

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ВОРОНЕЖСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИНЖЕНЕРНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ»

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по УР

_____ Василенко В.Н.
(подпись) (Ф.И.О)
«25» мая 2023

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ДИСЦИПЛИНЫ

Система управления безопасностью пищевого производства
на основе принципов ХАССП

Направление подготовки

35.03.07 Технология производства и переработки сельскохозяйственной продукции

Направленность (профиль)

Технологии сельскохозяйственной продукции для персонализированного питания

Квалификация выпускника
Бакалавр

Воронеж

1. Цели и задачи дисциплины

Целями освоения дисциплины «Система управления безопасностью пищевого производства на основе принципов ХАССП» является формирование компетенций обучающегося в области профессиональной деятельности и сфере профессиональной деятельности:

13 Сельское хозяйство (в сфере производства, хранения и переработки продукции растениеводства и животноводства);

22 Пищевая промышленность, включая производство напитков и табака (в сфере технологий комплексной переработки мясного и молочного сырья).

22 Пищевая промышленность, включая производство напитков и табака (в сфере промышленного производства кулинарной продукции).

Дисциплина направлена на решение задач профессиональной деятельности следующих типов: производственно-технологического, организационно-управленческого, научно-исследовательского.

Программа составлена в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению подготовки 35.03.07 Технология производства и переработки сельхозпродукции, утвержденного Приказом Министерства науки и высшего образования Российской Федерации от 17.07.2017 № 669. Редакция с изменениями № 1456 от 26.11.2020.

2. Перечень планируемых результатов обучения, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

№ п/п	Код компетенции	Формулировка компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции
1	ПКв-3	способен эксплуатировать технологическое оборудование для производства, хранения и переработки сельскохозяйственной продукции	ИД2 _{ПКв-3} - Разрабатывает системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью производства продукции персонализированного питания и специализированного питания на основе продуктов переработки с/х сырья

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Результаты обучения (показатели оценивания)
ИД2 _{ПКв-3} - Разрабатывает системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью производства продукции персонализированного питания и специализированного питания на основе продуктов переработки с/х сырья	Знает: применение процессного подхода при внедрении и улучшении результативности системы менеджмента безопасности и прослеживаемости производства продукции персонализированного и специализированного питания, сельскохозяйственной продукции
	Умеет: внедрять системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью для производства продукции персонализированного и специализированного питания, хранения и переработки сельскохозяйственной продукции
	Владеет: навыками применения системы управления безопасностью на основе принципов

3. Место дисциплины в структуре ООП ВО

Дисциплина относится к *части, формируемой участниками образовательных отношений* Блока 1 ООП. Дисциплина является обязательной к изучению.

Дисциплина «Система управления безопасностью пищевого производства на основе принципов ХАССП» основывается на знаниях, умениях и компетенциях, сформированных при изучении следующих дисциплин: «Стандартизация и сертификация сельскохозяйственной продукции», «Производство продукции растениеводства», «Учебная практика, ознакомительная практика (в том числе получение первичных навыков научно-исследовательской работы)».

Дисциплина «Система управления безопасностью пищевого производства на основе принципов ХАССП» является предшествующей для освоения дисциплин: «Безопасность персонализированных продуктов питания», «Технология производства продукции птицеводства», «Технология высокорцептурных изделий».

4. Объем дисциплины и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетные единицы.

Виды учебной работы	Всего академических часов	Распределение трудоемкости по семестрам, ак. ч 6 семестр
		Акад. ч
Общая трудоемкость дисциплины	144	144
Контактная работа в т. ч. аудиторные занятия:	73,9	73,9
Лекции	36	36
<i>в том числе в форме практической подготовки</i>	-	-
Лабораторные занятия	36	36
<i>в том числе в форме практической подготовки</i>	36	36
Консультации текущие	1,8	1,8
Вид аттестации (зачет)	0,1	0,1
Самостоятельная работа:	70,1	70,1
Изучение материалов по учебникам (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	25,1	25,1
Подготовка к лабораторным занятиям (собеседование)	25	25
Изучение материалов, изложенных в лекциях (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	20	20

5 Содержание дисциплины, структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

5.1 Содержание разделов дисциплины (модуля)

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Содержание раздела	Трудоемкость раздела, ак. ч
1	Нормативно-законодательная база безопасности пищевой продукции	История безопасности питания, основные термины и определения. Нормативно-законодательная база безопасности продукции для проведения сертификации. Доктрина Продовольственной безопасности. Федеральные Законы, регламентирующие деятельность государства в области пищевой безопасности. Технический регламент 021/2011 «О безопасности пищевой продукции». ГОСТ Р 53755 «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к органам, осуществляющим аудит и сертификацию систем менеджмента безопасности пищевых продуктов». ГОСТ Р 51705.1 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП». Кодекс Алиментариус. Общие принципы гигиены пищевых продуктов. Ключевые элементы системы менеджмента безопасности пищевой продукции (СМБПП), позволяющие обеспечить безопасность пищевой продукции во всей цепи ее создания: интерактивный обмен информацией, системный менеджмент, программы предварительных обязательных мероприятий, принципы ХАССП.	50
2	Программа (процедура) ХАССП в соответствии требованиями технических регламентов Таможенного союза	Основные принципы системы анализа опасностей по критическим контрольным точкам (НАССР). Основные принципы системы анализа опасностей по критическим контрольным точкам (НАССР). Система ХАССП на примерах ХАССП на основе критического анализа и синтеза информации. Цели и характеристика ХАССП. Принципы системы ХАССП. Порядок разработки системы ХАССП на предприятии. Источники загрязнений пищевых продуктов. Анализ состояния производства. Требования к управлению технологическими процессами и прослеживаемостью производства продукции общественного питания массового изготовления и специализированных пищевых продуктов	55

3	Система менеджмента пищевой безопасности по стандарту ISO 22000 и принципам HACCP (ХАССП)	Системы менеджмента качества на базе международных стандартов. Проектирование и функционирование систем менеджмента качества на соответствие отраслевым версиям международным стандартам для планирования работ по стандартизации и сертификации. Технологические риски на основе системного подхода для решения поставленных задач. Особенности разработки и внедрения систем управления безопасностью пищевой продукцией. Разработка планово-предупреждающих действий. Определение КТК процесса. Мониторинг. Верификация процесса. Сертификация системы GMP. Российские версии GMP.	37,1
4	<i>Консультации текущие</i>		1,8
5	<i>Виды аттестации (зачет)</i>		0,1

5.2 Разделы дисциплины и виды занятий

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Лекции, ак. ч	Лабораторные занятия, ак. ч	СРО, ак. ч
1	Нормативно-законодательная база безопасности пищевой продукции	12	2	10
2	Программа (процедура) ХАССП в соответствии с требованиями технических регламентов Таможенного союза	12	14	30,1
3	Система менеджмента пищевой безопасности по стандарту ISO 22000 и принципам HACCP (ХАССП)	12	20	30
4	<i>Консультации текущие</i>		1,8	
5	<i>Зачет</i>		0,1	

