

Муниципальное бюджетное дошкольное образовательное учреждение  
Знаменский детский сад общеразвивающего вида с приоритетным  
осуществлением деятельности по художественно-эстетическому направлению  
развития детей «Светлячок»

\*\*\*\*\*

ул. Победы 20а, с.Знаменка, Минусинский район, Красноярский край, 662624 Тел.8 (39132) 74-200  
E-mail: [svetlachokznamenka@mail.ru](mailto:svetlachokznamenka@mail.ru) ОГРН 1132455000260, ИНН/КПП 2455033532/245501001

УТВЕРЖДЕНО:  
Заведующий МБДОУ  
Знаменский д/с «Светлячок»  
А.А. Овсянникова  
Приказ № 01-09-11  
от «11» 03 2019



**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ ЗА  
БЕЗОПАСНОСТЬЮ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ С  
ПРИМЕНЕНИЕМ ПРИНЦИПОВ ХАССП**

(с приложениями и дополнениями)

с.Знаменка  
2019

## Общие положения

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями Федерального Закона от 30.03.1999 г. №52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», ГОСТ Р 51705.1-2001 «Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП», СП 2.3.6.1079-01 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям общественного питания, изготовлению и оборотоспособности в них пищевых продуктов и продовольственного сырья», СанПиН 2.4.1.3049-13 «Санитарно-эпидемиологические требования к устройству, содержанию и организации режима работы дошкольных образовательных организаций», и иными актами согласно *Приложения 1*. «Перечень Законов, действующих санитарных правил, гигиенических нормативов и нормативно-правовых актов».

Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в Муниципальном бюджетном дошкольном образовательном учреждении Знаменский детский сад общеразвивающего вида с приоритетным осуществлением деятельности по художественно-эстетическому направлению развития детей «Светлячок» (далее – Учреждение) с применением принципов ХАССП (Анализа опасностей и критических контрольных точек (Hazard Analysis and Critical Control Points)).

Использование принципов ХАССП заключается в **контроле конечного продукта** и обеспечивает исполнение следующих главных принципов контроля анализа опасностей и критических контрольных точек:

**Принцип 1. Проведение анализа рисков** (идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья (разведения или выращивания) до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля)

**Принцип 2. Определение Критических Контрольных Точек (ККТ)** в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию.

**Принцип 3. Определение критических пределов для каждой ККТ** (в документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем).

**Принцип 4. Разработка системы мониторинга ККТ**, позволяющая обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений .

**Принцип 5. Разработка корректирующих действий** и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга.

**Принцип 6. Разработка процедур проверки системы ХАССП**, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности Функционирования системы ХАССП.

**Принцип 7. Документирование и записи** всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

*Целью* производственного контроля за качеством пищевой продукции в Учреждении является обеспечение обязательных требований к отдельным видам пищевой продукции и связанными с ними процессами производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования), реализации и утилизации, отвечающие требованиям Технического регламента Таможенного союза.

## Определения

В настоящей программе использованы следующие термины с соответствующими определениями:

**2.1 ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки):**

Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции.

**2.2 система ХАССП:** Совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП.

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

**2.4 опасность:** Потенциальный источник вреда здоровью человека.

**2.5 опасный фактор:** Вид опасности с конкретными признаками.

**2.6 риск:** Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий.

**2.7 допустимый риск:** Риск, приемлемый для потребителя.

**2.8 недопустимый риск:** Риск, превышающий уровень допустимого риска.

**2.9 безопасность:** Отсутствие недопустимого риска.

**2.10 анализ риска:** Процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска.

**2.11 предупреждающее действие:** Действие, предпринятое для устранения причины потенциального несоответствия или другой потенциально нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его до допустимого уровня.

**2.12 корректирующее действие:** Действие, предпринятое для устранения причины выявленного несоответствия или другой нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его до допустимого уровня.

