

УТВЕРЖДАЮ
Заведующий МАДОУ детский сад №119

Т. В. Орехова

16.05.2023 г..



МЕТОДИКА АНАЛИЗА ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ

г. Екатеринбург,
2023

1. Назначение

Настоящая методика анализа опасных факторов в МАДОУ детский сад №119 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 все подразделения МАДОУ детский сад №119 и должностные лица, ответственные за проведение работ в соответствии с методикой анализа опасных факторов.

3. Термины и сокращения

ККТ – критическая контрольная точка – этап, на котором может быть применен контроль, являющийся важным для предотвращения или исключения опасности пищевых продуктов или ее снижения до приемлемого уровня.

Группа ХАССП - Рабочая группа по безопасности пищевой продукции.

4. Описание

Исходная информация.

Использованы следующие источники для выявления потенциально опасных факторов:
нормативная документация, в том числе внутренние инструкции, положения МАДОУ детский сад №119;

- специализированные, периодические справочные издания;
- результаты лабораторных испытаний и исследований;
- обмен информацией с поставщиками;
- опыт Учреждения.

Потенциально опасные факторы.

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

Группы потенциально опасных факторов:

- биологические (микробиологические, бактерии);
- химические (дезинфицирующие средства, пищевые добавки);
- физические (посторонние предметы).

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

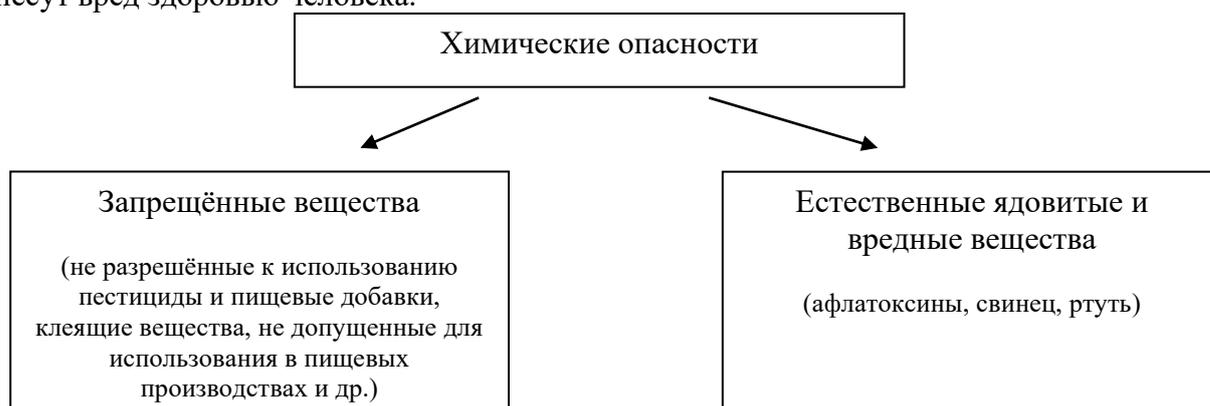
Важно различать такие физические загрязняющие вещества, которые могут вызывать физические травмы (например, металл), и те, которые вызывают эстетическую неприязнь (например, волосы).

Возможные физические опасности	Источники физических опасностей	Меры контроля
1. металл; 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 **Шеф-повар**.

Ответственность за отсутствие инородных предметов в поступающем сырье и ингредиентах 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		
<ul style="list-style-type: none"> ✓ 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 хранению сырья; ✓ приемка продукции только при наличии удостоверений качества и/или иных разрешительных документов (сертификаты, декларации, свидетельства о госрегистрации); 		

- ✓ соответствие показателей сырья в удостоверениях качества требованиями ТР ТС 021/2011, и иных нормативных документов на соответствующие виды сырья.

Ответственность за исключение/снижение химических опасностей несёт **Кладовщик**.

4.3. Микробиологические опасности – под эту категорию опасностей попадают организмы, вызывающие болезнь (патогены), 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	допущение наличия сырья на складе с истекшим сроком годности; Не соблюдение температурного режима хранения сырья
Отсутствие консервантов	сырье, которое не содержит консервантов, относятся к быстро портящимся и требуют специальных условий хранения
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 рабочих мест (разработка процедур по очистке рабочего места).

Для борьбы с патогенами используют термическую обработку.

В качестве профилактики для безопасного хранения продуктов применяются:

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

Ответственность за исключение/снижение микробиологических опасностей несёт **Шеф-повар**.

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 аллергенов, подлежащих контролю на предприятии:

- мука как продукт переработки хлебных злаков (т.е. пшеницы, ржи, ячменя, овса), содержащая клейковину;
- злаки, содержащие глютен и продукты их переработки;
- молоко и продукты его переработки (включая лактозу);
- яйца и продукты их переработки;
- рыба и продукты ее переработки;
- 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 контроля за внесением 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/снижение содержания аллергенов в пищевой продукции несёт **Шеф-повар**.

