



Система ХАССП
ТР ТС 021/2011

Муниципальное автономное дошкольное образовательное
учреждение детский сад №16

Методика анализа опасных факторов
М-07-2017

Редакция № 1 стр. 1 из 13

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий
МАДОУ детский сад №16

И.А. Караджели
_____ 2017 г.



МЕТОДИКА АНАЛИЗА ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ

М-07-2017

Дата введения: 05 05 2017 г.

Актуализация документа: _____ 20__ г.

г. Екатеринбург
2017 год

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ	3
1. Назначение.....	4
2. Область применения.....	4
3. Термины и определения	4
4. Описание.....	4
5. Ответственность.....	8
6. Хранение	8
ПРИЛОЖЕНИЕ 1	9
ПРИЛОЖЕНИЕ 2.....	10
ПРИЛОЖЕНИЕ 3	11
ПРИЛОЖЕНИЕ 4.....	12

ПРЕДИСЛОВИЕ

- 1 Разработан Заведующим Учреждением И.А. Караджели
- 2 Принят и введен в действие приказом № 26 от 05.05. 2017 г.
- 3 Введен впервые.

1. Термины и определения

ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки) – Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на качество и безопасность продукции.

Система ХАССП – совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП.

Критическая контрольная точка (ККТ) – место производственного контроля для идентификации опасного фактора и (или) управляемых рисков.

Группа ХАССП – группа предприятий (с удаленными в разные объекты), которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП.

2. Область применения

2.1. Идентификация опасностей

Для выявления потенциально опасных факторов были использованы следующие источники:

- нормативная документация, в том числе внутренние инструкции и положения Учреждения;
- спецификационные, производственные справочные издания;
- результаты лабораторных испытаний и исследований;
- претензии и обратная потребителю;
- обмен информацией с поставщиками;
- сайт Учреждения.

2.2. Потенциально опасные факторы

В ходе анализа опасных факторов выявлены следующие опасные факторы, которые могут возникнуть в процессе производства продукции:

Для анализа опасных факторов делится на следующие группы:

- биологические (микробиологические факторы);
- химические (идентифицируемые средства, пищевые добавки, красители, ароматизаторы, технологические предметы);
- физические.

А.1. Биологическая опасность – вред, который не присутствует в пищевых продуктах, которые могут привести к заболеваниям и смерти (патогенные микроорганизмы и др.)

Важно отметить такие биологические загрязнители, которые могут вызывать биологическую токсичность (патогены, металлы) и те, которые вызывают эстетическую неприглядность (например, плесень).

1. Назначение

Настоящая методика анализа опасных факторов в МАДОУ детский сад №16 (далее – Учреждение) идентифицирует потенциально опасные факторы, которые связаны с производством пищевой продукции на всех стадиях жизненного цикла продукции (приём сырья, хранение, производство, реализация готовых блюд).

2. Область применения

Положения настоящей методики распространяются в Учреждении на все процессы, связанные с производством пищевой продукции и на должностные лица, ответственные за проведение работ в соответствии с методикой анализа опасных факторов.

3. Термины и определения

ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки) – Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на качество и безопасность продукции;

Система ХАССП – совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП;

Критическая контрольная точка (ККТ) – место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском;

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

4. Описание

4.1. Исходная информация

Для выявления потенциально опасных факторов были использованы следующие источники:

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

4.2. Потенциально опасные факторы

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

Потенциально опасные факторы делятся на следующие группы:

- Биологические (микробиологические, бактерии);
- Химические (дезинфицирующие средства, пищевые добавки, пестициды, химикаты);
- Физические (посторонние предметы);
- Аллергены.

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

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. Твёрдый пластик	1. Сырьё 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 **Повар**.

Ответственность за качество приёмки поступающего сырья и ингредиентов несёт **Кладовщик**.

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



Источники химических опасностей		
Сельскохозяйственного характера	Производственного характера	Со стороны окружающей среды Учреждения
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 использования дезинфицирующих и моющих средств; - Программа борьбы с вредителями; - Использование только ингредиентов пищевого назначения и только питьевой воды; - Применение надлежащей производственной практики по перевозке и хранению продукции; - Приёмка продукции только при наличии удостоверений качества и/или иных разрешительных документов (сертификаты, декларации, свидетельства о госрегистрации, акты фитосанитарного контроля, ветеринарные свидетельства, акты дезинфекции автотранспорта); - Соответствие показателей сырья в сопроводительных документах требованиям ТР ТС 021/2011 и иных нормативных документов на соответствующие виды сырья.		

