



Утверждаю  
Директор МБОУ СОШ  
с.Троекурово

/ М.С.Кутепов  
2021года

**ПРОГРАММА  
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТЬЮ  
ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРИНЦИПОВ ХАССП  
МБОУ СОШ с.Троекурово**

## ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями Федерального Закона от 17.03.1999г. № 52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», Федерального закона от 02.01.2000г. №.29-ФЗ «О качестве и безопасности пищевых продуктов», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», утв. решением Комиссии Таможенного союза от 09.12.2011 № 880, ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части её маркировки», утв. решением Комиссии Таможенного союза от 09.12.2011 № 881, ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки», утв. решением Комиссии Таможенного союза от 16.08.2011 № 769, ТР ТС 033/2013 «О безопасности молока и молочной продукции», ТР ТС 034/2013 «О безопасности мяса и мясной продукции», ТР ТС 023/2011 «Технический регламент на соковую продукцию из фруктов и овощей», ТР ТС 024/2011 «Технический регламент на масложировую продукцию», ТР ТС 027/2012 «О безопасности отдельных видов специализированной пищевой продукции, в том числе диетического лечебного и диетического профилактического питания», ТР ТС 040/2016 «О безопасности рыбы и рыбной продукции», СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения»; СанПиН 2.1.4.1074-01 Питьевая вода. Гигиенические требования к качеству воды централизованных систем питьевого водоснабжения. Контроль качества. Гигиенические требования к обеспечению безопасности систем горячего водоснабжения, СанПиН 2.3.2.1078-01 "Гигиенические требования безопасности и пищевой ценности пищевых продуктов", СанПиН 2.3.2.1324-03 «Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов», ГОСТ Р 52498-2005 «Социальное обслуживание населения. Классификация учреждений социального обслуживания», ГОСТ Р 51705.1-2001 «Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП», ГОСТ Р ИСО 9000-2015 «Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь», ГОСТ Р ИСО 9001-2015 «Системы менеджмента качества. Требования», ГОСТ Р ИСО 22000-2019 «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции» и другими нормативными и правовыми актами.

Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления), организации производственного контроля с применением принципов ХАССП (Анализа опасностей и критических контрольных точек (Hazard Analysis and Critical Control Points)).

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

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

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

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

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

**Принцип 5.** Разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга.**Принцип 6.** Разработка процедур проверки принципов ХАССП, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности функционирования принципов ХАССП.

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

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

### ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящей программе использованы следующие термины с соответствующими определениями:

2.1 **ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки):** Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции.

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

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

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

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

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

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

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

2.9 **безопасность:** Отсутствие недопустимого риска.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### **Состав программы**

Программа ХАССП включает в себя следующие разделы:

1. Политика в области безопасности пищевой продукции.
2. Проведение анализа рисков.
3. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ).
4. Определение критических пределов для каждой ККТ.
5. Разработка системы мониторинга ККТ.
6. Разработка корректирующих действий.
7. Внедрение принципов ХАССП.
8. Разработка процедур проверки принципов ХАССП.
9. Документация программы ХАССП.
10. Приложения.

## **1. Политика в области безопасности пищевой продукции.**

**Цель:** Предоставлять пищевую продукцию, соответствующую российским стандартам и стандартам Таможенного Союза отвечающую требованиям потребителей.

### **Задачи в области обеспечения системы качества и безопасности пищевой продукции:**

1. Обеспечение непрерывного совершенствования процесса производства пищевой продукции
2. Обеспечение стабильности качества продукции на всех этапах ее жизненного цикла
3. Постоянное стремление к повышению качества и безопасности разнообразных видов пищевой продукции
4. Повышение эффективности пользования ресурсов
5. Совершенствование системы менеджмента качества, разработки и внедрение системы управления качеством, основанной на принципах ХАССП
6. Предоставление потребителю, контролирующим органам подтверждения соответствия продукции установленным требованиям действующим стандартам и нормативам.

### **Пути решения основных задач политики в области качества и безопасности продукции:**

1. Персональная ответственность руководителя и сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи, перед потребителем за качество продукции.
2. Постоянная работа с поставщиками пищевого сырья с целью улучшения качества и безопасности поставляемой продукции.
3. Совершенствование форм и методов организации производства, повышение уровня культуры производства пищевой продукции.
4. Повышение уровня знаний и профессионального мастерства сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи.
5. Совершенствование предупреждающих действий и управление ими с целью обеспечения требования по безопасности и качества продукции.
6. Регулярное проведение внутренних проверок эффективности функционирования системы качества.
7. Систематический анализ результатов наблюдений удовлетворенности потребителей продукцией.
8. Постоянное улучшение системы менеджмента безопасности пищевой продукции на основе принципов ХАССП.

Руководство должно постоянно актуализировать настоящую Политику, неукоснительно следовать Политике, обеспечивая ее соблюдение на всех уровнях управления, путем решения поставленных задач.

## **2. Проведение анализа рисков.**

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

### **Биологические опасности:**

Источниками биологических опасных факторов могут быть:

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

**Химические опасности:**

Источниками химических опасных факторов могут быть:

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

**Физические опасности:**

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

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

1. Пищевое сырье, поступающее на объект;
2. Хранение сырья;
3. Производство пищевой продукции, в том числе:
  - помещения и оборудования пищеблока;
  - производственный процесс приготовления продукции;
4. Реализация готовой продукции;
5. Персонал, участвующий в процессе производства пищевой продукции.

**Анализ рисков по диаграмме:**

1. Экспертным методом с учетом всех доступных источников информации и практического опыта члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, исходя из четырёх возможных вариантов оценки: практически равна нулю, незначительная, значительная и высокая.
2. Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора, исходя из четырёх возможных вариантов оценки: лёгкое, средней тяжести, тяжелое, критическое.
3. Строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами вероятность реализации опасного фактора- тяжесть последствий, как указано на рисунке ниже.
4. Если точка лежит на или выше границы - фактор учитывают, если ниже - не учитывают.



Таблица анализов риска при приготовлении и потреблении блюд.

№ п/п	Стадия процесса	Опасность и ее источники	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольно-критическая точка
1	Формирование меню, ассортиментного перечня продукции	<p>Биологическая</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- эпидемиологическ и опасные блюда,</li> <li>- поступления недоброкачествен ного сырья.</li> </ul> <p>Финансовая</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- завышенная ценовая политика</li> <li>- ненужный объем поступающего сырья.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Договора с поставщиками -</li> <li>Пересмотр договоров</li> <li>- Управление поставками</li> <li>- Анализ и корректировка меню</li> <li>- Планирование расхода продукции</li> </ul>	<p>При выполнении контрольных и плановых мероприятий – риск не велик.</p>	<p><u>Контрольно-критическая точка (ККТ) не устанавливается.</u></p>