5.2.1 Лекции

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Тематика лекционных занятий	Трудоемкость, ак. ч
1	Нормативно-законодательная база безопасности пищевой продукции	История безопасности питания, основные термины и определения. Нормативно-законодательная база безопасности продукции для проведения сертификации.	2
		Доктрина Продовольственной безопасности. Федеральные Законы, регламентирующие деятельность государства в области пищевой безопасности. Технический регламент 021/2011 «О безопасности пищевой продукции». ГОСТ Р 53755 «Системы менеджмента безопасности пищевой	8

		<p>продукции. Требования к органам, осуществляющим аудит и сертификацию систем менеджмента безопасности пищевых продуктов». ГОСТ Р 51705.1 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП». Кодекс Алиментариус. Общие принципы гигиены пищевых продуктов.</p>	
		<p>Ключевые элементы системы менеджмента безопасности пищевой продукции (СМБПП), позволяющие обеспечить безопасность пищевой продукции во всей цепи ее создания: интерактивный обмен информацией, системный менеджмент, программы предварительных обязательных мероприятий, принципы ХАССП.</p>	6
2	<p>Программа (процедура) ХАССП в соответствии с требованиями технических регламентов Таможенного союза</p>	<p>Основные принципы системы анализа опасностей по критическим контрольным точкам (НАССР). Основные принципы системы анализа опасностей по критическим контрольным точкам (НАССР). Система ХАССП на примерах ХАССП на основе критического анализа и синтеза информации. Цели и характеристика ХАССП.</p>	6
		<p>Сертификация ХАССП. Порядок разработки системы ХАССП на предприятии. Источники загрязнений пищевых продуктов. Анализ состояния производства. Требования к управлению технологическими процессами и прослеживаемостью производства продукции общественного питания массового изготовления и специализированных пищевых продуктов</p>	6
3	<p>Система менеджмента пищевой безопасности по стандарту ISO 22000 и принципам НАССР (ХАССП)</p>	<p>Системы менеджмента качества на базе международных стандартов. Проектирование и функционирование систем менеджмента качества на соответствие отраслевым версиям международным стандартам для планирования работ по стандартизации и сертификации. Технологические риски. Особенности разработки и внедрения систем управления безопасностью пищевой продукцией. Разработка плано-предупреждающих действий. Определение КТК процесса. Мониторинг. Верификация процесса. Сертификация системы GMP. Российские версии GMP.</p>	8

5.2.2 Практические занятия (семинары) не предусмотрены.

5.2.3 Лабораторный практикум

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Тематика лабораторных занятий	Трудоемкость, ак. ч
1	Нормативно-законодательная база безопасности пищевой продукции	Изучение ГОСТ Р 51074-2003 – стандарта на правила маркировки продукции.	2
2	Программа (процедура) HACCP в соответствии с требованиями технических регламентов Таможенного союза	Разработка технологической маршрутной карты процесса производства _____ продукции.	2
		Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции	2
		Разработка и внедрение системы управления качеством в соответствии с требованиями стандартов HACCP на пищевом предприятии. План HACCP. Описание продукта. Составление процессной диаграммы на основе критического анализа и синтеза информации.	6
		План HACCP. Выявление рисков. Описание процедуры выявления	4
		Разработка производственных программ обязательных предварительных мероприятий с обеспечением требований к управлению технологическими процессами и прослеживаемостью производства продукции общественного питания массового изготовления и специализированных пищевых продуктов	2
3	Система менеджмента пищевой безопасности по стандарту ISO 22000 и принципам HACCP (HACCP)	План HACCP. Определение критических контрольных точек по «Дереву решений». План HACCP. Обоснование критических пределов. Определение рабочих пределов	4
		Изучение ГОСТ Р ИСО 22005-2009 «Прослеживаемость в цепочке производства кормов и	2

		пищевых продуктов. Общие принципы и основные требования к проектированию и внедрению системы».	
		План HACCP. Описание критических контрольных точек. Мониторинг, корректирующие действия, верификация. Документирование и сохранение записей	8
		Сертификация системы GMP. Российские версии GMP.	6

5.2.4 Самостоятельная работа обучающихся

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Вид СРО	Трудоёмкость, час
1	Нормативно-законодательная база безопасности пищевой продукции	Изучение материалов по учебникам (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	2
		Подготовка к лабораторным занятиям (собеседование)	2
		Изучение материалов, изложенных в лекциях (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	6
2	Программа (процедура) HACCP в соответствии с требованиями технических регламентов Таможенного союза	Изучение материалов по учебникам (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	10,1
		Подготовка к лабораторным занятиям (собеседование)	10
		Изучение материалов, изложенных в лекциях (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	10
3	Система менеджмента пищевой безопасности по стандарту ISO 22000 и принципам HACCP (HACCP)	Изучение материалов по учебникам (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	10
		Подготовка к лабораторным занятиям (собеседование)	10
		Изучение материалов, изложенных в лекциях (собеседование, тестирование, решение кейс-заданий)	10

6 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Для освоения дисциплины обучающийся может использовать:

6.1 Основная литература

1. Маюрникова Л. А. ХАССП на предприятиях общественного питания : учебное пособие для вузов / Л. А. Маюрникова, Г. А. Губаненко, А. А. Кокшаров. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2022. — 196 с. — ISBN 978-5-8114-8971-8. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/186005> (дата обращения: 22.11.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

2. Маюрникова Л. А. Экспертиза и ХАССП на предприятиях общественного питания : учебное пособие / Л. А. Маюрникова, А. А. Кокшаров. — Кемерово : КемГУ, 2021. — 80 с. — ISBN 978-5-8353-2805-5. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/186363> (дата обращения: 22.11.2021). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

3. Данылиев М. М. Система менеджмента безопасности пищевой продукции и качества: практикум : [/ М. М. Данылиев, Д. В. Ключникова ; науч. ред. А. Н. Пономарев ; Воронежский государственный университет инженерных технологий. — Воронеж : Воронежский государственный университет инженерных технологий, 2018. — 56 с. : ил. — Режим доступа: по подписке. — URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=561364>

6.2 Дополнительная литература

1. Бурашников Ю. М. Производственная безопасность на предприятиях пищевых производств : учебник / Ю. М. Бурашников, А. С. Максимов, В. Н. Сысоев. — 2-е изд., стер. — Москва : Дашков и К°, 2020. — 520 с. — Режим доступа: по подписке. — URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=116072>

2. Димитриев А. Д. Управление качеством пищевой продукции на принципах ХАССП в системе общественного питания : учебное пособие : / А. Д. Димитриев, Г. О. Ежкова, Д. А. Димитриев ; Казанский национальный исследовательский технологический университет. — Казань : Казанский научно-исследовательский технологический университет (КНИТУ), 2017. — 156 с. : схем., табл., ил. — Режим доступа: по подписке. — URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=500629>

3. Гуринович Г.В. Системы менеджмента безопасности мяса и мясных продуктов [Электронный ресурс] : учебное пособие / Г.В. Гуринович. — Электрон.дан. — Кемерово :КемГУ, 2018. — 98 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/107704>.