4.2.3. Микробиологические опасности – микроорганизмы, вызывающие болезнь (патогены), которые могут инфицировать или вызвать интоксикацию у людей, а также служить причиной заболевания, передаваемого через продукты питания.

Факторы, влияющие на развитие бактерий, микробов, патогенов	Условия возникновения
Температура, влажность	Нарушение температурного и влажностного режима при хранении продуктов питания создаёт благоприятную среду для развития микроорганизмов
Период хранения	Хранение продукта сверх указанного для него периода хранения приводит к порче продукта, потере потребительских качеств
Отсутствие консервантов	Продукты, которые не содержат консервантов, относятся к быстро скоропортящимся и требуют специальных условий хранения, транспортировка таких продуктов должна производиться специализированным автотранспортом
Другие факторы	Качество воды, pH, 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 используют следующие меры контроля:

- Гигиену персонала (разработка санитарно-гигиенических процедур);
- Исключение перекрёстного заражения (разделение или зонирование складских помещений, цехов первичной обработки сырья, производства и реализации готовой продукции);
- Очистку и дезинфекцию рабочих мест (разработка процедур, рабочих инструкций по очистке и дезинфекции 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».

4.2.4 Аллергены

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

Перечень некоторых аллергенов, подлежащих контролю в Учреждении:

- мука как продукт переработки хлебных злаков;
- молоко и продукты его переработки (включая лактозу);
- яйца и продукты их переработки;
- витамин С и его модификации (порошок);
- рыба и продукты её 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;
- исключение перекрёстных загрязнений;
- соблюдение требований к условиям и срокам хранения;
- соблюдение товарного соседства.

Ответственность за исключение / снижение содержания аллергенов в пищевой продукции несёт **Медицинская сестра совместно с поваром.**

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

Перечень потенциально опасных факторов утверждается Руководителем группы ХАССП.

4.3. Методика анализа рисков и выбора учитываемых опасных факторов

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

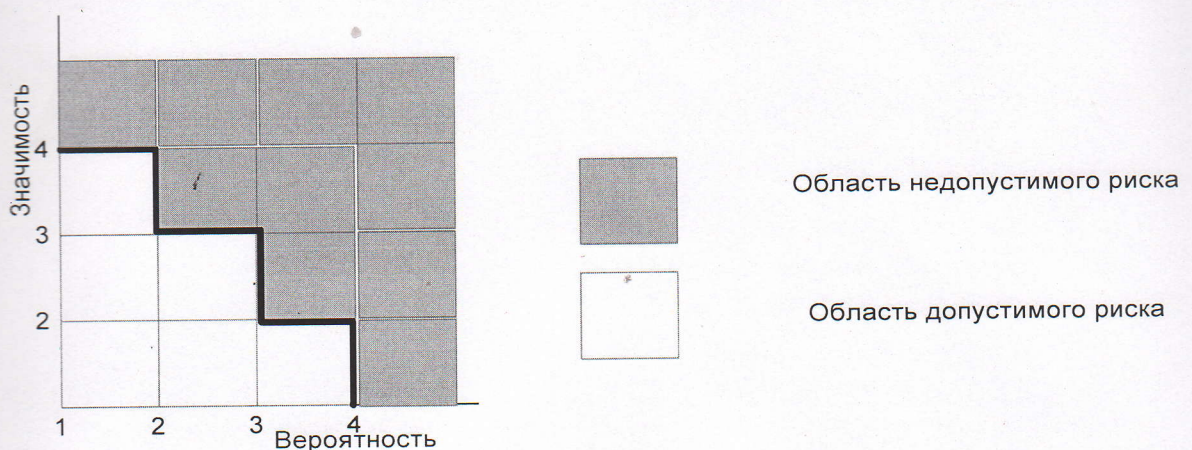
- 1 балл – снижение потребительской привлекательности;
- 2 балла – лёгкая степень (отсутствует потеря трудоспособности);
- 3 балла – средняя степень (возможна потеря трудоспособности в течение нескольких дней);
- 4 балла – тяжёлая (возможна потеря трудоспособности более чем на 30 дней).