2	Поступление продуктов на склад	<p>Биологическое загрязнение патогенными м/о</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- нарушение целостности упаковки,</li> <li>- нарушение условий транспортировки,</li> </ul> <p>- поставка продукции не в таре производителя.</p> <p>Химическое</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- с/х пестициды.</li> </ul> <p>Физическое</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>грызуны, жучки, примеси.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Входной поступающего сырья продуктов питания. Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая).</li> <li>- Управление поставками</li> <li>- Визуальный осмотр транспорта поставщика (Требования к перевозке и приему пищевых продуктов)</li> </ul>	<p>При выполнении входного контроля и правильной работе с поставщиками степень риска не велика.</p>	<p>Контроль производится в рамках программы производственного контроля. Можно <u>не устанавливать Контрольно-критическую точку (ККТ)</u> на входящем контроле поступающего сырья, <u>установить, как контрольную точку (КТ).</u></p>
3	Хранение продуктов на складе	<p>Биологическое</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима, товарное соседство и т.д)</li> <li>- рост патогенных м/о</li> <li>- повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д.</li> </ul> <p>Химическое</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- загрязнение дезинфектантом</li> <li>- моющим</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании согласно требованиям к условиям хранения</li> <li>- Обслуживание и настройка работы холодильного оборудования</li> <li>- Современная дезинфекция и размораживания холодильников</li> <li>- Дератизация и проведение</li> </ul>	<p>Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокая.</p>	<p><u>Установить Контрольно-критическую точку (ККТ).</u></p>



		средством.	генеральных уборок в кладовой Соблюдение личной гигиены. - Выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д.		
4	Подготовка посуды и инвентаря	Механическая - сколы, острые края, опасность порезов. Биологическая - загрязнение патогенными м/о и их рост. Химическая - загрязнение моющими средствами - дезинфектантом.	- Соблюдение требований к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно санитарным правилам СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения» - Санитарное содержание помещения пищеблока	При соблюдении нормативов степень риска не высока.	<u>Контрольно-критическую точку (ККТ) можно не ставить.</u>
5	Кулинарная обработка	Биологическое - загрязнение патогенными м/о и их рост Химическое - загрязнение моющими средствами, дезинфектантом	- Соблюдение технологии приготовления (работа по нормативным документам). - Современное обслуживание и ремонт технологического оборудования - Тщательная обработка до полного	При соблюдении технологии приготовления, степень риска не высокая.	<u>Можно не ставить Контрольно-критическую точку (ККТ), а установить контрольную точку (КТ).</u>

			<p>смывания моющего средства дезинфектанта</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Соблюдение поточности производства</li> <li>Соблюдение личной гигиены</li> </ul>		
		<p>Возникновение перекрестных загрязнений</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- микробиологическое (воздушным путем или в зависимости от расположения технических потоков)</li> <li>- аллергическое (из-за наличия следов продукции от предыдущей партии)</li> <li>- физическое (при использовании инвентаря из хрупких материалов)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Отделение сырья от готовой к употреблению продукции (физические барьеры, стены или отдельное помещение)</li> <li>- Соблюдение требований к переодеванию персонала пищеблока.</li> <li>- Разделение маршрутов перемещения (людей, продуктов, инвентаря)</li> <li>- Соблюдение поточности производства</li> <li>Соблюдение личной гигиены</li> </ul>	<p>При выполнении нормативов степень риска не высока</p>	<p><u>Контрольно-критическую точку (ККТ) можно не ставить.</u></p>
6	Реализация (раздача)	<p>Биологическая</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- При нарушении технологии приготовления, сроков и условий хранения</li> </ul>	<p>Снятие проб готовых блюд.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Органолептическая оценка.</li> <li>- Соблюдение правил подачи готовых блюд</li> </ul>	<p>Степень риска высокая.</p> <p>Вероятность наступления последствий высокая.</p>	<p><u>Установить Контрольно-критическую точку (ККТ)</u></p>

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

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

№ п/п	ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
1	Хранение поступающего пищевого сырья	Соблюдение требований и правил хранения пищевых продуктов.	- Температура и влажность. - Чистота оборудования и помещения. - Содержание склада, нормы складирования, товарное соседство. - Исправность холодильного оборудования.	Кладовщик/зав. производством	Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции. Журнал генеральных уборок. Журнал учета температурного режима холодильного оборудования. Журнал учета температуры и влажности в складских помещениях.
2	Реализация (раздача) готовой продукции	Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка	Соответствие готовой продукции требованиям	Ответственное лицо/ мед. сестра	Журнал бракеража готовой продукции

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

Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках.

№ п/п	ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Предельное значение	Ответственный	Нормативная документация
1	Хранение поступающего пищевого сырья	- Температура и влажность. - Чистота оборудования и помещения. - Содержание склада. - Техническое состояние	Нарушение температурного режима. Нарушение санитарной обработки. Несоответствие	Кладовщик	Приложения 4, 5, 7, 8, 9, 10, 13, 14

		оборудования.	инвентаря. Неисправность оборудования.		
2	Реализация (раздача) готовой продукции	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК.	Не соответствует.	Отв. лицо/ мед. сестра	ТК, ТТК, Акты, утвержденное меню Приложения 4, 6

### 5. Разработка системы мониторинга ККТ.

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

Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.

Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП. (Приложение 8).

#### Система мониторинга.

№ п/п	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Хранение поступающего пищевого сырья	Контроль за сроками годности продукции, товарным соседством.	Регулярно.	Журнал бракеража скоропортящейся продукции.
		Контроль за температурным режимом в складских помещениях и в холодильном оборудовании.	Регулярно.	Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании. Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях.
		Проверка технического состояния оборудования.	В соответствии с требованиями технического паспорта на	Журнал технического контроля холодильного оборудования и

		Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока и кладовой.	оборудование. Ежедневно.	оборудования пищеблоков. Журнал визуального производственного контроля санитарно-технического состояния и санитарного состояния помещений, технологических линий, оборудования, оснащения и других объектов производственного окружения.
2	Реализация (раздача) готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции.	Перед каждой выдачей.	Журнал бракеража готовой продукции.
		Контроль реализации готовой продукции: - контроль температурного режима готовой продукции в соответствии с нормативной документацией на зоне раздачи/выдачи ГП -соблюдения санитарных правил при выдаче ГП -контроль при выдаче ГП, не допущения попадания инородных/посторонних предметов		Журнал бракеража готовой продукции.

### 6. Разработка корректирующих действий.

Для каждой критической контрольной точки должны быть составлены и документированных корректирующие действия, предпринимаемые в случае нарушение 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 оформительная процедура ее отзыва.

Планируемые корректирующие действия должны быть занесены в рабочие листы ХАССП. (Приложение 4).

### **Установление порядка действий в случае отклонения значительных показателей от установленных предельных значений и меры по их устранению.**

<b>№ п/п</b>	<b>КТ/ККТ технологической операции</b>	<b>Отклонение значений показателей</b>	<b>Действия ответственного лица и меры по устранению</b>
1	Приемка сырья	Отказ поставщика о предоставлении соответствующей сопроводительной документации.	Информирование руководства, замена поставщика пищевых продуктов.
		Составление кладовщиком акта о неудовлетворительном санитарном состоянии транспорта поставщика при приемке пищевых продуктов.	Приостановка приемки сырья, информирования руководства, возврат поставщику недоброкачественных продуктов с оформлением акта.
		Составление акта о некачественном пищевом продукте, обнаруженном в процессе приемки.	Информирование руководства, возврат пищевых продуктов поставщику.
		Нарушение правил и срок заполнения журнала бракеража сырья	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, увеличение периодичности проверки документации.
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Нарушение правил и срок заполнения журнала температурного режима.	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, увеличение периодичности проверки документации.
		Обнаружение неисправного оборудования.	Информирование руководства, ремонт оборудования.
		Обнаружение не соответствующего инвентаря.	Информирование руководства, замена инвентаря.
		Обнаружение факта нарушения санитарной обработки помещений и оборудования пищеблока.	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации.
3	Обработка и переработка, термообработка при приготовлении	Обнаружение сотрудниками пищеблока несоответствия органолептических показателей поступающих пищевых продуктов в процессе приготовления блюд.	Информирование руководства, замена блюда, возврат продуктов, аудит поставщиков.

