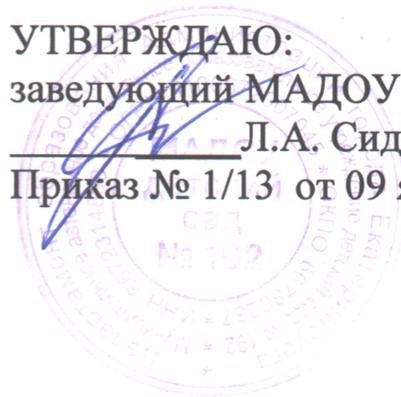


**Муниципальное автономное дошкольное образовательное учреждение
детский сад № 192**

620061 г. Екатеринбург, ул. Сельская, 16
телефон: 252-13-78

УТВЕРЖДАЮ:
заведующий МАДОУ детский сад № 192
Л.А. Сидорова
Приказ № 1/13 от 09 января 2024г.



**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ
за безопасностью пищевой продукции с применением принципов ХАССП
Муниципального автономного дошкольного образовательного учреждения
детского сада № 192**

Екатеринбург, 2024

1. Общие положения

Настоящая Программа производственного контроля за безопасностью пищевой продукции с применением принципов ХАССП (далее - Программа) разработана в соответствии с требованиями Постановления Главного государственного санитарного врача РФ от 27.10.2020 № 32 "Об утверждении санитарно-эпидемиологических правил и норм СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения". Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления), организации производственного контроля в МАДОУ детский сад № 192 (далее - МАДОУ) 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 до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля).

Принцип 2.

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

Принцип 3.

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

Принцип 4.

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

Принцип 5.

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

Принцип 6.

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

Принцип 7.

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

Целью производственного контроля за качеством пищевой продукции в МАДОУ 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.

2. Определения

В настоящей программе использованы следующие термины с соответствующими определениями:

1.1. ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки):

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

1.2. Система ХАССП:

Совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП.

1.3. Группа ХАССП:

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

1.4. Опасность:

Потенциальный источник вреда здоровью человека.

1.5. Опасный фактор:

Вид опасности с конкретными признаками.

1.6. Риск:

Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий.

1.7. Допустимый риск:

Риск, приемлемый для потребителя.

1.8. Недопустимый риск:

Риск, превышающий уровень допустимого риска.

1.9. 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.

3. Состав программы

Программа ХАССП включает в себя следующие разделы:

1. Организация работ по применению программы.
2. Проведение анализа рисков.
3. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ)
4. Определение критических пределов для каждой ККТ.
5. Разработка системы мониторинга ККТ.
6. Разработка корректирующих действий.
7. Внедрение принципов ХАССП.
8. Разработка процедур проверки системы ХАССП.
9. Документация программы ХАССП.
10. Приложения.
11. Дополнение: Производственные программы обязательных предварительных мероприятий.

4. Организация работ по применению программы

В соответствии с действующим законодательством персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции несет руководитель организации - заведующий детским садом.

Заведующий детским садом определяет и документирует политику ХАССП (Приложение 1) и обеспечивает её поддержку на всех уровнях.

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

Заведующий детским садом определяет область применения ХАССП.

Заведующий детским садом приказом назначает лиц (далее группа ХАССП), ответственных за внедрение и поддержание системы ХАССП на всех этапах жизненного цикла.

Члены группы ХАССП в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в области технологии управления качеством, обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов, а также в части нормативных и технических документов на продукцию и действовать согласно должностным инструкциям и Положению о рабочей группе ХАССП. В

составе группы ХАССП должны быть координатор и технический секретарь, а также, при необходимости, консультанты соответствующей области компетентности.

Контроль за исполнением программы сохраняется за заведующим детским садом или лицом, официально его заменяющим. Руководство и сотрудники МАДОУ с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3/2.4.3540-20, а именно: - требования к составлению меню для организации питания детей разного возраста;

- требования к санитарному содержанию помещений МАДОУ;
- основные гигиенические и противоэпидемические мероприятия, проводимые в МАДОУ;
- требования к прохождению профилактических медицинских осмотров, гигиенического воспитания и обучения, личной гигиене персонала;
- требования к соблюдению санитарных правил.

