

Утверждаю:
Директор ГБОУ РХ «Школа-интернат
для детей с нарушениями слуха»
М.В. Тыльченко/
« 12 » _____ 2021г.
М.П.



ПРОГРАММА
производственного контроля с элементами системы
ХАССП
Государственное бюджетное общеобразовательное
учреждение Республики Хакасия
«Школа-интернат для детей с нарушениями слуха»

г. Абакан, 2021г.

Сведения о разработчике и список исполнителей

Наименование	Сведения
Организация - исполнитель проекта	ООО «Аналитик Эксперт»
Фактический адрес	655002, Республика Хакасия, г. Абакан, ул. Таштыпская, 04
Юридический адрес	655002, Республика Хакасия, г. Абакан, ул. Таштыпская, 04
ИНН/КПП	1901129964/190101001
ОГРН	1161901052334
Электронный адрес	analitik-expert19@mail.ru
Телефон	8 (3902) 202-052
Разработчик	Подольяк Марина Сергеевна

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Общие положения.....	4
2.	Термины, их определения.....	6
3.	Процедуры и принципы системы ХАССП	10
4.	Организация работ по внедрению элементов системы ХАССП.....	12
5.	Анализ и идентификация опасностей.....	16
6.	Состав и порядок организации производственного контроля	26
7.	Политика в области безопасности выпускаемой продукции	39
8.	Цели в области безопасности выпускаемой продукции.....	40
9.	Система мониторинга	41
10.	Система прослеживаемости	42
11.	Документы и записи процедур основанных на принципах ХАССП	44
12.	Управление несоответствиями	45
13.	Обращение с потенциально опасной продукцией	46
14.	Ответственность руководства	47
	Приложение №1 Перечень официально изданных технических регламентов, федеральных законов, санитарных правил, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой деятельностью.....	48
	Приложения №2 Перечень регистрационно – учетной документации (формы журналов, графиков).....	50
	Приложения №3 Медицинские осмотры и профессиональная гигиеническая подготовка. Правила личной гигиены	55
	Приложение №4 Перечень предупреждающих действий	65
	Приложение №5 Периодичность (мероприятия) производственного контроля	71
	Приложение №6 Мероприятия, предусматривающие обоснование безопасности для человека и окружающей среды, процесса выполнения работ, оказания услуг.....	83
	Приложение №7 Перечень возможных аварийных ситуаций, связанных с остановкой производства, иных ситуаций, создающих угрозу санитарно-эпидемическому благополучию населения, при возникновении которых осуществляется информирование населения, органов местного самоуправления, органов уполномоченных осуществлять государственный санитарно-эпидемический надзор	85
	Приложение №8 Рабочие листы ХАССП.....	86
	Приложение №9 Блок-схемы.....	101
	Приложение №10 Лист ознакомления	115

1. Общие положения.

Программа (план) производственного контроля (далее – Программа) разработана в соответствии с требованиями законодательства: технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»; ТР ТС 022/2011 союза «Пищевая продукция в части ее маркировки»; ГОСТ Р 51705.1-2001 «Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП», Федерального закона от 30.03.1999 г. № 52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» согласно иных нормативно-правовых актов РФ, Приложение № 1.

Программа разработана с целью обеспечения санитарно-эпидемиологических критериев безопасности выпускаемой продукции, защиты жизни и здоровья человека; предупреждения действий, вводящих в заблуждения потребителей продукции относительно их назначения и безопасности; защиты окружающей среды.

При осуществлении процессов производства (изготовления) пищевой продукции, в ГБОУ РХ «Школа-интернат для детей с нарушениями слуха» - далее (Организация) разработаны, внедрены и поддерживаются необходимые процедуры, основанные на принципах системы ХАССП - система анализа опасных факторов и критических точек (Hazard Analysis and Critical Control Points).

Настоящая программа является документацией внутреннего характера и имеет абсолютно внешнее проявление и нацелена, прежде всего, на предотвращении рисков для здоровья. Основной задачей, является обеспечение контроля на всех этапах производственного процесса, а также и при хранении и реализации (раздачи) продукции, то есть везде, где может возникнуть опасная ситуация, связанная с безопасностью потребителя. Целью внедрения Программы заключается в том, чтобы выявить и взять под системный контроль все критические контрольные точки Организации, то есть те этапы приготовления, на которых нарушения технологических и санитарных норм могут привести к неустраняемым или трудно устранимым последствиям для безопасности изготавливаемого пищевого продукта. В процессе создания НАССР (ХАССП) анализируются процессы по всей пищевой цепочке - от начального сырьевого сегмента до момента попадания к потребителю пищевой продукции.

Одним из инструментов безопасности пищевой продукции является правильная производственная практика (выполнение требований производственной гигиены и личной гигиены персонала), изложенная в санитарных нормах и правилах и направленная на выпуск продукции с допустимым уровнем безопасности.

Система ХАССП позволяет:

- усовершенствовать систему качества продукции внутри Организации путем строгого распределения ответственности и выявления, наиболее важных для качества продукции контрольных точек;
- постоянно контролировать качество и безопасность продукции на любом этапе производственного цикла;
- получить документально подтвержденную уверенность относительно безопасности продукции;

- предвидеть риски при производстве пищевых продуктов и, тем самым, обеспечивать гарантии безопасности продукции;
- поддерживать уверенность в том, что требуемое качество пищевой продукции обеспечивается и поддерживается;
- улучшить экономические показатели (уменьшение затрат);
- повысить степень доверия со стороны представителей надзорных органов и как результат, возможность уменьшить объем и количество инспекционных проверок.

Программа определяет контролируемые этапы технологических операций и продукции на этапах ее производства, в том числе:

- ✓ контроль за условиями транспортирования, приема пищевой продукции, сырья (материалов);
- ✓ контроль показателей безопасности и объем мероприятий по контролю за выпуском готовой продукции;
- ✓ контроль за санитарным состоянием организации: графики, режимы проведения санитарных обработок, уборок, работ по дезинфекции производственных помещений, оборудования, инвентаря, дератизации производственных помещений;
- ✓ графики и режимы технического обслуживания оборудования и инвентаря, контроль за условиями труда персонала;
- ✓ меры по предупреждению и выявлению нарушений при осуществлении технологических процессов на производстве;
- ✓ мероприятий по обеспечению выполнения требований гигиены.

2. Термины, их определения.

2.1 Применяемые в Программе термины и определения соответствуют определениям, относящимся к понятиям системы безопасности пищевых продуктов в соответствии с:

- ГОСТ Р 51705.1-2001 Система качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП;
- ГОСТ Р ИСО 22000-2019 Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи производства и потребления пищевой продукции;
- ГОСТ Р ИСО 9000-2011 «Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь».

Термины и их определения (применительно к безопасности пищевой продукции).

Таблица №1.

Термин	Определение термина
1	2
ХАССП	(анализ рисков и критические контрольные точки): Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции
Система ХАССП	совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП
Группа ХАССП	Группа специалистов (с квалификацией в разных областях), которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП
План ХАССП	Документ, разработанный в соответствии с принципами ХАССП в целях обеспечения контроля над опасными факторами, которые имеют значение для безопасности пищевой продукции
Общественное питание	Изготовление, хранение и, где применимо, доставка пищевой продукции для потребления на месте изготовления или на иных объектах питания.
Перекрестное загрязнение	Загрязнение изготовленных и подвергнутых кулинарной обработке продуктов путем прямого или косвенного контакта с материалом, находящимся на более ранней стадии процесса.
Опасность (опасный фактор)	Биологический, химический или физический загрязнитель, содержащийся в пищевой продукции, а также состояние пищевой продукции, которые могут оказать вредное влияние на здоровье потребителя
Риск	Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий

Анализ риска	Процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска.
Дезинфекция	Уменьшение с помощью химических реагентов и (или) физических методов количества микроорганизмов в окружающей среде до уровня, не ставящего под угрозу безопасность или пригодность пищевой продукции.
Мытье рук	Удаление загрязнения с кожи рук с помощью мыла, не оказывающего вредного воздействия.
Блок-схема	Схематическое или систематичное представление последовательности и взаимодействия этапов
Мера контроля	Действие или операция, которые могут использоваться для предотвращения или исключения опасности пищевого продукта или ее снижения до приемлемого уровня
ККТ – критическая контрольная точка	Этап (стадия) технологического процесса, на котором контроль необходим и может быть применен, для устранения опасности или снижения ее до приемлемого уровня.
Критический предел	Критерий, отделяющий приемлемое значение измеряемого параметра от неприемлемого, отрицательно влияющего на безопасность продукции.
Мониторинг	Проведение запланированной последовательности наблюдений или измерений, осуществляемых для подтверждения факта нахождения критической контрольной точки под контролем.
Внутренняя проверка	Проверка, проводимая персоналом организации, в которой осуществляется проверка.
Коррекция	Действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия
Корректирующее действие	Любое действие, которое должно быть предпринято, когда результаты мониторинга показывают потерю контроля над критической контрольной точкой.
Недопустимый риск	Риск, связанный с вредным воздействием на человека и будущие поколения
Предупреждающе е действие	Действие, которое предпринято для предупреждения или устранения причины возникновения потенциальной опасности или снижения потенциальной опасности до приемлемого уровня.
Загрязнение	Появление или возникновение загрязнителя в пищевой продукции или пищевой среде.
Загрязнитель	Любое биологическое средство или химическое вещество, примеси или иные включения, непреднамеренно добавляемые в

	пищевую продукцию, которые могут поставить под угрозу безопасность или пригодность пищевой продукции
Предприятие	Любое сооружение или любая зона, где осуществляется обработка пищевой продукции, и его/ее окружение, находящееся под единым управлением
Производственный персонал	Любое лицо, которое непосредственно занимается обработкой фасованных или неупакованных продуктов питания, пищевого оборудования и посуды или контактирующих с продуктами поверхностей и которое, следовательно, соблюдает требования пищевой гигиены.
Переработка пищевых продуктов	Любая операция по заготовке, обработке, изготовлению, фасовке, хранению, транспортированию, реализации и доставке пищевой продукции.
Применение по назначению	Использование продукции (изделия) в соответствии с требованиями технических условий, инструкцией и информацией поставщика.
Применение не по назначению	Использование продукции (изделия) в условиях или для целей, не предусмотренных поставщиком, обусловленное привычным поведением пользователя.
Пищевой ингредиент	Любое вещество, включая пищевые добавки, используемое в производстве или при изготовлении блюд, которое присутствует в конечном продукте, независимо от того, сохраняет ли оно свои первоначальные свойства или изменено.
Питьевая вода	Вода, которая пригодна для потребления человеком.
Партия	Набор единиц продукции, которая была произведена или обработана или упакована в одинаковых условиях.
Переносчик инфекции	Организм, который сам по себе не вызывает заболевание, а переносит инфекцию, передавая патогенные микроорганизмы от одного носителя к другому.
Порционирование	Деление продукции на одну или множество порций.
Посетитель	Лицо, не являющееся штатным сотрудником предприятия, в том числе сторонние посетители, а также персонал вспомогательных служб.
Материалы	Общий термин, используемый для обозначения сырья, упаковочных материалов, ингредиентов, вспомогательных средств для производственных целей, чистящих средств и смазочных материалов
Очистка	Удаление грязи, остатков пищевых продуктов, мусора, жира или других нежелательных веществ
Поверхности, контактирующие	Все поверхности, контактирующие с продукцией или первичной упаковкой при нормальном ведении процесса

с ПП	
Технические требования к материалам, к продукции	Подробное документированное описание или перечисление параметров, включая разрешенные отклонения или допуски, которые необходимы для достижения заданного уровня приемлемости или качества
Санитарная обработка	Процесс очистки с последующей дезинфекцией
Санитарно-гигиенические мероприятия	Все действия, связанные с очисткой или поддержанием гигиены на предприятии, начиная от очистки и/или санитарной обработки конкретного оборудования и заканчивая периодической гигиенической обработкой всего предприятия (включая гигиеническую обработку зданий, сооружений и территории)
Свидетельство о проведенном анализе	Документ, представляемый поставщиком, который демонстрирует результаты конкретных испытаний или анализов, включая методику испытаний, проводимых на определенной партии продукции поставщика
Этикетка	Печатный материал, являющийся частью упаковки готовой продукции и передающий конкретную информацию о содержимом упаковки, ингредиентах пищевой продукции и любых требованиях к хранению и обработке

3. Процедуры и принципы системы ХАССП.

3.1. Принципы системы ХАССП.

Согласно, действующего законодательства, руководитель организации несет персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции. Определяется область распространения принципов системы ХАССП в организации, относительно реализуемой продукции, что обеспечивает ее осуществление и поддержку на всех уровнях.

Семь основных принципов:

- **Анализ рисков.** Идентификация потенциально опасных факторов на всех стадиях производства и потребления, начиная с получения сырья и вспомогательных материалов, включая обработку, хранение, переработку и реализацию. Выявление условий возникновения опасных факторов и установление мер, необходимых для их предотвращения и контроля.

- **Выявление критических контрольных точек,** которые должны контролироваться для устранения опасных факторов или сведения к минимуму возможности их появления. Данные точки могут быть выявлены на любой стадии процесса там, где присутствует опасный фактор и именно там, где появление рисков можно контролировать.

- **Установление критических пределов для каждой ККТ,** то есть тех предельных значений контролируемых параметров для каждой контрольной точки, при соблюдении которых (с помощью процедур мониторинга) можно удостовериться, что критическая точка контролируется.

- **Установка процедур мониторинга - разработка системы мониторинга за критическими пределами,** которые определены третьим принципом. Включает разработку и освоение тех методов, методик и приборов, с помощью которых можно контролировать соблюдение установленных параметров в критических контрольных точках.

- **Установление корректирующих действий - разработка корректирующих действий,** которые должны предприниматься, если результаты мониторинга показали, что в определенной критической контрольной точке произошло превышение критических пределов.

- **Установление процедур проверки - разработка процедур проверки,** включающей дополнительные меры, подтверждающие эффективность функциональность разработанной системы.

- **Установление процедур ведения регистрационно-учетной документации -** документирование всех стадий и процедур, форм и способов регистрации данных, имеющих непосредственное отношение к системе ХАССП.

3.2. Процедуры системы ХАССП.

Для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства разрабатываются, внедряются и поддерживаются следующие процедуры:

- выбор последовательности и поточности технологических операций с целью исключения загрязнения сырья и продукции;

- определение контролируемых этапов технологических операций на этапах ее производства в рамках настоящей программы;
- контроль за технологическими средствами, упаковочными материалами, а также за средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля;
- проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем производство продукции, соответствующей требованиям технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза;
- обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции;
- соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) продукции;
- содержание производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства, в состоянии, исключающем загрязнение продукции;
- выбор способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции;
- выбор способов, обеспечивающих безопасность продукции: установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства;
- ведение и хранение документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие произведенной продукции требованиям, установленным настоящим техническим регламентом и (или) техническими регламентами Таможенного союза; прослеживаемость технологического движения продукции.

4. Организация работ по внедрению принципов системы ХАССП.

Для внедрения в организации принципов системы ХАССП, руководителем (Директором) организации назначается руководитель группы безопасности пищевых продуктов. В качестве кандидатуры на эту должность должен быть назначается сотрудник, который обладает необходимыми навыками, знаниями, лидерскими качествами и которому предоставлено достаточное время для эффективного выполнения своих обязанностей.

4.1. Ответственность руководства в системе ХАССП.

Руководитель организации несет ответственность за:

- обеспечение ресурсами в целях результативного функционирования системы ХАССП и реализации Программы организации;
- утверждение и обеспечение реализации Политики и Целей по безопасности производимых и реализуемых пищевых продуктов;
- назначение руководителя и Группы ХАССП;
- обеспечение группы ХАССП соответствующими ресурсами;
- установление процедуры отчетности по результативности функционирования системы ХАССП, в т.ч. реализации Политики, Целей и Руководства организации.

Руководитель принимает на себя управление таким образом, чтобы постоянно улучшать ситуацию в области обеспечения безопасности продукции для потребителей в соответствии с ХАССП.

4.2. Руководитель группы ХАССП.

Сотрудник, назначаемый на эту должность, должен иметь:

- соответствующие полномочия и авторитет для эффективного внедрения системы ХАССП в организации;
- достаточный авторитет, чтобы оказывать влияние на руководство Организации для проведения необходимых изменений, касающихся политики в области обеспечения безопасности пищевых продуктов и элементов настоящей Программы;
- влияние на персонал и сотрудников организации для обеспечения надлежащего функционирования Системы ХАССП;
- доступ к управлению необходимыми ресурсами (материальными и человеческими);
- технические навыки и/или опыт в области обеспечения безопасности пищевых продуктов;
- адекватный уровень профессиональной подготовки.

Основные должностные обязанности руководителя группы ХАССП:

- инициировать и содействовать обеспечению внешнего и внутреннего обмена информацией;
- организовывать административную поддержку в содействии выполнения задач, поставленных перед группой безопасности пищевых продуктов;
- разрабатывать и способствовать реализации плана по внедрению системы;
- налаживать и поддерживать взаимодействие с другими структурными подразделениями и руководством;

- эффективно распределять и использовать ресурсы, включая человеческие ресурсы;
- консультировать и оказывать помощь членам группы ХАССП;
- обеспечивать надлежащий уровень контроля, осуществляемый остальными членами группы безопасности пищевых продуктов;
- поручать выполнение задач, решать текущие проблемы и принимать взвешенные решения.

4.3. Организация реализует данную политику путем принятия следующих практически целесообразных мер:

- Обеспечение санитарно-гигиенических условий производственных помещений и оборудования, которые необходимы для производства безопасной продукции.
- Поддержание на стабильном уровне качества проведения производственного контроля путем лабораторного исследования сырья и готовой продукции.
- Осуществление контроля за состоянием производственной и окружающей среды, качеством и безопасностью пищевых продуктов.
- Совершенствование системы сервиса в области обслуживания потребителей, хранения, упаковки и доставки продукции до потребителя.
- Выполнение требований государственных стандартов, норм и правил по организации и ведению технологических процессов производства продукции, а также в области гигиены, промышленной санитарии и охраны труда.
- Информирование, обучение и инструктаж сотрудников в области контроля рисков и предупреждения опасностей для конечного продукта на всех этапах производственной деятельности.
- Постоянное повышение уровня квалификации и профессионализма сотрудников, как собственными силами, так и с помощью третьих лиц.

Внедренные принципы системы ХАССП направлены на конкретные действия для обеспечения безопасности выпускаемого продукта Таб. 2. Выполнение всех принципов ХАССП являются залогом принятия правильных решений и совершения нужных шагов на пути к эффективному управлению производством.

ПЛАН внедрения принципов ХАССП.

Таблица №2.

№ п/п	Этап внедрения ХАССП	Мероприятия по внедрению системы ХАССП	Ответственные
1	Политика ХАССП	Определение и документирование политики относительно безопасности приготавливаемой продукции. Определение области распространения Системы ХАССП.	Директор, Зав. хозяйством
2	Создание рабочей группы по	Издание приказа о создании рабочей группы по внедрению ХАССП. Разработка и утверждение должностных инструкций	Директор

	внедрению ХАССП		
3	Подготовка информации для разработки системы ХАССП	Выбор технологических процессов производства для обеспечения безопасности пищевой продукции. Выбор последовательности и поточности технологических процессов с целью исключения загрязнения сырья и пищевой продукции. Проведение контроля продовольственного сырья. Контроль работы технологического оборудования. Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции. Соблюдение условий хранения пищевой продукции. Содержание в чистоте производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены. Выбор способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дератизации помещений. Ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР ТС.	Директор, зав. хозяйством, зав. складом, мед. сестра, шеф-повар
4	Подготовка блок-схем производственных процессов	Разработка блок-схем производственных процессов	Члены группы ХАССП
5	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке (биологических, химических, физических).	Члены группы ХАССП
6	Определение критических контрольных точек (ККТ)	Выявление параметров технологических операций процесса производства пищевой продукции; параметров (показателей) безопасности	Члены группы ХАССП
7	Установление критических	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические,	Члены группы ХАССП

	границ для каждой ККТ	химические, физические параметры, которые контролируются в ККТ	
8	Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов	Проверка измерений, наладку оборудования пищеблока, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции	Члены группы ХАССП

5. Анализ и идентификация опасностей.

5.1. Предварительные меры для проведения анализа опасностей.

Информацией для проведения анализа опасностей является:

- информация о продукции, содержащая характеристики сырья, ингредиентов и материалов, контактирующих с продукцией, готовой продукции, а также предусмотренное применение готовой продукции. Информация о производстве, включающая:

- технологические схемы (блок-схемы).

Информация собирается, проверяется и актуализируется Группой ХАССП, результаты совещаний группы фиксируются в протоколах.

5.2. Группа ХАССП проводит анализ рисков опасностей, выявляет перечень опасностей, которыми необходимо управлять, разрабатывает комбинации мероприятий по управлению для каждой группы производимой продукции. Специалисты Группы безопасности пищевой продукции, исходя из своего опыта, знаний, информации экспертным методом определяют для каждой группы однородной продукции опасные факторы и/или потенциальные опасные факторы. Группа ХАССП рассматривает опасные факторы и/или потенциальные опасные факторы, которые могут присутствовать на каждом этапе производства продукции от получения сырья до этапа реализации готовой продукции потребителю (исходящие от сырья, оборудования, окружающей среды, персонала).

Группа ХАССП дает краткую характеристику, которая может содержать:

- ✓ вероятность и условия возникновения опасного фактора, серьезность последствий присутствия этого фактора в продукте;
- ✓ источники опасных факторов;
- ✓ допустимые значения опасного фактора в продукции (в соответствии с нормативной документацией);
- ✓ условия для развития и размножения (для микробиологических опасных факторов);
- ✓ мероприятия, которые влияют на снижение или ликвидацию опасного фактора;
- технологические этапы, на которых опасность может «проявить себя».

5.3. Оценка опасностей.

Ответственное лицо, выявляет и оценивает все виды опасностей, включая биологические (микробиологические), химические и физические, и выявляет все возможные факторы, которые могут присутствовать в организации. Учёту подлежат все опасные факторы, которые присутствуют во входящей (закупаемой) и готовой продукции, исходят от оборудования и персонала Табл. 2.

Виды опасностей по микробиологическим показателям:

- бактерии группы кишечной палочки (БГКП), (определяет степень загрязнения оборудования, инструментов, сырья, готовой продукции, воды, рук, одежды);
- микотоксины (выделяются плесневыми грибами);
- плесневые грибы (вызывают порчу сырья, вспомогательных материалов, готовой продукции);

- сальмонеллы (источником сальмонеллезной инфекции для человека являются животные и птицы).

Виды опасностей по химическим показателям:

- пестициды;
- радионуклиды;
- ПАВ (поверхностно-активные вещества);
- токсичные элементы.

Виды опасностей по физическим показателям:

- насекомые, грызуны, птицы;
- личные вещи работников;
- элементы технологического оснащения (гайки, шурупы, болты);
- металлопримеси (металлическая стружка от износа оборудования);
- смазочные материалы;
- отходы жизнедеятельности персонала (волосы, ногти);
- личные вещи (серьги, украшения, пуговицы, мелкие предметы личного пользования);
- осколки стекла (износ (неправильная эксплуатация) градусников).