4	Реализация (раздача) готовой продукции	Обнаружении несоответствия готового блюда по органолептическими показателям.	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, замена блюда.
---	--	--	---

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

<b>№ п/п</b>	<b>Аварийная ситуация.</b>	<b>Меры по устранению.</b>
1	Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля.	Устранение факторов, повлекших за собой результат.
2	Получение сообщений об инфекционном, паразитарном заболевании (острая кишечная инфекция, вирусный гепатит А трихинеллёз и другие), отравлении, связанном с употреблением изготовленных блюд.	Внутреннее расследование причин. Карантинные мероприятия. Дополнительные мероприятия по дезинфекции. Проведение лабораторного исследования.
3	Отключение электроэнергии на срок более 4 часов.	Приостановление деятельности организации. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Дополнительные профилактические мероприятия.
4	Неисправность сетей водоснабжения.	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
5	Неисправность сетей канализации.	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
6	Неисправность холодильного оборудования.	Ремонт оборудования. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Внесение изменений в меню. Дополнительные санитарные мероприятия.

## 7. Внедрение принципов ХАССП.

### План внедрения принципов ХАССП.

№ п/п	Этап внедрения	Мероприятия по внедрению принципов ХАССП	Сроки выполнения	Ответственные
1	Политика ХАССП	Определение и документирование политики относительно безопасности приготавливаемой продукции. Определение области распространения принципов ХАССП.	11.01.2021г.	Руководитель
2	Создание рабочей группы по внедрению ХАССП	Издание приказа о создании рабочей группы по внедрению принципов ХАССП. Разработка и утверждение должностных инструкций.	11.01.2021г.	Руководитель
3	Подготовка информации для разработки принципов ХАССП	Выбор технологических процессов производства для обеспечения безопасности пищевой продукции.	12.01.2021г.	Зав.столовой
		Выбор последовательности и поточность технологических процессов с целью исключения загрязнения сырья и пищевой продукции.	12.01.2021г.	Зав.столовой повар
		Проведение контроля за продовольственным сырьем, используемым при изготовлении.	13.01.2021г.	Зав.столовой
		Проведение контроля за функционированием технологического оборудования.	13.01.2021г.	Руководитель
		Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции.	13.01.2021г.	Зав.столовой или повар
		Соблюдение условий хранения пищевой продукции.	13.01.2021г.	Зав.столовой Работник пищеблока.
		Содержание производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря.	13.01.2021г.	Работник пищеблока.
		Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены.	13.01.2021г.	Зав.столовой Работники пищеблока.
		Выбор способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции,	13.01.2021г.	повар



		дератизации помещений, оборудования, инвентаря.		
		Ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР.	13.01.2021г.	Зав.столовой
		Прослеживаемость пищевой продукции.	13.01.2021г.	Зав.столовой
4	Подготовка блок-схем производственных процессов.	Разработка блок-схемы производственных процессов.	12.01.2021г.	Члены группы ХАССП
5	Выявление опасностей.	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке (биологических, химических, физических).	12.01.2021г.	Члены группы ХАССП
6	Определение критических контрольных точек (ККТ).	Установление критических контрольных точек (ККТ).	12.01.2021г.	Члены группы ХАССП
7	Установление критических для границ для каждой ККТ.	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические, физические параметры которые контролируют в ККТ.	12.01.2021г.	Члены группы ХАССП
8	Разработка схемы мониторинга для каждой ККТ.	Подготовка схемы мониторинга для каждой ККТ.	12.01.2021г.	Члены группы ХАССП
9	Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов.	Проверка измерений, наладку оборудования пищеблока, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции.	12.01.2021г.	Руководитель Члены группы ХАССП

### 8. Разработка процедур проверки принципов ХАССП.

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

2. Программа проверки должна включать в себя:

- анализ зарегистрированных рекламаций, претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции.
- оценку соответствия фактических выполняемых процедур документами принципов ХАССП,
- проверку выполнения предупреждающих действий,
- анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий,

- оценку эффективности принципов ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению,
  - актуализацию документов.
3. Программу проверки разрабатывает группа ХАССП, а отчет о проверке утверждает руководитель организации.

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

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

1. Документация программы ХАССП должна включать:
  - Политику учреждения в области безопасности выпускаемой продукции.
  - Приказ о создании и составе группы ХАССП. (Приложение 1).
  - Приказ об определении области распространения системы ХАССП в Липецком филиале (Приложение 2).
  - Информацию о продукции. (Сопроводительная документация хранится в складском помещении).
  - Информацию о производстве.
  - Отчёты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек, и определению критических пределов.
    - Рабочие листы ХАССП, график лабораторных исследований. (Приложение 4).
    - Процедура мониторинга.
    - Процедура проведения корректирующих действий.
    - Программа внутренней проверки системы ХАССП (чек-лист).
    - Перечень регистрационно-учетной документации.

#### **Перечень форм учёта и отчётности по вопросам осуществления производственного контроля.**

1. Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов (Приложение 5).
2. Журнал бракеража готовой кулинарной продукции. (Приложение 6).
3. Журнал учета времени работы бактерицидных ламп. (Приложение 7).
4. Журнал визуального производственного контроля санитарно-технического состояния и санитарного состояния помещений, технологических линий, оборудования, оснащения и других объектов производственного окружения. (Приложение 8).
5. Журнал учета проведения генеральных уборок. (Приложение 9).
6. Журнал проведения дезинфекционных работ в профилактических целях (Приложение 10).

7. Гигиенический журнал. (Приложение 11).
8. Личные медицинские книжки каждого работника.
9. Журнал учета и выдачи личных медицинских книжек. (Приложение 12).
10. Журнал учета температурного режима холодильного оборудования. (Приложение 13).
11. Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях. (Приложение 14).
12. Журнал учета проверок. (Приложение 15).
13. Договора и акты приема выполненных работ по договорам. (вывоз отходов, дератизация, дезинсекция).
14. Регистрация претензий, жалоб и происшествий, связанных с безопасностью пищевой продукции (электронная регистрация).

#### ПРИЛОЖЕНИЕ 1

### ПРИКАЗ

« 11 » января 2021г.