5. Новикова И. В. Применение принципов ХАССП при производстве продуктов питания : учебное пособие / И. В. Новикова, Е. А. Коротких, А. В. Коростелев. — Воронеж : ВГУИТ, 2018. — 55 с. — ISBN 978-5-00032-356-4. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/117806>

6.3 Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся

1. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплин (модулей) в ФГБОУ ВО ВГУИТ [Электронный ресурс] : методические указания для обучающихся на всех уровнях высшего образования / М. М. Данылиев, Р. Н. Плотникова; ВГУИТ, Учебно-методическое управление. - Воронеж : ВГУИТ, 2016. — Режим доступа: <http://biblos.vsu.ru/ProtectedView/Book/ViewBook/2488> - Загл. с экрана.

6.4 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля)

Наименование ресурса сети «Интернет»	Электронный адрес ресурса
«Российское образование» - федеральный портал	https://www.edu.ru/
Научная электронная библиотека	https://elibrary.ru/defaultx.asp?

Национальная исследовательская компьютерная сеть России	https://niks.su/
Информационная система «Единое окно доступа к образовательным ресурсам»	http://window.edu.ru/
Электронная библиотека ВГУИТ	http://biblos.vsu.ru/megapro/web
Сайт Министерства науки и высшего образования РФ	https://minobrnauki.gov.ru/
Портал открытого on-line образования	https://npoed.ru/
Электронная информационно-образовательная среда ФГБОУ ВО «ВГУИТ»	https://education.vsu.ru/

6.5. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

При изучении дисциплины используется программное обеспечение, современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы: ЭИОС университета, в том числе на базе программной платформы «Среда электронного обучения ЗКЛ». При освоении дисциплины используется лицензионное и открытое программное обеспечение – ОС Windows, ОС ALT Linux, AdobeReaderXI.

7 Материально-техническое обеспечение дисциплины

Необходимый для реализации образовательной программы перечень материально-технического обеспечения включает: лекционные аудитории (оборудованные видеопроекционным оборудованием для презентаций; средствами звуковоспроизведения; экраном; имеющие выход в Интернет); помещения для проведения лабораторных и практических занятий (оборудованные учебной мебелью); ресурсный центр (имеющий рабочие места для студентов, оснащённые компьютерами с доступом к базам данных и Интернет); компьютерные классы. Обеспеченность процесса обучения техническими средствами полностью соответствует требованиям ФГОС по направлению подготовки.

В ходе учебного процесса используются аудитории для проведения занятий лекционного типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации (20,19) оснащенные следующим оборудованием и техническими средствами обучения: доска ученическая, ноутбук, мультимедиа-проектор, комплекты мебели для учебного процесса, учебно-наглядные пособия.

Для проведения лабораторных занятий используются аудитории 20а, 20б оснащенные необходимым оборудованием, инвентарем.

Также используются аудитории для самостоятельной работы обучающихся (18, 151,341), выполнения курсового и дипломного проектирования (18) оснащенные компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа к ЭОС.

Дополнительно для самостоятельной работы обучающихся используются читальные залы ресурсного центра ВГУИТ оснащенные компьютерами со свободным доступом в сеть Интернет и библиотечным и информационно- справочным системам

8 Оценочные материалы для промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю)

Оценочные материалы (ОМ) для дисциплины (модуля) включают:

- перечень компетенций с указанием индикаторов достижения компетенций, этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы;
- описание шкал оценивания;
- типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков;

- методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности.

ОМ представляются в виде отдельного документа и входят в состав рабочей программы дисциплины (модуля) в виде приложения.

Оценочные материалы формируются в соответствии с П ВГУИТ «Положение об оценочных материалах».

**ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

по дисциплине

**Система управления безопасностью пищевого производства
на основе принципов ХАССП**

1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования

№ п/п	Код компетенции	Формулировка компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции
1	ПКв-3	способен эксплуатировать технологическое оборудование для производства, хранения и переработки сельскохозяйственной продукции	ИД2 _{ПКв-3} - Разрабатывает системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью производства продукции персонализированного питания и специализированного питания на основе продуктов переработки с/х сырья

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Результаты обучения (показатели оценивания)
ИД2 _{ПКв-3} - Разрабатывает системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью производства продукции персонализированного питания и специализированного питания на основе продуктов переработки с/х сырья	Знает: применение процессного подхода при внедрении и улучшении результативности системы менеджмента безопасности и прослеживаемости производства продукции персонализированного и специализированного питания, сельскохозяйственной продукции
	Умеет: внедрять системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью для производства продукции персонализированного и специализированного питания, хранения и переработки сельскохозяйственной продукции
	Владеет: навыками применения системы управления безопасностью на основе принципов ХАССП для производства, хранения и переработки сельскохозяйственной продукции

2. Паспорт оценочных материалов по дисциплине

№ п/п	Разделы дисциплины	Индекс контролируемой компетенции и (или ее части)	Оценочные средства		Технология/процедура оценивания (способ контроля)
			наименование	№№ заданий	
1	Нормативно-законодательная база безопасности пищевой продукции	ПКв-3	тест	41-53	Компьютерное тестирование Процентная шкала. 0-100 %; 0-59,99% - неудовлетворительно; 60-74,99% - удовлетворительно; 75- 84,99% -хорошо; 85-100% - отлично. Проверка преподавателем Отметка в системе «зачтено – не зачтено»
собеседование (зачет)			1-7		
кейс-задания			33-42		
2	Программа (процедура)	ПКв-3	тест	54-81	Компьютерное

	ХАССП в соответствии с требованиями технических регламентов Таможенного союза		<p>собеседование (зачет)</p> <p>8-15</p> <p>лабораторные занятия</p> <p>22-30</p> <p>кейс-задания</p> <p>82-90</p>	<p>тестирование</p> <p>Процентная шкала.</p> <p>0-100 %;</p> <p>0-59,99% -</p> <p>неудовлетворительно;</p> <p>60-74,99% -</p> <p>удовлетворительно;</p> <p>75- 84,99% -хорошо;</p> <p>85-100% - отлично.</p> <p>Проверка преподавателем</p> <p>Отметка «неудовлетворительно , удовлетворительно, хорошо, отлично»</p> <p>Процентная шкала.</p> <p>0-100 %;</p> <p>0-59,99% -</p> <p>неудовлетворительно;</p> <p>60-74,99% -</p> <p>удовлетворительно;</p> <p>75- 84,99% -хорошо;</p> <p>85-100% - отлично.</p> <p>Проверка преподавателем</p> <p>Отметка в системе «зачтено – не зачтено»</p>
3	Система менеджмента пищевой безопасности по стандарту ISO 22000 и принципам HACCP (ХАССП)	ПКв -3	<p>тест</p> <p>80</p> <p>собеседование (зачет)</p> <p>16-21</p> <p>лабораторные занятия</p> <p>31-33</p> <p>кейс-задания</p> <p>45-50</p>	<p>Компьютерное тестирование</p> <p>Процентная шкала.</p> <p>0-100 %;</p> <p>0-59,99% -</p> <p>неудовлетворительно;</p> <p>60-74,99% -</p> <p>удовлетворительно;</p> <p>75- 84,99% -хорошо;</p> <p>85-100% - отлично.</p> <p>Проверка преподавателем</p> <p>Отметка «неудовлетворительно , удовлетворительно, хорошо, отлично»</p> <p>Процентная шкала.</p> <p>0-100 %;</p> <p>0-59,99% -</p> <p>неудовлетворительно;</p> <p>60-74,99% -</p> <p>удовлетворительно;</p> <p>75- 84,99% -хорошо;</p> <p>85-100% - отлично.</p> <p>Проверка преподавателем</p> <p>Отметка в системе «зачтено – не зачтено»</p>

