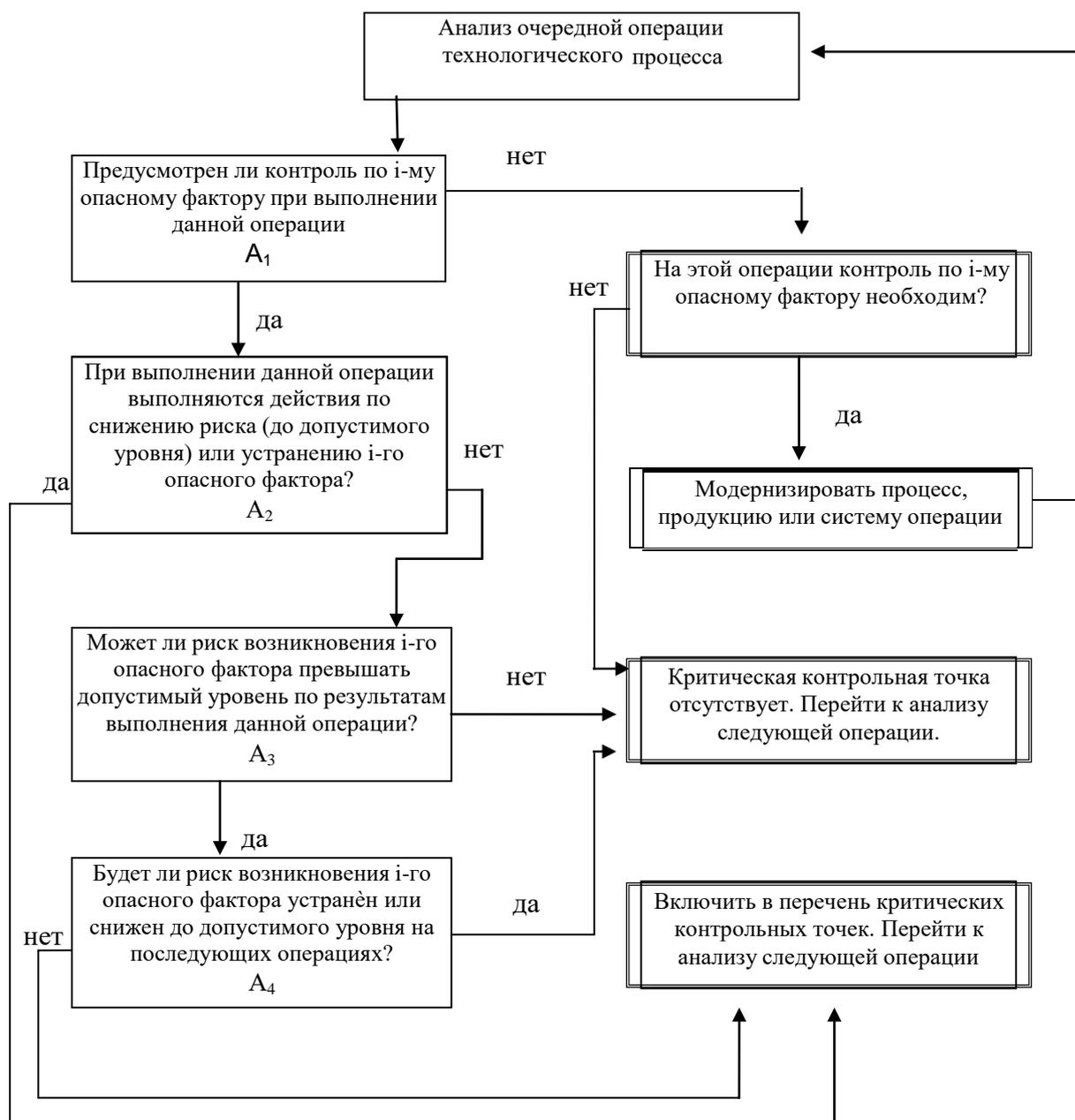
Ответственность за разработку, данной документированной процедуры, внесение изменений несет Группа ХАССП.

Все работники пищеблока ответственны за осознанное исполнение требований данной процедуры.

6. Хранение

Данная процедура хранится в папке «Документация ХАССП». Копии документа могут быть переданы на рабочие места.

Алгоритм определения контрольных критических точек.



ККТ №1

Опасный фактор			
Процесс			
Контроль			
Объект контроля	Контролируемый параметр	Критические пределы	
Мониторинг			
Процедура	Периодичность	Ответственный	Записи
Коррекция и корректирующие мероприятия			
Коррекция и корректирующие действия (устранение отклонения от пределов и причины отклонения)	Ответственный		Записи