№ \_\_\_\_\_

#### **О создании рабочей группы по разработке и внедрению принципов ХАССП в МБОУ СОШ с.Троекурово**

В целях разработки и внедрения системы безопасности пищевых продуктов, основанной на принципах ХАССП, в соответствии с требованиями Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» и п.4.1.4. стандарта ГОСТ Р 51705.1-2001 “Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования”:

#### **ПРИКАЗЫВАЮ:**

1. Назначить постоянно действующую группу ХАССП по разработке и внедрению принципов ХАССП, в составе:  
Координатор Группы ХАССП – директор МБОУ СОШ с.Троекурово Кутепов М.С.

Технический секретарь группы ХАССП – заместитель директора по АХЧ Илюхина Е.С.

Члены рабочей группы:

1. Бабынина Т.П. – зав.столовой
2. Щербакова Н.В. – заместитель директора по ВР
3. Копыпина В.А. - повар

2. Группе ХАССП разработать и внедрить в МБОУ СОШ с.Троекурово принципы ХАССП, в соответствии с требованиями, изложенными в Техническом регламенте Таможенного союза ТР ТС № 021/2011 “О безопасности пищевой продукции” и ГОСТ Р 51705.1-2001 “Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования”.

3. Рабочей группе ХАССП подготовить пакет официальной документации с требованиями по безопасности качества продукции, разработать необходимые формы документирования.

4. Координатору Группы ХАССП Кутепову М.С. распределить функции среди членов Группы ХАССП и разработать регламент ее работы.

5. Рабочей группе ХАССП проводить анализ безопасности и качества выпускаемой продукции, эффективности принципов ХАССП.

6. Вменить в обязанности координатора рабочей группы ХАССП:

- формирование состава рабочей группы в соответствии с областью разработки;
- внесение изменений в состав рабочей группы в случае необходимости;
- координация рабочей группы;
- обеспечение выполнения согласованного плана;
- распределение работы и обязанностей;
- обеспечение охвата всей области разработки.

7. Вменить в обязанности технического секретаря рабочей группы ХАССП доведение до исполнителей решения группы.

8. Группе ХАССП обеспечить разработку программы ХАССП, проведение всех необходимых мероприятий по разработке и внедрению принципов ХАССП на предприятии в срок не позднее 15 января 2021года.

9. Установить, что члены Группы ХАССП несут персональную ответственность за своевременное и качественное выполнение всех необходимых работ по внедрению и управлению принципами ХАССП на предприятии.

10. Контроль за выполнением настоящего приказа оставляю за собой.

Директор МБОУ СОШ с.Троекурово

М.С.Кутепов

**ПРИКАЗ**

« 12 » января 2021г.

№ \_\_\_\_\_

**Об определении области  
распространения принципов ХАССП  
в МБОУ СОШ с.Троекурово**

В соответствии с п.4.1.3. стандарта ГОСТ Р 51705.1-2001 “Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования”

**РАСПОРЯЖАЮСЬ:**

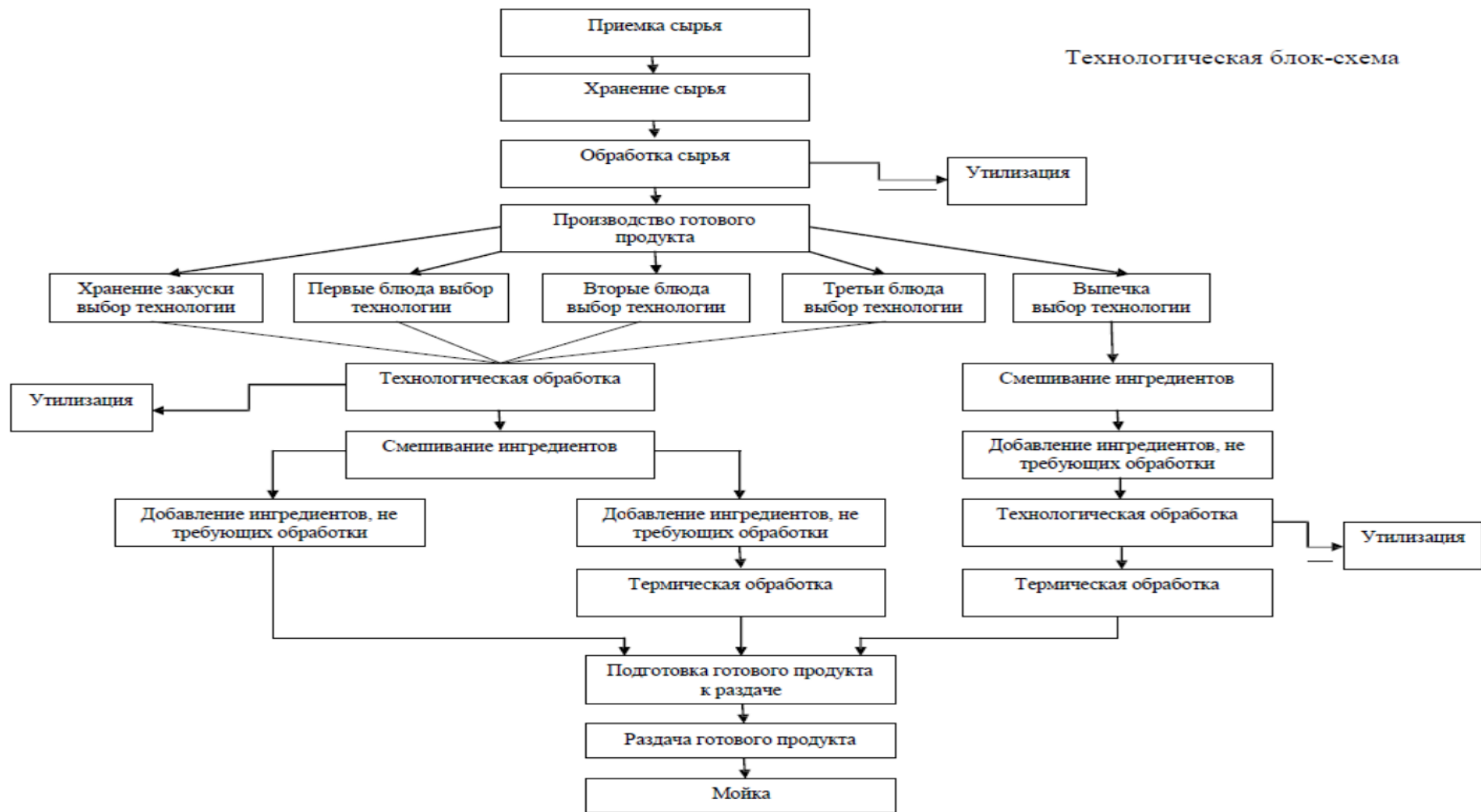
1. Определить, что принципы ХАССП МБОУ СОШ с.Троекурово, будут распространяться на производство продукции на следующих этапах жизненного цикла:
  - 1.1 Входной контроль сырья, продуктов и товарно-материальных ценностей.
  - 1.2 Хранение сырья, продуктов и товарно-материальных ценностей.
  - 1.3 Внутрипроизводственное перемещение сырья, продуктов и товарно-материальных ценностей.
  - 1.4 Производство готовой продукции – кулинарных изделий и блюд.
  - 1.5 Хранение готовой продукции-кулинарных изделий и блюд.
  - 1.6 Реализация готовой продукции – кулинарных изделий и блюд.
  - 1.7 Утилизация готовой продукции после окончания сроков ее хранения.
  