3 Оценочные материалы для промежуточной аттестации

Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы

Для оценки знаний, умений, навыков студентов по дисциплине применяется бально-рейтинговая система оценки сформированности компетенций студента.

Бально-рейтинговая система оценки осуществляется в течение всего семестра при проведении аудиторных занятий и контроля самостоятельной работы. Показателями ОМ являются: текущий опрос в виде собеседования на лабораторных работах, тестовые задания и самостоятельно (домашнее задание). Оценки выставляются в соответствии с графиком контроля текущей успеваемости студентов в автоматизированную систему баз данных (АСУБД) «Рейтинг студентов».

Обучающийся, набравший в семестре более 60 % от максимально возможной бально-рейтинговой оценки работы в семестре получает зачет автоматически.

Студент, набравший за текущую работу в семестре менее 60 %, т.к. не выполнил всю работу в семестре по объективным причинам (болезнь, официальное освобождение и т.п.) допускается до зачета, однако ему дополнительно задаются вопросы на собеседовании по разделам, выносимым на зачет.

Аттестация обучающегося по дисциплине проводится в форме тестирования и предусматривает возможность последующего собеседования (зачета).

Каждый вариант теста включает 25 контрольных заданий, из них:

- 10 контрольных заданий на проверку знаний;
- 10 контрольных заданий на проверку умений;
- 5 контрольных заданий на проверку навыков.

3.1 Собеседование (зачет)

ПКв-3 - способен эксплуатировать технологическое оборудование для производства, хранения и переработки сельскохозяйственной продукции

ИД2_{ПКв-3} - Разрабатывает системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью производства продукции персонализированного питания и специализированного питания на основе продуктов переработки с/х сырья

№ задания	Формулировка вопроса
1.	История безопасности питания, основные термины и определения
2.	Документы, нормирующие и контролирующие безопасность сырья и пищевой продукции в РФ
3.	Технический регламент 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»
4.	Нормативно-законодательная база безопасности продукции для проведения сертификации
5.	ГОСТ Р 51705.1 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП»
6.	Перечислите ключевые элементы системы менеджмента безопасности пищевой продукции (СМБПП)
7.	Нормативно-правовые акты России и Таможенного союза по безопасности пищевых продуктов.
8.	Основные принципы системы анализа опасностей по критическим контрольным точкам (НАССР)
9.	Разработка, внедрение, сертифицирование систем менеджмента качества по НАССР, ISO. Система ХАССП на примерах ХАССП
10.	Цели и характеристика ХАССП
11.	Принципы системы ХАССП
12.	Изложите суть процедуры установления корректирующих действий при выявлении выхода за критические пределы.
13.	Сертификация ХАССП
14.	Перечислите требования ХАССП в соответствии с требованиями технических регламентов Таможенного союза
15.	Каков порядок разработки системы ХАССП на предприятии?

16.	Назовите источники загрязнений пищевых продуктов
17.	Перечислите технологические риски
18.	Мониторинг. Верификация процесса
19.	Проектирование и функционирование систем менеджмента качества на соответствие отраслевым версиям международным стандартам
20.	Особенности разработки и внедрения систем управления безопасностью пищевой продукцией
21.	Разработка плано-предупреждающих действий

Критерии и шкалы оценки:

- оценка «зачтено» выставляется студенту, если он активно участвует в собеседовании и обсуждении, подготовил аргументы в пользу решения, предложил альтернативы, выслушивал мнения других;

- оценка «не зачтено», если студент выполнял роль наблюдателя, не внес вклада в собеседование и обсуждение.

3.2 Защита лабораторных занятий

ПКв-3 - способен эксплуатировать технологическое оборудование для производства, хранения и переработки сельскохозяйственной продукции

ИД2_{ПКв-3} - Разрабатывает системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью производства продукции персонализированного питания и специализированного питания на основе продуктов переработки с/х сырья

Номер вопроса	Текст вопросов лабораторных занятий
22.	Перечислите задачи, предшествующие разработке плана ХАССП
23.	Какова процедура формирования рабочей группы (группы внедрения)?
24.	Перечислите требования к квалификации представителей рабочей группы
25.	Распределение отчетности и ответственности при внедрении системы ХАССП.
26.	Каким образом осуществляется реализация безопасных продуктов? Что входит в описание продукта?
27.	Провести анализ опасностей и опасных факторов по стадиям производственного процесса
28.	Каким образом проводится анализ потенциально опасных факторов и оценка тяжести последствий?
29.	Разработка технологической маршрутной карты
30.	Что включает разработка обязательных предварительных программ безопасности продукции?
31.	Назовите корректирующие действия в системе ХАССП.
32.	В чем заключается проведение процедуры по верификации? Мониторинг, корректирующие действия, верификация. Документирование и сохранение записей
33.	Каким образом составляется план НАССР? Опишите для него критических контрольных точек.

Процентная шкала.

0-100 %;

0-59,99% - неудовлетворительно;

60-74,99% - удовлетворительно;

75- 84,99% -хорошо;

85-100% - отлично

3.3 Кейс-задания к зачету

ПКв-3 - способен эксплуатировать технологическое оборудование для производства, хранения и переработки сельскохозяйственной продукции

ИД2_{ПКв-3} - Разрабатывает системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью производства продукции персонализированного питания и специализированного питания на основе продуктов переработки с/х сырья