**2.13 управление риском:** Процедура выработки и реализации предупреждающих и корректирующих действий.

**2.14 критическая контрольная точка:** Место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском.

**2.15 применение по назначению:** Использование продукции (изделия) в соответствии с требованиями технических условий, инструкцией и информацией поставщика.

**2.16 применение не по назначению:** Использование продукции (изделия) в условиях или для целей, не предусмотренных поставщиком, обусловленное привычным поведением пользователя.

**2.17 предельное значение:** Критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.

**2.18 мониторинг:** Проведение запланированных наблюдений или измерений параметров в критических контрольных точках с целью своевременного обнаружения их выхода за предельные значения и получения необходимой информации для выработки предупреждающих действий.

**2.19 система мониторинга:** Совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения мониторинга.

**2.20 проверка (аудит):** Систематическая и объективная деятельность по оценке выполнения установленных требований, проводимая лицом (экспертом) или группой лиц (экспертов), независимых в принятии решений.

**2.21 внутренняя проверка:** Проверка, проводимая персоналом организации, в которой осуществляется проверка.

## **Состав программы**

Программа ХАССП включает в себя следующие разделы:

1. Организация работ по применению программы.
2. Проведение анализа рисков.
3. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ)
4. Определение критических пределов для каждой ККТ.
5. Разработка системы мониторинга ККТ .
6. Разработка корректирующих действий.
7. Внедрение принципов ХАССП.
8. Разработка процедур проверки системы ХАССП.
9. Документация программы ХАССП.
10. Приложения.
11. Дополнение (блок-схемы приготовления блюд, рабочие листы ХАССП)

## **1. Организация работ по применению программы.**

В соответствии с действующим законодательством персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции несет руководитель организации.

Руководитель организации определяет и документирует политику ХАССП (*Приложение 2*) и обеспечивает её поддержку на всех уровнях.

Политика в области ХАССП должна быть практически применимой и реализуемой, соответствовать требованиям органов государственного контроля и надзора и ожиданиям потребителей.

Руководитель организации определяет область применения ХАССП.

Руководитель организации приказом назначает лиц (далее группа ХАССП), ответственных за внедрение и поддержание системы ХАССП на всех этапах жизненного цикла (*Приложение 3*).

Члены группы ХАССП в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в области технологии управления качеством, обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов, а также в части нормативных и технических документов на продукцию и действовать согласно должностным инструкциям. (*Приложение 4*). В составе группы ХАССП должны быть координатор и технический секретарь, а также, при необходимости, консультанты соответствующей области компетентности.

Контроль за исполнением программы сохраняется за руководителем организации или лицом, официально его заменяющим.

Руководство и сотрудники Учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.4.1.3049-13, а именно:

*Приложение 7*. Требования к составлению меню для организации питания детей разного возраста.

**Приложение 7.2.** Требования к санитарному содержанию помещений дошкольных образовательных организаций.

**Приложение 7.3.** Основные гигиенические и противоэпидемические мероприятия, проводимые медицинским персоналом в дошкольных образовательных организациях.

**Приложение 7.4.** Требования к прохождению профилактических медицинских осмотров, гигиенического воспитания и обучения, личной гигиене персонала.

**Приложение 7.5.** Требования к соблюдению санитарных правил.

## **2. Проведение анализа рисков.**

Выделим виды опасных факторов при производстве пищевой продукции, и в соответствии с ними, проведем анализ рисков в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, начиная с получения сырья, до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля.

### ***Биологические опасности:***

Источниками биологических опасных факторов могут быть:

- люди; помещения; оборудование; вредители; неправильное хранение и вследствие этого рост и размножение микроорганизмов; воздух; вода; земля; растения.

### ***Химические опасности:***

Источниками химических опасных факторов могут быть:

- люди; растения; помещения; оборудование; упаковка; вредители.

### ***Физические опасности:***

Физические опасности - наиболее общий тип опасности, который может проявляться в пищевой продукции, характеризующийся присутствием инородного материала.