2. Принципы ХАССП будут распространяться на следующие виды (группы) производимой продукции – кулинарные изделия и блюда:
  - салаты;
  - первые блюда;
  - вторые блюда;

- гарниры;
- напитки;
- выпечка.

3. Группе ХАССП при разработке и внедрении принципов ХАССП руководствоваться настоящим Приказом.
4. Контроль за выполнением настоящего приказа оставляю за собой.

Директор МБОУ СОШ с.Троекурово

М.С.Кутепов



**РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП  
№1**

**Технологический процесс: приемка пищевых продуктов и продовольственного сырья  
(Загрузочное отделение/участок)**

Наименование операции	Опасный фактор	№ КТ/ ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг	Корректирующие действия			Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность	Ответственный		
Приемка пищевых продуктов и продовольственного сырья	Биологическое загрязнение патогенными м/о - нарушение целостности упаковки, - нарушение условий транспортировки, - поставка продукции не в таре производителя. Физическое: грызуны, жучки, примеси.	КТ №1	Контроль сопроводительной документации.  Количество, вес поступающей продукции.  Качество поступающей продукции.  Условия транспортировки  Отсутствие	Визуальный контроль. Оценка маркировки, внешнего вида, сроков хранения. Анализ сопроводительной документации. Состояние транспортного средства, водитель (ЛМК, спец одежда)	Регулярно по факту приемки.	Зав столовой или иное ответственное лицо назначенное по приказу.	Партия не принимается, возврат, замена продукции.	Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции или листы приемки с обязательной оценкой условий транспортировки и доставки сырья; - НД на сырье, ингредиенты; - документы, подтверждающие безопасность сырья; - инструкция или документированная процедура по входному контролю сырья, ингредиентов; - порядок действий (инструкция или документированная



			сопроводительной документации. Нарушена целостность упаковки. Срок годности. Нарушение Т режима (+7/-15грСтах для охлажденной/замороженной продукции					процедура) при поступлении несоответствующей продукции.
--	--	--	---	--	--	--	--	---

**РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП  
№2**

**Технологический процесс: хранение поступающего пищевого сырья  
(Складские помещения)**

Наименование операции	Опасный фактор	№ ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг			Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность	Ответственный		
Хранение поступающего	Биологическое - при	ККТ №1	Температура и влажность	Визуальный	Два раза в день:	Зав.столовой Повар	Возврат, замена продукции	Журнал температур

пищевого сырья	<p>нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима, товарное соседство и т.д)  - рост патогенных м/о  - повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д.  Химическое  - загрязнение дезинфектантом  - моющим средством.</p>		<p>(параметры производителя:  -18-23грС для замороженной продукции, 85-90% влажности;  +1-4грС для охлажденной продукции, 85-90% влажности;  0+10 грС для овощи, фрукты, зелень, 85-90% влажности;  +10-27грС для сухого стока, бакалеи, влажность не более 75%),  правила и сроки хранения, внешний вид, зараженность вредителями.</p> <p>Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования,</p>	контроль; поверенный термометр	утром и вечером.	или иное ответственное лицо назначенное по приказу		урного режима и влажность в складском помещении; Журнал учета температурного режима холодильного оборудования; Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока; Журнал контроля санитарного состояния
----------------	---	--	--	--------------------------------	------------------	--	--	--

			<p>стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция- генеральная уборка оборудования, помещений в соответствии с инструкцией по применению ср-ва) Техническое состояние оборудования. Нарушение температурного режима. Нарушение санитарной обработки. Техническое состояние оборудования. Температура в холодильных камерах +2 °С до +6 °С, в морозильных камерах не более - 18°С</p>					<p>пищебло ка (генераль ных уборок).</p>
--	--	--	---	--	--	--	--	--

**РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП  
№3**

**Технологический процесс: обработка и очистка овощей, зелени и фруктов.  
(Овощной цех/участок)**

Наименование операции	Опасный фактор	№ КТ/ ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг			Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность	Ответственный		
Обработка и очистка овощей, зелени и фруктов.	Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмами	КТ №2	Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция-генеральная уборка	Визуальный контроль. Отсутствие загрязнения продукции.	Каждая партия	повар или иное ответственное лицо назначенное по приказу	Информирование руководства, замена, возврат продуктов.	Журнал регистрации несоответствий в ККТ/ примечание, списание. Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока; Журнал контроля санитарного состояния пищеблока (генеральных уборок).

			<p>оборудования, помещений в соответствии с инструкцией по применению ср-ва).</p> <p>Техническое состояние оборудования.</p> <p>Выполнение требований ТК и ТТК.</p> <p>Обработка овощей, зелени и фруктов в соответствии с инструкцией.</p>				
--	--	--	---	--	--	--	--

**РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП  
№ 4**

**Технологический процесс: дефростация и приготовление п/ф.  
(Мясо-рыбный цех/участок)**

<b>Наименование операции</b>	<b>Опасный фактор</b>	<b>№ КТ/ККТ</b>	<b>Контролируемый параметр и</b>	<b>Мониторинг</b>	<b>Корректирующие действия</b>	<b>Регистрационный-учетный документ</b>
------------------------------	-----------------------	-----------------	----------------------------------	-------------------	--------------------------------	---

			<b>его предельные значения</b>	Процедура	Периодичность	Ответственный		
Дефростация	Биологическое : загрязнение патогенными микроорганизмами.	КТ №3	Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция -генеральная уборка оборудования, помещений в соответствии с инструкцией по	Визуальный контроль.           Поверенный термометр	Каждая партия           Два раза в день (утром и	Повар или иное ответственное лицо назначенное по приказу	Информирование руководства, замена, возврат продуктов.	Журнал регистрации несоответствий в ККТ /примечание, списание. Журнал температурного режима холодильного оборудования; Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока; Журнал контроля санитарного состояния пищеблока (генеральных уборок).

			<p>применению ср-ва)</p> <p>Техническое состояние оборудования.</p> <p>Нарушение режима дефростации :  дефростация на воздухе при t +15°C до +20°C в течении 10-12 ч;  дефростация в холодильнике при t 0°C до +6°C в течении 12-24 ч.  Температура в глубине продукта -1грС,  таблица сроков хранения</p>		вечером.			
Приготовление п/ф	Биологическое : загрязнение патогенными	КТ №4	Чистота оборудования	Визуальный контроль.	Каждая партия	Повар или иное ответственное лицо назначенное по приказу	Информирование руководства, устранение или	Журнал регистрации несоответствия