№ задания	Кейс-задания

34.	<p>СМБПП (Система Менеджмента Безопасности Пищевой Продукции) – это система на соответствие требованиям стандарта ISO 22000. Опишите чем отличается СМБПП от ХАССП?</p> <p>Ответ: ХАССП - это тоже система со своими инструментами контроля, но не такая «широкая» как требования стандарта. Она затрагивает систему контроля непосредственно производства. Стандарт ISO 22000 включает в себя процедуры и принципы ХАССП. Если совсем по-простому, то ISO 22000= ISO 9001 + ХАССП. Именно по этой причине есть большая разница между ISO 22000(ISO 9001 + ХАССП) и ГОСТ Р 51705.1 (только ХАССП). Не путайте их, если у Вас стоит цель построить именно систему менеджмента.</p>
35.	<p>СМБПП (Система Менеджмента Безопасности Пищевой Продукции) – это система на соответствие требованиям стандарта ISO 22000. Опишите подробно отличая ПОПМ от ППОПМ?</p> <p>Решение: ПОПМ – Программы Предварительных Обязательных Мероприятий – отдельный документ, который необходимо внедрить. В нем описываются все предварительные условия, которые компания создает для производства пищевой продукции. Можете оформить в виде документированной процедуры. ППОПМ – Производственные Программы Предварительных Обязательных Мероприятий. Это уже меры контроля, которые осуществляются на все «слабые» места. Если нет возможности или надобности установить ККТ, устанавливаются ППОПМ.</p>
36.	<p>Ситуация. Система ХАССП разрабатывается индивидуально для каждого предприятия с учетом его особенностей. Соответственно, список опасных факторов и этапов производства, на которых они могут возникнуть, будет отличаться. Для того, чтобы наглядно продемонстрировать процесс использования дерева принятия решений на практике, мы приведем пример анализа опасностей, которые возникают на этапах входного контроля сырья и хранения сырья на мясном производстве.</p> <p>Входной контроль сырья. На данном этапе имеется опасность присутствия в сырье микроорганизмов. В ходе анализа рисков установлено, что этот опасный фактор несет в себе недопустимые риски. В отношении него установлено следующее предупреждающее действие: проверка наличия и содержания сопроводительной документации.</p> <p>Вопрос №1: Существуют предупреждающие действия для предотвращения выявленных рисков? Вопрос №2: Данная стадия специально разработана для устранения риска или снижения его до приемлемого уровня? Вопрос №3: Может ли идентифицированный опасный фактор превысить допустимый уровень, либо увеличиться до неприемлемого уровня? Вопрос №4: Идентифицированный риск будет устранен или уменьшен до приемлемого уровня на последующей стадии процесса?</p> <p>Решение: Ответ №1: Да. Переходим к вопросу №2. Ответ №2: Нет. Переходим к вопросу №3. Ответ №3: Да. Переходим к вопросу №4. Ответ №4: Да, на этапе хранения сырья. Вывод: данный этап производства не является ККТ.</p>
37.	<p>Ситуация. Система ХАССП разрабатывается индивидуально для каждого предприятия с учетом его особенностей. Соответственно, список опасных факторов и этапов производства, на которых они могут возникнуть, будет отличаться. Для того, чтобы наглядно продемонстрировать процесс использования дерева принятия решений на практике, мы приведем пример анализа опасностей, которые возникают на этапах входного контроля сырья и хранения сырья на мясном производстве.</p> <p>Хранение сырья. На данном этапе имеется опасность развития в сырье патогенных микроорганизмов при несоблюдении условий хранения. В ходе анализа рисков установлено, что этот опасный фактор несет в себе недопустимые риски. В отношении него установлено следующее предупреждающее действие: контроль соблюдения условий хранения.</p> <p>Вопрос №1: Существуют предупреждающие действия для предотвращения выявленных рисков? Вопрос №2: Данная стадия специально разработана для устранения риска или снижения его до приемлемого уровня?</p> <p>Решение: Ответ №1: Да. Переходим к вопросу №2. Ответ №2: Да. Сырье сортируется, а затем хранится в специально отведенных для этого</p>

	<p>местах с определенными условиями хранения. Вывод: данный этап производства является ККТ.</p>
<p>38.</p>	<p>Дайте заключение о правильности применения пищевых добавок при производстве детских мясных консервов и возможности их реализации.</p> <p>При проведении санитарно-эпидемиологического обследования консервного завода было установлено, что при изготовлении детских мясных консервов «Богатырь» из мяса цыплят, обогащенных соевым белком, используется консервант нитрит натрия. Кроме того, консервы обогащены минеральными элементами: железом, кальцием и фосфором. На этикетке указано, что консервы рекомендованы для питания детей раннего возраста до 3 лет.</p> <p>Указан состав продукта: «Куриное мясо, соевый белок, соль, лавровый лист, нитрит натрия. Содержание железа – 12,8 мг %, кальция – 55,2 мг %, фосфора – 117,5 мг % (что соответствует медико-биологическим рекомендациям к детским продуктам питания).</p> <p>В ходе обследования предприятия установлено, что пищевая добавка – нитрит натрия – хранится в специальной таре непосредственно в производственном цехе предприятия. Тара маркирована четкой этикеткой, с указанием даты изготовления и получения. Рабочий раствор нитрита хранится тут же в пластиковых емкостях с неразборчивой надписью на этикетке. Концентрация раствора и дата приготовления рабочего раствора на этикетке не указаны. Лабораторные исследования, проведенные в ФБУЗ «Центр гигиены и эпидемиологии», установили, что консервы имеют приятный вкус и запах, свойственные куриному мясу. Цвет розовый. Посторонние примеси отсутствуют. Содержание нитрита натрия в мясных консервах составляет 30 мг/кг.</p> <p>Вопросы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Дайте заключение о правильности применения пищевых добавок при производстве детских мясных консервов. 2) Какие нарушения в соответствии с требованиями санитарного законодательства по применению пищевых добавок вы обнаружили в производственном цехе? 3) Дайте предложения по устранению выявленных недостатков и заключение о возможности реализации партии консервов для питания детей раннего возраста. <p>Решение:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Нарушение использования, нитрит натрия запрещен для детских продуктах до 3 лет. Нормы для взрослых- 50 мг/л, школьников -30 мг/л. 2. В производственные цеха нитриты должны поступать только в виде рабочих растворов с указанием концентрации и находиться в специальной закрытой таре с названием «Нитрит». 3. Промаркировать емкости с рабочим раствором нитрита натрия и указать концентрацию 4. Консерванты не используются при производстве детского питания.
<p>39.</p>	<p>Оцените результаты бактериологического исследования проб кулинарных изделий, изготавливаемых на пищевом комбинате.</p> <p>При осуществлении санитарно-эпидемиологического обследования Пищевого комбината г. Н. специалистом Роспотребнадзора были отобраны пробы пищевых продуктов с целью проведения бактериологического исследования - пирожные «Трубочка» из кондитерского цеха, а также рыба жареная из цеха готовых кулинарных изделий.</p> <p>Параллельно со столов, с инвентаря и оборудования, санитарной одежды работников цехов, рук кондитеров взяты смывы на обнаружение колиформных бактерий и золотистого стафилококка. Пробы и взятые смывы опечатаны и доставлены в лабораторию.</p> <p>В результате проведенных бактериологических исследований установлено:</p> <p>-----</p> <p>Наименование Обнаружено Требования СанПиН Пробы 2.3.2.1078-2021</p> <p>-----</p> <p>Пирожные «Трубочка» Со сливочным кремом</p> <p>КМАФАнМ, КОЕ/г, не более $1 \cdot 10^4$</p> <p>БГКП, в 0,01 г не обнаружено <i>не допускаются</i></p> <p>St.aureus, в 0,01 не обнаружено <i>не допускаются</i></p> <p>Патогенные, в 25 г не обнаружено <i>не допускаются</i></p>

Рыба жареная:

КМАФАнМ, КОЕ/г, не более
поверхностные слои $5 \cdot 10^4$ 1×10^4
глубокие слои $1 \cdot 10^3$ 1×10^4

БГКП в 1,0 г. не обнаружено *не допускаются*
St.aureus, в 1,0 г не обнаружено *не допускаются*
Патогенные, в 25 г не обнаружены *не допускаются*

В смывах, взятых с рук кондитера Ивановой Т.И., с отсадочного мешка обнаружена кишечная палочка.