Оценка вероятности появления опасного фактора осуществляется экспертным путём по 4-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 учёта 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 учёта данного потенциального опасного фактора.

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

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

При определении критических контрольных точек рекомендуется использовать следующий алгоритм, представленный в Приложении 2. При определении ККТ 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 ХАССП (Приложение 4);

- как потенциальные опасности – необходимо управлять как производственный контроль.

5. Ответственность

Ответственность за разработку данной методики, внесение изменений несёт группа ХАССП.

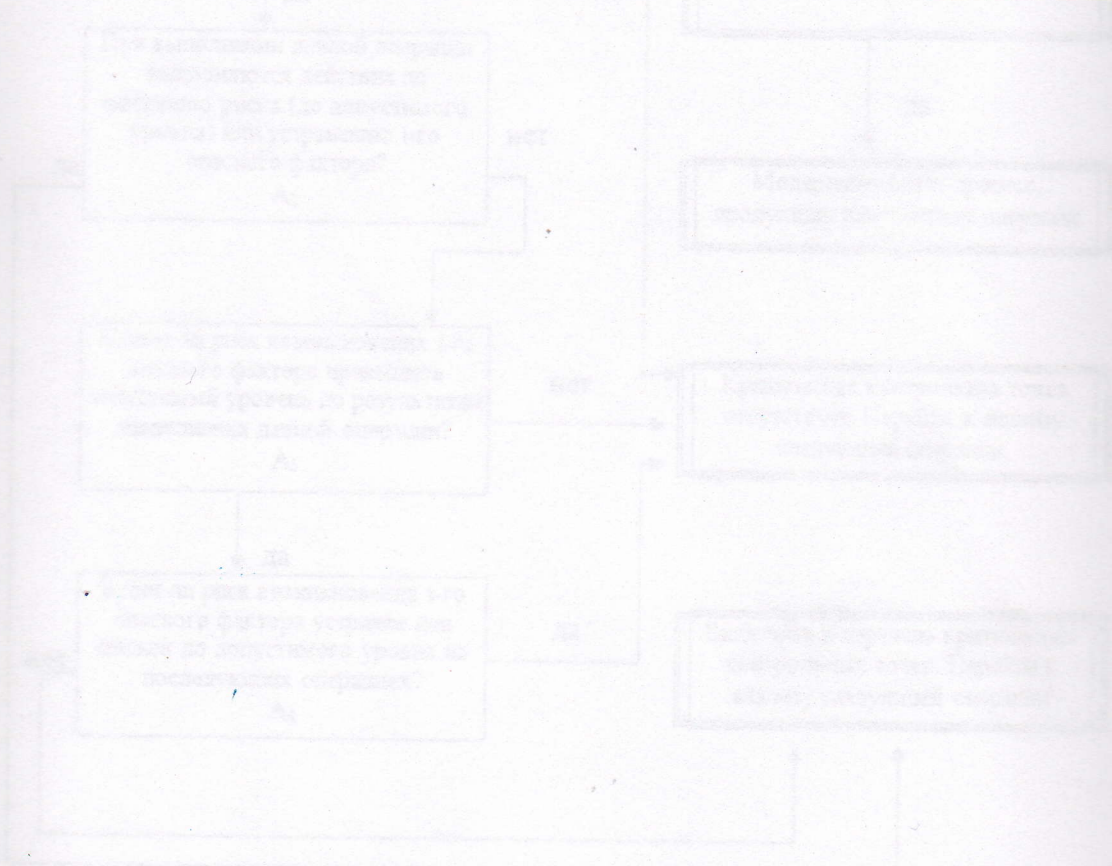
Все сотрудники Учреждения, вовлечённые в процессы обеспечения качества и безопасности пищевой продукции, ответственны за осознанное исполнение требований данной методики.