Учёту подлежат все опасные факторы, которые:

- могут присутствовать во входящей (закупаемой) продукции;
- могут присутствовать в годной продукции;
- могут исходить от оборудования;
- могут исходить от персонала.

Опасные факторы, приведенные для групп пищевой продукции в Технической документации, включаются в перечень учитываемых факторов в первую очередь и без изменения.

5.4. Метод выявления критических контрольных точек.

Группа ХАССП определяет критические контрольные точки (ККТ) отдельно по каждому учитываемому опасному фактору, последовательно рассматривает все операции, включенные в блок-схемы технологических процессов производства пищевых продуктов, в соответствии с нижеприведенным методом выявления контрольных и критических контрольных точек «Дерево принятия решений» (Рисунок 1).

Необходимым условием критической контрольной точки является наличие на рассматриваемой операции контроля признаков риска (идентификации опасного фактора и (или) предупреждающих (управляющих) воздействий, устраняющих риск или снижающих его до допустимого уровня).

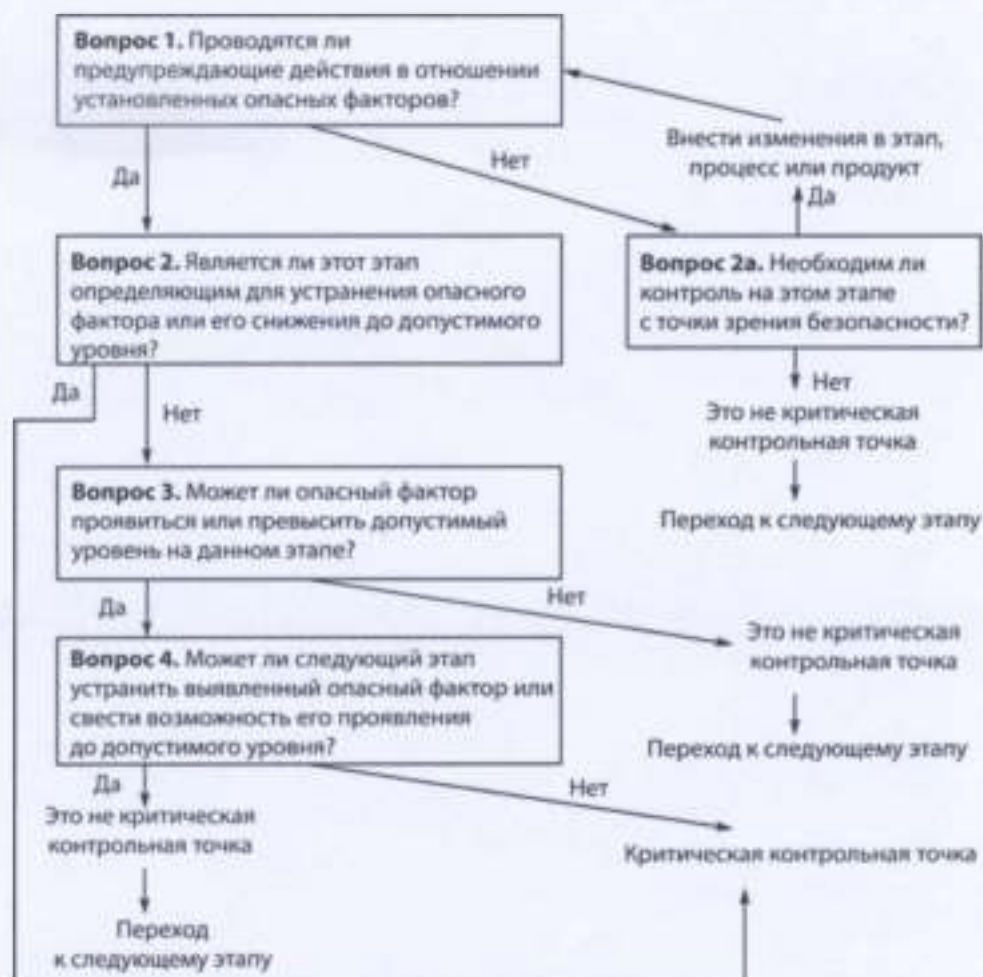
С целью сокращения количества критических контрольных точек без ущерба для обеспечения безопасности к ним не следует относить точки, для которых выполняются следующие условия:

- предупреждающие воздействия, которые осуществляются систематически в плановом, в системе технического обслуживания и ремонта оборудования, в процедурах ХАССП.

- выполнение предупреждающих воздействий, не относящихся к контрольным точкам, оценивается группой ХАССП и периодически проверяется при проведении внутренних проверок.

МЕТОД ВЫЯВЛЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ И КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК

Рисунок 1.



Допустимые и недопустимые уровни определяются в соответствии с общими целями, преследуемыми установлением ККТ.

5.5. Определение критических пределов для критических контрольных точек.

В случае выявления ККТ, Группа ХАССП, при определении критических пределов, руководствуется следующими положениями:

- определяются критические пределы, соблюдение которых в каждой ККТ будет контролироваться мониторингом;
- критические пределы устанавливаются для соблюдения определенных допустимых уровней опасности для конечного продукта;
- критические пределы должны быть измеримыми;
- обоснование выбора критических пределов должно быть документировано;
- критические пределы, основанные на субъективных данных (таких, как визуальное(органолептическое) обследование продукта, процесса, обращения и т.д.)

должны быть поддержаны положениями или требованиями НТД, и/или обеспечены обучением или подготовкой персонала.

Для критических контрольных точек следует установить:

- критерии идентификации — для опасных факторов;
- критерии допустимого (недопустимого) риска — для контроля признаков риска;
- допустимые пределы — для применяемых предупреждающих воздействий.

Критерии и допустимые пределы, именуемые далее, как «критические пределы», заданы с учетом всех погрешностей, в том числе измерения.

5.6. Анализ рисков

5.6.1. Группа ХАССП по каждому потенциальному фактору проводит анализ риска с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий и составляет перечень факторов, по которым риск превышает допустимый уровень и приводит краткую характеристику каждого опасного фактора. Данные анализа заносят в графы 1 и 2 таблицы №2.

Таблица № 3.

Наименование видов опасностей	Краткая характеристика опасного фактора	Оценка тяжести последствий	Оценка вероятности реализации опасного фактора	Необходимость учета опасного фактора («+» или «-»)
1	2	3	4	5
Микробиологические опасности	КМАФАнМ (количество мезофильных аэробных и факультативно анаэробных микроорганизмов)	3	2	+
	БГКП (колиформы) бактерии группы кишечной палочки	3	2	+
	St. aureus (золотистый стафилококк) условно-патогенные микроорганизмы	3	2	+
	E. coli (кишечная палочка)	3	2	+
	Bacillus subtilis (сенная палочка)	1	1	-
	Salmonella (сальмонеллы)	3	2	+
	Bac. mesentericus (картофельная палочка)	1	1	-
	Дикие дрожжи	1	1	-
	Плесень	1	1	-
	Микроскопические грибы (Fusarium graminearum)	1	1	-
	Стрептококк Streptococcus	2	2	-
Химические опасности	Токсичные элементы: свинец, мышьяк, кадмий, ртуть	3	1	-

	Пестициды	3	1	-
	Микотоксины	2	1	-
	Радионуклиды	2	1	-
	ГМИ (Генетические модифицированные источники)	1	1	-
	Остаточные кол-ва моющих и дезинфицирующих средств	1	1	-
	Загрязненность, зараженность вредителями хлебных запасов (насекомые, клещи)	1	1	-
	Токсичные элементы упаковочных материалов (формальдегид)	2	1	-
Физические опасности	Строительные материалы (цемент, песок, краска, мел, стружки, опилки из дерева)	3	2	+
	Личные вещи	3	2	+
	Бумага и упаковочные материалы	2	2	-
	Отходы жизнедеятельности персонала (волосы, ногти)	2	2	-
	Осколки стекла (осколки электролампочек, плафонов, градусников)	3	2	+
	Металл (болты, гайки, шурупы, кусочки электропровода при неправильном содержании оборудования, металлическая опилка, стружка)	4	2	+
	Камни	3	2	+
	Загрязнения смазочными материалами	2	2	-
	Загрязняющий фактор от окружающей среды	1	2	-
	Птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности	3	2	+

5.6.2. После собранной информации Группа ХАССП проводит оценку тяжести последствий и оценку вероятности реализации опасного фактора.

Доступной информацией могут быть:

- ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»;

- сообщения средств массовой информации;
- материалы научно-технической литературы и периодических изданий;
- информация от потребителей (рекламации, благодарности, книга жалоб и предложений);
- информацию от контролирующих государственных органов (Роспотребнадзор, Ростехрегулирование, др.);
- протоколы лабораторных исследований ПК.

5.6.3 По каждому опасному фактору проводится сравнительная оценка тяжести последствий от реализации данного фактора и вероятности данного происшествия. Члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, следуя алгоритму, приведенному на (Рис.2) оценивается вероятность реализации опасного фактора, исходя из 4-х вариантов оценки:

Данные заносят в графу 2 таблицы 4.

для определения вероятности:

- часто (например: еженедельно) – 4;
- редко (например: ежемесячно) – 3;
- очень редко (например: ежегодно) – 2;
- маловероятно (например: 1 раз в несколько лет) – 1.

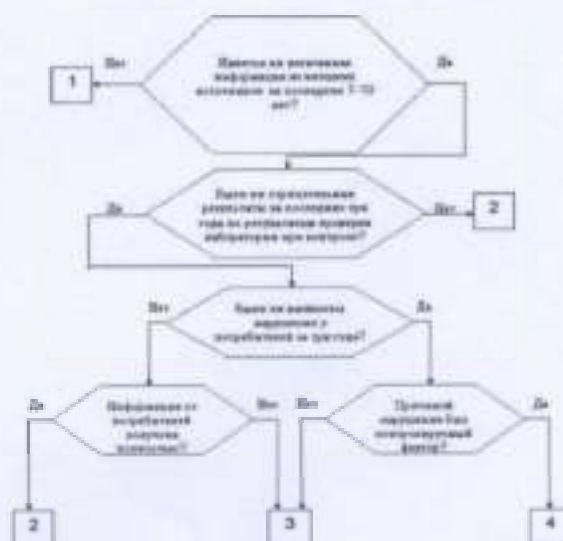
Данные заносят в графу 3 таблицы 4.

для определения тяжести последствий:

- критические последствия (например: серьезные нарушения, приведшие к продолжительной нетрудоспособности или летальный исход) – 4;
- тяжелые последствия (например: серьезные нарушения, потребовавшие госпитализации) – 3;
- последствия средней тяжести (например: временные нарушения, не повлекшие госпитализации) – 2;
- незначительные последствия (например: легкое недомогание, не повлекшее серьезных нарушений) – 1.

Рисунок 2

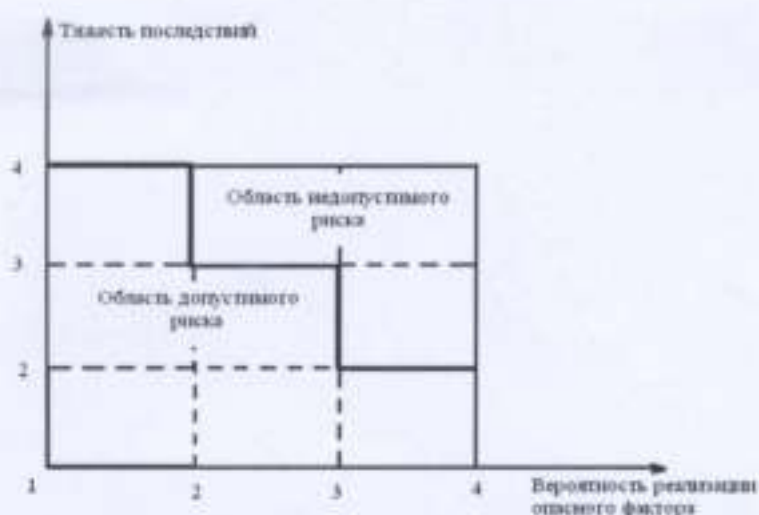
Алгоритм оценки вероятности реализации опасного фактора



В случае, когда риск по данному опасному фактору не превышает область допустимого риска в графе 4 таблицы 4 ставится знак «-», а если превышает, ставится знак «+», опасный фактор подлежит учету и включается в перечень опасных факторов.

Рисунок 4

Диаграмма анализа рисков.



Анализ риска при производстве продукции.

Таблица №5.

№ п/п	Стадия процесса	Опасность и её источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольная критическая точка (ККТ)
1	Формирование ассортимента перечня продукции	Биологическая: поступление запрещенного сырья, недоброкачественного сырья. Финансовая: завышенная ценовая политика, ненужный объем поступающего сырья.	Договора с поставщиками на основе пересмотра договоров, управление поставками анализ	При выполнении контрольных и плановых мероприятий – риск не велик	Контрольная критическая точка (ККТ) не устанавливается. Основная задача – получить нужный объем доброкачественных товаров по привлекательной цене.
2	Поступлен	Биологическое	Входной	При	Контроль

	не продукции	загрязнение патогенными м/о при нарушении целостности упаковки, нарушение условий транспортировки поставка продукции не в таре производителя Физическое: примеси посторонних предметов	контроль поступающего сырья продуктов питания. Визуальный осмотр сырья (цвет, запах), осмотр тары, упаковки и транспорта поставщика.	выполнении входного контроля и правильной работе с поставщиками и степень риска не велика.	производится в рамках программы производствен ного контроля. Можно установить (ККТ) на входящем контроле поступающего сырья
3	Хранение	Биологическое: при нарушениях условий хранения (температурного режима, товарного соседства и т.д.) рост патогенных м/о повреждение продуктов насекомыми, грызунами и т.д. Химическое загрязнение: дезинфектантом, моющим средством,	Правильное хранение и контроль микроклимата на складе и холодильном оборудовании. Обслуживание, настройка работы холодильного оборудования. Своевременная дезинфекция, мытьё холодильников. проведение генеральных уборок кладовой. Соблюдение личной гигиены. Дератизация, предотвращени е проникновения грызунов	Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокая.	Установить ККТ
4	Подготовка инвентаря	Физическая: Сколы, острые края, опасность порезов	Соблюдение требования к оборудованию инвентарю,	При выполнении нормативов степень риска	ККТ можно не ставить

		Биологическая: загрязнение патогенными м/о и их рост. Химическая: загрязнение моющими средствами, дезинфицирующим и средствами	посуде. Санитарное содержание помещения организации. Соблюдение хранения дезинфицирующих и моющих средств.	не высока	
5	Технологический процесс	Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмами Химическое: загрязнение моющими средствами, дезинфицирующим и средствами	Соблюдение технологии производства. Своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования. Тщательная обработка до полного смыывания моющего средства и дезинфектанта. Соблюдение поточности производства. Соблюдение личной гигиены	Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокая.	Установить ККТ
		Возникновение перекрестных загрязнений: биологическое-нарушение технологических потоков физическое использование инвентаря из хрупких материалов, инородные примеси	Отделение сырья от готовой к употреблению продукции (зонирование, отдельные помещения). Соблюдение поточности производства. Соблюдение личной гигиены.	При выполнении нормативов степень риска не высока	ККТ можно не ставить

		(посторонние предметы).	Разделение маршрутов перемещения (людей, продуктов, инвентаря).		
6	Раздача готовой продукции	Биологическая: при нарушении технологии производства, хранения.	Визуальный осмотр произведенной продукции (цвет, запах), осмотр тары, упаковки и транспорта.	Степень риска не высока	Можно установить ККТ

6. Состав и порядок организации производственного контроля.

6.1. ГБОУ РХ «Школа-интернат для детей с нарушениями слуха» расположена по адресу: Республика Хакасия, г. Абакан, проспект Дружбы Народов, д. 31А. В соответствии с действующим законодательством персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции несет руководитель организации (ответственное лицо). Организацией выполняется производственный контроль за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий, в том числе и лабораторный контроль.

ГБОУ РХ «Школа-интернат для детей с нарушениями слуха» оказывает социальные по реализации образовательных программ по видам образования, по уровням образования, по профессиям, специальностям, направлениям подготовки (для профессионального образования), по подвидам дополнительного образования:

- общее образование:
 - дошкольное;
 - начальное общее;
 - основное общее;
 - среднее общее;
- дополнительное образование:
 - дополнительное образование детей и взрослых;
- профессиональное обучение.

Территория оборудована необходимым наружным электрическим освещением, по периметру ограждена забором и зелеными насаждениями. Территория содержится в удовлетворительном санитарном состоянии.

Территории хозяйственных зон в непосредственной близости от въезда на эту территорию оборудована площадками для сбора отходов, с водонепроницаемым твердым покрытием для сбора отходов. Размеры площадок превышают площадь основания контейнеров во все стороны. Контейнеры (мусоросборники) оборудованы закрывающимися крышками. Отходы, образующиеся в процессе производства общественного питания, делятся на категории А и В (раздельные контейнеры, в соответствии с п. 2 ст.16 ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»), помещаются в промаркированные закрываемые емкости. Мусоросборники очищаются при заполнении. Уборка территории проводится ежедневно или по мере загрязнения. Для очистки собственной территории от снега использование химических реагентов не допускается. На территории используемых хозяйствующими субъектами игровых, спортивных, прогулочных площадок, в зонах отдыха проводятся мероприятия, направленные на профилактику инфекционных, паразитарных и массовых неинфекционных заболеваний.

В Организации имеется договор на оказание услуг по сбору, транспортированию, размещению (захоронению) твердых коммунальных отходов.

Планировка зданий, строений, сооружений обеспечивает соблюдение гигиенических нормативов и обеспечивает доступность услуг, оказываемых для инвалидов и лицам с ограниченными возможностями здоровья.

Имеется необходимое количество помещений, необходимых для

функционирования Организации с пребыванием детей включает: помещения, обеспечивающие реализацию основного вида деятельности, помещения для организации питания, санитарные узлы, помещения для оказания медицинской помощи. В организации так же предусмотрены и иные трансформируемые пространства для многофункционального назначения (трансформируемые) (актовый зал, обеденный зал, рекреации, библиотека, спортивный зал, учебные классы, аудитории) в соответствии с задачами образовательного процесса. Для обеспечения передвижения инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья по собственной территории и объектам хозяйствующим субъектом проведены мероприятия по созданию доступной среды для инвалидов.

Водоснабжение. Производственные помещения организации обеспечены холодным и горячим водоснабжением. Вода подведена к моечным раковинам пищеблока, в помещение для оказания медицинской помощи, туалеты, умывальные перед обеденным залом, помещения для стирки белья, помещения для приготовления дезинфицирующих растворов.

Раковины для мытья рук персонала постоянно обеспечены мылом, разовыми полотенцами, дезинфицирующими растворами. По необходимости полы в помещениях оборудованы сливными трапами и оборудованы уклонами к отверстиям сливных трапов.

Использование воды из системы отопления для технологических, а также хозяйственно-бытовых целей не допускается.

Питьевой режим организован посредством установки стационарных питьевых фонтанчиков и с использованием кипяченой питьевой воды. Чаша фонтанчика ежедневно обрабатывается с применением моющих и дезинфицирующих средств. Упакованная (бутилированная) питьевая вода допускается к выдаче детям при наличии документов, подтверждающих её происхождение, безопасность и качество, соответствие упакованной питьевой воды обязательным требованиям. При необходимости применяется питьевой режим с использованием кипяченой питьевой воды, при условии соблюдения необходимых требований: кипячение воды не менее 5 минут; до раздачи детям кипяченая вода должна быть охлаждена до комнатной температуры непосредственно в емкости, где она кипятилась; смену воды в емкости для её раздачи необходимо проводить не реже, чем через 3 часа. Перед сменой кипяченой воды емкость полностью освобождается от остатков воды, промывается в соответствии с инструкцией по правилам мытья кухонной посуды и ополаскивается. Время смены кипяченой воды по графику.

Вода, используемая в процессе производства (изготовления) пищевой продукции и непосредственно контактирующая с продовольственным (пищевым) сырьем и материалами упаковки, соответствует гигиеническим требованиям, предъявляемым к качеству питьевой воды, установленным законодательством.

Микроклимат, отопление, вентиляция. Организация обеспечена системами отопления и вентиляции. Каждая группа помещений (производственные, складские, санитарно-бытовые) оборудованы системами приточно-вытяжной вентиляции с механическим и (или) естественным побуждением.

Контроль температуры воздуха во всех помещениях, предназначенных для пребывания детей осуществляется с помощью термометров. Проветривание в присутствии детей не проводится.

Помещениях с оборудованием, являющемся источником выделения пыли, химических веществ, избытков тепла и влаги дополнительно обеспечены местной системой вытяжной вентиляции.

Контроль за техническим состоянием системы вентиляции (ревизия, очистка и контроль эффективности) проводится не реже 1 раза в 10 лет. Техническое состояние вентиляции осуществляется инструментальными измерениями объема вытяжки воздуха. Отверстия вентиляционных систем закрываются мелкоячеистой полимерной сеткой.

Ограждающие устройства отопительных приборов выполнены из материалов, безвредных для здоровья детей и легко доступны для очистки от пыли.

Освещение – искусственное и естественное, все осветительные приборы имеют защитную арматуру. Помещения Организации обеспечены наличием естественного бокового, верхнего или двустороннего освещения. Система общего освещения обеспечена потолочными светильниками, которые размещены равномерно по помещениям. Уровни освещенности соответствуют требованиям действующей нормативной документации. В одном помещении не используется разные типы ламп. Осветительные приборы имеют светорассеивающую конструкцию: в помещениях, предназначенных для занятий физкультурой и спортом - защитную, в помещениях пищеблока, душевых и в прачечной - пылевлагонепроницаемую. Остекленная поверхность осветительных приборов очищается по мере загрязнения. Неисправные и перегоревшие люминесцентные лампы хранятся в отдельном помещении (месте) и направляют на утилизацию в порядке, установленном законодательством.

Уборка учебных и вспомогательных помещений проводится после окончания занятий, в отсутствие обучающихся, при открытых окнах или фрамугах.

Уборочный инвентарь промаркирован в зависимости от назначения помещений и видов работ. Инвентарь для уборки туалетов должен иметь иную маркировку и храниться отдельно от другого инвентаря. По окончании уборки весь инвентарь промывается с использованием моющих средств, ополаскивается проточной водой и просушивается.

Ежедневная уборка туалетов, умывальных, душевых, помещений для оказания медицинской помощи, обеденных залов столовых, буфетов, производственных цехов пищеблока, проводится с использованием дезинфицирующих средств. Дверные ручки, поручни, выключатели ежедневно протираются с использованием дезинфицирующих средств.

Санитарно-техническое оборудование ежедневно обеззараживается. Сидения на унитазах, ручки сливных бачков и ручки дверей моются ежедневно теплой водой с мылом или иным моющим средством.