Основываясь на вышеизложенном, определим зоны возникновения рисков, связанных с производством пищевой продукции:

1. Пищевое сырье, поступающее в образовательное учреждение;
2. Хранения сырья;
3. Производство пищевой продукции, в том числе:
  - помещение и оборудование пищеблока;
  - производственный процесс приготовления продукции;
4. Реализация готовой продукции;
5. Персонал учреждения, участвующий в процессе производства пищевой продукции.

### **Анализ рисков по диаграмме**

1. Экспертным методом с учетом всех доступных источников информации и практического опыта члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: практически равна нулю, незначительная, значительная и высокая.

2. Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: легкое, средней тяжести, тяжелое, критическое.

3. Строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами вероятность реализации опасного фактора - тяжесть последствий, как указано на рисунке ниже.

4. Если точка лежит на или выше границы - фактор учитывают, если ниже - не учитывают.



**Таблица анализов риска при приготовлении и  
потреблении блюд в МБДОУ**

**Знаменский детский сад «Светлячок»**

№ п/п	Стадия процесса	Опасность и её источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольно-критическая точка
1	Формирование ассортимента перечня продукции	<p>Биологическая:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Эпидемиологически опасные блюда,</li> <li>• поступление запрещенного сырья, (Приложение 5) недоброкачественного сырья</li> </ul> <p>Финансовая</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Завышенная ценовая политика,</li> <li>• ненужный объем поступающего сырья</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Договора с поставщиками на основе аукциона</li> <li>• пересмотр договоров</li> <li>• управление поставками</li> <li>• анализ и корректировка меню (Рекомендованные продукты и блюда Приложение 6)</li> <li>• Планирование расхода продукции (примерное 10-дневное меню) (Требования к составлению меню Приложение 7)</li> </ul>	При выполнении контрольных и плановых мероприятий – риск не велик	<p><u>Контрольно-критическая точка (ККТ) не устанавливается.</u></p> <p>Основная задача – получить нужный объем доброкачественных товаров по привлекательной цене.</p>
2	Поступление продуктов на склад	<p>Биологическое загрязнение патогенными м/о</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• нарушение целостности упаковки,</li> <li>• нарушение условий транспортировки</li> <li>• поставка продукции не в таре производителя</li> </ul> <p>Химическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• с/х пестициды</li> </ul> <p>Физическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• грызуны, жучки, примеси</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Входной контроль в соответствии с «Программой производственного контроля поступающего сырья продуктов питания» (Приложение 8)</li> <li>• Управление поставками</li> <li>• Визуальный осмотр транспорта поставщика (Требования к перевозке и приему пищевых продуктов Приложение 9)</li> </ul>	При выполнении входного контроля и правильной работе с поставщиками степень риска не велика.	<p>Контроль производится в рамках программы производственного контроля. Можно установить (ККТ) на <u>входящем контроле</u> поступающего сырья</p>
3	Хранение продуктов на складе	<p>Биологическое :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании согласно «Требований к условиям</li> </ul>	Степень риска высокая. Вероятно	<p><u>Установить Контрольно - критическую точку (ККТ)</u></p>