6. Хранение

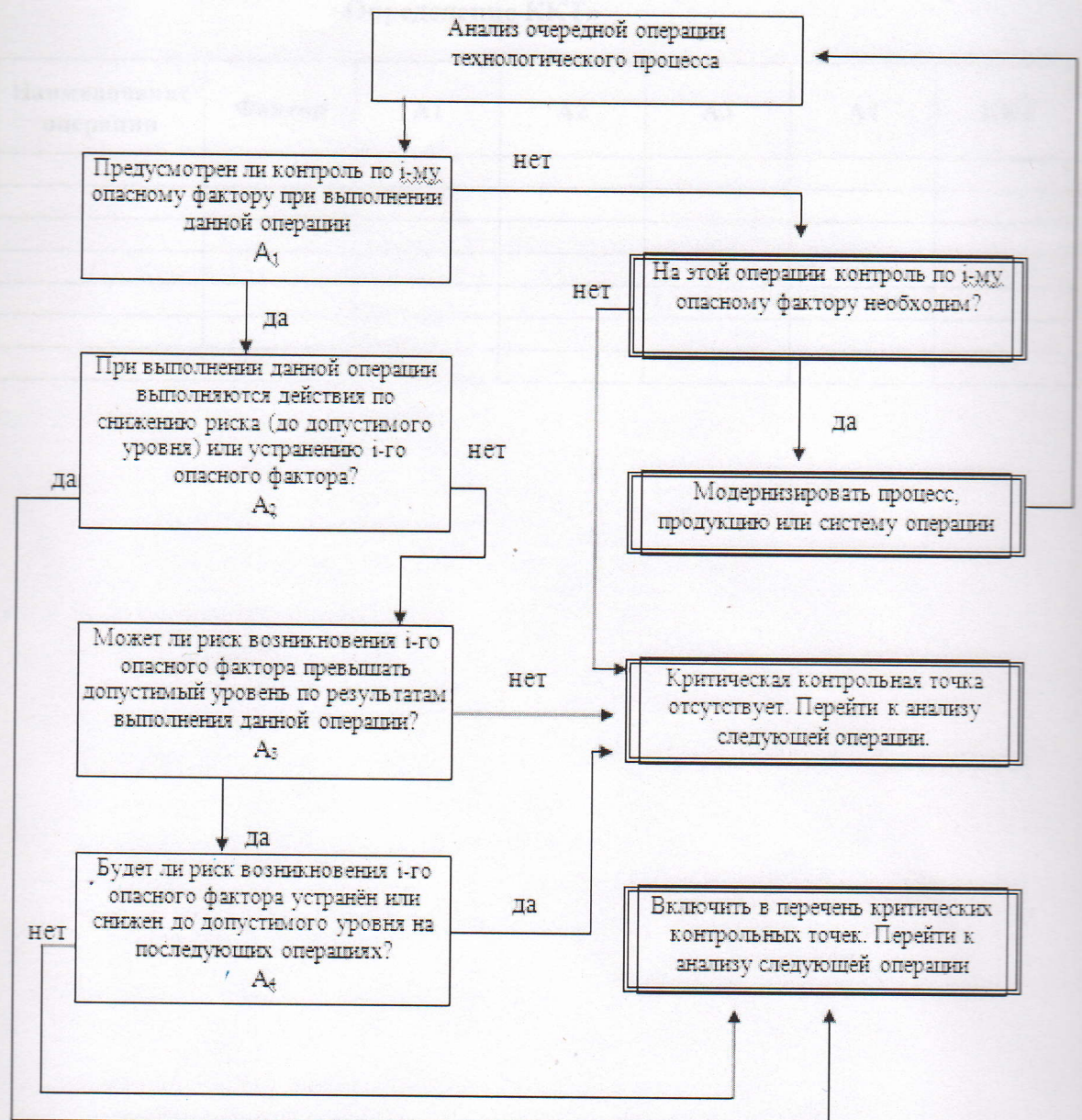
Данная методика хранится в папке «Документация ХАССП». Копии документа могут быть переданы на рабочие места.

Алгоритм определения ККТ
Форма
«Перечень опасных факторов»

№ п/п	Процесс	Потенциальная опасность	Характеристика / последствия	Вероятность появления	Тяжесть последствия	Принятие фактора	Примечание



Алгоритм определения ККТ



Форма Листа ХАССП

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	