Дезинфекционные средства хранят в упаковке производителя. Дезинфекционные растворы готовят в соответствии с инструкцией перед непосредственным их применением. Во всех видах помещений не реже одного раза в месяц (в смену) проводится генеральная уборка с применением моющих и дезинфицирующих средств.

Вытяжные вентиляционные решетки не должны содержать следов загрязнений. Очистка шахт вытяжной вентиляции проводится по мере загрязнения.

В помещениях не допускается наличие насекомых, грызунов и следы их

жизнедеятельности. Внутри помещений допускается дополнительное использование механических методов.

При появлении синантропных насекомых и грызунов проводится дезинсекция и дератизация. Дезинсекция и дератизация проводится в отсутствии детей и молодежи.

В состав комплекса Организации входят помещения для приготовления и раздачи пищи, где предусмотрены необходимые помещения: горячий цех, мясо-рыбный цех, помещение для обработки овощей, моечная, кладовые и складские помещения с холодильным оборудованием, помещение для приема и раздачи готовых блюд и кулинарных изделий. Для обеззараживания воздуха в холодном цехе используется бактерицидная установка для обеззараживания воздуха. Помещения для приготовления и приема пищи, хранения пищевой продукции оборудованы технологическим, холодильным и моечным оборудованием, инвентарем в соответствии с гигиеническими нормативами, а также в целях соблюдения технологии приготовления блюд, режима обработки, условий хранения пищевой продукции. Технологическое и холодильное оборудование исправно и способно поддерживать необходимый температурный режим. Складские помещения для хранения пищевых продуктов оборудованы приборами для измерения относительной влажности и температуры воздуха, холодильное оборудование - контрольными термометрами.

Производственные столы, предназначенные для обработки пищевых продуктов, цельнометаллические, устойчивы к воздействию моющих и дезинфекционных средств, выполнены из материалов, для контакта с пищевыми продуктами. Оборудование, инвентарь, посуда и тара выполнены из материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами, а также предусматривающих возможность их мытья и обеззараживания. Допускается использование одноразовой столовой посуды и приборов. Посуда для приготовления блюд выполнена из нержавеющей стали. Инвентарь, используемый для раздачи и порционирования блюд, имеет мерную метку объема в литрах и (или) миллилитрах. Не допускается использование деформированной, с дефектами и механическими повреждениями кухонной и столовой посуды, инвентаря; столовых приборов (вилки, ложки) из алюминия. Кухонная посуда, столы, инвентарь, оборудование маркируются в зависимости от назначения и должны использоваться в соответствии с маркировкой.

Количество технологического, холодильного и моечного оборудования, инвентаря, кухонной и столовой посуды должно обеспечивать поточность технологического процесса, а объем одновременно приготавливаемых блюд должен соответствовать количеству непосредственно принимающих пищу лиц.

Складские помещения для хранения пищевых продуктов оборудованы приборами для измерения относительной влажности и температуры воздуха, холодильное оборудование - контрольными термометрами. Технологическое и холодильное оборудование должно исправно.

Обеденные залы оборудованы столовой мебелью (столами, стульями, табуретами, скамьями), без дефектов и повреждений покрытие, позволяет проводить обработку с применением моющих и дезинфицирующих средств.

6.2. Программа включает следующие данные:

Контроль за санитарно-техническим состоянием помещений производства и оборудования, их санитарная обработка.

Санитарно-техническое состояние помещений и оборудования соответствует требованиям, установленным в технических регламентах.

Техническая оснащенность:

1. холодильное оборудование (лари, камеры, шкафы);
2. стеллажи, подтоварники;
3. производственные столы;
4. электронные весы;
5. электроплиты;
6. электросковорода;
7. электромясорубка;
8. духовой (жарочный) шкаф;
9. пароконвектомат;
10. картофелечистка;
11. овощерезка;
12. термощуп;
13. тестомес;
14. протирачная машина;
15. картофелечистка;
16. электрочайник;
17. микроволновая печь;
18. моечные ванны, раковины.

6.3. Контроль за соответствием, объема вырабатываемой продукции, расстановки технологического оборудования по ходу технологического процесса проводят ежегодно, а также при каждом изменении ассортимента или объема вырабатываемой продукции.

6.3.1. Планировка производственных помещений обеспечивает:

1) возможность осуществления поточности технологических операций, исключая встречные и перекрестные потоки продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции, загрязненного и чистого инвентаря;

2) предупреждение или минимизацию загрязнения воздуха, используемого в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;

3) защиту от проникновения в производственные помещения животных, в том числе грызунов, и насекомых;

4) возможность осуществления необходимого технического обслуживания и текущего ремонта технологического оборудования, уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений;

5) необходимое пространство для осуществления технологических операций;

6) защиту от скопления грязи, осыпания частиц в производимую пищевую продукцию, образования конденсата, плесени на поверхностях производственных помещений;

7) условия для хранения продовольственного (пищевого) сырья, материалов упаковки и пищевой продукции.

Для мытья используются моющие и дезинфицирующие средства, разрешенные в установленном порядке. Хранение моющих и дезинфицирующих средств осуществляется в специально отведенном шкафу. Санитарная обработка технологического оборудования и инвентаря является неотъемлемой частью технологического процесса, проводится по мере его загрязнения и окончании работы.

Стены в помещениях отделаны влагостойким материалом, выдерживающем влажную уборку и дезинфекцию. В полы без щелей и выбоин, уборка проводится с применением моющих средств. Текущая уборка проводится постоянно, своевременно и по мере необходимости, согласно графика.

Генеральная уборка проводится один раз в месяц, с последующей дезинфекцией помещения, оборудования и инвентаря, см. График проведения санитарных дней.

В конце рабочего дня производственные столы после каждой смены моют горячей водой, используя предназначенные для мытья средства (моющие средства, мочалки, щетки, ветошь и др.), столы для использования сырой продукции моют с использованием дезинфицирующих средств.

Мочалки, щетки для мытья посуды, ветошь для протирания столов после использования стираются с применением моющих средств, просушиваются и хранятся в специальной таре.

Для уборки помещений, имеется инвентарь, который хранится в специально отведенном месте.

Требования к хранению, качеству и безопасности сырья.

В целях предупреждения возникновения и распространения массовых инфекционных заболеваний транспортирование сырья осуществляется специальным, чистым транспортом. Совместная перевозка (транспортирование) продовольственного (пищевого) сырья, полуфабрикатов и готовой пищевой продукции допускается при условии наличия герметической упаковки, а также при соблюдении температурно-влажностных условий хранения и перевозки (транспортирования). Лица, сопровождающие продовольственное сырье и пищевые продукты в пути следования (от места изготовления полуфабрикатов – до места приготовления и реализации) и выполняющие их погрузку и выгрузку, пользуются санитарной одеждой и имеют личную медицинскую книжку с соответствующими отметками.

6.3.2. Прием пищевой продукции (входной контроль качества и безопасности сырья) в Организацию осуществляется в соответствии с установленными требованиями, и осуществляется назначенным лицом. Прием продукции и сырья осуществляется при наличии маркировки и товаросопроводительной документации, сведений об оценке (подтверждении) соответствия.

В случае нарушений условий и режима перевозки, а также отсутствии товаросопроводительной документации и маркировки пищевая продукция и продовольственное (пищевое) сырье не принимаются.

Для предотвращения размножения патогенных микроорганизмов не допускается:

- нахождение на раздаче более 3 часов с момента изготовления готовых блюд, требующих разогревания перед употреблением;
- размещение на раздаче для реализации холодных блюд, кондитерских изделий и

напитков вне охлаждаемой витрины (холодильного оборудования) и реализация с нарушением установленных сроков годности и условий хранения, обеспечивающих качество и безопасность продукции;

- заправка соусами (за исключением растительных масел) салатной продукции, иных блюд, предназначенных для реализации вне организации общественного питания. Соусы к блюдам доставляются в индивидуальной потребительской упаковке;

- реализация на следующий день готовых блюд;

- замораживание нереализованных готовых блюд для последующей реализации в другие дни;

- привлечение к приготовлению, порционированию и раздаче кулинарных изделий посторонних лиц, включая персонал, в должностные обязанности которого не входят указанные виды деятельности.

Ассортимент перечень пищевой продукции, при организации питания детей принимается с учетом следующих ограничений:

1. Пищевая продукция без маркировки и (или) с истекшими сроками годности и (или) признаками недоброкачества.

2. Пищевая продукция, не соответствующая требованиям технических регламентов Таможенного союза.

3. Мясо сельскохозяйственных животных и птицы, рыба, не прошедшие ветеринарно-санитарную экспертизу.

4. Субпродукты, кроме говяжьих печени, языка, сердца.

5. Непотрошенная птица.

6. Мясо диких животных.

7. Яйца и мясо водоплавающих птиц.

8. Яйца с загрязненной и (или) поврежденной скорлупой, а также яйца из хозяйств, неблагополучных по сальмонеллезам.

9. Консервы с нарушением герметичности банок, бомбажные, "хлопуши", банки с ржавчиной, деформированные.

10. Крупа, мука, сухофрукты, загрязненные различными примесями или зараженные амбарными вредителями.

11. Пищевая продукция домашнего (не промышленного) изготовления.

12. Кремовые кондитерские изделия (пирожные и торты).

13. Зельцы, изделия из мясной обреси, диафрагмы; рулеты из мякоти голов, кровяные и ливерные колбасы, заливные блюда (мясные и рыбные), студни, форшмак из сельди.

14. Макароны по-флотски (с фаршем), макароны с рубленным яйцом.

15. Творог из непастеризованного молока, фляжный творог, фляжную сметану без термической обработки.

16. Простокваша - "самоквас".

17. Грибы и продукты (кулинарные изделия), из них приготовленные.

18. Квас.

19. Соки концентрированные диффузионные.

20. Молоко и молочная продукция из хозяйств, неблагополучных по

заболеваемости продуктивных сельскохозяйственных животных, а также не прошедшая первичную обработку и пастеризацию.

21. Сырокопченые мясные гастрономические изделия и колбасы.
22. Блюда, изготовленные из мяса, птицы, рыбы (кроме соленой), не прошедших тепловую обработку.
23. Масло растительное пальмовое, рапсовое, кокосовое, хлопковое.
24. Жареные во фритюре пищевая продукция и продукция общественного питания.
25. Уксус, горчица, хрен, перец острый (красный, черный).
26. Острые соусы, кетчупы, майонез.
27. Овощи и фрукты консервированные, содержащие уксус.
28. Кофе натуральный; тонизирующие напитки (в том числе энергетические).
29. Кулинарные, гидрогенизированные масла и жиры, маргарин (кроме выпечки).
30. Ядро абрикосовой косточки, арахис.
31. Газированные напитки; газированная вода питьевая.
32. Молочная продукция и мороженое на основе растительных жиров.
33. Жевательная резинка.
34. Кумыс, кисломолочная продукция с содержанием этанола (более 0,5%).
35. Карамель, в том числе леденцовая.
36. Холодные напитки и морсы (без термической обработки) из плодово-ягодного сырья.
37. Окрошки и холодные супы.
38. Яичница-глазунья.
39. Паштеты, блинчики с мясом и с творогом.
40. Блюда из (или на основе) сухих пищевых концентратов, в том числе быстрого приготовления.
41. Картофельные и кукурузные чипсы, снеки.
42. Изделия из рубленого мяса и рыбы, салаты, блины и оладьи, приготовленные в условиях палаточного лагеря.
43. Сырки творожные; изделия творожные более 9% жирности.
44. Молоко и молочные напитки, стерилизованные менее 2,5% и более 3,5% жирности; кисломолочные напитки менее 2,5% и более 3,5% жирности.
45. Готовые кулинарные блюда, не входящие в меню текущего дня, реализуемые через буфеты.

Хранение продуктов осуществляется в таре производителя (бочки, ящики, фляги, бидоны и др.), при необходимости - перекладывается в чистую, промаркированную в соответствии с видом продукта производственную тару.

Продукты без упаковки взвешивают в таре или на чистой бумаге. Продукты следует хранить согласно принятой классификации по видам продукции

Сырье и готовые продукты следует хранить в отдельных холодильных, морозильных камерах. В небольших организациях, имеющих одну холодильную камеру, а также в камере суточного запаса продуктов допускается их совместное кратковременное хранение с соблюдением условий товарного соседства (на отдельных полках, стеллажах).

Результаты входного контроля регистрируются в журналах.

При необходимости входной может включать лабораторные исследования по органолептическим, физико-химическим, микробиологическим показателям, показателям безопасности.

6.3.3. В организации питание детей осуществляется посредством реализации основного (организованного) меню – (Примерное цикличное меню, утвержденного руководителем организации), включающего горячее питание, дополнительного питания, а также индивидуальных меню для детей, нуждающихся в лечебном и диетическом питании с учетом требований (при необходимости). В целях контроля за качеством и безопасностью приготовленной пищевой отбирается суточная проба от каждой партии приготовленной пищевой продукции. Отбор суточной пробы осуществляется ответственным работником пищеблока в специально выделенные обеззараженные и промаркированные емкости (плотно закрывающиеся) - отдельно каждое блюдо и (или) кулинарное изделие. Холодные закуски, первые блюда, гарниры и напитки (третьи блюда) должны отбираться в количестве не менее 100 г. Порционные блюда, биточки, котлеты, сырники, оладьи, колбаса, бутерброды должны оставаться поштучно, целиком (в объеме одной порции). Суточные пробы должны храниться не менее 48 часов в специально отведенном в холодильнике месте/холодильнике при температуре от +2°C до +6°C.

При организации общественного питания детей, нуждающихся в лечебном и диетическом питании в организованных детских коллективах, соблюдаются необходимые требования:

При необходимости для детей, нуждающихся в лечебном и диетическом питании, организуется лечебное и диетическое питание в соответствии с представленными родителями (законными представителями ребенка) назначениями лечащего врача.

Индивидуальное меню должно разрабатываться специалистом с учетом заболевания ребенка (по назначениям лечащего врача).

Выдача детям рационов питания осуществляется в соответствии с утвержденными индивидуальными меню, под контролем ответственных лиц, назначенных в организации.

Организация размещает в доступных для родителей и детей местах (в обеденном зале, холле, групповой ячейке) следующую информацию:

- ежедневное меню основного (организованного) питания на сутки для всех возрастных групп детей с указанием наименования приема пищи, наименования блюда, массы порции, калорийности порции;

- меню дополнительного питания (для обучающихся общеобразовательных организаций и организации профессионального образования) с указанием наименования блюда, массы порции, калорийности порции;

- рекомендации по организации здорового питания детей.

Для исключения риска микробиологического и паразитарного загрязнения пищевой продукции работники общественного питания обязаны:

- оставлять в индивидуальных шкафах или специально отведенных местах одежду второго и третьего слоя, обувь, головной убор, а также иные личные вещи и хранить

отдельно от рабочей одежды и обуви;

- снимать в специально отведенном месте рабочую одежду, фартук, головной убор при посещении туалета либо надевать сверху халаты; тщательно мыть руки с мылом или иным моющим средством для рук после посещения туалета;

- сообщать обо всех случаях заболеваний кишечными инфекциями у членов семьи, проживающих совместно, медицинскому работнику или ответственному лицу предприятия общественного питания;

- использовать одноразовые перчатки при порционировании блюд, приготовлении холодных закусок, салатов, подлежащие замене на новые при нарушении их целостности и после санитарно-гигиенических перерывов в работе.

6.3.3. Контроль на этапах технологического процесса включает в себя:

- контроль за соответствием технологического процесса действующей нормативной и технической документации;

- контроль за соблюдением поточности технологического процесса.

Соблюдение поточности технологического процесса предусматривает контроль за соответствием фактически существующей последовательности технологических этапов производства и осуществляется постоянно. Приготовление блюд осуществляется персоналом организации, имеющим гигиеническую подготовку. Производство продукции проводится согласно технической документации.

6.3.4. Требования к качеству и безопасности готовой продукции.

Пищевые отходы собираются в специальную промаркированную тару (ведра, бачки с крышками). Пищевые продукты, срок годности которых истек, подлежат утилизации или уничтожению в установленном порядке.

Качество и безопасность вырабатываемой продукции контролируются в соответствии с требованиями нормативной и технической (технологической) документации, а также при проведении периодических испытаний.

При неудовлетворительных результатах лабораторных исследований, проводится дополнительный контроль на этапах производства, а также сырья, воды и воздуха, берутся смывы с санитарной одежды и с рук сотрудников, оценивается санитарное состояние помещения. Разрабатываются и проводятся необходимые санитарно-гигиенические и противоэпидемические мероприятия.

Контроль на этапе хранения продукции осуществляется ежедневно при каждой проверке и включает следующее:

- контроль за соблюдением сроков и условий хранения продуктов (температурный режим контролирует ответственное лицо постоянно);

- наличие измерительных приборов, использование ртутных термометров при организации общественного питания не допускается.

6.4. Производственный контроль за выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий включает:

- выполнение мероприятий в соответствии с предложениями, предписаниями или постановлениями органов и учреждений государственной санитарно-эпидемиологической службы;

- контроль за санитарным содержанием организации – производственные помещения, оборудование и инвентарь;

- контроль за соблюдением санитарно-противоэпидемического режима на производстве - режим мытья и дезинфекции (санитарная обработка) помещений, оборудования, инвентаря; условия хранения и использования моющих и дезинфекционных средств. С целью исключения опасности загрязнения пищевой продукции токсичными химическими веществами не допускается хранение и изготовление продукции во время проведения мероприятий по дератизации и дезинсекции в производственных помещениях Организации общественного питания.

Для объективной оценки санитарного содержания объекта и эффективности проводимой дезинфекции проводятся лабораторные исследования смывов с оборудования, инвентаря, а также смывов с рук и спецодежды.

6.5. При оценке санитарно-технического состояния обязательно учитывают наличие условий для соблюдения правил личной гигиены, Приложение №3.

Для исключения риска микробиологического и паразитарного загрязнения пищевой продукции Организации обязаны:

- оставлять в индивидуальных шкафах или специально отведенных местах одежду второго и третьего слоя, обувь, головной убор, а также иные личные вещи и хранить отдельно от рабочей одежды и обуви;

- снимать в специально отведенном месте рабочую одежду, фартук, головной убор при посещении туалета либо надевать сверху халаты; тщательно мыть руки с мылом или иным моющим средством для рук после посещения туалета;

- сообщать обо всех случаях заболеваний кишечными инфекциями у членов семьи, проживающих совместно, медицинскому работнику или ответственному лицу;

6.6. Контроль за соблюдением правил личной гигиены персонала включает следующее:

- контроль за наличием личных медицинских книжек у персонала;

- контроль за своевременным прохождением предварительного (при поступлении на работу) и периодических медицинских обследований, проведением гигиенического обучения персонала;

- контроль за наличием достаточного числа комплектов чистой санитарной и/или специальной одежды, средств для мытья и дезинфекции рук, аптечки первой помощи.

Работники, не прошедшие медосмотр не допускаются к исполнению ими трудовых обязанностей в соответствии со ст. 76, 213 Трудового Кодекса РФ, ст.34 п.4 ФЗ от 30.03.99г. № 52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» до прохождения медосмотра.

6.7. Измерение и оценка факторов производственной среды и трудового процесса (контроль за условиями труда), работающих проводится для:

- установления соответствия фактических уровней вредных факторов гигиеническим нормативам и отнесения условий труда к определённому классу вредности и опасности как отдельно по каждому фактору, так и при их сочетании;

- разработки мероприятий по оздоровлению условий труда.

План проведения измерений параметров вредных факторов составляется на 5 лет и дополняется, и изменяется в случае реконструкции или замены оборудования, изменения или интенсификации производственных процессов, выявления профессиональных заболеваний или отравлений.

Контролю подлежат все имеющиеся на рабочем месте вредные и опасные факторы производственной среды и трудового процесса. Периодичность контроля установлена действующими санитарными нормами и правилами и отражена в Приложении.

С целью исключения опасности загрязнения пищевой продукции токсичными химическими веществами не допускается хранение и изготовление продукции во время проведения мероприятий по дератизации и дезинсекции в производственных помещениях предприятия общественного питания. Запрещается проведение дератизации и дезинсекции распыляемыми и рассыпаемыми токсичными химическими веществами в присутствии посетителей и персонала (за исключением персонала организации, задействованного в проведении таких работ).

В целях исключения риска токсического воздействия на здоровье потребителя и персонала Организации, в том числе аллергических реакций, моющие и дезинфицирующие средства, предназначенные для уборки помещений, производственного и санитарного оборудования (раковин для мытья рук, унитазов), используются в соответствии с инструкциями. Исключается их попадание в пищевую продукцию.

Емкости с рабочими растворами дезинфицирующих, моющих средств промаркированы с указанием названия средства, его концентрации, даты приготовления, предельного срока годности (при отсутствии оригинальной маркировки на емкости со средством). Использование ртутных термометров при организации общественного питания не допускается.

Лабораторные исследования, испытания всех негативных факторов производственного контроля осуществляются лабораториями, аккредитованными в установленном порядке, на договорных отношениях.

В случаях несоблюдения гигиенических нормативов руководитель организует работу по следующим направлениям:

- выявление причин превышения гигиенических нормативов;
- установление виновных лиц;
- разработка и выполнение мероприятий, направленных на доведение параметров вредных факторов до нормативных уровней;
- организация и проведение контрольных измерений.

6.8. В помещениях организации не допускается наличие грызунов и насекомых (мух, тараканов, амбарных вредителей).

Для предупреждения появления грызунов и насекомых соблюдается санитарный режим в производственных и бытовых помещениях.

Для предупреждения появления грызунов отверстия в полу, потолках, стенах, щели вокруг технических вводов заделываются цементом.

Дератизация и дезинсекция проводится в санитарные дни в условиях,

исключающих попадание препаратов на продовольственное сырье и готовую продукцию.

Обслуживание организации по дератизации и дезинсекции осуществляется специализированной организацией.

6.9. На основании практического накопленного опыта, с учетом требований разрабатывает необходимые предупреждающие действия в отношении типовых несоответствий, определяет ответственных за их осуществление.

Выделяются следующие виды опасных факторов при производстве и, в соответствии с ними, обозначается перечень критических контрольных точек в процессе производства продукции общественного питания:

Виды опасных факторов: сопряжённых с производством продуктов питания, начиная с получения сырья, до конечного результата, 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 опасных факторов могут быть – люди, растения, помещения, оборудование, упаковка, вредители.

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

Перечень критических контрольных точек (ККТ) процессам производства - параметров технологических операций процесса производства пищевой продукции, которые необходимо контролировать для недопущения снижения качества выпускаемого продукта.

7. Политика в области безопасности выпускаемой продукции.

Безопасность выпускаемой продукции является одним из главных элементов политики, что является – основой экономического благополучия всей организации и каждого работающего сотрудника.

Целями в области качества и безопасности, указанные в политике, являются:

- выпуск безопасной продукции;
- постоянное снижение непроизводственных расходов, поддержание выпускаемой продукции на уровне конкурентоспособной себестоимости, чтобы предлагать потребителю продукцию по приемлемым ценам, расширяя рынок сбыта;
- оценку и приобретение необходимых ресурсов для достижения намеченных целей и целей в области безопасности пищевой продукции.