5.Проведение анализа рисков

Виды опасных факторов при производстве пищевой продукции, и в соответствии с ними, проведение анализа 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 - наиболее общий тип опасности, который может проявляться в пищевой продукции, характеризующийся присутствием инородного материала.

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

- Пищевое сырье, поступающее в МАДОУ;
- Хранение сырья;
- Производство пищевой продукции, в том числе:
 - помещение и оборудование пищеблока;
 - производственный процесс приготовления продукции;
 - Реализация готовой продукции;
- Персонал МАДОУ, 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 трех возможных вариантов оценки:

- практически равна нулю,
- незначительная,
- значительная и высокая.

2. Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора из

четырёх возможных вариантов оценки:

- легкое,
- средней тяжести,
- - тяжелое,
- критическое.

Строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами вероятность реализации опасного фактора - тяжесть последствий.

6. Таблица анализов риска приготовления и потребления блюд

№	Стадия процесса	Опасность и ее источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольно - критическая точка
1	Формирование ассортимента перечня продукции	<p>Биологическая: - эпидемиологические опасности - поступление запрошенного сырья</p> <p>Финансовая: - завышенная ценовая политика - не нужный объем поступающего сырья</p>	<p>- договора с поставщиками - пересмотр договоров - анализ и корректировка меню - планирование расходов продукции</p>	<p>При выполнении контрольных и плановых мероприятий - риск не велик</p>	<p>ККТ не устанавливается. Основная задача: получить нужный объем доброкачественных товаров по привлекательной цене.</p>
2	Поступление продуктов на склад	<p>Биологическое загрязнение патогенными м/о - нарушение целостности упаковки, - нарушение условий транспортировки</p> <p>- поставка продукции не в таре производителя Химическое: - с/х пестициды Физическое: - грызуны, жучки, примеси</p>	<p>- входной контроль в соответствии с «Программой производственного контроля» - управление поставками - визуальный осмотр транспорта поставщика</p> <p>(Требования к перевозке и приему пищевых продуктов)</p>	<p>При выполнении входного контроля и правильной работе с поставщиками степень риска не велика.</p>	<p>Контроль производится в рамках программы производственного контроля. Можно установить (ККТ) на входящем контроле поступающего сырья</p>

3	Хранение продуктов на складе	<p>Биологическое: - при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима, товарное соседство и т.д.) - рост патогенных м/о - повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д.</p> <p>Химическое</p> <ul style="list-style-type: none"> - загрязнение дезинфектантом - моющим средством 	<ul style="list-style-type: none"> - правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании согласно «Требований к условиям хранения» - обслуживание и настройка работы холодильного оборудования - своевременная дезинфекция и размораживание холодильников - дератизация и проведение генеральных уборок склада - соблюдение личной гигиены - выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д. 	<p>Степень риска высокая.</p> <p>Вероятность наступления последствий высокая</p>	<p>Установить Контрольно-критическую точку (ККТ) (товарное соседство и т.д.)</p>
4	Подготовка посуды и инвентаря	<p>Механическая: - опасность порезов</p> <p>Биологическая:</p> <ul style="list-style-type: none"> - загрязнение патогенными м/о и их рост <p>Химическая:</p> <ul style="list-style-type: none"> - загрязнение моющими средствами, дезинфектантом 	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдение требований к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно СанПин 2.3/2.4.3590-20 - санитарное содержание помещения и пищеблока 	<p>При выполнении нормативов степень риска не высока</p>	<p>Контрольную точку (ККТ) можно не ставить</p>