	<p>микроорганизмами.</p> <p>Механическое :</p> <p>-строительные материалы</p> <p>-личные вещи и отходы жизнедеятельности персонала (волосы и ногти)</p> <p>-птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности</p> <p>-Элементы технологического оснащения, продукты износа машин, оборудования и инвентаря</p> <p>-металлопримеси</p> <p>Химическое</p> <p>- загрязнение дезинфектантом</p>		<p>помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.;</p> <p>еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.;</p> <p>ежемесячная мойка и дезинфекция</p> <p>-генеральная уборка оборудования, помещений)</p> <p>Техническое состояние оборудования.</p> <p>Температура в холодильных камерах +2 °С до +6</p>	<p>Поверенный термометр.</p> <p>Контроль личной гигиены персонала.</p>	<p>Два раза в день (утром и вечером)</p> <p>Регулярно (1 раз в смену)</p>		<p>замена п/ф, возврат продуктов</p>	<p>й в ККТ/ примечание, списание.</p> <p>Журнал учета температурного режима холодильного оборудования;</p> <p>Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока;</p> <p>Журнал контроля санитарного состояния пищеблока (генеральных уборок).</p> <p>ТТК и ТК Гигиенический журнал.</p> <p>Личные медкнижки каждого работника.</p> <p>Журнал учета включения бактерицидных лампы.</p>
--	---	--	---	--	---	--	--------------------------------------	---



	<p>- МОЮЩИМ средством.</p>		<p>°С, в морозильны х камерах не более -18°С</p> <p>Нарушение и контроль личной гигиены персонала. Выполнение требований ТК и ТТК. Обработка оборудовани я и инвентаря в соответстви и с инструкцией</p> <p>Отсутствие в продукции посторонних предметов и включений. Выполнение требований СанПиН 2.3.2.1324-03 «Условия хранения, сроки годности</p>	<p>Маркировоч ные ярлыки Обработка оборудован ия и инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65-73грС</p>	<p>Регулярн о согласно инструкц ии</p>			
--	--------------------------------	--	--	---	--	--	--	--

			особоскороп ортящихся и скоропортя щихся продуктов» при t от +4°C до -2°C					
--	--	--	---	--	--	--	--	--

### РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП

№ 5

**Технологический процесс: смешивание и формование п/ф, термообработка мучных изделий  
(Мучной цех/участок)**

Наименование операции	Опасный фактор	№ КТ/ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг			Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность	Ответственный		
Смешивание и формование п/ф	Механическое : -строительные материалы -личные вещи и отходы жизнедеятельности персонала (волосы и ногти)	КТ №5	Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов,	Визуальный контроль.	Каждая партия	Повар, или иное ответственное лицо назначенное по приказу	Информирование руководства, устранение или замена п/ф, возврат продук	Журнал регистрации несоответствий в ККТ/ примечание, списание. Журнал учета температурного режима холодильного оборудования; Журнал технического

	<p>-птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности  -Элементы технологического оснащения, продукты износа машин, оборудования и инвентаря  - металлопримеси  Химическое загрязнение дезинфектантом  - моющим средством.</p>		<p>инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция- генеральная уборка оборудования, помещений в соответствии с инструкцией).   Техническое состояние оборудования.  Температура в</p>	<p>Поверенный термометр.   Маркировочные ярлыки.   Контроль личной гигиены персонала.</p>	<p>Два раза в день (утром и вечером).  Регулярно (1 раз в смену)</p>		<p>тов</p>	<p>контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока;  Журнал контроля санитарного состояния пищеблока (генеральных уборок).  ТТК и ТК  Гигиенический журнал.  Журнал учета включения бактерицидной лампы.</p>
--	--	--	--	---	--	--	------------	--

			<p>холодильных камерах +2 °С до +6 °С</p> <p>Нарушение и контроль личной гигиены персонала. Выполнение требований ТК и ТТК.</p> <p>Отсутствие в продукции посторонних предметов и включений.</p> <p>Выполнение требований СанПиН 2.3.2.1324-03 «Условия хранения, сроки</p>	<p>Обработка оборудования и инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65-73грС</p>	<p>Регулярно согласно инструкции</p>			
--	--	--	---	--	--------------------------------------	--	--	--

			<p>годности особоскоропортящихся и скоропортящихся продуктов        » при t от +4°С до -2°С        Разведение и мойка оборудования и инвентаря дезсредствам и в соответствии с инструкцией.</p>					
Термообработка мучных изделий	Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмами	КТ №6	Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.;	Визуальный контроль.	Каждая партия	Повар, или иное ответственное лицо назначенное по приказу	При обнаружении нарушения останавливается работа информируется руководо	Журнал регистрации несоответствий в ККТ/ примечание, списание. Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока; Журнал контроля

			<p>еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция-генеральная уборка оборудования, помещений в соответствии с инструкцией по применению ср-ва).</p> <p>Техническое состояние оборудования.</p> <p>Выполнен</p>	<p>Контроль параметров термообработки.</p>			<p>дство, принимаются меры по регулировке параметров термообработки, при необходимости осуществляется ремонт и наладка оборудования</p>	<p>санитарного состояния пищеблока (генеральных уборок).</p>
--	--	--	--	--	--	--	---	--

			ие требовани й ТК и ТТК.  Параметры термообра ботки согласно ТК и ТТК, а так же особеннос тей технологи ческого оборудова ния.					
--	--	--	--	--	--	--	--	--

**РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП  
№6**

**Технологический процесс: нарезка и смешивание  
(Холодный цех/участок)**

Наименован ие операции	Опасный фактор	№ КТ/ ККТ	Контроли руемый параметр и его предельны е значения	Мониторинг			Корректирующие действия	Регистрационно- учетный документ
				Процедура	Периодичнос ть	Ответственный		
Нарезка и смешивание	Биологиче ское: загрязнени	КТ №7	Чистота оборудован ия и	Визуальны й контроль.	Каждая партия	Повар, или иное ответственное лицо назначенное по	При обнаружении нарушения останавливается	Журнал регистрации не примечание, списание. Журнал

	<p>е патогенны ми микроорганизмами. Механичес кое: - строительн ые материалы -личные вещи и отходы жизнедеят ельности персонала (волосы и ногти) -птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеят ельности -Элементы технологич еского оснащения , продукты износа машин, оборудова ния и</p>		<p>помещения (ежедневна я мойка и дезинфекц ия оборудован ия, полов, инвентаря и тп.; еженедельн ая мойка и дезинфекц ия оборудован ия, стен, осветитель ной арматуры и тп.; ежемесячн ая мойка и дезинфекц ия- генеральна я уборка оборудован ия, помещений в соответств ии с инструкци ей по применени ю ср-ва)</p>	<p>Поверенны й термометр. Маркирово чные ярлыки.</p>	<p>Два раза в день (утром и вечером). Регулярно (1 раз в смену)</p>	<p>приказу</p>	<p>работа информируется руководство, принимаются меры по ремонту и наладки оборудования. Шеф-повар/ повар решает вопрос устранения нарушения или замены блюда, возврата продуктов.</p>	<p>температурного режима холодильного оборудования; Журнал технического контроля холодильного оборудования и пищеблока; Журнал контроля санитарного состоян ия (генеральных уборок). ТТК и ТК Журнал контроля здоров ья персонала Журнал учета включе ния лампы.</p>
--	---	--	---	--	---	----------------	--	--