Основными методами в достижении поставленных целей и задач являются:

- поддержанием в рабочем состоянии процессов выпуска безопасной продукции;
- четкая позиция руководства в вопросах качества и обеспечение ресурсами, необходимыми для успешного функционирования системы качества;
- вовлечение всего персонала производства, в работу по обеспечению качества, с четко определенной ответственностью и полномочиями, с постоянным анализом потребностей;
- повышение результатов эффективности работы производства за счёт управления соответствующими ресурсами;
- принятие решений основанных на анализе фактических данных и предоставленной информации;
- постоянной взаимовыгодной работой с поставщиками;
- доведением до сведения сотрудников производства Политики в области безопасности;
- постоянный входной и периодический контроль продукции;
- проведением внутренних проверок производства.

8. Цели в области безопасности выпускаемой продукции.

8.1. Цели Организации в области безопасности пищевой продукции – устанавливаются Руководителем ежегодно по представлению Руководителя группы ХАССП - на основе обобщения предложений, работников.

Цели в области ХАССП формируются в рамках реализации Политики в области безопасности пищевой.

8.2. Ответственность за организацию разработки Целей в области безопасности пищевой продукции возлагается на Руководителя группы ХАССП.

8.3. Цели в области ХАССП выносятся на обсуждение их необходимости и актуальности на заседание Группы ХАССП, после одобрения - утверждаются, согласуются с Руководителем группы ХАССП. После обсуждения и одобрения на заседании Группы ХАССП, утверждаются руководителем организации.

Цели в области ХАССП должны:

- включать цели, необходимые для обеспечения стабильного выполнения установленных требований безопасности к производству, хранению, реализации продуктов питания (пищевой продукции);

- быть согласуемыми с Политикой в области ХАССП.

8.4. Руководителем Организации Цели в области безопасности пищевой продукции доводятся до непосредственных исполнителей, обеспечивается контроль за их достижением.

8.5. В случае необходимости, Цели в области ХАССП могут корректироваться в течение текущего года. В случае необходимости внесения изменений утверждается новая редакция Целей. Новая редакция Целей доводится до персонала, старая версия изымается (копии уничтожаются).

8.6. В конце года анализируется выполнение установленных Целей в области ХАССП. Группа ХАССП проводит сбор данных по выполнению Целей конкретных подразделений и представляет результаты анализа Руководителю группы ХАССП. Результаты анализа обсуждаются на заседаниях. По результатам анализа при необходимости уточняется Политика в области ХАССП, разрабатываются Цели в области ХАССП на следующий год.

9. Система мониторинга.

Система мониторинга необходима для своевременного обнаружения нарушений критических пределов контрольных точек, а также реализация соответствующих предупредительных или корректирующих действий. В систему мониторинга включены плановые измерения или наблюдения, необходимые для своевременного обнаружения нарушений критических пределов.

Мониторинг проводится в режиме реального времени, и делат на непрерывный (с помощью автоматической измерительной аппаратуры) и выборочный (когда нет возможности или необходимости осуществлять контроль постоянно).

Мониторинг осуществляется для достижения следующих целей:

- Во-первых, он важен для организации безопасности пищевой продукции в том, что он помогает проследивать процесс производства. Если при мониторинге выявлено, что имеется тенденция к потере контроля на производстве, то тогда необходимо предпринять определенные действия для возврата процесса под контроль, еще до того, как наступит какое-либо отклонение от критического предела.

- Во-вторых, применяется для определения того момента, где произошла потеря контроля и отклонение от нормы в ККТ, то есть обнаружено превышение или несоблюдение критического предела. Когда происходит какое-либо отклонение, необходимо предпринять соответствующие меры исправления.

- В-третьих, в ходе мониторинга ведется документация, которая затем используется при проверке.

Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, подписываются и заносятся в рабочие листы.

Мониторинг качества готовой пищевой продукции фиксируется в Журнале бракеража, который хранится в течение года.

Температура и влажность (в помещениях, где хранятся сухие продукты) измеряется - ежедневно, двукратно (утром и вечером), с занесением в соответствующий Журнал.

Термообработка - ведение Бракеражного журнала. Ежедневно проводится оценка качества блюд и кулинарных изделий. При этом указывается наименование приема пищи, наименование блюд, результаты органолептической оценки блюд, включая оценку степени готовности, разрешение на раздачу (реализацию) продукции, ф.и.о. и личные подписи членов бракеражной комиссии.

Процедуры мониторинга и корректирующих действий

Таблица №6.

№ пп	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Приемка сырья	Контроль сопроводительной документации	По факту	Журнал бракеража
2	Хранение	Контроль сроков	Регулярно	Журнал бракеража

	поступающего пищевого сырья	годности продукции Контроль температурного режима в складах, холодильном оборудовании. Проверка технического состояния оборудования Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока, кладовых	Регулярно Регулярно ежедневно	Журнал температурного режима Журнал тех. контроля оборудования Журнал контроля санитарного состояния
3.	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Контроль личной гигиены персонала Контроль соблюдения санитарных норм в помещении пищеблока	Ежедневно ежедневно	Гигиенический журнал Журнал контроля сан. состояния Журнал учета работы бактерицидной лампы
4	Реализация готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции Контроль реализации готовой продукции	Перед каждой выдачей Суточные пробы	Журнал бракеража готовой продукции

10. Система прослеживаемости.

Система прослеживаемости продукции, вырабатываемой в Организации, позволяет идентифицировать партии конечной продукции и их отношение к партиям сырьевых материалов; обеспечивает сохраняемость данных о закупаемом сырье и поставщике, а также выпускаемой продукции и первичном покупателе.

Информация о пищевой продукции указана на маркировке и позволяет установить изготовителя и соответствует требованиям ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части ее маркировки» ст. 4. Продукция отгружается с предприятия с оформлением товарной накладной или иной сопроводительной документации и имеет декларации о соответствии выпускаемой продукции.

11. Документы и записи процедур основанных на принципах ХАССП.

Одним из важных принципов программы является обеспечение документарного контроля (на бумажных и (или) электронных носителях), на протяжении всего процесса производства пищевой продукции, в соответствии с установленными требованиями нормативно-технической документацией. Перечень регистрационно-учетной документации указан в Приложении №2.

11.1. Документация процедур включает:

- приказ о создании и составе группы ХАССП;
- информацию о продукции (сопроводительная документация);
- рабочие листы ХАССП;
- перечень регистрационно-учетной документации (формы журналов, графики).

11.2. Общая ответственность за управление записями возложена на ответственное лицо.

11.3. Актуализация информации и документации.

Всю работу необходимо актуализировать не реже 1 раза в год по следующим направлениям:

- характеристика продукции;
- технологические схемы;
- стадии процесса;
- мероприятия по управлению.

12. Управление несоответствиями.

12.1 Коррекция.

В случае превышения критических пределов для ККТ, пищевая продукция, произведенная в таких условиях, когда были превышены критические пределы, является потенциально небезопасной, и оценивается с учетом причин несоответствий и их последствий с точки зрения безопасности конкретной продукции и, при необходимости продукция перерабатывается.

12.2.1. Корректирующие действия.

Данные, полученные при мониторинге ККТ, оцениваются ответственным лицом, назначенными Руководством. Назначенные должностные лица, обладают достаточными знаниями и полномочиями, чтобы провести корректирующие действия. Корректирующие действия инициируются, когда превышены критические пределы ККТ.

Ответственными лицами определяются соответствующие действия по идентификации и устранению выявленных несоответствий, чтобы предотвратить повторения и вернуть систему под контроль после обнаружения несоответствия. Эти действия, как правило, включают:

- ✓ изучение несоответствий (включая претензии потребителя);
- ✓ изучение результатов мониторинга;
- ✓ определение причин несоответствия;
- ✓ исключение возможности повторения несоответствия;
- ✓ определение и выполнение необходимых действий;
- ✓ определение результатов и проверка эффективности выполненных корректирующих действий.

12.2.2. Порядок действий в случае отклонения значений показателей. 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.

13. Обращение с потенциально опасной продукцией.

13.1 Общие положения.

Для несоответствующих требованиям продуктов, предусмотрены действия по предотвращению поступления такой продукции в дальнейшее производство и потребление, пока не будет гарантировано, что:

- рассматриваемая опасность пищевых продуктов снижена до определенного приемлемого уровня до поступления в производство и потребление;
- продукт все еще соответствует определенному приемлемому уровню рассматриваемой опасности пищевых продуктов, несмотря на несоответствие.

Все партии продукции, на которые могли повлиять несоответствия, находятся под контролем ответственных, до тех пор, пока не будет выполнена их оценка и принято адекватное последствиям и приемлемое для потребителя решение.

Если в дальнейшем обнаружится, что продукты, вышедшие из-под контроля, небезопасны, Руководитель организации уведомляет все заинтересованные стороны и инициировать их изъятие (см. 13.4).

13.2. Оценивание для выпуска.

Партия продукции, на которую, возможно, повлияла ситуация, обусловившая несоответствие, находится под контролем до тех пор, пока не будет выполнена ее оценка и принято решение о дальнейшем использовании, переработке или выпуске. В случае если партия продукции будет оценена, как опасная, то проводится информирование заинтересованных сторон и проводится процедура изъятия этой партии (см. 13.4).

13.3. Утилизация несоответствующих продуктов.

В случае если оценка продукции показала, что партия не может быть выпущена в реализацию, то эта партия должна быть:

- утилизирована или направлена в промышленную переработку, чтобы гарантировать устранение пищевой опасности или снижение ее до приемлемого уровня.

Ответственность за принятое решение лежит на руководителе организации.

13.4. Изъятие.

В целях разрешения и упрощения полного и своевременного изъятия партий конечного продукта, которые были идентифицированы как небезопасные, принято следующее:

- Руководитель возлагает на ответственное лицо с соответствующими полномочиями по инициированию изъятия небезопасной продукции.

Причина, степень и результат изъятия, зарегистрированные в установленном порядке, представляются руководству как входные данные для анализа со стороны Руководителя Организации.

13.5 Аудиты.

Внутренние проверки проводятся непосредственно после внедрения Программы производственного контроля с элементами системы ХАССП, и затем с установленной периодичностью, определяемой при формировании ежегодного Плана-графика внутренних проверок, но не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

14. Ответственность руководства.

Согласно, действующего законодательства руководство организации несет персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции.

Руководство организации определяет область распространения системы ХАССП на производстве относительно выпускаемой продукции и обеспечивает ее осуществление и поддержку на всех уровнях.

Руководитель группы

_____/_____/

Члены группы

_____/_____/

_____/_____/

Перечень официально изданных технических регламентов, федеральных законов, санитарных правил, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой деятельностью.

ТР ТС 021/2011	Технический регламент таможенного союза «О безопасности пищевой продукции»
ТР ТС 022/2011	Технический регламент Таможенного союза «Пищевая продукция в части ее маркировки»
ТР ТС 023/2011	Технический регламент Таможенного союза «На соковую продукцию из фруктов и овощей»
ТР ТС 034/2013	Технический регламент таможенного союза «О безопасности мяса и мясной продукции»
ТР ТС 033/2013	Технический регламент таможенного союза «О безопасности молока и молочной продукции»
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки»
ГОСТ Р 51074-2003	Продукты пищевые. Информация для потребителя. Общие требования
ГОСТ Р 51705.1-2001	Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП
ФЗ от 02.01.2000г. №29-ФЗ	О качестве и безопасности пищевых продуктов
ФЗ от 28.12.2013г. №426-ФЗ	О специальной оценке условий труда
ФЗ от 26.12.2008г. №294-ФЗ	О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при осуществлении государственного контроля (надзора) и муниципального контроля
ФЗ от 30.03.1999г. № 52-ФЗ	О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения
ГОСТ Р 56671-2015	Рекомендации по разработке и внедрению процедур, основанных на принципах ХАССП
ГОСТ Р 51705.1-2001	Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП
СП 1.1.1058-01	Общие вопросы. Организация и проведение производственного контроля за соблюдением Санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.
СанПиН 2.3.2.1078-01	Гигиенические требования безопасности и пищевой ценности пищевых продуктов
СП 2.3.2. 1324-03	Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов
СП 2.2.3670-20	Санитарно-эпидемиологические требования к условиям труда
СП 2.4.3648-20	Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи
СанПиН	Санитарно-эпидемиологические требования к организации

2.3/2.4.3590-20	общественного питания населения
СанПиН 2.1.3684-21	"Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий"
СП 1.2.3685-21	Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания
МУ 2671-83	Методические указания. Нормативы проведения основных санитарно-бактериологических исследований объектов окружающей среды.
Приказ Минтруда России N 988н, Минздрава России N 1420н от 31.12.2020	Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры (Зарегистрировано в Минюсте России 29.01.2021 N 62278)
Приказ Минздрава России N 29н от 28.01.2021	Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры

Перечень регистрационно – учетной документации (формы журналов, графиков).

Журнал учета приемки продуктов питания (форма 01).

Дата	Наименование продукции	Визуальный осмотр (органолептика)	Сопроводительная документация	Количество	Изготовитель	Подпись ответственного лица	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8

Журнал учета пищевых отходов (форма 02).

Дата	Наименование блюда	Количество выписанного по меню (вес)	Количество отходов	Примечание	Подпись ответственного лица
1	2	3	4	5	6

Книга регистрации боя посуды (форма 03).

Дата	Наименование предмета	Количество (прописью)	Подпись должностного лица		
			должность	подпись	Расшифровка подписи
1	2	3	4	5	6

Гигиенический журнал (сотрудники) - Журнал Здоровья (форма 04).

N п/п	Дата	Ф.И.О. работника (последнее при наличии)	Должность	Подпись сотрудника об отсутствии признаков инфекци- онных заболеваний у сотрудника и членов семьи	Подпись сотрудника об отсутствии заболеваний верхних дыхательных путей и гнойничковых заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела	Результат осмотра медицинским работником (ответствен- ным лицом) <i>(допущен/ отстранен)</i>	Подпись медицинского работника (ответст- венного лица)
1	2	3	4	5	6	7	8

График проведения медицинских осмотров и гигиенического обучения работников предприятия (форма 05).

№ п/п	Ф.И.О.	Фактическая дата прохождения м/о	Очередная явка на м/о	Гигиеническое обучение	
				Фактическая дата обучения	Очередная дата обучения
1	2	3	4	5	6

График проведения генеральных уборок (форма 06).

Дата	Планируемая дата проведения	Наименование и концентрация используемого дезсредства	Фактическая дата проведения	ФИО подпись исполнителя
1	2	3	4	5

Журнал учета мероприятий по дезинфекции, дезинсекции, дератизации (форма 07).

Дата	Вид обработки дезинфекции, дезинсекции, дератизации		Наименование препарата	Концентрация раствора	Место обработки дезинфекции, дезинсекции, дератизации	Подпись
	Кв. м.	Инвентарь, оборудование				
1	2	3	4	5	6	7

Журнал Бракеража готовой продукции (форма 08).

Дата и час изготовления блюда	Время снятия бракеража	Наименование готового блюда	Результаты органолептической оценки качества готовых блюд	Разрешение к реализации блюда, кулинарного изделия	Подписи членов бракеражной комиссии	Результаты взвешивания порционных блюд	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8

Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции (форма 09).

Дата и час, поступления пищевой продукции	Наименование	Фасовка	дата выработки	изготовитель	поставщик	количество поступившего продукта (в кг, литрах, шт)	номер документа, подтверждающего безопасность принятого пищевого продукта (декларация о соответствии, свидетельство о государственной регистрации,	Результаты органолептической оценки, поступившего продовольственного сырья и пищевых продуктов	Условия хранения, конечный срок реализации	Дата и час фактической реализации	Подпись ответственного лица	Примечание
---	--------------	---------	----------------	--------------	-----------	---	--	--	--	-----------------------------------	-----------------------------	------------

							документы по результатам ветеринарно- санитарной экспертизы)						
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Журнал контроля температуры блюд на линии раздачи (форма 10).

Дата/день недели	Завтрак			Обед						Ужин				ФИО	
	Наименование блюда	T ⁰	Время	T ⁰	Время	T ⁰	Время	T ⁰	Время	T ⁰	Время	T ⁰	Время	Проводившего замер	Присутствующего при замере
1	2			3						4				5	6

Журнал учета средств измерений (форма 11).

№ п/п	Наименование средства измерения	Марка средства измерения	Заводской номер № Инвентаризационный номер	Дата поверки	Дата последующей поверки	Примечание
1	2	3	4	5	6	7

**Журнал регистрации температурных режимов холодильного оборудования
на продовольственном складе (форма 12).**

Дата	Время	Холодильник №1			Ответственное лицо
1	2	3	4	5	6

Журнал показаний гигрометра (форма 13)

Дата	Температура	Разность по таблице	Относительная влажность
1	2	3	4

ЖУРНАЛ С-ВИТАМИНИЗАЦИИ БЛЮД (форма 14)

N п/п	Наименование препарата	Наименование блюда	Количество питающихся	Количество препарата	Время внесения препарата	Время приема блюда	Подпись ответственного лица
1	2	3	4	5	6	7	8

Журнал учета мероприятий по контролю (форма 15).

Наименование органа государственного контроля (надзора)	Дата начала и окончания проведения проверки	Время проведения проверки	Правовые основания	Цели, задачи и предмет проверки	Выявленные нарушения
1	2	3	4	5	6

Выданное предписание	Фамилии, имена, отчества и должности должностного лица или должностных лиц, проводящих проверку	Подписи.
	8	9

Журналы должны быть прошиты, пронумерованы и удостоверены печатью юридического лица

Медицинские осмотры и профессиональная гигиеническая подготовка

Лица, поступающие на работу в организации общественного питания, проходят предварительные при поступлении и периодические медицинские осмотры, профессиональную гигиеническую подготовку и аттестацию в установленном порядке.

Выпускники высших, средних и специальных учебных заведений в течение первого года после их окончания допускаются к работе без прохождения гигиенической подготовки и аттестации в установленном порядке.

На каждого работника заводится личная медицинская книжка установленного образца, в которую вносятся результаты медицинских обследований и лабораторных исследований, сведения о перенесенных инфекционных заболеваниях, отметка о прохождении гигиенической подготовки и аттестации.

Руководитель организации обеспечивает организацию курсовой гигиенической подготовки и переподготовки персонала по программе гигиенического обучения не реже 1 раза в 2 года.

Все работники производственных цехов обязаны выполнять следующие правила личной гигиены:

а) приходить на работу в чистой личной одежде и обуви.

При входе на предприятие тщательно очищать одежду;

б) перед началом работы принять душ, надеть чистую санитарную одежду, подобрать волосы под колпак или косынку. Санитарная одежда должна быть на завязках. Категорически запрещается применение пуговиц, крючков и т.д. Запрещается застегивать санитарную одежду булавками, иголками, хранить в карманах халатов папиросы, булавки, деньги и др. вещи, а также носить на рабочем месте бусы, серьги, клипсы, броши, кольца и др. украшения. В карманах санитарной одежды может храниться только аккуратно подрубленный носовой платок;

в) соблюдать чистоту рук, лица, коротко стричь ногти;

г) не принимать пищу и не курить в производственных помещениях. Прием пищи и курение разрешается только в специально отведенных для этих целей местах.

Перед посещением туалета санитарную одежду оставляют в специально отведенном месте. После посещения туалета необходимо вымыть руки с мылом с дезинфицирующим компонентом.

Работники, занятые ремонтными работами на предприятии, обязаны:

- выполнять правила личной гигиены, изложенные выше;
- инструмент, запасные части хранить в специальном шкафу и переносить их в специальных ящиках с ручками;
- при проведении работ принимать меры по обеспечению предупреждения попадания посторонних предметов в сырье, полуфабрикаты и готовую продукцию.

**Перечень должностей работников, подлежащих медицинским осмотрам,
профессиональной гигиенической подготовке**

Таблица № 7.

№ П/П	Должность	Ф.И.О.
1	2	3

Правила личной гигиены.

1. Перед началом работы

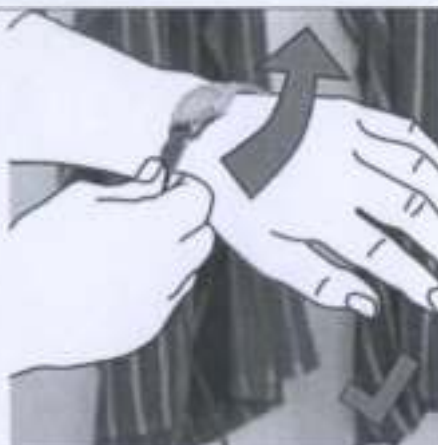
1.1. Снимите все ювелирные украшения (кольца, цепочки, браслеты, серьги и т. п.)	1.2. Снимите часы
---	-------------------



1.3) Скрепите волосы на голове (не должно быть распущенных волос)



**1.5) Наденьте чистый головной убор
(должен полностью покрывать голову)**



1.4) Тщательно помойте руки



**1.6) Наденьте чистую спецодежду, обувь
(штаны, халат и т. п.)**



1.7) Наденьте чистый фартук, нарукавники, перчатки



2. Во время работы (особенно если будете работать с сырой, неупакованной продукцией)

2.1. Не курите

2.2. Не принимайте пищу и напитки



2.3. Старайтесь не прикасаться руками к своему лицу, кашлять и чихать рядом с продукцией



2.5. При признаках рвоты и диареи незамедлительно обратитесь



2.4. При порезах используйте цветной водонепроницаемый пластырь, желательно с металлической полоской внутри



к врачу или своему непосредственному руководителю



Гигиена рук

Ну что может быть проще, чем обычное мытье рук?

А как оказалось не все знают, когда нужно мыть руки, как часто, зачем, и собственно как правильно выполнять эту процедуру.

Данный материал посвящен процессу мойки рук.

1) Зачем мыть руки

Уже в самом начале дня на руках человека скапливается огромное количество микроорганизмов. Источники их распространения окружают нас повсеместно: одежда, обувь, поручни в общественном транспорте (куда порой заходят бомжи, наркоманы), ручки дверей, рукопожатия коллег и т. д. и т. п.

Что получается в итоге? Визуально руки чистые. А если взглянуть под микроскоп? Картина кардинально поменяется. На руках мы увидим множество различных вредоносных бактерий.

И при работе такими руками с продукцией вряд ли можно ожидать, что она будет безопасна для употребления в пищу.

Вот лишь некоторые примеры микроорганизмов, повсеместно присутствующих в окружающей среде.

<i>Микроорганизмы</i>	<i>Почему опасны</i>
Бактерии из группы сальмонелл	<i>Возбудители сальмонеллеза</i> Вызывают пищевые сальмонеллезные токсикоинфекции, иногда со смертельным исходом.
Кишечная палочка	<i>Возбудитель колибактериоза</i> Схваткообразные боли в животе, тошнота, рвота, частый стул, спутанность сознания, озноб, общая слабость, судороги. Длительность заболевания 1-6 дней.
Стафилококки	Нарушение углеводного обмена, токсикозы, воспалительные повреждения кожи, нарушение функции печени и почек. Интоксикации. Крайне редко летальный исход.