В смывах, взятых с лотков для кремовых изделий, обнаружен St. Aureus.

Вопросы:

1. Оцените результаты бактериологического исследования продуктов.
2. О чем свидетельствует обнаружение кишечной палочки и золотистого стафилококка в смывах, взятых в кондитерском цехе?
3. С какой целью врачи бактериологи делают посев с поверхностных и глубоких слоев некоторых продуктов?
4. О чем свидетельствует обнаружение повышенного количества микроорганизмов в продуктах, прошедших тепловую обработку?
5. Какие санитарно-эпидемиологические мероприятия на объекте необходимо провести, учитывая результаты микробиологического контроля?

Решение:

1. В жареной рыбе в поверхностных слоях повышен КМАФАнМ/КОЕ в 5 раз, что говорит о вторичном обсеменении. Остальные продукты в норме.
2. Эшерихии на руках - несоблюдение правил личной гигиены. Золотистый стафилококк в смывах—несоблюдение санитарно-эпидемиологического режима, (носительство стафилококка, гнойничковые заболевания, ангина, отит)
3. Глубокие слои говорят о степени термической обработки. Поверхностные – о контаминации после приготовления.
4. Контаминация после готовки, перед реализацией (возможен перекрест потоков сырой и готовой продукции, нарушение санитарии работниками заведения).
5. Мероприятия: соблюдение технологии производства, достаточная термическая обработка, предупреждение попаданий м/о, санитарная обработка пищевых предприятий, профилактика простудных заболеваний, не допускать лиц к работе имеющих гнойничковые заболевания, исключить перекрест потоков сырья и продукции.

40. Составьте мотивированное заключение по исследованным образцам молочной продукции с остаточным содержанием ДДТ, учитывая требования ТР ТС 033/2013 «О безопасности молока и молочной продукции».

Проведены исследования молочной продукции молокозавода №3 на содержание в ней пестицидов. Молочная продукция изготовлена из партии молока в количестве 2500 л, поступившего из хозяйства «Северное».

Результаты лабораторных исследований:

№пп	Наименование пробы	Содержание ДДТ (мг/кг)	Допустимые уровни ДДТ (мг/кг), не более (ТР ТС 033/2013)
1.	Молоко пастеризованное питьевое (2,5%)	0,1	0,05
2.	Сливки 10%	4,7	1,0
3.	Напиток на основе молочной сыворотки	Не обнаружено	0,05

Вопросы:

1. Чем обусловлено различное содержание пестицида (ДДТ) в разных видах молочной продукции, полученных из одной партии?
2. Составьте мотивированное заключение по исследованным образцам молочной

	<p>продукции, произведенной на молокозаводе, учитывая требования ТР ТС 033/2013 «О безопасности молока и молочной продукции».</p> <p>3. Решите вопрос о возможности и условиях реализации данных видов молочной продукции.</p> <p>Решение:</p> <p>1. Различное содержание ДДТ в разных видах молочной продукции обусловлено тем, что данный пестицид растворяется только в жировой части молока. (то есть, чем больше % жира в продукте, тем больше ДДТ будет в нем).</p> <p>2. На основании требования ТР ТС 033/2013 «О безопасности молока и молочной продукции» Молоко 2,5% превышает допустимые уровни ДДТ в 2 раза, сливки 10% в 4,7 раз , напиток на основе молочной сыворотки не содержит ДДТ.</p> <p>3. Молоко – условно-пригодно для употребления (пойдет на приготовление обезжиренных продуктов), сливки - не пригодны для употребления (уничтожение, техническая утилизация, либо использование на корм скоту по согласованию с ветнадзором), напиток - пригоден для употребления без ограничения.</p>
--	---

Решенное кейс-задание оценивается по системе «зачтено – не зачтено».

- оценка «зачтено» (компетенции сформированы на базовом и повышенном уровне) выставляется, если при решении задания выбран верный ход решения, приведены необходимые аргументы, обучающийся демонстрирует хорошее владение соответствующим теоретическим материалом, грамотно использованы справочные таблицы;

- оценка «на зачтено» (компетенции не сформированы) – если были допущены ошибки в правильном применении теоретического материала, выбран неверный ход решения, допущены ошибки в расчетах.

3.4 Тесты (тестовые задания к зачету)

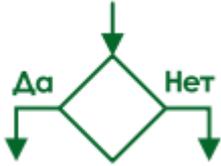
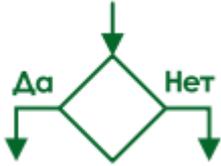
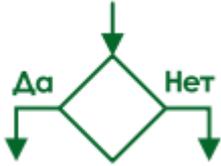
ПКв-3 - способен эксплуатировать технологическое оборудование для производства, хранения и переработки сельскохозяйственной продукции

ИД2_{ПКв-3} - Разрабатывает системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью производства продукции персонализированного питания и специализированного питания на основе продуктов переработки с/х сырья

номер вопроса	Тест (тестовое задание)
41.	Отсутствие недопустимого риска, связанного с причинением вреда жизни, здоровью человека, окружающей среде, в том числе растительному и животному миру, с учетом сочетания вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий – это... безопасность продукции
42.	Общие требования к системе ХАССП устанавливает: ГОСТ Р 51705.1 ГОСТ Р 50705.1 ГОСТ Р 50005.1 Федеральный закон № 184
43.	Систему менеджмента безопасности пищевой продукции устанавливает: ГОСТ Р 51705.1 ГОСТ Р ИСО 9001 Федеральный закон № 184 ГОСТ Р ИСО 22000-2019
44.	____ – это проверка соответствия объекта установленным техническим требованиям. Технический контроль
45.	____ - вероятность причинения вреда здоровью или жизни человека, окружающей среде с учетом степени тяжести его последствий. Риск
46.	В России безопасность продукции в настоящее время регулируется следующими действующими законами (укажите несколько вариантов ответов): Закон РФ «О защите прав потребителей» Закона РФ «О сертификации продукции и услуг» Федеральный закон «О государственном регулировании в области генно-инженерной