		<p>товарное соседство и т.д.)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>рост патогенных м/о</li> <li>повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д.</li> </ul> <p>Химическое</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>загрязнение дезинфектантом</li> <li>моющим средством</li> </ul>	<p>хранения»( Приложение 10),</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Обслуживание и настройка работы холодильного оборудования</li> <li>Своевременная дезинфекция и размораживание холодильников.</li> <li>Дератизация и проведение генеральных уборок кладовой.(Приложение 11.3.)</li> <li>Соблюдение личной гигиены.</li> <li>Выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д (Приложение 12.)</li> </ul>	<p>ть наступления последствий высокой</p>	
4	Подготовка посуды и инвентаря	<p>Механическая:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Сколы, острые края, опасность порезов</li> </ul> <p>Биологическая:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>загрязнение патогенными м/о и их рост</li> </ul> <p>Химическая:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>загрязнение моющими средствами, дезинфектантом</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Соблюдение требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно СанПин 2.4.1.3049-13 (Приложение 13.)</li> <li>Санитарное содержание помещения пищеблока (Приложение 14.)</li> </ul>	<p>При выполнении нормативов в степень риска <u>не высока</u></p>	<p><u>Контрольную точку (ККТ) можно не ставить</u></p>
5	Кулинарная обработка	<p>Биологическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>загрязнение патогенными м/о и их рост</li> </ul> <p>Химическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>загрязнение моющими средствами, дезинфектантом</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Соблюдение технологии приготовления (работа по технологическим картам)</li> <li>Своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования.(Приложение 13.2.)</li> <li>Тщательная обработка до полного смывания моющего средства и дезинфектанта.(Приложение14.)</li> <li>Соблюдение поточности производства.(Приложение 15.)</li> <li>Соблюдение личной гигиены (Приложение 16.)</li> </ul>	<p>Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокой</p>	<p><u>Установить Контрольно - критическую точку (ККТ)</u></p>
6	Реализация (раздача)	<p>Биологическая:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>При нарушении технологии приготовления;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Снятие проб готовых блюд</li> <li>Органолептическая оценка</li> <li>Соблюдение правил подачи готовых блюд (Приложение 15.3)</li> </ul>	<p>Степень риска не высокая.</p>	<p><u>Можно установить Контрольно - критическую точку (ККТ)</u></p>
7	Прием пищи детьми	<p>Биологическое</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>загрязнение и их рост</li> </ul>	<p>Соблюдение правил транспортировки до групп.</p> <p>Соблюдение личной гигиены помощника воспитателя.</p> <p>Соблюдение правил мытья посуды, кормления детей, уборки мест кормления</p>	<p>Степень риска не высока при соблюдении всех правил внутреннего распорядка</p>	<p><u>Контрольно-критическую точку (ККТ) можно не устанавливать</u></p>

### 3. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ).

**Перечень критических контрольных точек процесса  
производства(изготовления) – параметров технологических операций  
процесса производства пищевой продукции; параметров  
(показателей) безопасности.**

№ п/п	ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
1	Приемка сырья	Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ТТН на продукцию, сертификаты, декларации, вет.свид-ва, качественные удостоверения.</li> <li>• Целостность упаковки.</li> <li>• Соответствие маркировки продукции заявленной в сопроводительных документах.</li> <li>• Сроки годности и даты изготовления.</li> </ul>	кладовщик	Товарно-транспортные накладные. Журнал бракеража сырой и скоропортящей продукции. <i>(Приложение 10.1. и 10.2.)</i>
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Соблюдение требований и правил хранения пищевых продуктов	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Температура и влажность;</li> <li>• Чистота оборудования и помещения;</li> <li>• Содержание склада;</li> <li>• Исправность холодильного оборудования.</li> </ul>	кладовщик	Журнал генеральных уборок кладовой и пищеблока <i>(Приложение 12.4.)</i> Журнал температурного режима кладовой <i>(Приложение 10.4.)</i> Журнал температурного режима холодильн. оборудования <i>(Приложение 10.3.)</i>
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Соблюдение технологического процесса приготовления пищевой продукции и кулинарных изделий	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Исправность оборудования пищеблока;</li> <li>• Чистота оборудования и помещений пищеблока;</li> <li>• Наличие ТТК;</li> <li>• Выполнение правил и требований технологического процесса</li> </ul>	повр	Журнал генеральных уборок пищеблока <i>(Приложение 12.4.)</i> Журнал разведения дез.средств. Журнал тех.контроля оборудования. <i>(Приложение 13.2, 13.3)</i> Сборник технологических карт.