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:

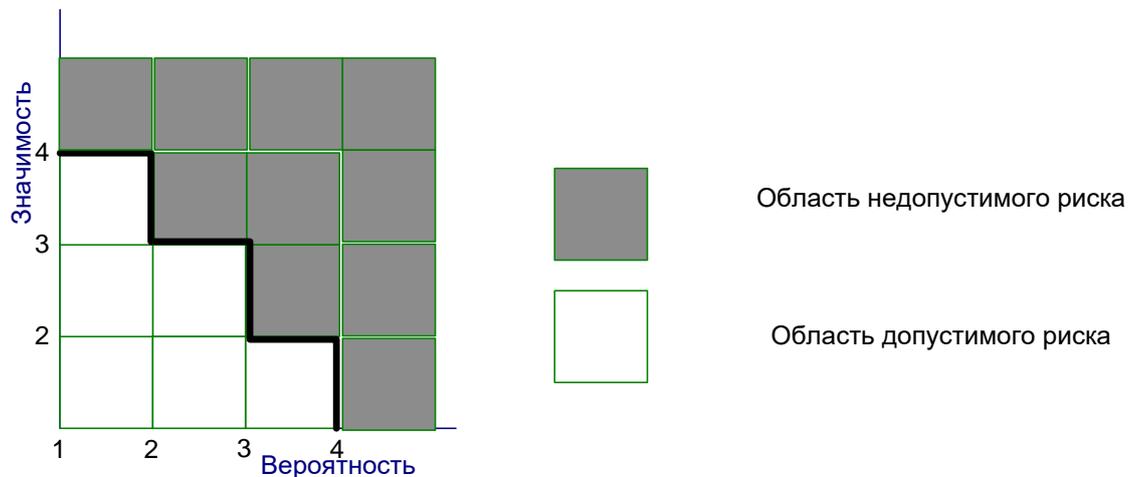
- 1 балл – снижение потребительской привлекательности (инородное включение);
- 2 балла – легкая (отсутствует потеря трудоспособности);
- 3 балла – средняя (возможна потеря трудоспособности в течение нескольких дней);
- 4 балла - тяжелая (возможна потеря трудоспособности более чем на 30 дней);

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.

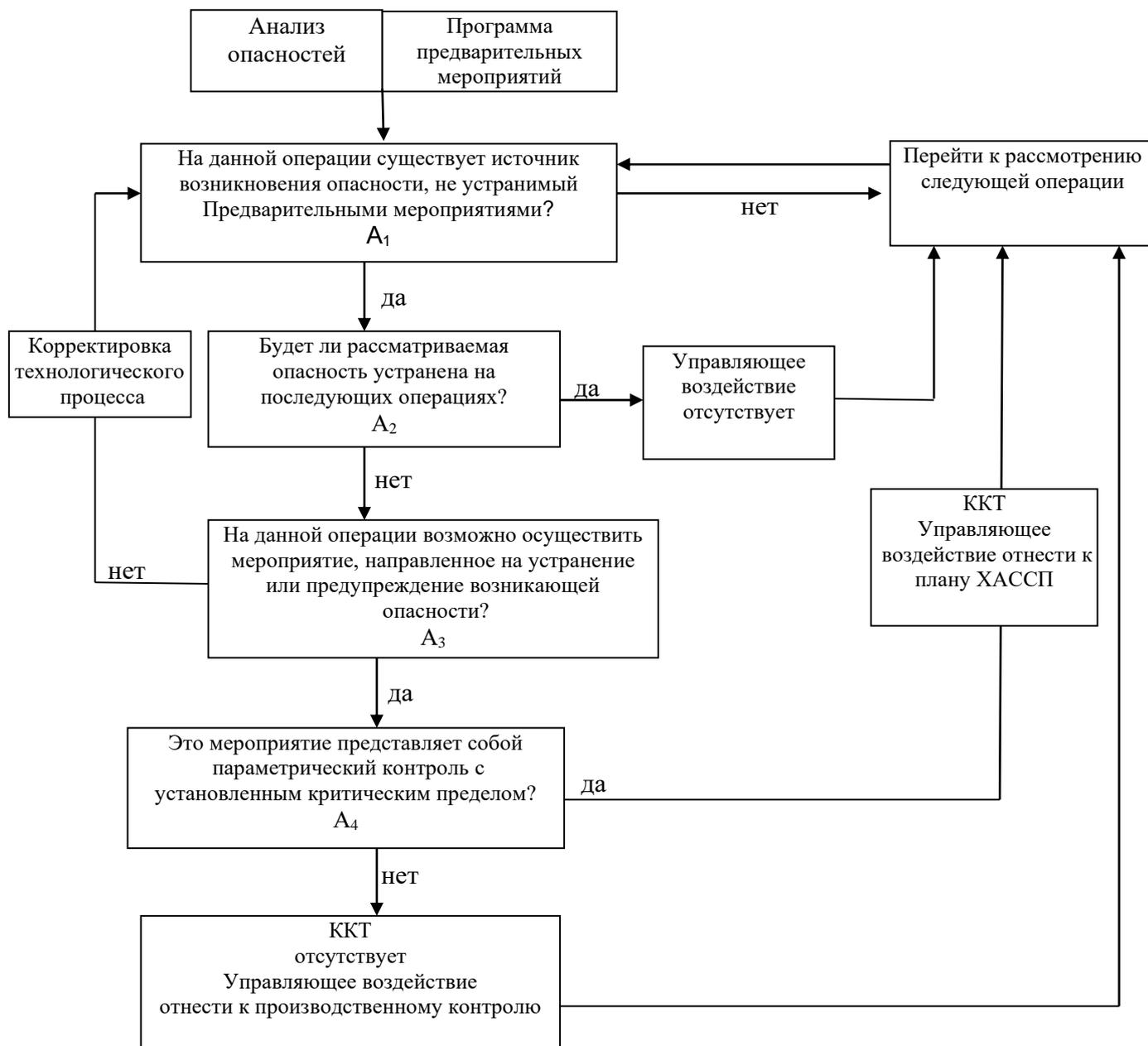
Все работники МАДОУ детский сад №119 ответственны за осознанное исполнение требований данной процедуры.

6. Хранение

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

Приложение 2
(рекомендуемое)

Алгоритм определения контрольных критических точек.



**Приложение 4
(обязательное)**

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