	деятельности» Федеральный закон «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»							
47.	Безопасность – это состояние, при котором отсутствует риск, связанный с причинением вреда жизни людей с причинением вреда здоровью людей с причинением вреда имуществу людей все ответы верны							
48.	Какой Федеральный закон регулирует отношения, возникающие при разработке, принятии, применении и исполнении обязательных требований к продукции, процессам производства, хранения, реализации? № 184							
49.	Основными направлениями обеспечения качества и безопасности сырья являются (укажите несколько вариантов ответов): обеспечение рационального питания обеспечение качества продовольственного сырья разработка методов анализа качества пищевых продуктов внедрение интенсивных технологий							
50.	ГОСТ Р ИСО 22000-2007 устанавливает .. систему менеджмента безопасности пищевой продукции систему менеджмента качества пищевой продукции порядок идентификации продукции основные требования к методам оптимизации показателей качества продукции как параметров объектов стандартизации							
51.	Какой нормативный документ устанавливает общие требования к системе ХАССП? ГОСТ 50705.1 ГОСТ Р 50705.1 ГОСТ Р 51705.1 ГОСТ 51705.1							
52.	При разработке процедур, основанных на принципах ХАССП, можно пользоваться следующими документами (укажите несколько вариантов ответов): ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» ГОСТ Р 51705.1-2001 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования» ГОСТ Р ИСО 22000-2019 «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции» ГОСТ Р ИСО 22004-2017 «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Руководство по применению ИСО 22000»							
53.	Аудит подразумевает (укажите несколько вариантов ответов): проверку основополагающих документов, подтверждающих разработку процедур, основанных на принципах ХАССП оценку безопасности выпускаемой продукции с проведением отбора проб и лабораторных исследований проверку выполнения процедур, основанных на принципах ХАССП, в том числе программы производственного контроля анализ представленных документов на соответствие требованиям ТР ТС 021/2011, ТР ТС 022/2011, ТР ТС 005/2011 и технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции							
54.	Процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска – ... анализ риска							
55.	Выберите правильное сопоставление.							
	<table border="1"> <tr> <td>Система HACCP включает семь основных этапов.</td> <td>Этапы HACCP (от 1 до 4)</td> </tr> <tr> <td>Определение наиболее критических этапов производства, где возможно заражение продукции</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Установление и строгое соблюдение предельных нормативов для производственных процессов и оборудования</td> <td></td> </tr> </table>	Система HACCP включает семь основных этапов.	Этапы HACCP (от 1 до 4)	Определение наиболее критических этапов производства, где возможно заражение продукции		Установление и строгое соблюдение предельных нормативов для производственных процессов и оборудования		
Система HACCP включает семь основных этапов.	Этапы HACCP (от 1 до 4)							
Определение наиболее критических этапов производства, где возможно заражение продукции								
Установление и строгое соблюдение предельных нормативов для производственных процессов и оборудования								

	Экспресс-анализ продукции на предмет наличия в ней опасных микро организмов.	
	Систематический мониторинг всей технологической линии производства	
	<p>Ответ:</p> <p>1. Экспресс-анализ продукции на предмет наличия в ней опасных микро организмов</p> <p>2. Определение наиболее критических этапов производства, где возможно заражение продукции</p> <p>3. Установление и строгое соблюдение предельных нормативов для производственных процессов и оборудования</p> <p>4. Систематический мониторинг всей технологической линии производства</p>	
56.	В какой стране была основана концепция ХАССП?	
	США	
57.	Укажите, какие токсичные элементы нормируются во всех видах продовольственного сырья и пищевых продуктах (выберите несколько вариантов ответов):	
	<p>свинец</p> <p>мышьяк</p> <p>литий</p> <p>кремний</p>	
58.	_____ продукции - установление соответствия характеристик пищевой продукции, указанных на маркировке, в сопроводительных документах или иных средствах информации, представленным к ней требованиям.	
	идентификация пищевой	
59.	Количество употребляемой ежедневно человеком с пищей пищевой добавки, не оказывающей отрицательного влияния на организм человека в течение жизни с учетом усредненной массы тела – это _____ потребление.	
	допустимое суточное	
60.	Продукты, полученные из трансгенных растений и животных, в молекулы ДНК которых вносятся чужеродные последовательности, которые выстраивают, интегрируют генетическую информацию вида называют...	
	<p>генетически модифицированными продуктами</p> <p>универсальными продуктами</p> <p>продуктами с низким гликемическим индексом</p> <p>продуктами с высоким гликемическим индексом</p>	
61.	Выберите основное назначение системы ХАССП:	
	<p>управление рисками в критических контрольных точках</p> <p>контроль качества пищевых продуктов</p> <p>установление основных технических требований к приемке и поставке пищевых продуктов</p> <p>установление требований радиоэлектронной защиты к продукции</p>	
62.	Укажите, от чего (кого) зависит количество критических контрольных точек на стадии входного контроля (выберите несколько вариантов ответов)	
	<p>поставщика закупаемого сырья и материалов</p> <p>качества закупаемого сырья и материалов</p> <p>вида продукции и поставщика</p> <p>вида продукции и закупаемого сырья и материалов</p>	
63.	Введением каких предупреждающих действий на предприятии достигается сведение к минимуму ККТ (выберите несколько вариантов ответов)?	
	<p>мероприятия по обеспечению хорошей производственной практики (GMP)</p> <p>внутренние проверки качества</p> <p>соблюдение процедур технического обслуживания и ремонта оборудования</p> <p>поверка и калибровка средств измерения</p>	
64.	6	Установленное исследованиями допустимое максимальное или минимальное количественное и (или) качественное значение показателя, характеризующего тот или иной фактор среды обитания с позиций его безопасности и (или) безвредности для человека – это...
		гигиенический норматив
65.	Термическая обработка продукции и охлаждение продукции – это...	
	примеры критических контрольных точек	