	<p>инвентаря - металлопри меси Химическо е: - загрязнени е дезинфекта нтом - моющим средством.</p>		<p>Техническо е состояние оборудован ия. Температу ра в холодильн ых камерах +2 °С до +6 °С</p> <p>Нарушение и контроль личной гигиены персонала. Выполнени е требований ТК и ТТК. Отсутствие в продукции посторонн их предметов и включений . Выполнени е требований СанПин</p>	<p>Контроль личной гигиены персонала.</p> <p>Обработка оборудован ия и инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65- 73грС</p>	<p>Регулярно согласно инструкции</p>			
--	--	--	--	--	--	--	--	--

			<p>2.3.2.1324-03  Условия Хранения, сроки годности особоскоропортящихся и скоропортящихся продуктов при t от +4°C до -2°C  Разведение и мойка оборудования и инвентаря дезинфекционными средствами в соответствии с инструкцией.</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--	--

**РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП  
№ 7**

**Технологический процесс: припускание, варка, тушение, запекание  
(Горячий цех/участок)**

Наименование операции	Опасный фактор	№КТ/КТТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг		Ответственный	Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность			
Припускание, варка, тушение	<p>Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмами (при недостаточной термообработке)</p> <p>Механическое: -строительные материалы -личные вещи и отходы жизнедеятельности персонала (волосы и ногти) -птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности -металлопримеси</p> <p>Химическое: -загрязнение дезинфектантами -моющим средством.</p>	КТ №8.1	<p>Время и t°C варки согласно нормативным документам. Выполнение требований ТК и ТТК. Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячно</p>	<p>Визуальный контроль кипения воды.</p> <p>Контроль времени варки.</p> <p>Контроль за соблюдением санитарных норм</p> <p>Поверенный термометр.</p> <p>Контроль личной гигиены</p>	<p>Каждая партия</p> <p>Каждая партия</p> <p>Регулярно</p> <p>Два раза в день (утром и вечером). Регулярно (1 раз в смену)</p> <p>Регулярно</p>	Повар, или иное ответственное лицо назначенное по приказу	<p>При обнаружении нарушения останавливается работа информируется руководство, принимаются меры по ремонту и наладки оборудования. Шеф-повар/повар решает вопрос устранения нарушения (возможность</p>	<p>Журнал регистрации несоответствий в ККТ/примечание, списание</p> <p>Журнал температурного режима холодильного оборудования;</p> <p>Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока;</p> <p>Журнал контроля санитарного состояния пищеблока (генеральных уборок).</p> <p>ТТК и ТК</p> <p>Гигиенический журнал</p> <p>Журнал учета включения бактерицидной лампы</p>

			<p>я мойка и дезинфекция- генеральная уборка оборудования, помещений)</p> <p>Техническое состояние оборудования. Температу ра в холодильны х камерах +2 °С до +6 °С</p> <p>Нарушение и контроль личной гигиены персонала. Время и t<sup>0</sup>С варки согласно нормативны м документам. Отсутствие в продукции посторонни х предметов и включений. Разведение и мойка оборудован ия и</p>	<p>персонала.</p> <p>Обработка оборудования и инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65-73грС</p>	<p>согласно инструкции</p>		<p>доготовк и) или замены блюда, возврата продукто в.</p>	
--	--	--	--	--	----------------------------	--	---	--

			инвентаря дез средствами в соответствии с инструкцией.					
Запекание	<p>Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмами (при недостаточной термообработке)</p> <p>Механическое: -строительные материалы -личные вещи и отходы жизнедеятельности персонала (волосы и ногти) -птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности - металлопримеси</p> <p>Химическое: - загрязнение дезинфектантом - моющим средством.</p>	КТ №8.2.	<p>Время и условия запекания согласно нормативным документам. Выполнение требований ТК и ТТК. Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.;</p>	<p>Визуальный контроль. Контроль времени жарки. Проверенный и обработанный щуп(игла)</p> <p>Контроль за соблюдением санитарных норм</p> <p>Терморегулятор и сигнальная лампочка</p> <p>Контроль личной гигиены</p>	<p>Каждая партия</p> <p>Каждая партия</p> <p>Регулярно</p> <p>Регулярно (1 раз в смену)</p> <p>Регулярно согласно инструкции</p>	Повар или иное ответственное лицо назначенное по приказу	<p>При обнаружении нарушения останавливается работа информируется руководство, принимаются меры по ремонту и наладки оборудования</p> <p>Шеф-повар/ повар решает вопрос устранения нарушения (возможность доготовки) или замены блюда, возврата продуктов.</p>	<p>Журнал регистрации несоответствия ККТ/ примечание, списание</p> <p>Журнал температурного режима холодильного оборудования.</p> <p>Журнал технического контроля холодильного оборудования пищеблока;</p> <p>Журнал контроля санитарного состояния пищеблока (генеральные уборки).</p> <p>ТТК и ТК</p> <p>Гигиенический журнал</p> <p>Журнал учета включения бактерицидной лампы.</p>

		<p>ежемесячна я мойка и дезинфекци я- генеральная уборка оборудован ия, помещений) . Техническое состояние оборудован ия. Нарушение и контроль личной гигиены персонала. Отсутствие в продукции посторонни х предметов и включений. Разведение и мойка оборудован ия и инвентаря дез средствами в соответстви и с инструкци ей.</p>	<p>персонала.  Обработка оборудования и инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65- 73грС</p>				
--	--	---	---	--	--	--	--

**Технологический процесс: реализация (раздача) готовой продукции  
(Обеденный зал)**

Наименование операции	Опасный фактор	№ ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг			Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность	Ответственный		
Реализация (раздача) готовой продукции	<p>Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмами.</p> <p>Механическое: -строительные материалы -личные вещи и отходы жизнедеятельности персонала (волосы и ногти) -птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности</p> <p>Химическое: - загрязнение дезинфектантом - моющим средством.</p>	ККТ №2	<p>Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция -генеральная уборка оборудования, помещений). Техническое состояние оборудования</p>	<p>Визуальный контроль.</p> <p>Визуальный контроль.</p> <p>Датчики температуры</p>	По мере загрязнения но не реже 3-х раз в день	повар или иное ответственное лицо назначенное по приказу	<p>При обнаружении нарушения информируется руководство, принимаются меры по ремонту и наладки оборудования. Шеф-повар/повар решает вопрос устранения нарушения или замены блюда, возврата</p>	<p>Журнал регистрации несоответствий в ККТ/ примечание, списание. Журнал температурного режима холодильного оборудования; Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока; Журнал контроля санитарного состояния пищеблока (генеральных уборок). ТТК и ТК Гигиенический журнал. Журнал бракеража готовой продукции.</p>

			<p>я. Температура в холодильны х витринах +2 °С до +6 °С. Сроки хранения блюд на раздаче: 2ч для горячих блюд/1ч для холодных блюд. Т блюд:+65- 80<sup>0</sup>С для горячих/ +10-14<sup>0</sup>С для холодных. Т мармита: +83-90<sup>0</sup>С для горячих блюд/-1+1<sup>0</sup>С для холодных блюд Доставка: температура блюд перед отправкой: +4-7<sup>0</sup>С для охлажденно й продукции; - 18-20<sup>0</sup>С для замороженн ой</p>	<p>Контроль личной гигиены персонала.  Визуальный осмотр по органолептичес ким показателям. Проведение бракеража.</p>	<p>Регулярно (1 раз в смену)  Каждый рацион</p>	<p>продукт ов.</p>	
--	--	--	---	---	---	------------------------	--