4	Реализация готовой продукции	Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	медцинск.ра ботник	Журнал бракеража готовой продукции (Приложение 15.4)
---	------------------------------	--	--	-----------------------	---

#### 4.Определение критических пределов для каждой ККТ.

##### Пределные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках

№ п/п	ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Пределное значение	Ответственный	Нормативная документация
1	Приемка сырья	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Сопроводительная документация;</li> <li>• Целостность упаковки;</li> <li>• Срок годности</li> </ul>	Отсутствует Нарушена Истекший	кладовщик	Приложение 8.
2	Хранение поступающего пищевого сырья	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Температура и влажность;</li> <li>• Чистота оборудования и помещения.;</li> <li>• Содержание склада;</li> <li>• Техническое состояние оборудования</li> </ul>	Нарушение температурного режима; Нарушение санитарной обработки; Не соответствие инвентаря; Неисправность оборудования	кладовщик	Приложения 10.,11.,12.,13., 14.
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистота оборудования и помещений пищеблока;</li> <li>• Техническое состояние оборудования;</li> <li>• Выполнение требований ТТК</li> </ul>	Нарушение санитарной обработки; Неисправность оборудования; Не соответствие требованиям ТТК	повар	Приложения 13., 14., 15.
4	Реализация готовой продукции	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Не соответствует	Мед. работник	Сборник ТТК и 10дневное меню

## 5. Разработка системы мониторинга ККТ .

Для каждой критической точки должна быть разработана система мониторинга для проведения в плановом порядке наблюдений и измерений, необходимых для своевременного обнаружения нарушений критических пределов и реализации соответствующих предупредительных или корректирующих воздействий (наладок процесса).

Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.

Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП. *(Приложение 27)*

### Система мониторинга.

№ п/п	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Приемка сырья	Контроль сопроводительной документации	По факту приемки	Журнал бракеража сырой продукции <i>(Приложение 10.1)</i>
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Контроль за сроками годности продукции	регулярно	Журнал бракеража скоропортящейся продукции <i>(Приложение 10.2)</i>
		Контроль за температурным режимом в складских помещениях и в холодильном оборудовании.	регулярно	Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании <i>(Приложение 10.3)</i> Журнал учета температуры и влажности воздуха в кладовой <i>(Приложение 10.4.)</i>
		Проверка технического состояния оборудования	В соответствии с требованиями технического паспорта на оборудование	Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока <i>(Приложение 13.2.)</i>
		Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока и кладовой	ежедневно	Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой <i>(Приложение 22.)</i>
3	Обработка и	Контроль личной		Журналы контроля

	переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	гигиены персонала		здоровья персонала (Приложения 19., 20., 21.) Личные мед. книжки каждого работника.
		Контроль за соблюдением санитарных норм в помещении пищеблока.		Журнал учета включения бактерицидной лампы (Приложение 12.1.) Журнал учета дезинфекции и дератизации (Приложение 12.5)
4	Реализация готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции	Перед каждой выдачей	Журнал бракеража готовой продукции (Приложение 15.4. и 15.4.1.)
		Контроль реализации готовой продукции		Журнал контроля готовой продукции (Приложение 23.)

Информацию по ведению журналов контроля необходимо заносить в сводный Журнал Мониторинга по принципам ХАССП (Приложение 26.)

## 6. Разработка корректирующих действий.

Для каждой критической контрольной точки должны быть составлены и документированы корректирующие действия, предпринимаемые в случае нарушения критических пределов.

К корректирующим действиям относят:

- проверку средств измерений;
- наладку оборудования;
- изоляцию несоответствующей продукции;
- переработку несоответствующей продукции;
- утилизацию несоответствующей продукции и т. п.

Корректирующие действия по возможности должны быть составлены заранее, но в отдельных случаях могут быть разработаны оперативно после нарушения критического предела.

Полномочия лиц, ответственных за корректирующие действия, должны быть установлены заранее.

В случае попадания опасной продукции на реализацию должна быть составлена документально оформленная процедура ее отзыва.

