Практическое занятие № 15

Тема: Методологические принципы создания биологически безопасных продуктов питания

# Цель занятия: приобрести навыки определения опасных факторов с определением критических контрольных точек (ККТ)

Основные вопросы:

1. Опасные факторы: определение, анализ рисков

2. Виды и оценка опасных факторов

# 3. Меры по предотвращению загрязнений и управлению рисками, определение критических контрольных точек (ККТ)

# 4. Дерево принятия решений

Задание:

Разработать технологическую карту одного вида пробиотического продукта с указанием критических контрольных точек

Методические рекомендации к выполнению задания:

Определение критических контрольных точек.

Цель этого этапа - определение точек, операций или процедур производственного процесса, которые необходимо контролировать для предотвращения появления опасного фактора, его устранения или уменьшения до допустимого уровня.

ККТ выбирают, проводя анализ отдельно по каждому учитываемому опасному фактору и рассматривая последовательно все операции, включенные в блок-схему производственного процесса.

Необходимым условием ККТ является наличие на рассматриваемой операции контроля признаков риска.

Чтобы выявить необходимые условия включения рассматриваемой технологической операции в перечень ККТ, необходимо ответить на четыре вопроса:

1. Существует ли в данной точке вероятность отклонения параметров процесса и/или показателей качества изделий от допустимого уровня?
2. Приведёт ли дополнительное увеличение (снижение) параметра или показателя на этом этапе к увеличению степени риска ухудшения качества?
3. Возможно ли за счёт совершенствования технологии анализируемого этапа процесса снизить или предотвратить риск ухудшения качества готового продукта?
4. Возможно ли на последующих этапах производственного процесса снизить или исключить этот риск?

Этап (участок, операцию) следует отнести к ККТ, если на эти вопросы будут получены ответы «да—да—нет—нет». При получении других комбинаций ответов для принятия обоснованного решения может понадобиться дополнительная информация.

Затем для каждой ККТ составляют рабочий лист, в котором указывают:

* + наименование опасного фактора (одного или нескольких), по которому проводится контроль;
  + контролируемые параметры и их предельные значения (критические пределы);
  + процедуру мониторинга;
  + корректирующие действия, которые необходимо выполнить при нарушении предельных значений;

Для определения критических контрольных точек необходимо составить технологическую карту производства одного вида пробитического продукта с указанием ККТ:

Технологическая карта производства \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ с указанием ККТ

(наименование продукта)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | Технологический процесс | Технологические режимы | ККТ | Периодичность контроля | Корректирующие действия |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

Форма отчетности: технологическую карту производства одного вида пробитического продукта с указанием ККТ

Сроки предоставления отчетности: по расписанию

Максимальный оценочный балл: 100 % при выполнении требования методических рекомендаций.