2. Как мыть руки

2.1. Нанесите на руки жидкое мыло



2.2. Разотрите мыло до состояния пены



2.3. Потрите заднюю (верхнюю часть ладони)

2.4. Потрите промежутки между пальцами, часть рук и пальцев большие пальцы, кончики пальцев, ладони



2.5. Ополосните руки чистой водой



2.6. Полностью высушите руки при помощи смывания остатков мыла одноразового полотенца, закройте кран, не прикасаясь к нему чистыми руками



Р. S. При использовании бесконтактных рукомойников, а также электросушилок для рук, процесс мойки рук для вас становится еще приятнее и гигиеничнее.

3. Когда мыть руки

3.1. До того, как вы будете прикасаться к пищевой продукции готовой для непосредственного употребления в пищу (хлеб, х/б, мучные кондитерские изделия и т. п.)



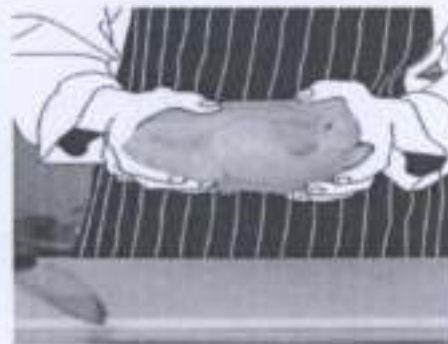
3.2. После посещения туалета



3.3. После каждого перерыва во время работы



3.4. После контакта с сырыми продуктами (курицей, мясом, яйцами)



3.5. После пореза или смены повязки



3.6. После выноса мусора



3.7. После уборки



Перечень предупреждающих действий

№п/п	Наименование операции	Учитываемый опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
1	Прием сырья	<u>Биологический фактор:</u> Птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности. Загрязнение. <u>Физический фактор:</u> нарушение целостности упаковки. Личные вещи, металлопримеси, гайки, шурупы и др.	Наличие вредителей. Наличие плесневых грибов. Наличие посторонних включений. Исправная и чистая упаковка поступающего сырья, внешний вид продукции, органолептические показатели (внешний вид, свежесть, запах, цвет, вкус, консистенция)	Входной контроль сырья: органолептический. Лабораторный контроль (при необходимости). Визуальный контроль каждой партии: - соответствие видов и наименований поступившей продукции маркировке на упаковке и товарно -сопроводительной документации; - соответствие принадлежности продукции к партии, указанной в сопроводительной документации; - соответствие упаковки и маркировки товара требованиям действующего законодательства и нормативов (объем информации, наличие текста на русском языке и т.д.). Запрещается принимать продукцию, указанную в Прил. №6 СанПиН 2.3/2.4.3590-20

2	Хранение сырья	<u>Биологический фактор:</u> Несоблюдение санитарно-гигиенических требований персоналом. Личные вещи	Температурный режим, влажность, срок годности. Органолептические показатели. Грызуны, насекомые. Наличие плесневых грибов. Наличие подтоварников, стеллажей для хранения. Хранение сырья и пищевых продуктов на стеллажах, подтоварниках на расстоянии до пола не менее 15 см. Сохранение маркировочного ярлыка каждого тарного места с указанием срока годности данного вида продукции до полного использования продукта.	Контроль параметров микроклимата (температура, влажность); вентиляция помещений; Визуальный ежедневный контроль при хранении продукции; мероприятия по борьбе с грызунами и насекомыми Строго соблюдать условия хранения (температура, влажность), сроки годности, правила товарного соседства. Хранение продуктов в таре производителя, при необходимости переложить в чистую, промаркированную в соответствии с видом продукта производственную тару. Хранение продуктов согласно принятой классификации по видам продукции. Сырье и готовые продукты хранить в отдельных холодильных камерах или на разных стеллажах, полках.
4	Размораживание и разделка рыбы.	<u>Биологический фактор:</u> Несоблюдение санитарно-гигиенических требований персоналом. Личные вещи	Температурный режим Органолептические показатели. Способ размораживания, соблюдение требований инструкций.	Контроль температурного режима, времени разморозки; визуальный контроль, контроль соблюдения требований и инструкций. Обработка рыбы в специально оборудованном мясорыбном цехе.

			Временной интервал разморозки Промаркированный разделочный инвентарь (ножи, доски). Отсутствие после разделывания рыбы слизи, крови, костей и других остатков от разделки рыбы.	Размораживание рыбы на воздухе или в холодной воде с температурой не выше + 12° С из расчета 2 л на 1 кг рыбы. Для сокращения потерь минеральных веществ в воду добавлять соль из расчета 7-10 г на 1 л. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря. Соблюдение персоналом правил личной гигиены.
5	Обработка яиц	<u>Биологический фактор;</u> <u>Химический фактор:</u>	Не допускается хранение необработанных яиц в кассетах, коробках в производственном цехе. Наличие и соблюдение инструкции по обработке яиц. Выкладывание чистого яйца в чистую промаркированную посуду.	Визуально Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала.
6	Приготовление мясных блюд, подвергшихся тепловой обработке	<u>Биологический фактор;</u> <u>Химический фактор:</u>	Время термической обработки и температура приготовления. Наличие на рабочих местах ТТК по приготовлению блюд. Готовность изделий мяса и птицы определяют выделением бесцветного сока	Визуально. Лабораторный контроль (см. ППК). Органолептический контроль. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Соблюдение работниками правил личной гигиены.

			в месте прокола и серым цветом на разрезе продукта.	Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования. Температура приготовления, время приготовления (в соответствии с ТТК).
7	Приготовление рыбных блюд, подвергшихся тепловой обработке.		Наличие на рабочих местах ТТК по приготовлению блюд. Готовность изделий из рыбы определяется образованием поджаристой корочки.	Визуально. Лабораторный контроль (см ППК). Органолептический контроль. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования. Температура приготовления, время приготовления (в соответствии с ТТК).
8	Обработка свежих овощей, не подлежащих термической обработке	<u>Биологический фактор;</u> <u>Химический фактор</u>	Температурный режим Органолептические показатели Качественная обработка инвентаря, рабочей поверхности. Промаркированный разделочный инвентарь (ножи, доски).	Визуально. Лабораторный контроль (см ППК). Органолептический контроль. Наличие инструкции. Обработка сырых овощей в ванне на участке для обработки сырья (овощной цех, участок в производственном цехе). Очищенные картофель, корнеплоды и другие овощи во избежание потемнения, хранить в холодной воде не более 2 ч. Сырые овощи и зелень,

				предназначенные для приготовления холодных закусок без последующей термической обработки, выдерживать в 3% растворе уксусной кислоты или 10% растворе поваренной соли в течение 10 мин. С последующим ополаскиванием проточной водой. Соблюдение персоналом правил личной гигиены.
9	Приготовление салатов, холодных блюд.		Наличие на рабочих местах ТПК по приготовлению блюд. Промаркированный разделочный инвентарь (доски, ножи) и столы. Ручная сервировка холодных закусок в горячем цехе, с использованием одноразовых резиновых перчаток. Использование специальных сервировочных приборов.	Визуально. Лабораторный контроль (см ППК). Органолептический контроль. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования.
10	Приготовление теста, формование, расстойка.	Элементы моющих средств, загрязненная тара и оборудование Несоблюдение санитарно-гигиенических требований персоналом.	Наличие ТПК. Время и температура замеса и брожения теста, формования и расстойки. Отсутствие видимых посторонних предметов.	Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования. Инструментальные замеры температуры, времени. Соблюдение работниками правил личной гигиены.

11	Выпечка кулинарных, кондитерских изделий	<u>Биологический фактор;</u>	Наличие на рабочих местах режима выпечки (ТТК). Время и температура выпечки.	Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования. Инструментальный контроль за термической обработкой изделий и время выпечки в зависимости от вида кулинарного, кондитерского изделия и в соответствии с ТТК). Соблюдение работниками правил личной гигиены.
12	Раздача готовой продукции	Б: микробиологический Ф: личные вещи персонала, наличие волос, ногтей		Соблюдение правил личной гигиены персонала

Периодичность (мероприятия) производственного контроля.

№ п/п	Наименование объекта производственного контроля	Объект исследования и (или) исследуемый материал	Определяемые показатели	Периодичность производственного контроля	Нормативная, нормативно-техническая и методическая документация, регламентирующая проведение исследований, испытаний и т.п.
1	2	3	4	5	6
1	Входной контроль	Сырье и пищевая продукция	- соответствие видов и наименований поступившей продукции маркировке на упаковке и товарно-сопроводительной документации; - соответствие принадлежности продукции к партии, указанной в сопроводительной документации; - соответствие вида и наименования продукции животного происхождения с ветеринарными сопроводительными документами, наличие клейм;	Каждая партия поступающего сырья и пищевых продуктов	ТР ТС 021/2011 ТР ТС 022/2011 ТР ТС 034/2013 ФЗ от 02.01.2000г. № 29 «О качестве и безопасности пищевых продуктов», ФЗ №4979-1 от 14.05.1993г «О ветеринарии»

			-сроки годности пищевых продуктов Лабораторный контроль сырья и компонентов: -органолептические, Физико-химические показатели; -уровни содержания потенциально опасных химических соединений; -микробиологические	При необходимости	
2	Контроль на этапе технологических процессов	Процесс приготовления, этапах технологического процесса	Контроль готовой продукции: -органолептические показатели;	Ежедневно	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.3/2.4.3590-20
			-микробиологические показатели готового блюда	1 раз в квартал, месяцев, не менее 2х проб	
			Овощи на я/глист	1 раз в 6 месяцев, по 1 пробе	
			-суточный рацион (калорийность)	1 раз в год	
			-витаминизация «С», суточные пробы	2 раза в год, по 1 пробе	
3			Лабораторные исследования воды питьевой: -микробиологические показатели	1 раз 6 месяцев, по 1 пробе	СанПиН 1.2.3685-21
4	Санитарно-эпидемиоло	Санитарная обработка помещений,	Смывы с объектов производственного оборудования,		

	гический режим	оборудования, инвентаря	инвентаря, резервуаров, тары, рук и санитарной одежды персонала: -смывы на БГКП, -смывы на наличие я/г гельментов, -смывы на возб. нерсиниозов	1 раз в год, 5 шт. 1 раз в год, 3 шт. 1 раз в год, 2 шт.	СП.1.1.1058-01 СанПиН 2.3/2.4.3590-20
5	Производст венная среда	Условия труда на рабочем месте (пищеблок)	Физические факторы: -микроклимат (температура, влажность воздуха; скорость движения воздуха); - освещенность; -шум	2 раза в год (холодный и теплый периоды года) 1 раз в год	СП.1.1.1058-01 СП.2.3.3648-20 СанПиН 2.3/2.4.3590-20 ФЗ № 426 от 28.12. 2013 г. « О специальной оценке условий труда»
		р.м. Директора; р.м. зам. директора по УВР; р.м. зам. директора по УР	Микроклимат Освещение ЭМИ Аэроионы	2 раза в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20 СанПиН 2.2.4.1294-03
		р.м. Младший воспитатель; р.м. Воспитатель; р.м. Музыкальный руководитель; р.м. Педагог - психолог;	Микроклимат Освещенность	2 раза в год 1 раз в год	СП 2.13678-20
		р.м. Инструктора по труду	Освещенность Микроклимат	2 раза в год 1 раз в год	СанПин 1.2.3685-21

			Шум		
		р.м. Педагога организатор; р.м. Соц. Педагога; р.м. Педагога доп. образования;	Микроклимат Освещенность	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20
		р.м. Преподаватель организатор ОБЖ; р.м. руководитель физ. воспитания; р.м. учителя- дефектолога; р.м. учителя-логопеда; р.м. педагога- библиотекаря; р.м. старшего воспитателя; р.м. тьютора; р.м. учителя;	Микроклимат Освещенность	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20
		р.м. калькулятора	Микроклимат Освещенность ЭМИ Аэроионы	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20 СанПиН 2.2.4.1294-03

	р.м. техника по обслуживанию аппаратуры	Освещенность Микроклимат Шум	2 раз в год 1 раз в год	СанПиН 1.2.3685-21
	р.м. шеф-повара; р.м. повара;	Микроклимат Освещенность Шум	2 раз в год 1 раз в год	СанПиН 1.2.3685-21
	р.м. заведующего хозяйством; р.м. заведующего складом	Микроклимат Освещенность ЭМИ Аэроионы	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20 СанПиН 2.2.4.1294-03
	р.м. экономиста; р.м. специалиста по кадрам	Микроклимат Освещенность ЭМИ Аэроионы	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20 СанПиН 2.2.4.1294-03
	р.м. кастелянши; р.м. машиниста по стирке белья	Микроклимат Освещенность	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20
	р.м. вахтера; р.м. подсобного рабочего	Микроклимат Освещенность	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20
	р.м. уборщика производственных помещений	Освещенность Микроклимат Хим. фактор	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20
	р.м. сторожа	Микроклимат Освещенность	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20

		р.м. водителя легкового автомобиля; р.м. водителя автобуса; р.м.	Освещенность Микроклимат Шум Вибрация локальная Вибрация общая Хим. фактор	2 раз в год 1 раз в год	СанПиН 1.2.3685-21
		р.м. дежурного слесаря в смену;	Микроклимат Освещенность	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20
		р.м. по обслуживанию зданий	Микроклимат Освещенность Шум	2 раз в год 1 раз в год	СП 2.1.3678-20

№	Наименование мероприятий	Периодичность	Ответственные
6	Контроль за санитарно-гигиеническим содержанием территории.		
	Регулярность уборки территории, вывоз мусора.	Постоянно	Заведующий хозяйством
	Исправность ограждения, озеленение, обрезка деревьев.	Постоянно	Заведующий хозяйством
	Исправность покрытий спортплощадок, игровых форм, спортоборудования.	Постоянно	Заведующий хозяйством
7.	Контроль за санитарно-гигиеническим состоянием мест занятий.		
	Регулярность проведения влажной уборки в кабинетах.	Ежедневно	Классные руководители, заведующий хозяйством
	Проведение генеральной уборки в кабинетах.	1 раз в неделю	Классные руководители, заведующий хозяйством
	Состояние искусственной освещенности.	Постоянно	Заведующий хозяйством
	Состояние естественной освещенности.	Постоянно	Классные руководители, заведующий хозяйством
	Состояние школьной мебели (исправность, наличие маркировки, правильность ее расстановки).	Постоянно	Классные руководители, заведующий хозяйством
	Контроль за рассаживанием детей	1 раз в четверть	Классные руководители
	Внутренняя отделка помещений (регулярность побелки, покраски, наличие сертификатов на отделочные материалы).	1 раз в год	Заведующий хозяйством
	Наличие маркированного	Постоянно	Заведующий

№	Наименование мероприятий	Периодичность	Ответственные
	уборочного инвентаря. Правильность хранения и дезинфекции.		хозяйством
	Контроль за санитарным состоянием спортивного зала (регулярность влажной уборки, проветривание, исправность спортивного инвентаря, наличие мед. аптечки). Контроль за допуском к занятиям в соответствии с состоянием здоровья, учет спортивных травм, наличие съемных защитных экранов на окнах, отопительных приборах.	Постоянно	Заведующий хозяйством, руководители физической культуры Акт проверки спортивного инвентаря
	Кабинеты обслуживающего труда: 1) наличие мед. аптечки; 2) наличие диэлектрических ковриков, исправность швейных машин, утюгов, электроплит; 3) наличие защитных очков, сеток, правильность размещения технологического оборудования, наличие условий для соблюдения правил личной гигиены.	Постоянно	Заведующий хозяйством, педагоги трудового обучения Акт проверки оборудования
	Компьютерный класс (правильность расстановки компьютеров, наличие сертификатов, исправность мебели, регулярность влажной уборки и проветривания, контроль за длительностью практических занятий, наличие протоколов измерения ЭМИ, состояние освещения).	Постоянно	Заведующий хозяйством, педагоги информатики
8	Контроль за организацией образовательного процесса.		
	Соответствие максимальной недельной нагрузки требованиям СанПиН.	Постоянно	Зам. директора по УР
	Организация и продолжительность перемен.	Постоянно	Зам. директора по УР
	Контроль объема домашних заданий.	Постоянно	Зам. директора по УР
	Соблюдение требований при	Постоянно	Зам. директора по УР

№	Наименование мероприятий	Периодичность	Ответственные
	составлении расписаний.		
9	Контроль за санитарно - гигиеническим содержанием пищеблока.		
	Пищеблок: 1) график работы столовой; 2) обеспеченность обеденного зала столами, стульями; 3) регулярность влажной уборки; 4) организация дежурств, обеспеченность дежурных санитарной одеждой; 5) наличие условий для выполнения правил личной гигиены (исправность раковин для мытья рук).	Постоянно	Шеф-повар, заведующий хозяйством
	Организация питьевого режима.	Постоянно	Заведующий хозяйством
	Контроль мероприятий по борьбе с насекомыми и грызунами: наличие договора на обработку от грызунов и насекомых; регулярность проведения профилактических мероприятий.	Постоянно	Заведующий хозяйством
	Контроль за утилизацией отработанных люминесцентных ламп; наличие договора со спец. предложением утилизации ламп; соблюдения условий хранения отработанных ламп.	Постоянно	Заведующий хозяйством
	Контроль за своевременностью медицинского осмотра гигиенической подготовки персонала.	Постоянно	Директор, заведующий хозяйством
	10. Контроль за санитарно-гигиеническим состоянием спальных комнат		
	Контроль за санитарно-гигиеническим содержанием.	Постоянно	Старший воспитатель, воспитатели
	Укомплектованность твердым и мягким инвентарем.	Постоянно	Заведующий хозяйством
	Выполнение графика смены белья.	1 раз в 7 дней	Кастелянша
	Проведение уборки и санитарных дней.	Постоянно	Уборщик, воспитатель
11	Контроль за санитарным состоянием классов		
	Влажная уборка классов (группа,	Ежедневно	Младшие воспитатели

№	Наименование мероприятий	Периодичность	Ответственные
	приемная, гигиеническая комната)		
	Проветривание классов	Ежедневно по графику	Воспитатели
	Смена белья, полотенца	1 раз в 7 дней	Младшие воспитатели, кастелянша
	Уборка ковровых изделий	Ежедневно	Младшие воспитатели
	Проведение генеральных уборок классов	Еженедельно	Младшие воспитатели
	Питьевой режим	Ежедневно	Воспитатели
	Обработка мебели: столы, стулья, шкафы	Ежедневно	Воспитатели, младшие воспитатели
12	Контроль за организацией воспитательно - образовательного процесса		
	Контроль за организацией воспитательно-образовательного процесса в ГБОУ РХ «Школа-интернат для детей с нарушениями слуха»	Ежедневно	Директор, зам. директора по УВР
	Обеспеченность необходимым оборудованием, инвентарём	Ежедневно	Директор, заведующий хозяйством
	Проведение занятий, прогулок, кружков	Ежедневно	Педагоги, воспитатели
	Организация каникул	4 раза в год	Зам. директора по УВР
	Организация летнего оздоровительного периода	1 раз в год	Директор, зам. директора по УВР, социальный педагог
13	Контроль соблюдения санитарно-гигиенических требований в музыкальном зале, спортивном зале, швейной мастерской, кабинете эстетики		
	Контроль соблюдения санитарно-гигиенических требований в музыкальном зале, спортивном зале, швейной мастерской, кабинете эстетики	Ежедневно	Директор, заместители директора, заведующий хозяйством
	Влажная уборка	Ежедневно	Уборщик служебных помещений
	Проветривание помещений	Ежедневно	Музыкальный руководитель, инструктор по физическому воспитанию,

№	Наименование мероприятий	Периодичность	Ответственные
			инструктор по труду
	Проведение генеральной уборки	1 раз в неделю	Уборщик служебных помещений
	Проведение занятий	Ежедневно	Музыкальный руководитель, инструктор по физическому воспитанию, инструктор по труду
	Исправность оборудования	Ежедневно	Музыкальный руководитель, инструктор по физическому воспитанию, инструктор по труду
14	Контроль соблюдения санитарно-гигиенических требований в прачечной		
	Стирка белья	Ежедневно	Машинист по стирке белья
	Влажная уборка помещений	Ежедневно	Машинист по стирке белья
	Исправность оборудования	Ежедневно	Заведующий хозяйством
	Генеральная уборка	1 раз в неделю	Машинист по стирке белья
	Условия хранения белья	Ежедневно	Кастелянша
	Дез. режим	Ежедневно	Машинист по стирке белья
	Выдача белья	Ежедневно	Кастелянша
15	Контроль проведения мероприятий по борьбе с насекомыми и грызунами		
	Контроль проведения мероприятий по борьбе с насекомыми и грызунами		Контроль проведения мероприятий по борьбе с насекомыми и грызунами
	Наличие промаркированных ёмкостей с плотно закрывающимися крышками для сбора отходов, своевременное их удаление		Наличие промаркированных ёмкостей с плотно закрывающимися крышками для сбора отходов, своевременное их

№	Наименование мероприятий	Периодичность	Ответственные
			удаление
	Наличие сеток на дверях и оконных проёмах в тёплое время года		Наличие сеток на дверях и оконных проёмах в тёплое время года
	Наличие договора на проведение дезинфекционных дератизационных работ		Наличие договора на проведение дезинфекционных дератизационных работ
16	Контроль за соблюдением персоналом личной гигиены		
	Спецодежда		Спецодежда
	Смена спецодежды		Смена спецодежды
	Личная гигиена сотрудников		Личная гигиена сотрудников
16	Контроль за своевременностью и полнотой прохождения медосмотра		
	Санитарно-гигиенический минимум	1 раз в 2 года	Работники пищеблока Педагоги Тех. персонал
17	Контроль соблюдения санитарно-гигиенических требований на территории		
	Исправность ограждений	Ежедневно	Заведующий хозяйством
	Исправность оборудования	Ежедневно	Заведующий хозяйством
	Уборка территории	Ежедневно	Дворник
	Обрезка деревьев	2 раза в год	Дворник
	Вывоз мусора	2 раз в неделю	Заведующий хозяйством
	Субботник по уборке территории	2 раза в год	Заведующий хозяйством
	Озеленение участков	Весна	Заведующий хозяйством

**Мероприятия, предусматривающие обоснование безопасности для человека и окружающей среды,
процесса выполнения работ, оказания услуг**

№ п/п	Мероприятия	Документ обоснования безопасности	Орган, которому представляется документ обоснования безопасности	Документ, подтверждающий обоснование безопасности
1	2	3	4	5
1	Специальная оценка условий труда в соответствии с ФЗ №426 от 28.12.2013г «О специальной оценке условий труда».	1. Карты условий труда рабочих мест, согласно перечню рабочих мест. 2. Протоколы замеров вредных производственных факторов. 3. Сводная ведомость результатов специальной оценки условий труда	Государственная инспекция труда, Федеральная система сбора, обработки и хранения данных	Заключение Государственной экспертизы по условиям труда (отчет о проведении специальной оценки условий труда)
2	Прохождение работниками периодических инструктажей по охране труда во время производственного процесса, с обязательной регистрацией в соответствующем журнале	Инструкции по охране труда	Государственная инспекция труда	Журнал регистрации о прохождении инструкции по охране труда
3	Прохождение работниками медицинских осмотров и гигиенического обучения	Приказ Минтруда России N 988н Минздрава России N 1420н от 31.12.2020;	Управление Роспотребнадзора (территориальный отдел)	Документ, подтверждающий прохождение

	(санминимум)	Приказ Минздрава России N 29н от 28.01.2021		медицинского осмотра
4	Вывоз твердых бытовых отходов	По договору с _____ от _____ г	Управление Роспотребнадзора	Акты выполненных работ
5	Дератизация, дезинсекция производственных помещений, оборудования и т.д.	По договору с _____ от _____ г	Управление Роспотребнадзора	Акты выполненных работ

Перечень возможных аварийных ситуаций, связанных с остановкой производства, иных ситуаций, создающих угрозу санитарно-эпидемическому благополучию населения, при возникновении которых осуществляется информирование населения, органов местного самоуправления, органов уполномоченных осуществлять государственный санитарно-эпидемический надзор

№ 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 время более 4х 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
6	Неисправность холодильного оборудования	Ремонт оборудования.