Планируемые корректирующие действия должны быть занесены в рабочие листы ХАССП (*Приложение 27.*)

**6.1. Установление порядка действий в случае отклонения значений показателей, указанных в пункте 4, от установленных предельных значений и меры по их устранению.**

№ п/п	ККТ технологической операции	Отклонение значений показателей	Действия ответственного лица и меры по устранению
1	Приемка сырья	Отказ поставщика о предоставлении соответствующей сопроводительной документации	Информирование руководства, замена поставщика пищевых продуктов
		Составление кладовщиком акта о неудовлетворительном санитарном состоянии транспорта поставщика при приемке пищевых продуктов	Приостановка приемки сырья, информирование руководства, возврат поставщику недоброкачественных продуктов с оформлением акта.
		Составление акта о некачественном пищевом продукте, обнаруженном в процессе приемки	Информирование руководства, возврат пищевых продуктов поставщику
		Нарушение правил и срок заполнения журнала бракеража	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, увеличение периодичности проверки документации
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Нарушение правил и срок заполнения журнала температурного режима	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации
		Обнаружение неисправного оборудования	Информирование руководства, ремонт оборудования
		Обнаружение несоответствующего инвентаря	Информирование руководства, замена инвентаря
		Обнаружение факта нарушения санитарной обработки помещений и оборудования	Информирование руководства,

		пищеблока	административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации
3	Обработка и переработка, термообработка при приготовлении	Обнаружение сотрудниками пищеблока несоответствия органолептических показателей поступающих пищевых продуктов в процессе приготовления блюд.	Информирование руководства, замена меню, возврат пищевых продуктов, аудит поставщиков
4	Выдача готовой продукции	Обнаружение несоответствия готового блюда органолептическим показателям	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, замена блюда

**6.2. Перечень возможных аварийных ситуаций, нарушений создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию и меры по их устранению.**

№ п/п	Аварийная ситуация	Меры по устранению
1	Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля.	Устранение факторов, повлекших за собой результаты.
2	Получение сообщений об инфекционном, паразитарном заболевании (острая кишечная инфекция, вирусный гепатит А, трихинеллез и др.), отравлении, связанном с употреблением изготовленных блюд.	Внутреннее расследование причин. Карантинные мероприятия. Дополнительные мероприятия по дезинфекции. Проведение лабораторного исследования.
3	Отключение электроэнергии на срок более 4-х часов.	Приостановление деятельности организации. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Дополнительные санитарные мероприятия.
4	Неисправность сетей водоснабжения	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
5	Неисправность сетей канализации	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные



		мероприятия.
6	Неисправность холодильного оборудования	Ремонт оборудования. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Внесение изменений в меню. Дополнительные санитарные мероприятия.

## 7. Внедрение принципов ХАССП.

### ПЛАН

#### внедрения принципов ХАССП в МБДОУ Знаменский детский сад «Светлячок»

№ п/п	Этап внедрения ХАССП	Мероприятия по внедрению системы ХАССП	Сроки выполнения	Ответственные
1.	Политика ХАССП в МБДОУ	Определение и документирование политики относительно безопасности приготовляемой продукции. Определение области распространения Системы ХАССП		Заведующий МБДОУ
2.	Создание рабочей группы по внедрению ХАССП	Издание приказа о создании рабочей группы по внедрению ХАССП. Разработка и утверждение должностных инструкций		Заведующий МБДОУ
3.	Подготовка информации для разработки системы ХАССП	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выбор технологических процессов производства для обеспечения безопасности пищевой продукции;</li> </ul>		Мед. работник
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выбор последовательности и поточности технологических процессов с целью исключения загрязнения сырья и пищевой продукции</li> </ul>		Мед. работник Кладовщик Повар
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проведение контроля за продовольственным сырьем, используемым при изготовлении</li> </ul>		Кладовщик
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проведение контроля за функционированием технологического оборудования</li> </ul>		Мед. работник
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции</li> </ul>		Мед. работник
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Соблюдение условий хранения пищевой продукции</li> </ul>		Кладовщик Работники пищеблока
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Содержание производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря</li> </ul>		Сотрудники пищеблока
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены</li> </ul>		Мед. работник Сотрудники пищеблока
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Выбор способов , установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции,</li> </ul>		Мед. работник