5	Кулинарная обработка	<p>Биологическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> - загрязнение патогенными м/о и их рост <p>Химическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> - загрязнение моющими средствами, дезинфектантом 	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдение технологии приготовления (работа по технологическим картам) своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования - тщательная обработка до полного смывания моющего средства и дезинфектанта - соблюдение поточности производства соблюдение личной гигиены 	<p>Степень риска высокая.</p> <p>Вероятность наступления последствий высокая</p>	<p>Установить Контрольно-критическую точку (ККТ)</p>
6	Реализация (раздача)	<p>Биологическая: при нарушении технологии приготовления</p>	<ul style="list-style-type: none"> - снятие проб готовых блюд - органолептическая оценка - соблюдение правил подачи готовых блюд 	<p>Степень риска не высокая</p>	<p>Можно установить Контрольно-критическую точку (ККТ)</p>
7	Прием пищи детьми	<p>Биологическое - загрязнение и их рост</p>	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдение правил транспортировки до групп - соблюдение личной гигиены младшего воспитателя - соблюдение правил мытья посуды, кормления детей, уборки мест кормления 	<p>Степень риска не высока при соблюдении всех правил внутреннего распорядка</p>	<p>Контрольно-критическую точку (ККТ) можно не устанавливать</p>

7.Определение Контрольных Критических Точек (ККТ)

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

№	ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
1	Приемка сырья	Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая)	<ul style="list-style-type: none"> - ТТН на продукцию, сертификаты, декларации, вет. свидетельства, качественные удостоверения. - Целостность упаковки. - Соответствие маркировки продукции заявленной в сопроводительных документах. - Сроки годности и даты изготовления. 	Заместитель заведующего по АХЧ	Товарно-транспортные накладные. Журнал бракеража скоропортящейся продукции.
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Соблюдение требований и правил хранения пищевых продуктов	<ul style="list-style-type: none"> - Температура и влажность; - Чистота оборудования и помещения; - Содержание склада; - Исправность холодильного оборудования 	Заместитель заведующего по АХЧ	Журнал генеральных уборок склада и пищеблока Журнал температурного режима склада Журнал температурного режима холодильного оборудования
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Соблюдение технологического процесса приготовления пищевой продукции и кулинарных изделий	<ul style="list-style-type: none"> - Исправность оборудования пищеблока; - Чистота оборудования и помещений пищеблока; - Наличие ТТК (тех- технологических карт); - Выполнение правил и требований технологического процесса 	Повар	Журнал генеральных уборок пищеблока Инструкция разведения дез. средств. Журнал тех. контроля оборудования Сборник технологических карт

4	Реализация готовой продукции	Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Бракеражная комиссия	Журнал бракеража готовой продукции
---	------------------------------	--	--	----------------------	------------------------------------

8.Определение критических пределов для каждой ККТ

Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках

№	ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Предельное значение	Ответственный	Нормативная документация
1	Приемка сырья	Сопроводительная документация; Целостность упаковки; Срок годности	Отсутствует Нарушена Истекший	Заместитель заведующего по АХЧ	Товарно-транспортные накладные. Журнал бракеража скоропортящейся продукции.
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Температура и влажность; Чистота оборудования и помещения; Содержание склада; Техническое состояние оборудования	Нарушение температурного режима; Нарушение санитарной обработки; Несоответствие инвентаря; Неисправность оборудования	Заместитель заведующего по АХЧ	Журнал генеральных уборок склада и пищеблока Журнал температурного режима склада Журнал температурного режима холодильного оборудования
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Чистота оборудования и помещений пищеблока; Техническое состояние оборудования; Выполнение требований ТТК	Нарушение санитарной обработки; Неисправность оборудования; Не соответствие требованиям ТТК	Повар	Журнал генеральных уборок пищеблока Инструкция разведения дез. средств. Журнал тех. контроля оборудования Сборник технологических карт
4	Реализация готовой продукции	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Не соответствует	Заведующий	Сборник ТТК и 10- дневное меню

9.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 2). Система мониторинга

№	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Приемка сырья	Контроль сопроводительной документации	По факту приемки	Журнал бракеража скоропортящихся продуктов
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Контроль за сроками годности продукции	Регулярно	Журнал бракеража скоропортящихся продуктов
Контроль за температурным режимом в складских помещениях и в холодильном оборудовании.		Регулярно	Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании	
Проверка технического состояния оборудования		В соответствии с требованиями технического паспорта на оборудование	Журнал учета температуры и влажности воздуха в кладовой	
	Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока и кладовой		Ежедневно	Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой

3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Контроль личной гигиены персонала Контроль за соблюдением санитарных норм в помещении пищеблока	Ежедневно Ежедневно	Журналы контроля здоровья персонала Личные мед. книжки каждого работника. Журнал учета включения бактерицидной лампы Журнал учета дезинфекции и дератизации
4	Реализация готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции Контроль реализации готовой продукции	Перед каждой выдачей	Журнал бракеража готовой продукции

10. Разработка корректирующих действий

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

К корректирующим действиям относят:

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

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

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

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

Планируемые корректирующие действия должны быть занесены в рабочие листы ХАССП (Приложение 2).