			<p>продукции. Сроки доставки и хранения блюд: не более 40мин/1 час. Нарушение и контроль личной гигиены персонала. Выполнение требований ТК и ТТК. Отсутствие в продукции посторонних предметов и включений. Выполнение требований СанПин 2.3.2.1324-03 «Условия хранения, сроки годности особоскороп ортящихся и скоропортя щихся продуктов» при t от +4°С до -2°С Разведение и мойка оборудовани</p>	<p>Обработка оборудования и инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65-73грС</p>	<p>Регулярно согласно инструкции</p>			
--	--	--	--	--	--------------------------------------	--	--	--

			я и инвентаря дез средствами в соответствии и с инструкцией .					
--	--	--	---	--	--	--	--	--

**График лабораторного отбора проб и бактериологических смывов, инструментальных исследований согласно принципам ХАССП:**

Точка отбора или измерения	Объем исследования и исследованный материал	Определяемые показатели, количество	Периодичность	НТД, регламентирующие проведение исследований, экспертиз	Ответственный исполнитель, учетный документ
Производственные помещения	Оборудование, инвентарь, тара, руки и спецодежда персонала	Смывы: - БГКП - 10 - на иерсиниоз – 5 - на яйца гельминтов - 10	1 раза в год	МУ-2657-82 по санитарно-бак. контролю на предприятиях общепита и торговли пищевыми продуктами СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения» ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»	Руководитель подразделения
Производственные помещения	Исследование реализуемой продукции	- Микробиологические показатели - 2-3 блюда исследуемого приема пищи	4 раза в год		Акт отбора проб
		- Калорийность, выход блюд и соответствие химического состава блюд рецептуре – 1 суточный рацион	1 раз в год		
Разводящая сеть	Вода питьевая из разводящей сети в моечных столовой и кухонной посуды ИЛИ цехах: овощном, холодном, горячем, доготовочном (выборочно)	Химические показатели (мутность, цветность, жесткость, рН) – 1 проба  Микробиологические показатели – 1 проба	При капитальном ремонте, реконструкции и/или 1 раз в год	СанПиН 2.1.4.1074-01 «Питьевая вода. Гигиенические требования к качеству воды централизованных систем питьевого водоснабжения. Контроль качества»	Руководитель подразделения Акт отбора Протоколы исследования проб



**ЖУРНАЛ  
бракеража готовой кулинарной продукции**

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

**Рекомендации по отбору суточных проб:**

1. Суточная проба отбирается от каждой партии приготовленных блюд в стерильные емкости с плотно закрывающимися крышками
2. Отбор суточной пробы проводит заведующий производством (или ответственное лицо)
3. Посуда для отбора суточных проб обрабатывается кипячением в течение не менее 5 минут
4. Холодные закуски, первые блюда, гарниры, третьи блюда отбираются в количестве одной порции, но не менее 100 гр., порционные вторые блюда, котлеты, биточки, оладьи и т.п. отбираются в полном объеме
5. Отобранные пробы хранят в специальном холодильнике или в специально отведенном месте в холодильнике при температуре 2-6 гр.С. не менее 48 часов

На отобранные пробы заполняется лист отбора суточных проб (по прилагаемому образцу), который хранится совместно с отобранными пробами.

**Лист отбора суточных проб (образец)**

Дата отбора суточных проб:

Срок хранения суточных проб: 48 часов

Прием пищи	Порядковый номер	Наименование блюда в соответствии с меню-раскладкой

Отбор суточных проб произвел: \_\_\_\_\_

Подпись \_\_\_\_\_

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

**Журнал учета времени работы бактерицидных ламп**

Дата	Время включения	Время отключения	Время работы	Суммарное кол-во	Ответственное лицо
1	2	3	4	5	6

ПРИЛОЖЕНИЕ 8

**ЖУРНАЛ**



**ЖУРНАЛ**  
учета проведения генеральных уборок

№ п/п	Планируемая дата проведения	Наименование и концентрация используемого дезинфицирующего средства	Фактическая дата проведения	Назначение и цель уборки	Подпись исполнителя (Ответственного лица)
1	2	3	4	5	6

**ЖУРНАЛ**  
проведения дезинфекционных работ в профилактических целях

№ п/п	Дата	Наименование объекта подлежащего дезинфекции	Площадь (кв. м)	Наименование дез. средства, концентрация	Количество израсходованного препарата (кг, л)	ФИО, подпись лица, ответственного за проведение дезинфекционных работ
1	2	3	4	5	6	7

## Гигиенический журнал

№ п/п	Д а т а	Ф.И.О. работника	Должность	Подпись сотрудника об отсутствии признаков инфекционных 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 (ответственным лицом) (допущен/отстра нен)	Подпись медицинского работника (ответственного лица)
1	2	3	4	5	6	7	8

Лица, поступающие, на работу в организацию общественного питания, проходят предварительные при поступлении и периодические медицинские осмотры, профессиональную, гигиеническую подготовку и аттестацию в соответствии с Приказом Минздравсоцразвития России № 302 н от 12.04.2011 г. «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда».

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.



## ЖУРНАЛ учета и выдачи личных медицинских книжек

№ п/п	Фамилия, имя, отчество	Год рождения	Должность	№ личной медкнижки	Прием личной медкнижки	Выдача личной медкнижки		
					дата	роспись получившего	дата	роспись принявшего
1.	2.	3.	4.	6.	7.	8.	9.	10.

**Работники пищеблока проходят следующие медицинские осмотры (обследования):**

№ п/п	Наименование должности	Осмотр врача-специалиста	Лабораторные и функциональные исследования
1	2	3	4
1	Руководитель	Заключение председателя медицинской комиссии – 1 раз в год, по результатам осмотра  Отоларинголог, стоматолог, инфекционист* – при поступлении, в дальнейшем 1 раз в год.  Дерматовенеролог - при поступлении на работу, в дальнейшем 1 раза в год.  *инфекционист только по рекомендации врачей-специалистов участвующих в обследовании.	Цифровая флюорография или рентгенография в 2-х проекциях (прямая и правая боковая)- 1 раз в год.  Исследование крови на сифилис, при поступлении, в дальнейшем 1 раз в год.  Исследования на носительство возбудителей кишечных инфекций и серологическое обследование на брюшной тиф - при поступлении на работу, в дальнейшем по эпидемиологическим показаниям.  Исследования на гельминтозы - при поступлении на работу, в дальнейшем 1 раз в год.  Мазок из зева и носа на наличие патогенного стафилококка при поступлении на работу, в дальнейшем по эпидемиологическим показаниям.  Исследования на обнаружение вирусных носителей кишечных инфекций: рота-, норо-, астро- энтеровирусные – 1 раз перед открытием ДОЛ
2	Заведующий производством		
3	Заведующий складом		
4	Повар-универсал		
5	Кухонный работник		
6	Уборщик		
7	Грузчик		
<b>Исследования и обследования, проведение которых определено подстрочником к таб. приложения № 2 к приказу № 302Н Приказа Минздравсоцразвития (при проведении предварительных и периодических осмотров 1 раз в год)</b>			