		дератизации помещений, оборудования, инвентаря		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР</li> </ul>		Мед. работник Кладовщик
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прослеживаемость пищевой продукции</li> </ul>		Мед. работник Кладовщик
4..	Подготовка блок-схем производственных процессов	Разработка блок-схем производственных процессов ( <i>Приложение 28.</i> )		Мед. работник Кладовщик
5.	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке (биологических, химических, физических)		Мед. работник Кладовщик  повара
6.	Определение критических контрольных точек (ККТ)			Члены группы ХАССП
7.	Установление критических границ для каждой ККТ	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические, физические параметры, которые контролируются в ККТ		Мед. работник  Кладовщик
8.	Разработка системы мониторинга для каждой ККТ			Члены группы ХАССП
9.	Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов	Проверка измерений, наладку оборудования пищеблока, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции		Мед. работник Кладовщик  повара

## 8. Разработка процедур проверки системы ХАССП.

1. Внутренние проверки ХАССП должны проводиться непосредственно после внедрения системы ХАССП и затем с установленной периодичностью не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

2. Программа проверки должна включать в себя:

- анализ зарегистрированных рекламаций, претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции (*Приложение 25.*);
- оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- проверку выполнения предупреждающих действий;

- анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;
- оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;
- актуализацию документов.

3. Программу проверки разрабатывает группа ХАССП, а отчет о проверке утверждает руководитель организации.

## **9. Документация программы ХАССП.**

Одним из принципов программы ХАССП является обеспечение документарного контроля на протяжении всего процесса изготовления пищевой продукции и контроля процесса в выделенных контрольных точках, а именно:

### **9.1. Документация программы ХАССП должна включать:**

- политику учреждения в области безопасности выпускаемой продукции (Приложение 2.);
- приказ о создании и составе группы ХАССП (форма приказа в Приложении 3., 4.);
- информацию о продукции (сопроводительная документация хранится в кладовой Учреждения);
- информацию о производстве (План-схема пищеблока в Приложении 29);
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определению критических пределов;
- рабочие листы ХАССП;(Приложение 27.)
- процедуры мониторинга;
- процедуры проведения корректирующих действий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП;
- перечень регистрационно-учетной документации.

### **11.2. Перечень форм учета и отчетности по вопросам осуществления производственного контроля**

- 1) Журнал бракеража поступающей пищевой продукции (Приложение 10.1.)
- 2) Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок (Приложение 10.2.)
- 3) Журнал бракеража готовой пищевой (кулинарной) продукции (с отметкой качества органолептической оценки качества готовых блюд и кулинарных изделий) (Приложения 15.14., 15.4.1.)
- 4) Журнал витаминизации блюд.(Приложение 15.7)
- 5) Журнал учета лабораторного контроля (Приложение 17)
- 6) Журнал учета результатов медицинских осмотров работников (в т.ч. связанных с раздачей пищи) (Приложение 19)

- 7) Журнал осмотра на гнойничковые заболевания работников пищеблока (Приложение 20)
- 8) Журнал здоровья персонала (Приложение 21) (журнал в той же форме используется отдельно для работников пищеблока)
- 9) Личные медицинские книжки каждого работника
- 10) Журнал учета включения бактерицидной лампы в холодном цехе (Приложение 12.1)
- 11) Акты отбора проб и протоколы лабораторных исследований
- 12) Договора и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз отходов, дератизация, дезинсекция)
- 13) Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока (Приложение 13.2, 13.3)
  
- 14) Журнал учета температуры в холодильниках (Приложение 10.3.)
- 15) Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях. (Приложение 10.4.)
- 16) Журнал учета дезинфекции и дератизации (Приложение 12.5.)
- 17) Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой (Приложение 22)
- 18) Журнал контроля готовой продукции. (Приложение 23.)
- 19) Журнал мониторинга по принципам ХАССП (Приложение 26)
- 20) Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции (Приложение 25)
- 21) Форма перечня регистрационно-учетной документации. (Приложение 30.)