11. Установление порядка действий в случае отклонения значений показателей, указанных в пункте 3.4, от установленных предельных значений и меры по их устранению

№	ККТ технологической операции	Отклонение значений показателей	Действия ответственного лица и меры по устранению
1	Приемка сырья	Отказ поставщика о предоставлении соответствующей сопроводительной документации	Информирование руководства, замена поставщика пищевых продуктов
		Составление завхозом акта о неудовлетворительном санитарном состоянии транспорта поставщика при приемке пищевых продуктов	Приостановка приемки сырья, информирование руководства, возврат поставщику недоброкачественных продуктов с оформлением акта.
		Составление акта о некачественном пищевом продукте, обнаруженном в процессе приемки	Информирование руководства, возврат пищевых продуктов поставщику
		Нарушение правил и срок заполнения журнала бракеража	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, увеличение периодичности проверки документации
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Нарушение правил и сроков заполнения журнала температурного режима	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации
		Обнаружение неисправного оборудования	Информирование руководства, ремонт оборудования
		Обнаружение несоответствующего инвентаря	Информирование руководства, замена инвентаря
		Обнаружение факта нарушения санитарной обработки помещений и оборудования пищеблока	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации
4	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Обнаружение сотрудниками пищеблока несоответствия органолептических показателей поступающих пищевых продуктов в процессе приготовления блюд.	Информирование руководства, замена меню, возврат пищевых продуктов, аудит поставщиков
5	Выдача готовой продукции	Обнаружение несоответствия готового блюда органолептическим показателям	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, замена блюда

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

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

13.Внедрение принципов ХАССП

ПЛАН внедрения принципов ХАССП

№	Этап внедрения ХАССП	Мероприятия по внедрению системы ХАССП	Сроки выполнения	Ответственные
1	Политика ХАССП в МАДОУ	Определение и документирование политики относительно безопасности приготовляемой продукции. Определение области распространения Системы ХАССП (Приложение 1)	Январь	Заведующий, заместитель заведующего по АХЧ
2	Создание рабочей группы по внедрению ХАССП	Издание приказа о создании рабочей группы по внедрению ХАССП. Разработка и утверждение должностных инструкций (Приложение 2,3,4)	Январь	Заведующий
3	Подготовка информации для разработки системы ХАССП	Выбор технологических процессов производства для обеспечения безопасности пищевой продукции;	Январь	Повар
		Выбор последовательности и поточности технологических процессов с целью исключения загрязнения сырья и пищевой продукции	Январь	Заместитель заведующего по АХЧ, повар
		Проведение контроля за продовольственным сырьем, используемым при изготовлении (Приложение 2)	Постоянно	Заместитель заведующего по АХЧ
		Проведение контроля за функционированием технологического оборудования	Постоянно	Заведующий
		Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатах контроля пищевой продукции	Постоянно	Заведующий
		Соблюдение условий хранения пищевой продукции	Постоянно	Заместитель заведующего по АХЧ, сотрудники пищеблока
		Содержание производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря	постоянно	Сотрудники пищеблока
Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены	Постоянно	Сотрудники пищеблока		