Рабочий лист ХАССП.

Наименование технологического процесса: производство холодных закусок, соусов (заливок), салатов.

Наименование операции	Опасный фактор	№ Критической контрольной точки (ККТ)	Контролируемый параметр и его предельное значение (нормативный документ)	Процедура мониторинга	Контролирующие действия	Регистрационно учетный документ
1	2	3	4	5	6	7
Прием сырья	Ф. Х. Б.	ККТ №1	ТР ТС 021/2011 ТР ТС 033/2013 ТР ТС 034/2013 ТР ТС 024/2011 ТР ТС 005/2011 СанПиН 2.3/2.4.3590-20	<u>Постоянно.</u> Контроль поступающего сырья «маркировка-упаковка (целостность) – документы».	При необходимости: 1. лабораторные исследования входного сырья; 2. возврат сырья поставщику; 3. дополнительная оценка поставщика продукции.	Журнал входного контроля сырья Сопроводительные документы на сырье и ПП. Акт возврата сырья.
Хранение сырья	Ф. Х. Б.		ТР ТС 021/2011 ТР ТС 033/2013 ТР ТС 034/2013 СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Оценка внешнего вида сырья. Наличие стеллажей, подтоварников для хранения. Маркировочный ярлык каждого тарного места с указанием срока годности данного вида продукции следует	Контроль температурно-влажностного режима хранения, сроками годности, соблюдение правил товарного соседства. Контроль за предотвращением попадания посторонних в сырье. Контроль мероприятий по дезинсекции, дератизации.	Журнал контроля температурно-влажностных режимов хранения.

				сохранять до полного использования продукта. Удовлетворительное состояние помещений и рабочих мест.		
Обработка сырья	Б.	ККТ №2.	ТР ТС 021/2011	Отсутствие видимых загрязнений. Поточность технологических процессов. Качественное мытье и дезинфекция оборудования. Обработка сырых овощей в специально отведенном месте. Сырые овощи и зелень, предназначенные для приготовления холодных закусок без последующей термической обработки, выдерживать в 3% растворе уксусной кислоты или 10% растворе поваренной соли в течение 10 мин. С	Контроль за санитарным состоянием оборудования, тары, разделочного инвентаря, производственных помещений и рабочих мест. Соблюдение правил личной гигиены.	Технологические инструкции. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала.

				последующим ополаскиванием проточной водой.		
Приготовление и подача блюда	Б.	ККТ №3	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Визуальный контроль за наличием посторонних предметов. Раздача блюда в течение 1 часа при $t 4 \pm 2^{\circ} \text{C}$. Сервировка и порционирование осуществляется с использованием одноразовых перчаток.	Контроль за предотвращением попадания посторонних предметов. Наличие на рабочих местах ТТК, контроль за технологическим приготовлением блюд. Органолептический контроль готового блюда. Лабораторный контроль согласно ППК	Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала. Журнал оценки качества блюд, кулинарных изделий. Акт на утилизацию продукции. Протоколы лабораторных исследований (испытаний).

Рабочий лист ХАССП

Наименование технологического процесса: производство первых блюд.

Прием и хранение сырья	Ф. Х. Б.	ККТ №1	См. выше, описание в разделе производство холодных закусок, соусов (заливок).
------------------------	----------------	--------	---

Подготовка сырья к производству	Ф. Б.	ККТ №2	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Наличие видимых загрязнений и элементов моющих средств. Соблюдение точности технологического процесса. Обработка сырых и готовых продуктов производится отдельно, в специально оборудованных цехах. Качественная обработка инвентаря, рабочей поверхности. Маркировка используемого инвентаря.	Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест. Визуальный контроль за наличием посторонних предметов.	Технологические инструкции. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала.
Процесс приготовления	Ф.		ТР ТС 021/2011	Постоянно: контроль температура и время приготовления. В случае определения неготовности блюда продолжить термическую обработку до готовности изделия. Маркировка используемого инвентаря.	Наличие на рабочих местах ТТК, контроль за технологическим приготовлением блюд.	

Оформление и раздача блюда	Ф.	ККТ №3	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Визуальный контроль отсутствия посторонних предметов. Оценка внешнего вида готового блюда. Органолептический контроль. Маркировка используемого инвентаря.	Органолептический контроль готового блюда. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест. Контроль за наличием посторонних предметов. Лабораторный контроль согласно ППК.	Журнал качества кулинарных изделий. Протоколы лабораторных исследований (испытаний). Акт на утилизацию продукции.
-------------------------------	----	--------	--	---	--	---

Рабочий лист ХАССП

Наименование технологического процесса: производство вторых горячих блюд.

Прием и хранение сырья	Ф. Х. Б.	ККТ №1	См. выше, описание в разделе производство холодных закусок, соусов (заливок).			
Подготовка сырья к производству	Ф.					
Дефростация и разделка мяса, мяса птицы	Ф. Б.	ККТ №2	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Оценка внешнего вида сырья (наличие признаков порчи). Дефростация мяса на производственном столе, в специально оборудованном участке цеха.	Контроль за температурным режимом и способом размораживания и временем. Не допускается повторное замораживание дефростированного мяса. Контроль за санитарным состоянием помещений и	Технологические инструкции. Акт на утилизацию продукции. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж

			Тушки птицы размораживаются на воздухе, разрезом вниз, на отдельном столе. Разделка в соответствии с ТИ. Промаркированный разделочный инвентарь (ножи, доски). Мясной фарш хранят не более 12ч, при температуре от 2 до 4°C.	рабочих мест, тары, оборудования и маркировкой разделочного инвентаря.	персонала.
Дефростация и разделка рыбы	Ф. Б.		Оценка внешнего вида сырья (наличие признаков порчи). Размораживание рыбы на воздухе или в холодной воде с температурой не +12 °С из расчета 2л на 1 кг рыбы. Разделка рыбы в специально отведенном участке цеха.	Контроль за временем и температурным режимом размораживания. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест, тары, оборудования и маркировкой разделочного инвентаря. Отсутствие после разделки рыбы слизи, крови, костей и других остатков.	Технологические инструкции. Акт на утилизацию продукции. Инструктаж персонала. Соблюдение работниками правил личной гигиены.
Процесс приготовления вторых блюд	Ф.	ККТ №3	Время и температура термической обработки. Наличие на рабочих	Наличие на рабочих местах ТТК, контроль за технологическим	Технологические инструкции. Журнал дефектов и

				местах ТТК по приготовлению блюд. Готовность изделий мяса и птицы определяют выделением бесцветного сока в месте прокола и серым цветом на разрезе продукта. Готовность изделий из рыбы определяется образованием поджаристой корочки. Инструментальные замеры температуры в толще продукта. Готовность изделий из рыбного фарша и рыбы определяется образованием поджаристой корочки. Промывка гарниров осуществляется горячей кипяченой водой.	приготовления блюд. Органолептический контроль блюда. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Промаркированный разделочный инвентарь Соблюдение работниками правил личной гигиены.	неполадок оборудования Плановый осмотр оборудования. Акт на утилизацию продукции. Соблюдение работниками правил личной гигиены.
Оформление и раздача блюда	Ф.	ККТ №4	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Сервировка и порционирование блюда осуществляется с использованием одноразовых перчаток	Органолептический контроль готового блюда. Контроль за наличием посторонних предметов.	Журнал оценки качества блюд, кулинарных изделий. Соблюдение работниками правил

				Визуальный контроль отсутствия посторонних предметов. Оценка внешнего вида готового блюда. Органолептический контроль. Маркировка используемого инвентаря.	Лабораторный контроль согласно ППК. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест.	личной гигиены. Акт на утилизацию продукции.
--	--	--	--	--	---	--

Рабочий лист ХАССП

Наименование технологического процесса: производство мучных кондитерских и кулинарных изделий.

Прием сырья	Ф. Х. Б.	ККТ №1	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.3/2.4.3590-20	<u>Постоянно.</u> Контроль поступающего сырья «маркировка-упаковка (целостность) –документы».	При необходимости: 1 лабораторные исследования входного сырья; 2. возврат сырья поставщику; 3. дополнительная оценка поставщика продукции.	Журнал входного контроля сырья Сопроводительные документы на сырье и ПП. Акт возврата сырья.
Хранение сырья	Ф. Х. Б.		ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Оценка внешнего вида сырья. Наличие стеллажей, подтоварников для хранения. Маркировочный ярлык	Контроль температурно-влажностного режима хранения, сроками годности, соблюдение правил товарного соседства. Контроль за	Журнал контроля температурно-влажностных режимов хранения.

				каждого тарного места с указанием срока годности данного вида продукции следует сохранять до полного использования продукта. Удовлетворительное состояние помещений и рабочих мест.	предотвращением попадания посторонних в сырье. Контроль мероприятий по дезинсекции, дератизации. Соблюдение работниками правил личной гигиены.	
Хранение муки	Ф. Х. Б.	ККТ №2		Наличие подтоварников, стеллажей для хранения. Соблюдение санитарного режима на территории складских помещений, защита открывающихся проемов съемными металлическими сетками, отсутствие отверстий в полу, вентиляционные отверстия должны быть закрыты металлическими сетками.	Контроль температурно-влажностного режима хранения, сроками годности, соблюдение правил товарного соседства. Контроль мероприятий по дезинсекции, дератизации. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Контроль за предотвращением попадания посторонних в сырье.	Журнал контроля температурно-влажностных режимов хранения. График мероприятия по дезинсекции, дератизации.
Хранение	Ф.			Наличие подтоварников,	Контроль за санитарным	Журнал контроля

жиров, яиц и молочных продуктов	Х. Б.			стеллажей для хранения. Соблюдение санитарного режима на территории складских помещений, защита открывающихся проемов съёмными металлическими сетками, отсутствие отверстий в полу, вентиляционные отверстия должны быть закрыты металлическими сетками.	состоянием помещений и рабочих мест. Лабораторный контроль согласно ППК.	температурно-влажностных режимов хранения.
Хранение сухих продуктов	Ф. Х.			Наличие подтоварников, стеллажей для хранения. Сухие продукты хранят в мешках на подтоварниках в штабелях на расстоянии до пола не менее 15 см. Маркировочный ярлык каждого тарного места с указанием срока годности данного вида продукции следует		

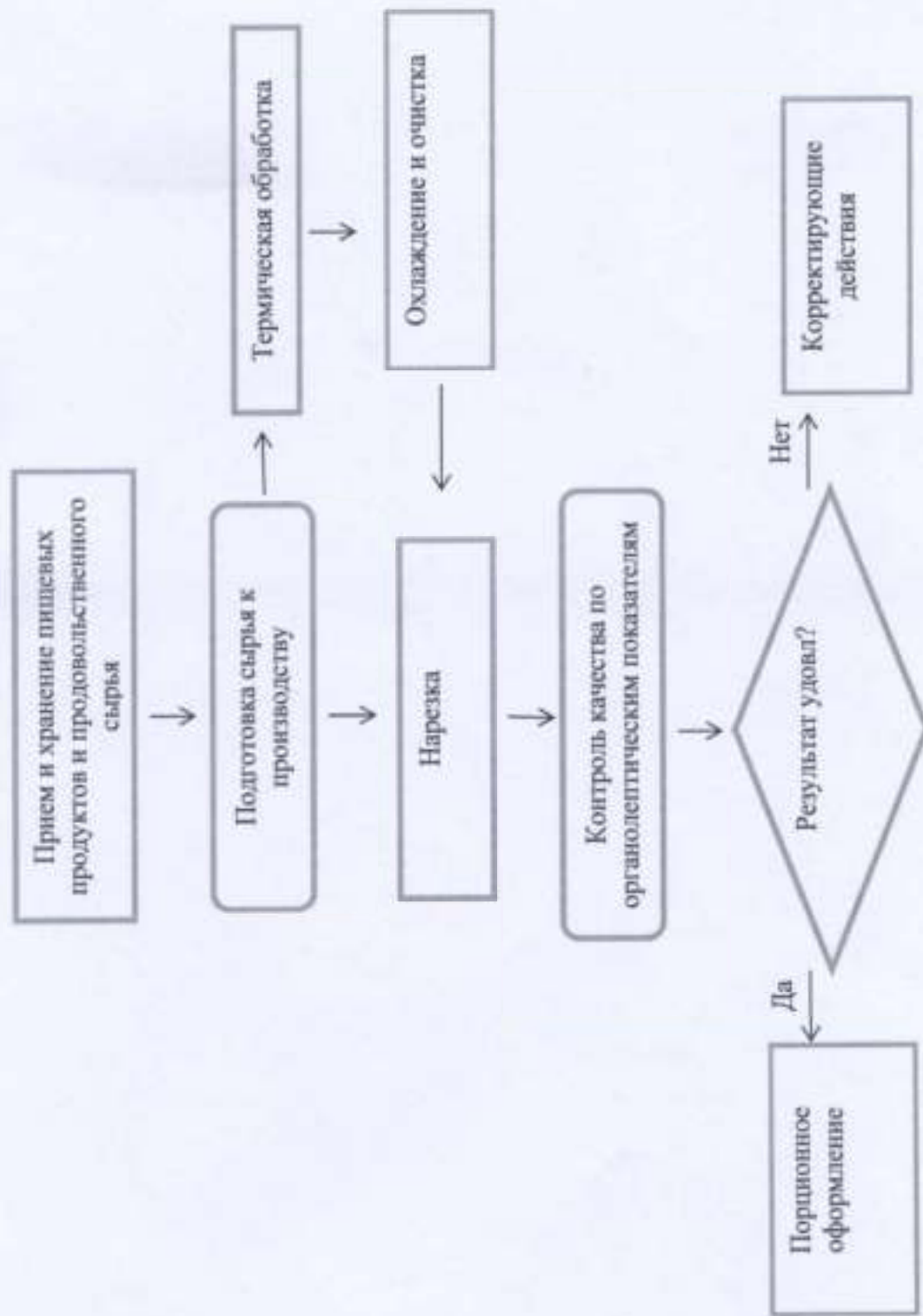
				сохранять до полного использования продукта.		
Просеивание муки	Ф. Б.	ККТ №.3		Целостность сита, Проверка силы магнита	Контроль за предотвращением попадания посторонних в сырье. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест. Сход с сит проверяется на наличие посторонних попаданий, очистка магнитов.	Журнал проверки и очистки мукопросеивательной системы; Журнал инструктажа. График ППР оборудования.
Обработка яиц и приготовление яичной и белковой массы	Ф. Х. Б.			Соблюдение строгой поточности. Санитарная обработка и дезинфекция яиц в специальном отведенном месте, в 4х секционной ванне, и в промаркированных емкостях. Использование яйца без пороков, с неповрежденной скорлупой, не ниже 2-й категории. Замена растворов в моечной ванне должна	Контроль за обработкой яйца. Контроль за предотвращением попадания посторонних в сырье. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест. Соблюдение работниками правил личной гигиены. При необходимости овоскопирование яиц и сортировка. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды.	Журнал контроля технологического процесса. Журнал инструктажа; Акт на утилизацию продукции.

				производиться не реже 2 раз в смену. Проверка яичной массы из 5 яиц на запах и внешний вид.					
Подготовка сахарного песка	Ф. Б.		ККТ №2	Мешки с сахаром перед опорожнением очищают с поверхности щеткой и аккуратно вспаривают по шву. Пропускание через магнитоуловитель и просивание через сито с ячейками не более 1,5 мм.	Контроль за предотвращением попадания посторонних в сырье. Контроль температурно-влажностного режима хранения. Сход с сит проверяется на наличие посторонних попаданий, очистка магнитов.		Журнал проверки и очистки мукопросеивательной системы; Журнал инструктажа. График ППР оборудования. Журнал проверки и очистки мукопросеивательной системы;		
Зачистка и измельчение сливочного масла, маргарина	Ф. Х. Б.		ККТ. №2	Отсутствие видимых посторонних предметов Промаркированный разделочный инвентарь. Перекладывание во внутритриховую маркированную тару. Растопленные жировые продукты процеживаются через специальные сита. Продолжительность	Контроль за предотвращением попадания посторонних в сырье. Контроль температурно-влажностного режима хранения. Периодичность обработки оборудования, инвентаря и тары – после каждого освобождения. Отсутствие видимых посторонних предметов.	При необходимости лабораторный контроль ППК.	Инструктаж персонала. График ППР. Планный осмотр оборудования. График мероприятий по дезинфекции.		

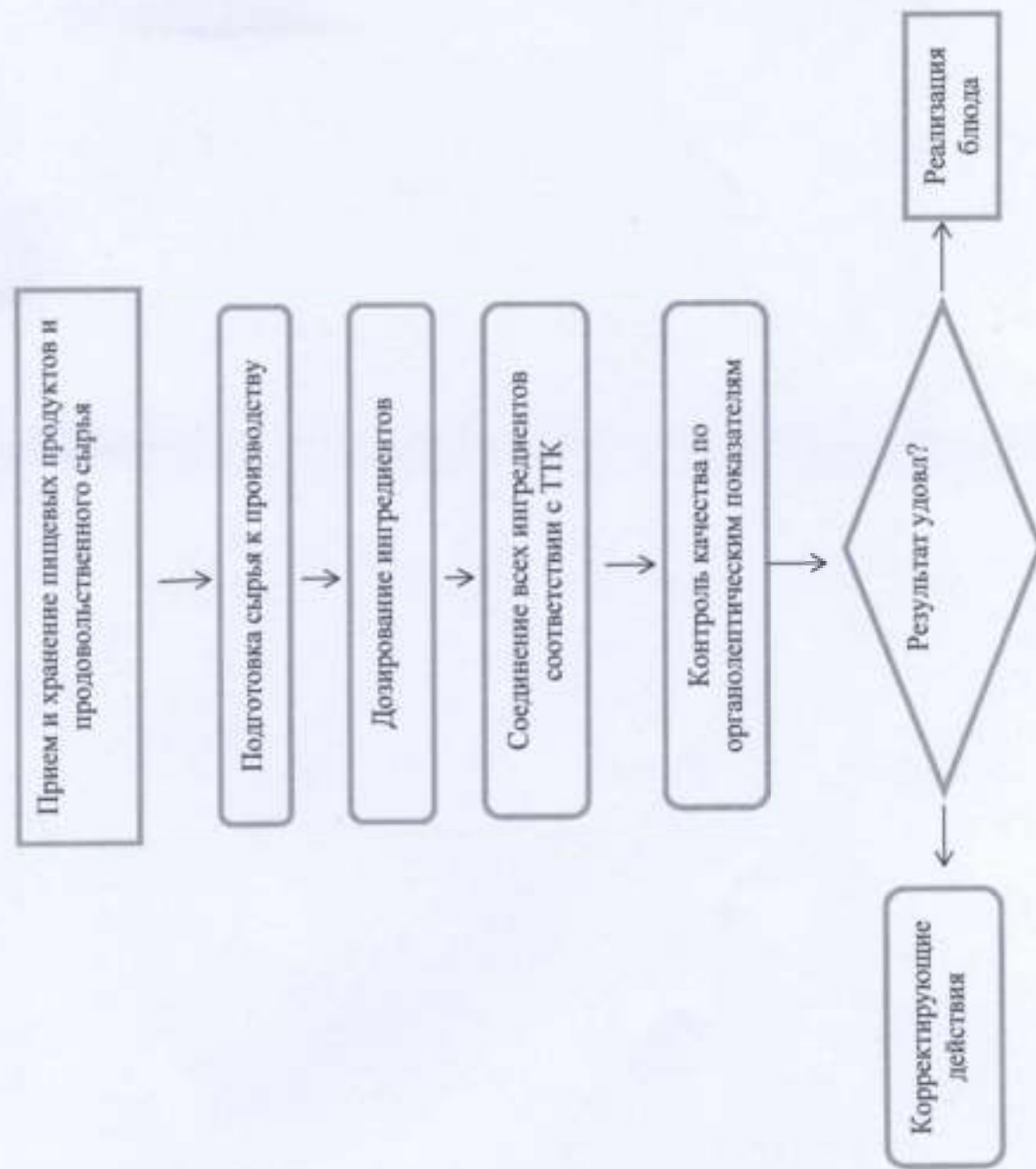
				хранения масла, маргарина до измельчения не более 4 часов.	Соблюдение работниками правил личной гигиены.	
Подготовка, мака, повидла, сухофруктов, грецкого ореха	Ф. Х. Б.	ККТ №2		Соблюдение санитарного режима на территории предприятия, защита открывающихся проемов съёмными металлическими сетками, отсутствие отверстий в полу, вентиляционные отверстия должны быть закрыты металлическими сетками. Наличие условий для ручной переборки ореха. Качественная переборка, промывка и термическая обработка сухофруктов (время обработки) Наличие условий для просеивания мака.	Контроль за предотвращением попадания посторонних в сырьё. Контроль температурно-влажностного режима хранения. Целостность сита. Сход с сит проверяется на наличие посторонних попаданий,	Технологические инструкции. Журнал контроля технологического процесса. График мероприятий по дезинфекции. Журнал инструктажа.

