

УТВЕРЖДАЮ:

Заведующий МКДОУ «Детский сад № 19 «Тополёк»



О.В.Шевелёва

**МЕТОДИКА АНАЛИЗА ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ**  
ДП - 10 - 2022

Приказ № 20 А от 24.05.2017 г

Дата введения: 24.05.2017 г.

Актуализация документа: 25.05.2022 г.

Приказ № 3-ОД от 25.05.2022 г

## СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ.....	3
Назначение .....	4
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). .....	4
2. Область применения.....	4
Положения настоящей процедуры распространяются на весь пищеблок учреждения и должностные лица, ответственные за проведение работ в соответствии с методикой анализа опасных факторов. ....	4
3. Термины и определения .....	4
4. Описание.....	4
Исходная информация.....	4
Использованы следующие источники для выявления потенциально опасных факторов: .....	4
Потенциально опасные факторы. ....	4
В ходе анализа информации выявлены возможные опасные факторы, которые могут присутствовать в производственных процессах. ....	4
Группы потенциально опасных факторов: .....	4
• микробиологические (плесени, бактерии и др.); .....	4
• химические (дезинфицирующие средства, пищевые добавки и др.); .....	4
• физические (посторонние предметы: стекло, металл, камни, и др.). ....	4
Форма для документирования потенциально опасных факторов представлена в Приложении 1 настоящей процедуры. ....	7
Методика анализа рисков и выбора учитываемых опасных факторов. ....	8
Оценка тяжести последствий возникновения опасного фактора осуществляется экспертным путём по 4-х бальной шкале:.....	8
• 1 балл – снижение потребительской привлекательности (инородное включение); .....	8
• 2 балла – легкая (отсутствует потеря трудоспособности); .....	8
• 3 балла – средняя (возможна потеря трудоспособности в течение нескольких дней); .....	8
Результаты оценки указываются в Приложении 1. ....	8
Необходимость учета рассматриваемого опасного фактора определяется по диаграмме .....	8
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. ....	8
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. ....	8
В случае принятия решения, об учете рассматриваемого потенциально опасного фактора в графе 7 таблицы Приложения 1 проставляется «+». ....	8

## **ПРЕДИСЛОВИЕ**

- 1 Разработано Рабочей группой
- 2 Принят и введен в действие приказом № 3-ОД от 25.05.2022 г
- 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, металл, 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.)

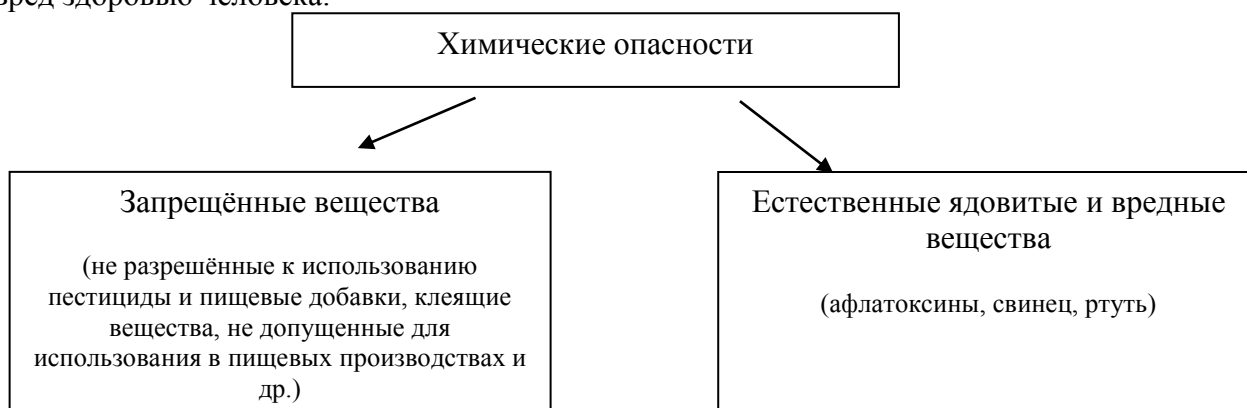
Важно различать такие физические загрязняющие вещества, которые могут вызывать физические травмы (например, металл), и те, которые вызывают эстетическую неприязнь (например, волосы).

Возможные физические опасности	Источники физических опасностей	Меры контроля
1. 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 руководитель группы ХАССП.

Ответственность за качество приемки поступающего сырья и ингредиентов несёт повар.

**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 повар.

**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.

<b>Факторы, влияющие на развитие бактерий, микробов, патогенов.</b>	<b>Условия возникновения</b>
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 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:

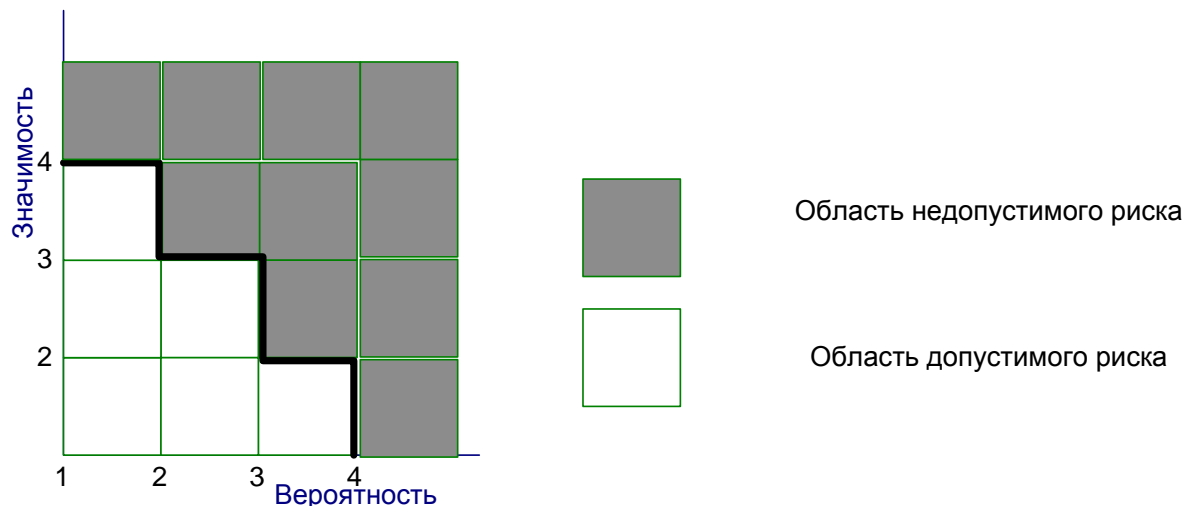
- 1 балл – снижение потребительской привлекательности (инородное включение);
- 2 балла – легкая (отсутствует потеря трудоспособности);
- 3 балла – средняя (возможна потеря трудоспособности в течение нескольких дней);
- 4 балла - тяжелая (возможна потеря трудоспособности более чем на 30 дней);

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.

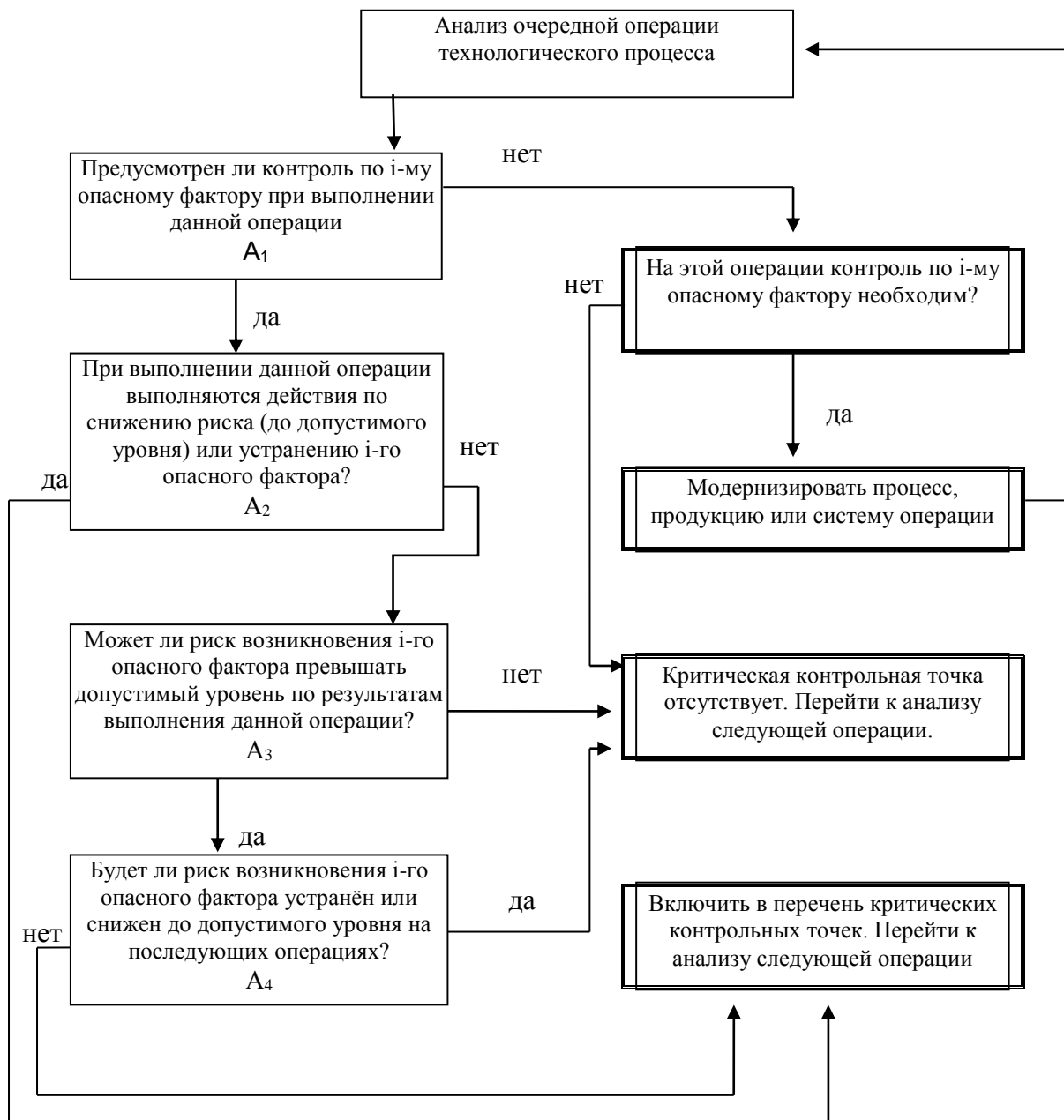
Все работники пищеблока ответственны за осознанное исполнение требований данной процедуры.

#### **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			
<b>Контроль</b>			
Объект контроля	Контролируемый параметр	Критические пределы	
<b>Мониторинг</b>			
Процедура	Периодичность	Ответственный	Записи
<b>Коррекция и корректирующие мероприятия</b>			
Коррекция и корректирующие действия (устранение отклонения от пределов и причины отклонения)	Ответственный		Записи