		Выбор способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дератизации помещений, оборудования, инвентаря	Постоянно	Кухонный работник
		Ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР	Постоянно	Заместитель заведующего по АХЧ
		Прослеживаемость пищевой продукции	Постоянно	Заместитель заведующего по АХЧ
4	Подготовка блок-схем производственных процессов	Разработка блок-схем производственных процессов (Приложение 4)	Январь	Заместитель заведующего по АХЧ
5	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке (биологических, химических, физических) (Приложение 3)	Январь	Заместитель заведующего по АХЧ, повар
6	Определение критических контрольных точек (ККТ)		Январь	Заведующий, заместитель заведующего по АХЧ
7	Установление критических границ для каждой ККТ	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические, физические параметры, которые контролируются в ККТ	Январь	Заведующий, заместитель заведующего по АХЧ
8	Разработка системы мониторинга для каждой ККТ		Январь	Заведующий, заместитель заведующего по АХЧ
9	Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов	Проверка измерений, наладка оборудования пищеблока, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции	Январь	Заведующий, заместитель заведующего по АХЧ

14. Разработка процедур проверки системы ХАССП

1. Внутренние проверки ХАССП должны проводиться непосредственно после внедрения системы ХАССП и затем с установленной периодичностью не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.
2. Программа проверки должна включать в себя:
 - анализ зарегистрированных претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции (Приложение 5);
 - оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
 - проверку выполнения предупреждающих действий;
 - анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;
 - оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;
 - актуализацию документов.
3. Программу проверки разрабатывает группа ХАССП, а отчет о проверке утверждает заведующий детским садом.

15. 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 МАДОУ в области безопасности выпускаемой продукции (Приложение 1);
 - приказ о создании и составе группы ХАССП ;
 - информация о производстве (План-схема пищеблока в Приложении 4);
 - Отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определению критических пределов;
 - рабочие листы ХАССП (Приложение 2)
 - процедуры мониторинга;
 - процедуры проведения корректирующих действий; - программу внутренней проверки системы ХАССП; - перечень регистрационно-учетной документации.
2. Перечень форм учета и отчетности по вопросам осуществления производственного контроля
 - Журнал бракеража поступающей пищевой продукции;
 - Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок (Приложение 5 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20)
 - Журнал бракеража готовой пищевой продукции (Приложение 4 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20)
 - Журнал витаминизации блюд;
 - Журнал учета лабораторных исследований (Приложение 6);
 - Гигиенический журнал сотрудников (Приложение 1 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20);
 - Личные медицинские книжки каждого работника;
 - Журнал учёта результатов медицинских осмотров работников

МАДОУ (Приложение 7);

- Журнал учета включения бактерицидной лампы;
- Договора и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз отходов, дератизация, дезинсекция);
- Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока (Приложение 8);
- Журнал учета температурного режима холодильного оборудования (Приложение 2 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20);
- Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях. (Приложение 3 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20);
- Журнал учета дезинфекции и дератизации (Приложение 9);
- Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и склада (Приложение 10);
- Журнал регистрации аварийных ситуаций, представляющих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию воспитанников (Приложение 11);
- Журнал мониторинга по принципам ХАССП (Приложение 12);
- Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции (Приложение 5).

**Политика МАДОУ детского сада № 192 в области качества
и безопасности выпускаемой продукции**

Основная цель в области качества и безопасности продукции: предоставлять соответствующим российским стандартам и стандартам Таможенного Союза пищевую продукцию, которая отвечает требованиям потребителей (воспитанников, родителей (законных представителей))

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 использования ресурсов.
5. Совершенствование системы менеджмента качества, разработки и внедрение системы управления качеством, основанной на принципах ХАССП.
6. Предоставление потребителю (воспитанникам, родителям (законным представителям)) контролирующим органам подтверждения соответствия продукции установленным требованиям действующим стандартам и нормативам.

Основными методами реализации политики в области качества и безопасности продукции являются:

1. Персональная ответственность заведующего детским садом 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.

Руководство МАДОУ несет ответственность за выпуск качественной и безопасной пищевой продукции, за воздействие условий производства на окружающую среду. Берет на себя ответственность в осуществлении поставленных целей и задач в области обеспечения качества и безопасности и ожидает от каждого работника активного творческого участия в деятельности по совершенствованию процессов в интересах МАДОУ и потребителей.