				Плодово-ягодное пюре протирают через сито с ячейками не более 3мм. Изюм разreshается использовать в изделиях, где он проходит надежную термическую обработку.			
Приготовление теста, расстойка, формование.	Х. Ф. Б.	ККТ № 3		Время и температура замеса и брожения теста, формования и расстойки.	Наличие рецептур, технологических инструкций. Отсутствие видимых посторонних предметов. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест.		Журнал инструктажа; Рабочие инструкции, рецептуры; правила личной и профессиональной гигиены. График ППР оборудования.
Выпечка и охлаждение кулинарных, кондитерских изделий	Ф. Х.	ККТ № 4	ТР ТС 021/2011	Наличие на рабочих местах ТТК, Термическая обработка (температура и время выпечки). Промаркированный разделочный инвентарь.	Контроль за технологическим приготовлением блюд. Органолептический контроль блюда. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Соблюдение работниками		

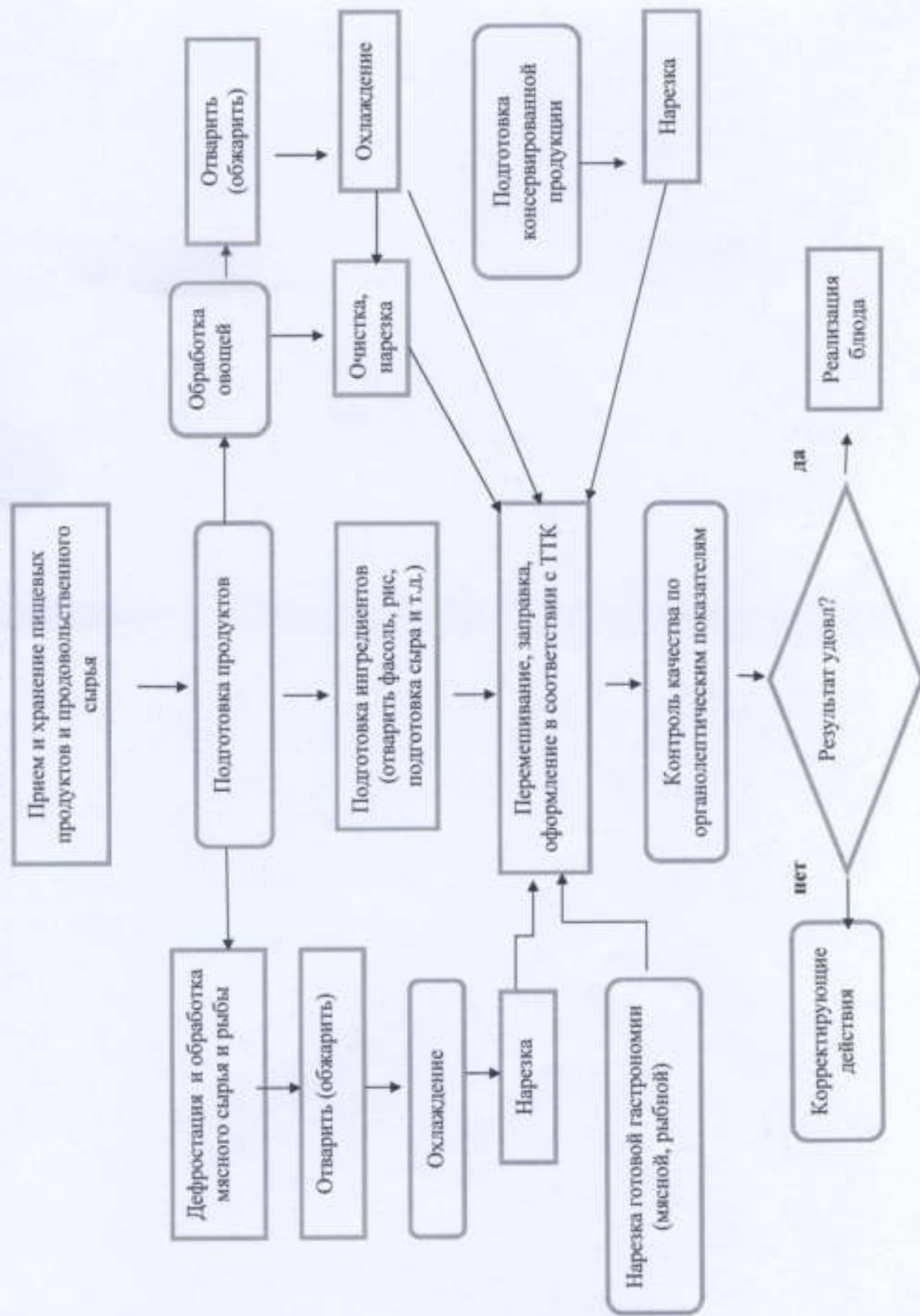
Блок-схема №1 технологического процесса приготовления холодных закусок



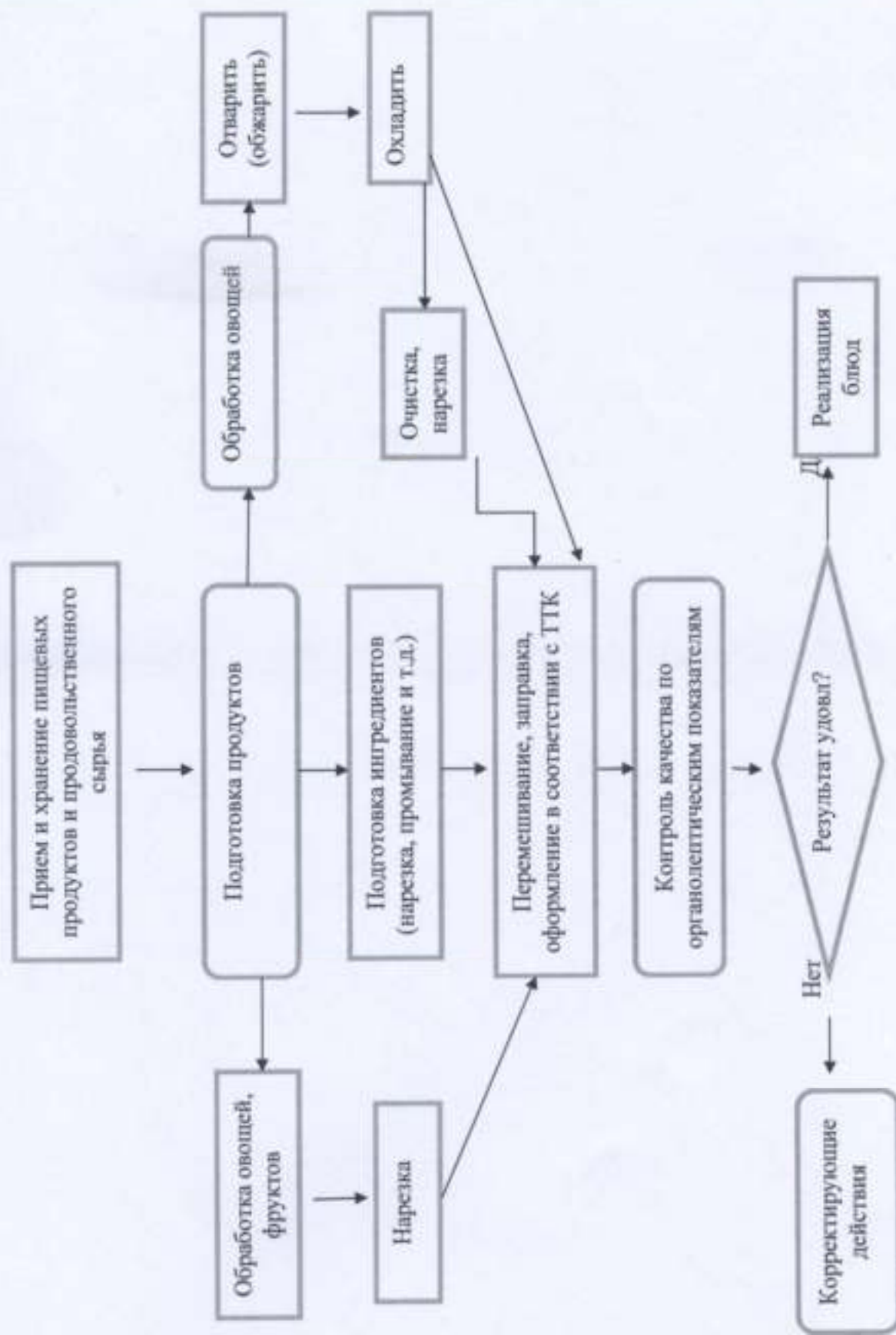
Блок-схема №2 технологического процесса приготовления соусов (заливок).



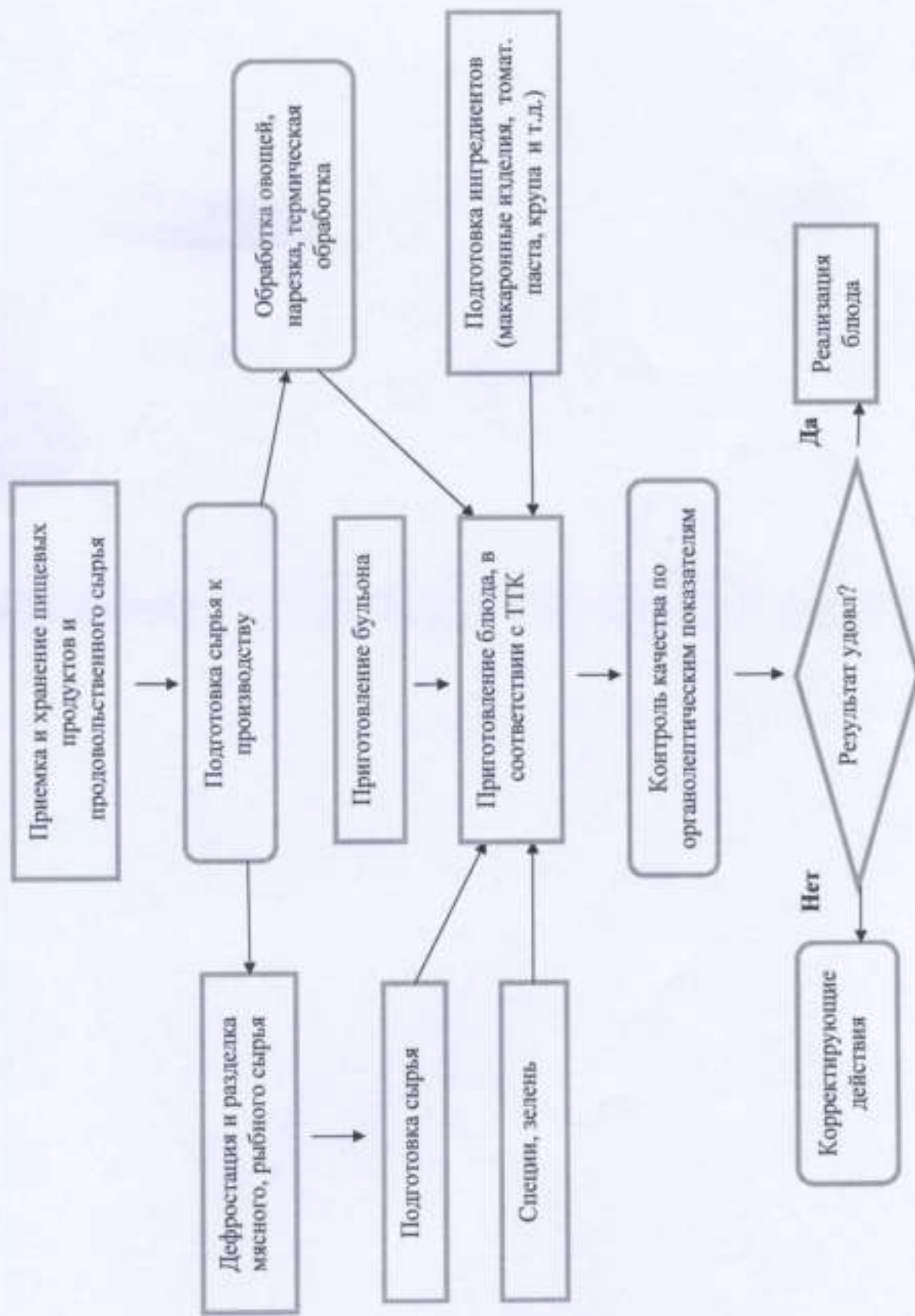
Блок-схема №3 технологического процесса приготовления салатов.



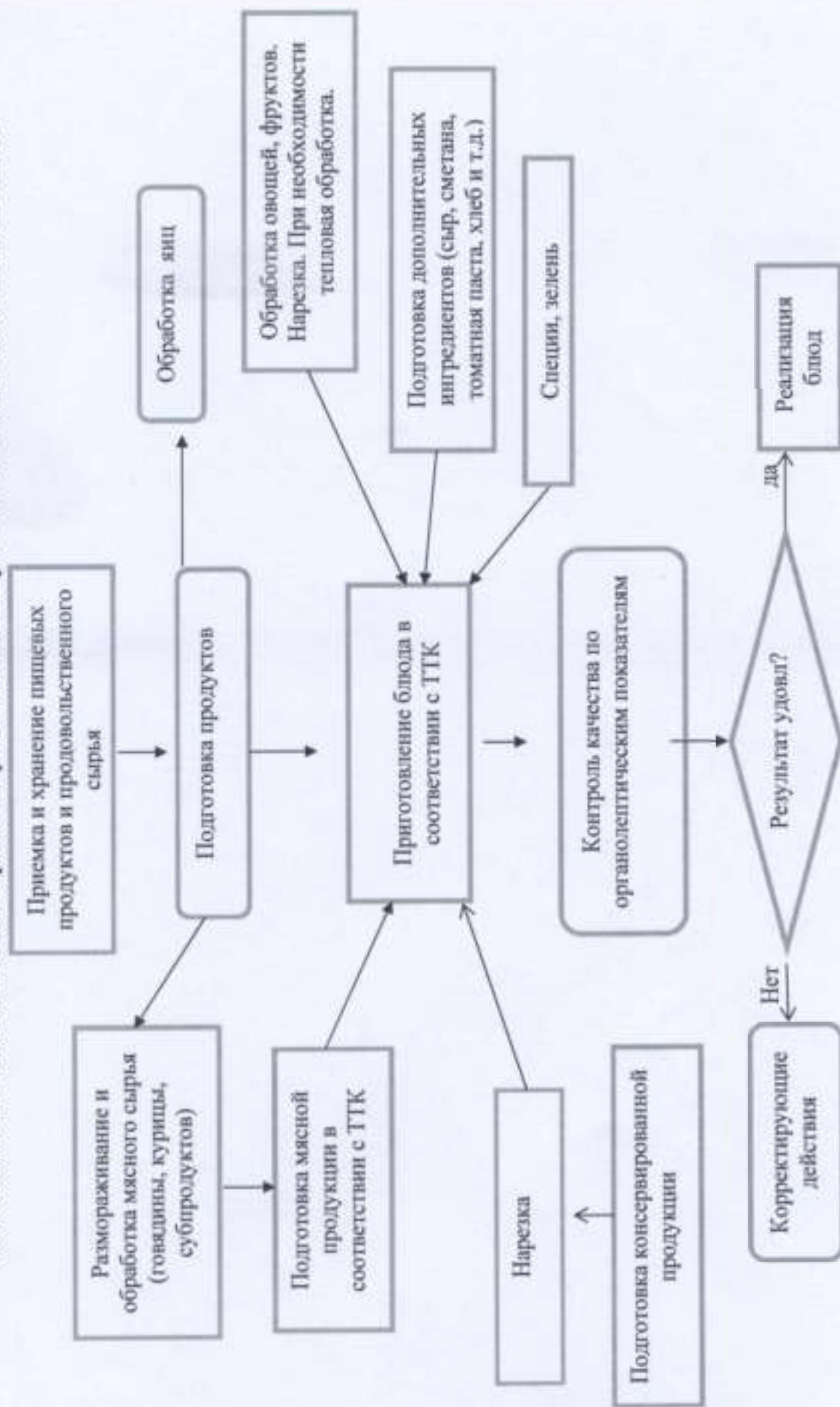
Блок-схема №4 технологического процесса приготовления овощных салатов.



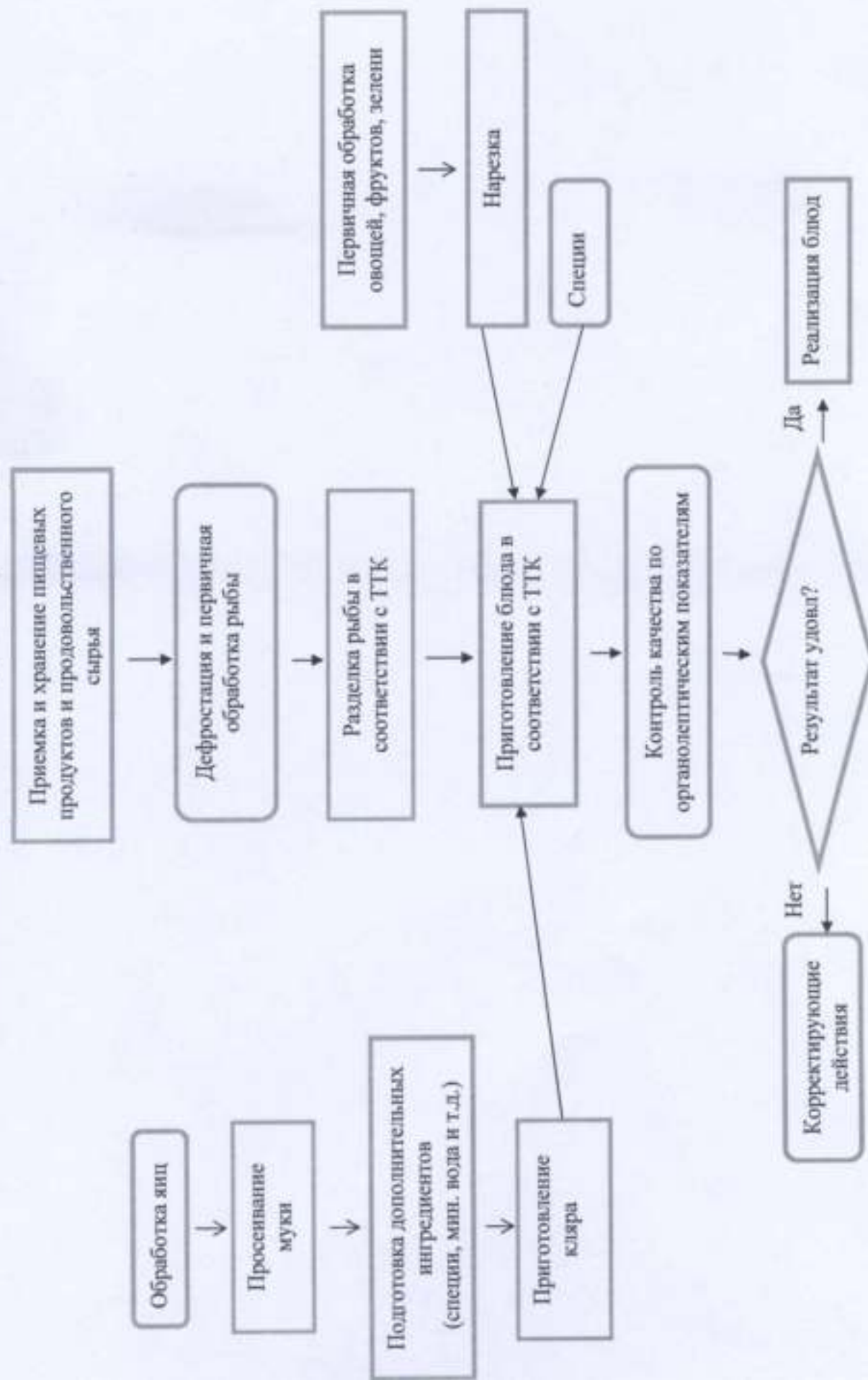
Блок-схема №5 технологического процесса приготовления первых блюд



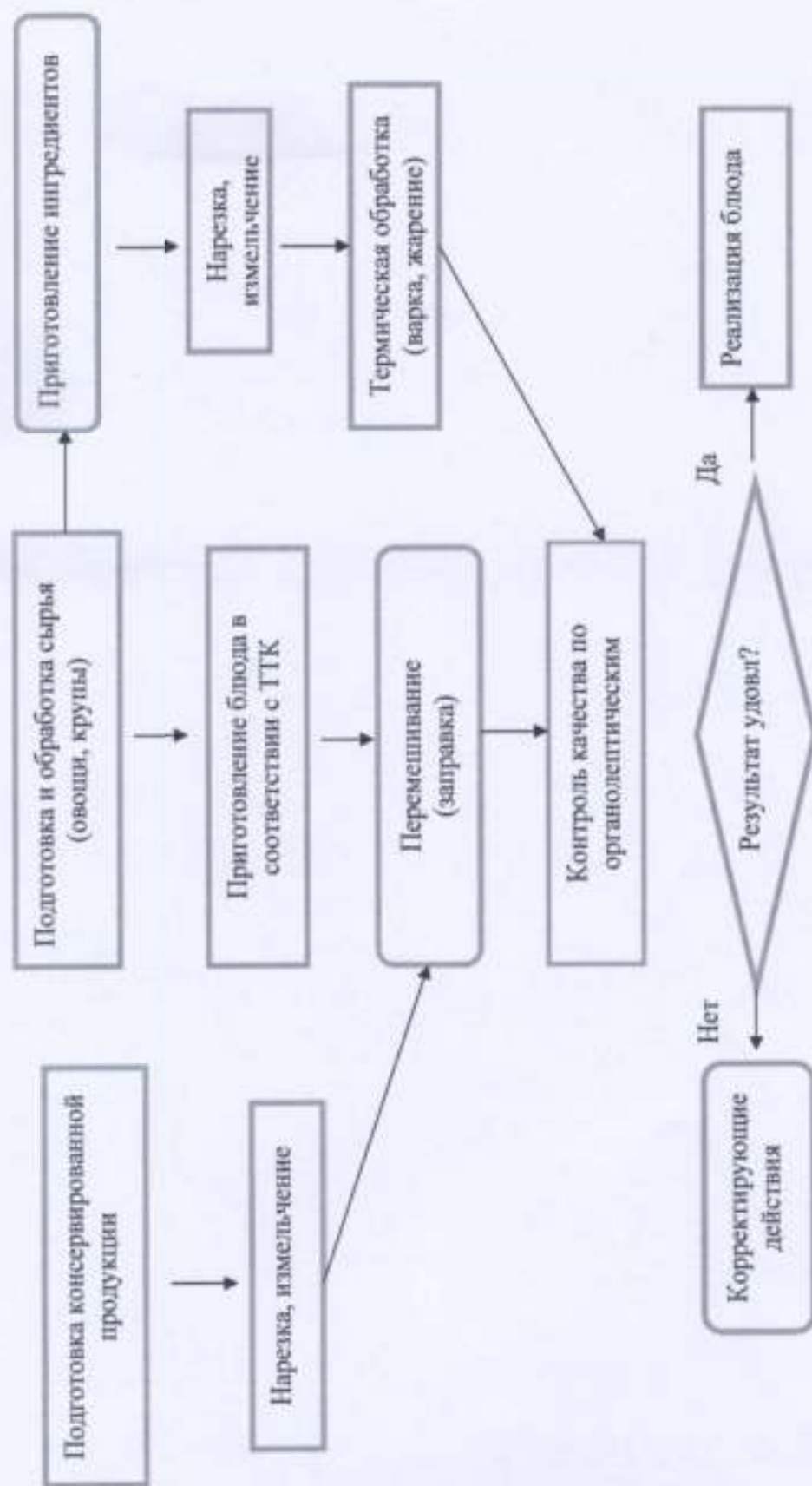
Блок-схема №6 технологического процесса приготовления вторых блюд из мяса говядины, мяса птицы