	<p>примеры методов испытания примеры проверки продукции примеры контроля оценки качества продукции</p>																						
66.	<p>Что необходимо осуществить для определения критических точек? послеоперационный анализ всего производственного и технологического процесса только послеоперационный анализ технологического процесса послеоперационный анализ всего производственного процесса ничего из вышеперечисленного</p>																						
67.	<p>Характеристики или величины биологического, химического или физического характера, которые устанавливают границы между допустимыми и недопустимыми пределами конкретного объекта – это... критические пределы</p>																						
68.	<p>Необходимая рабочей группе информация не ограничивается готовым продуктом. Информация о сырье включает (выберите несколько вариантов ответов): описание ингредиентов, упаковочных материалов и т. д., содержащее информацию и происхождения, способах транспортировки, упаковке и т. д. физико-химические характеристики содержание микроорганизмов условия хранения до использования; - условия производства и т. д.</p>																						
69.	<p>На диаграмме потоков также желательно указать в аспекте обеспечения безопасности пищевых продуктов (выберите несколько вариантов ответов): критические переходные точки и условия временного хранения критические транспортные трубопроводы, распределительные клапаны и т.д. критические петли возврата для доработки и вторичной переработки критические пункты в организации уборки и дезинфекции</p>																						
70.	<p>Привести в соответствие символы, используемые для построения диаграммы потока и технологического процесса</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Символ</th> <th>Элементы процесса</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>Событие, определяющее начало или окончание процесса</td> <td>А</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td>Документ</td> <td>Б</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td>Действие и исполнитель</td> <td>В</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> <td>Момент выбора альтернативных решений. Вопрос, на который надо ответить: да/нет; принято/ отвергнуто; соответствует/ не соответствует критериям</td> <td>Г</td> </tr> </tbody> </table> <p>Ответ: 1-В, 2-Г, 3-А, 4-Б</p>				Символ	Элементы процесса		1		Событие, определяющее начало или окончание процесса	А	2		Документ	Б	3		Действие и исполнитель	В	4		Момент выбора альтернативных решений. Вопрос, на который надо ответить: да/нет; принято/ отвергнуто; соответствует/ не соответствует критериям	Г
	Символ	Элементы процесса																					
1		Событие, определяющее начало или окончание процесса	А																				
2		Документ	Б																				
3		Действие и исполнитель	В																				
4		Момент выбора альтернативных решений. Вопрос, на который надо ответить: да/нет; принято/ отвергнуто; соответствует/ не соответствует критериям	Г																				
71.	<p>Привести в соответствие символы, используемые для построения диаграммы потока и технологического процесса</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Символ</th> <th>Элементы процесса</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>Задержка</td> <td>А</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td>Инспекция (контроль качества и количества)</td> <td>Б</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td>Продолжение</td> <td>В</td> </tr> </tbody> </table>				Символ	Элементы процесса		1		Задержка	А	2		Инспекция (контроль качества и количества)	Б	3		Продолжение	В				
	Символ	Элементы процесса																					
1		Задержка	А																				
2		Инспекция (контроль качества и количества)	Б																				
3		Продолжение	В																				

	<p>4</p> 	Переход к следующему элементу процесса	Г
<p>Ответ: 1-А, 2-Б, 3-Г, 4-В</p>			
72.	<p>Транспортная маркировка применяется при использовании бочек, ящиков, мешков, контейнеров, фляг и должна содержать следующую информацию (укажите несколько вариантов ответов): наименование, местонахождение предприятия-изготовителя и его подчиненность, товарный знак наименование продукта, вид, сорт масса нетто и брутто число упаковочных единиц (для продукции в потребительской таре), масса нетто единицы упаковки и др.</p>		
73.	<p>Контроль качества продовольственных товаров должен осуществляться на различных уровнях (выберите несколько вариантов ответов): производственном ведомственном государственном общественном</p>		
74.	<p>Сколько основных принципов включает концепция ХАССП? 7</p>		
75.	<p>Место расположения первичного источника информации о контролируемом параметре объекта контроля – это ... контрольная точка</p>		
76.	<p>К корректирующим действиям относят (выберите несколько вариантов ответов): поверку средств измерений наладку оборудования изоляция не соответствующей продукции переработку несоответствующей продукции и т.д.</p>		
77.	<p>Эффективная программа обеспечения качества со стороны поставщиков в (Supplier Quality Assurance, SQA) включает (выберите несколько вариантов ответов): оценку связанных с сырьем рисков наличие согласованных спецификаций аудит поставщиков сертификаты проведенных анализов</p>		
78.	<p>Этапы анализа опасных факторов при построении системы ХАССП в организации (выберите несколько вариантов ответов): анализ опасных факторов с помощью диаграммы «Вероятности реализации риска и тяжести последствий» анализ опасных факторов с помощью диаграммы «Дерева принятия решений» анализ опасных факторов с помощью причинно-следственной диаграммы анализ опасных факторов с помощью диаграммы разброса</p>		
79.	<p>В лист ХАССП необходимо внести следующие разделы (выберите несколько вариантов ответов): наименование опасных факторов контролируемые параметры критических контрольных точек и их пределы процедуру внутреннего аудита карту контроля технологических процессов</p>		
80.	<p>Обязательные этапы, которые должна пройти организация при построении и внедрении системы ХАССП в организации (выберите несколько вариантов ответов): выполнение процедур хранения и транспортировки продукции санитарно-гигиенические требования к персоналу готовность технологического оборудования процедуры в области финансового менеджмента</p>		
81.	<p>Каким количеством баллов оценивается тяжесть последствий и возможность возникновения опасных факторов при построении системы ХАССП ... 4</p>		
82.	<p>Систематическое проведение серии измерений и наблюдений контрольных показателей для проверки, осуществляемое в запланированной последовательности – это...</p>		

5. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания для каждого результата обучения

Результаты обучения по этапам формирования компетенций	Предмет оценки (продукт или процесс)	Показатель оценивания	Критерии оценивания сформированности компетенций	Шкала оценивания	
				Академическая оценка	Уровень освоения компетенции
<p>ПКв-3 - способен эксплуатировать технологическое оборудование для производства, хранения и переработки сельскохозяйственной продукции</p> <p>ИД2_{ПКв-3} - Разрабатывает системы управления качеством, безопасностью и прослеживаемостью производства продукции персонализированного питания и специализированного питания на основе продуктов переработки с/х сырья</p>					
Знать	Знание процессного подхода при внедрении и улучшении результативности и системы менеджмента безопасности и прослеживаемости производства продукции общественного питания массового изготовления и специализированных пищевых продуктов	Изложение процессного подхода при внедрении и улучшении результативности системы менеджмента безопасности и прослеживаемости производства продукции персонализированного и специализированного питания, сельскохозяйственной продукции	Изложен процессный подход при внедрении и улучшении результативности системы менеджмента безопасности и прослеживаемости производства продукции персонализированного и специализированного питания, сельскохозяйственной продукции	не зачтено/ 0-59,99	не освоена (недостаточный)
			Не полно изложен процессный подход при внедрении и улучшении результативности системы менеджмента безопасности и прослеживаемости производства продукции персонализированного и специализированного питания, сельскохозяйственной продукции	зачтено/ 60-100	освоена (базовый, повышенный)
Уметь	Защита лабораторных занятий	Оформлять результаты выполненной работы внедрения системы HACCP на	Самостоятельно внедрять систему управления качеством для производства продукции общественно	зачтено/ 60-100	освоена (базовый, повышенный)

		предприятиях	го питания массового изготовления и специализированных пищевых продуктов в целях обеспечения соблюдения требований технических регламентов к видам продукции		
			Не внедрена система управления качеством для производства продукции общественного питания массового изготовления и специализированных пищевых продуктов в целях обеспечения соблюдения требований технических регламентов к видам продукции	не зачтено/ 0-59,99	не освоено (недостаточный)
Владеть	Кейс-задания	Содержание решения кейс-задания	Обучающийся разобрался в предложенной конкретной ситуации, самостоятельно решил поставленную задачу на основе полученных знаний	зачтено/ 60-100	освоена (базовый, повышенный)
			Обучающийся не разобрался в сложившейся ситуации, не выявил причины случившегося и не предложил вариантов решения	не зачтено/ 0-59,99	не освоено (недостаточный)