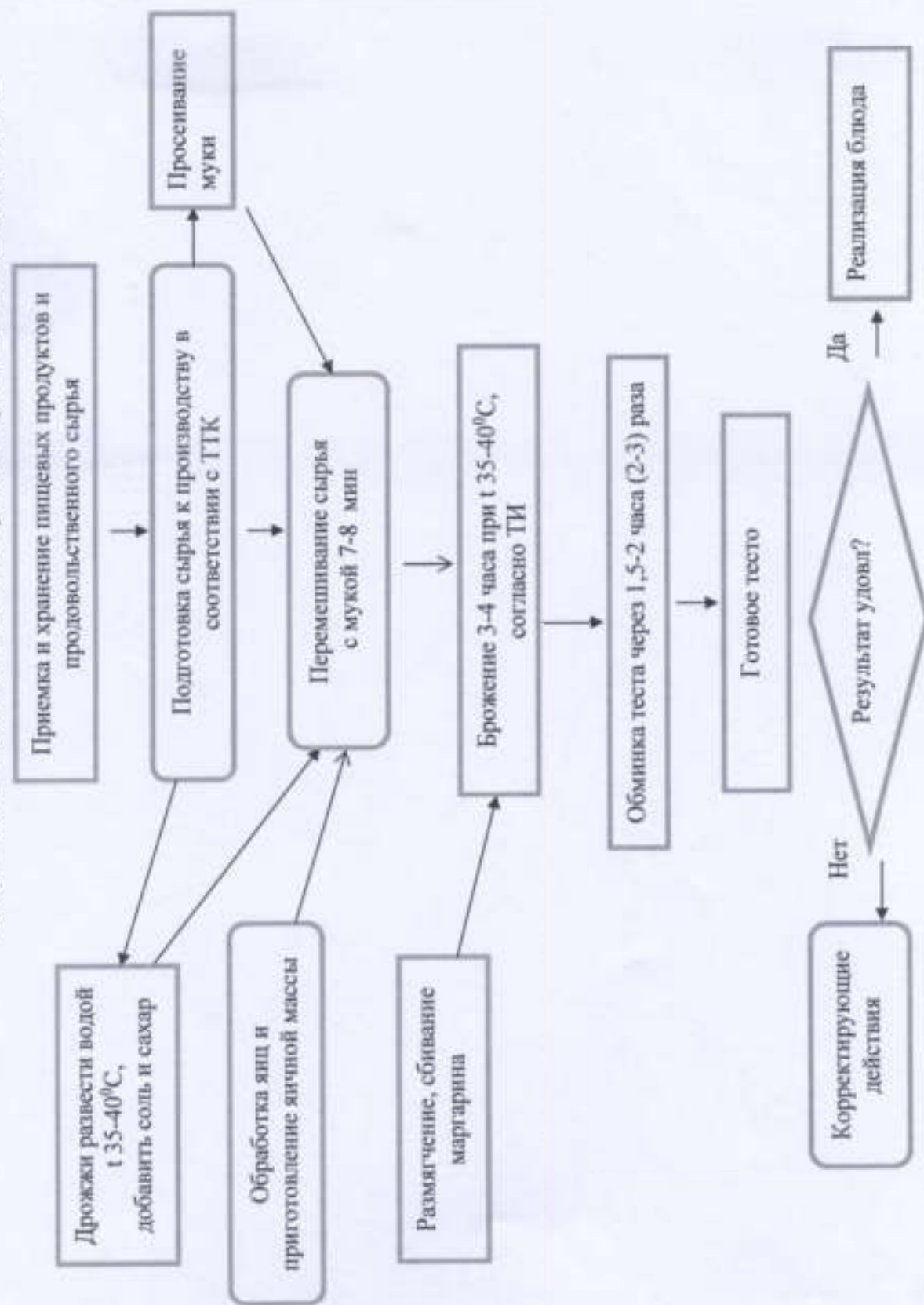
Блок-схема №7 технологического процесса приготовления вторых блюд из рыбы



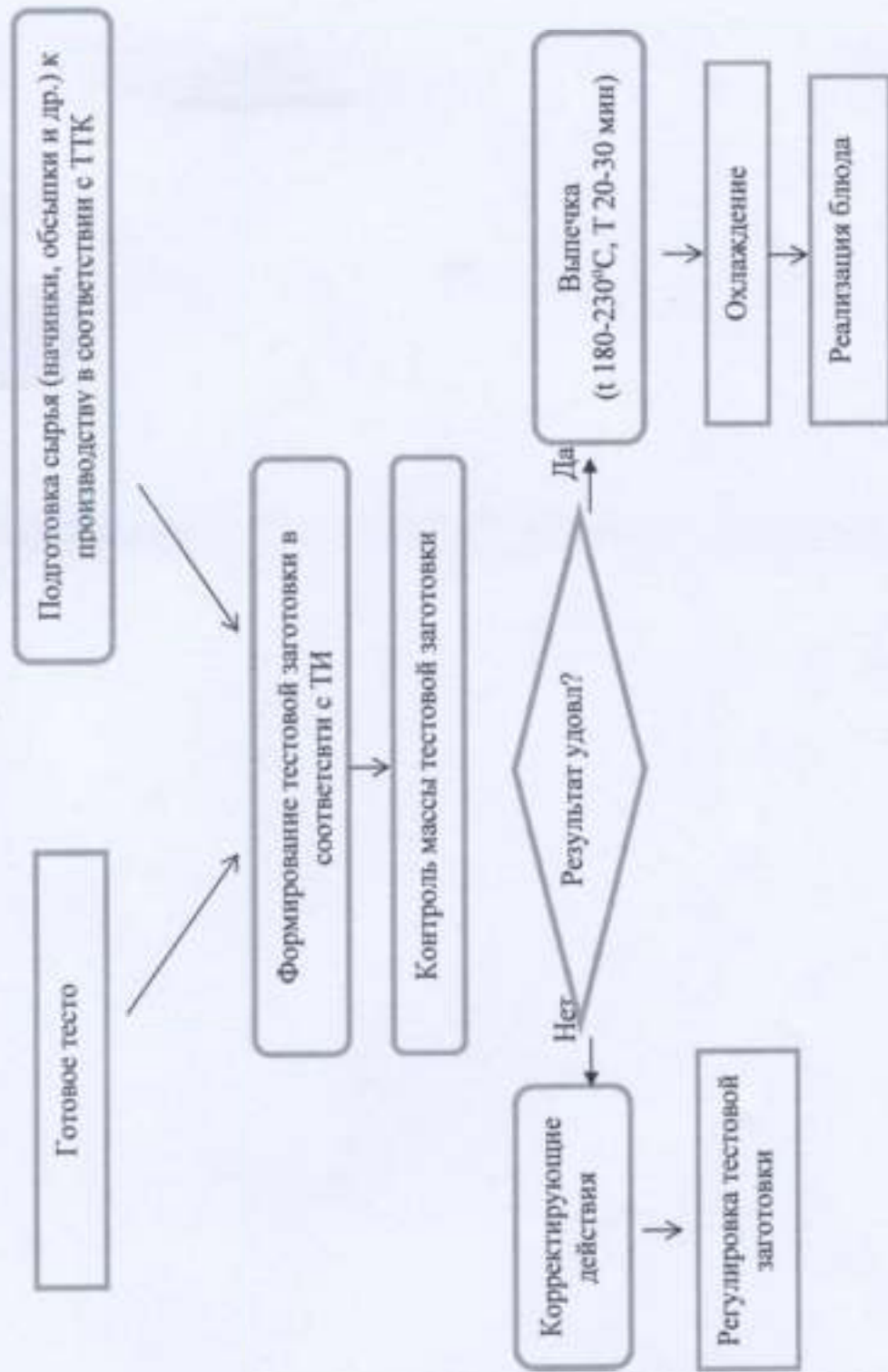
Блок-схема №8 технологического процесса приготовления гарниров



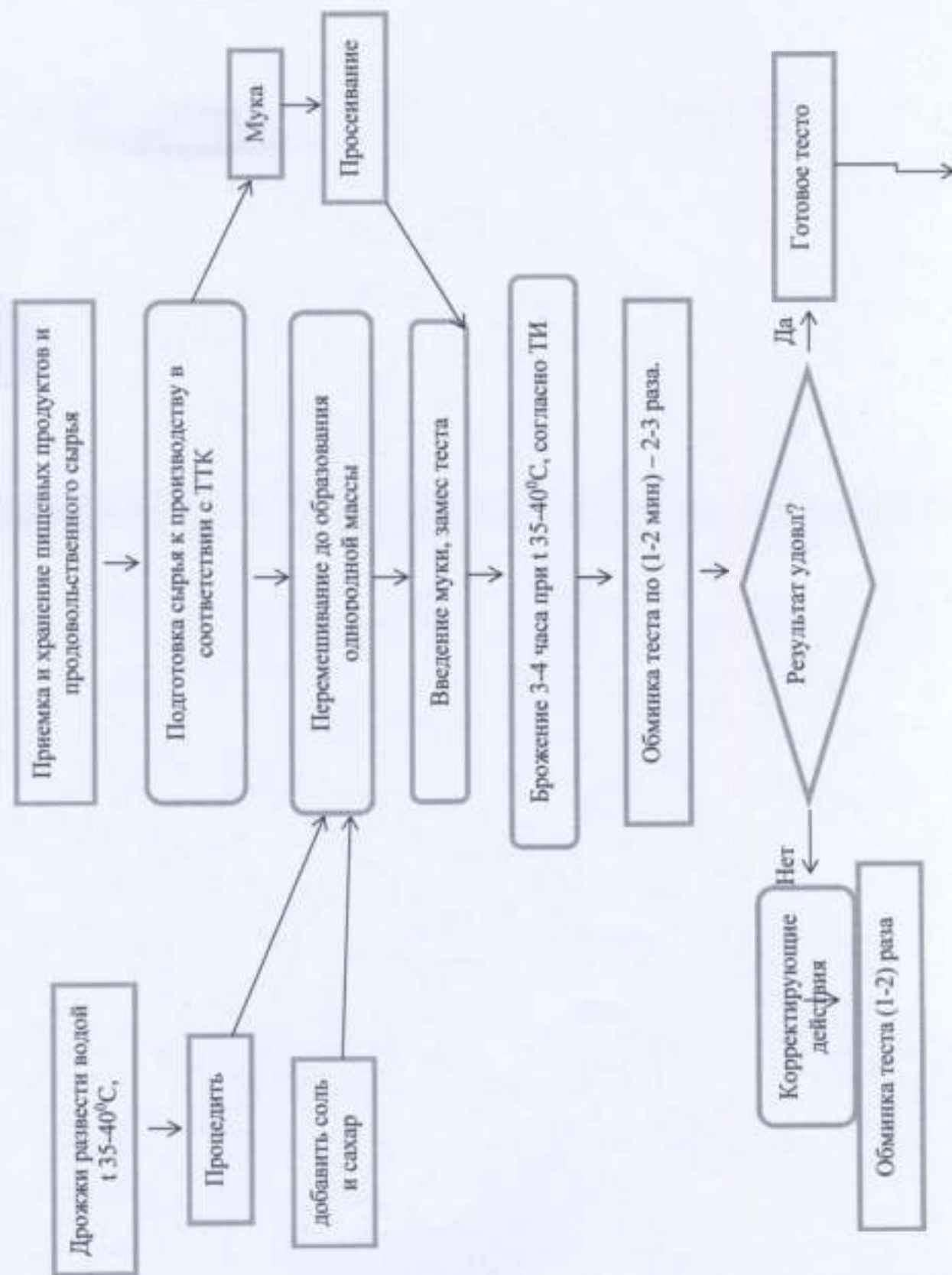
Блок-схема №9 технологического процесса приготовления слобного теста

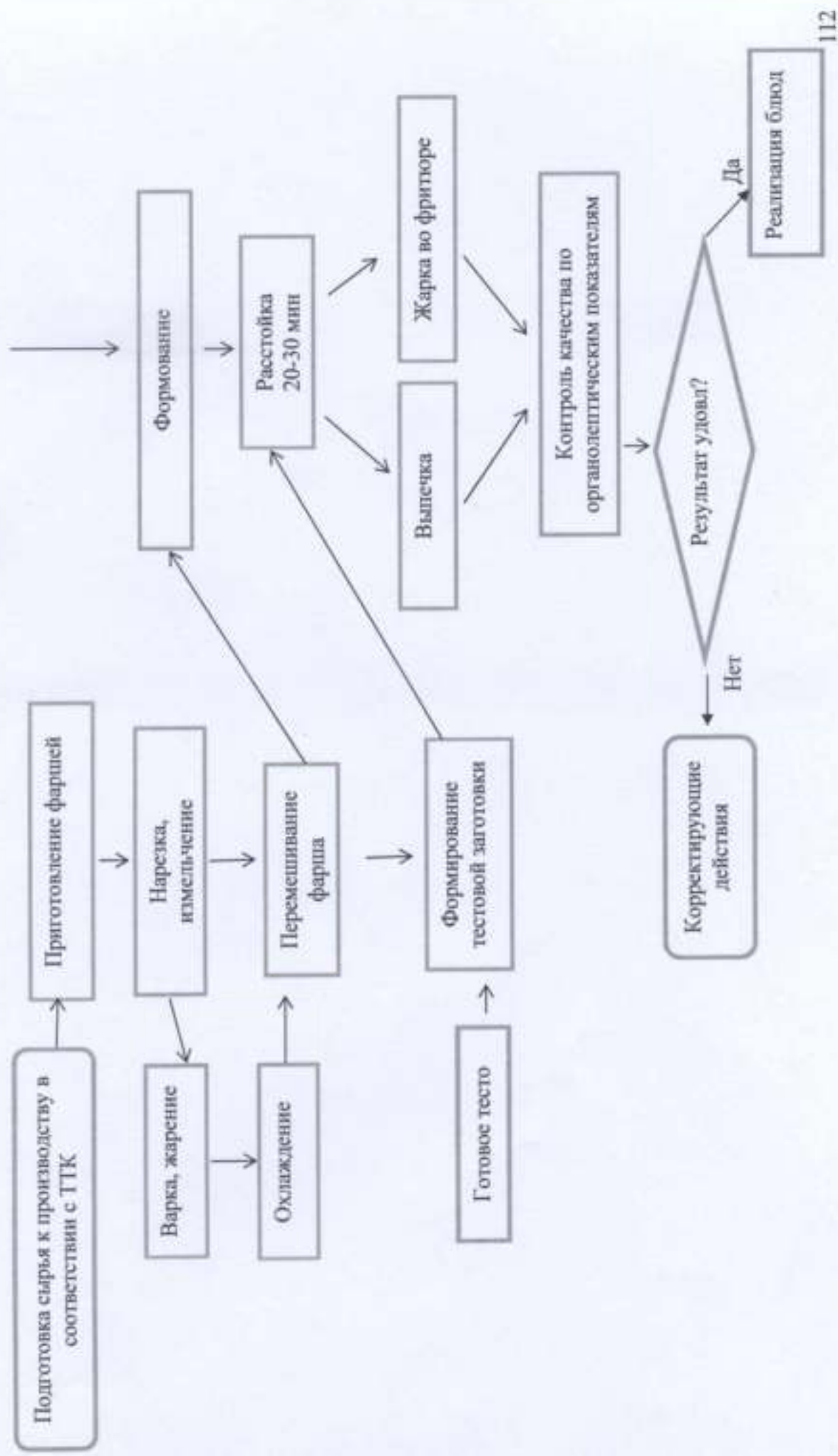


Блок-схема №10 технологического процесса приготовления продукции из слоистого теста

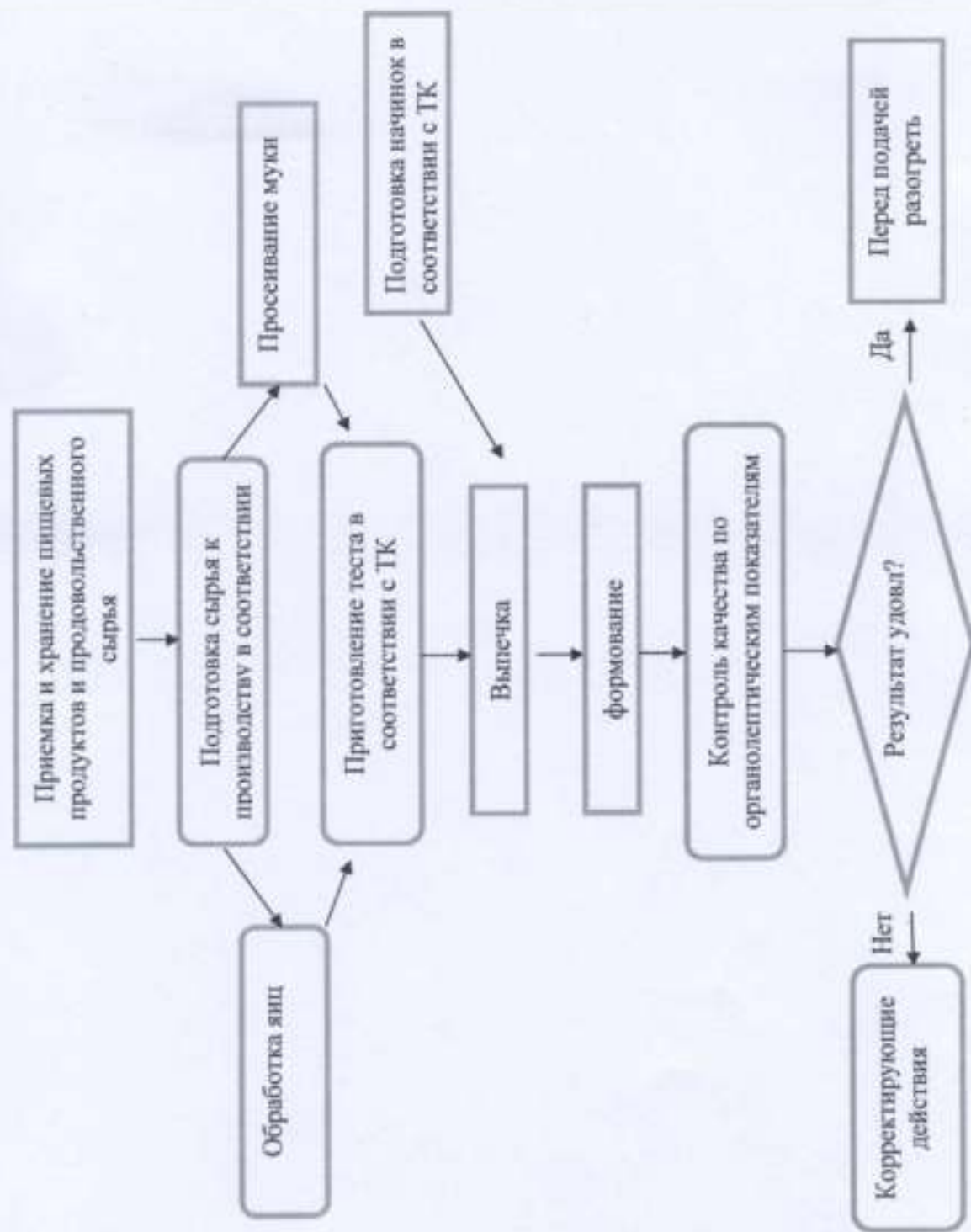


Блок-схема №11 технологического процесса приготовления мучных и кулинарных изделий

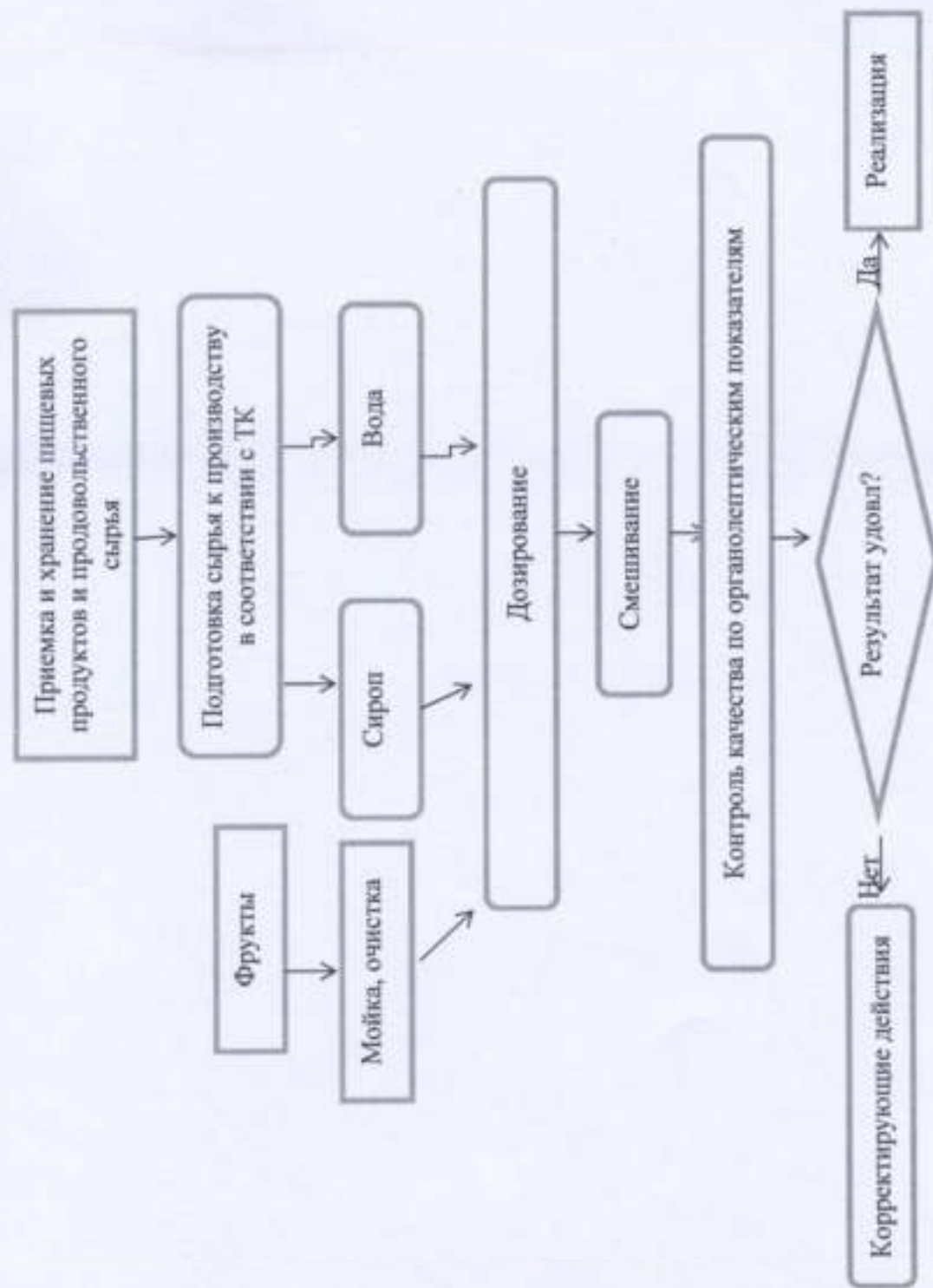




Блок-схема №12 технологического процесса приготовления кулинарной продукции



Блок-схема №13 технологического процесса приготовления напитков.



ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат 646116746743375933883833707902081325236681597636

Владелец Тыльченко Лариса Васильевна

Действителен с 02.03.2023 по 01.03.2024