Рабочие листы ХАССП

Рабочий лист №1 ККТ №1

Технологический процесс: приемка пищевых продуктов и продовольственного сырья

Операция: приемка пищевых продуктов и продовольственного сырья. Объект контроля			Способы мониторинга				Корректирующие действия		
Наименование продукта, процесса производства	Контролируемый параметр	Предельное значение	Процедура мониторинга	Периодичность	Ответственный	документ, где фиксируется	Коррекция, корректирующие действия	Ответственный	Документ, где фиксируется
Приемка пищевых продуктов и продовольственного сырья Визуальный контроль	1. Контроль сопроводительной документации 2. Количество, вес поступающей продукции. 3. Качество поступающей продукции.	Отсутствие сопроводительной документации Нарушена целостность упаковки Срок годности	Визуальный контроль Анализ сопроводительной документации	Регулярно	Завхоз	Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок Журнал бракеража поступающей пищевой продукции	Возврат, замена продукции	Заместитель заведующего по АХЧ	Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции

Рабочий лист № 2 ККТ № 2 Технологический процесс: Хранение поступающего пищевого сыря

Операция: Хранение поступающего пищевого сыря. Объект контроля			Способы мониторинга				Корректирующие действия		
Наименование продукта, процесса. производ.	Контролируемый параметр	Предельное значение	Процедура мониторинга	Периодичность	Ответственный	документ, где фиксируется	Коррекция, корректирующие действия	Ответственный	Документ, где фиксируется
Хранение поступающего пищевого сыря	1. Температура и влажность 2. Чистота оборудования и помещения 3. Техническое состояние оборудования	Нарушение температурного режима Нарушение санитарной обработки Техническое состояние Оборудования	Визуальный контроль	Регулярно	Заместитель заведующего по АХЧ	Журнал генеральных уборок кладовой и пищеблока Журнал температура ого режима и влажности в кладовой Журнал температура ого режима холодильного оборудования	Контроль за сроками годности продукции Контроль за температурным режимом в складских помещениях и холодильного оборудования Проверка технического состояния оборудования Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока и	Заместитель заведующего по АХЧ	Журнал Температурного режима и влажности в кладовой Журнал температурного режима холодильного оборудования Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока Журнал контроля санитарного состояния

									пищеблока и кладовой
--	--	--	--	--	--	--	--	--	----------------------

Рабочий лист №3 ККТ № 3 Технологический процесс: Подготовка сырья

Операция: обработка яиц. Объект контроля			Способы мониторинга				Корректирующие действия		
Наименование продукта, процесса произв-ва	Контролируемый параметр	Предельное значение	Процедура мониторинга	Периодичность	Ответственный	документ, где фиксируется	Коррекция, корректирующие действия	Ответственный	Документ, где фиксируется
Обработка яиц перед использованием в производстве	Патогенные, в т.ч. сальмонеллы	Масса продукта, в котором не допускаются 125 г	Контроль эффективности моющих и дезинфицирующих растворов Периодический визуальный контроль	Постоянно при приготовлении дезинфицирующих растворов	Повар	Лист несоответствий	Обработка яиц согласно инструкции Мойка и дезинфекция оборудования и инструмента	Заместитель заведующего по АХЧ	Докладная записка

Рабочий лист № 4 ККТ № 4 Технологический процесс: приготовление мясного, рыбного фарша Операция: приготовление фарша

Объект контроля			Способы мониторинга				Корректирующие действия		
Наименование продукта, процесса производства	Контролируемый параметр	Предельное значение	Процедура мониторинга	Периодичность	Ответственный	Документ, где фиксируется	Коррекция, корректирующие действия	Ответственный	Документ, где фиксируется
Приготовление фарша	Посторонние включения в виде костей, чешуи, шерсть животных.	Отсутствие	Периодический визуальный контроль ответственных лиц	Постоянно	Повар	Папка «входящий контроль»	Мойка и очистка оборудования и инструмента Личная гигиена персонала Инструктаж персонала перед началом работы	Заместитель заведующего по АХЧ	Докладная записка

Рабочий лист № 5 ККТ № 5 Технологический процесс: Обработка посуды Операция: обработка емкостей.

Объект контроля			Способы мониторинга				Корректирующие действия		
Наименование продукта, процесса производства	Контролируемый параметр	Предельное значение	Процедура мониторинга	Периодичность	Ответственный	документ, где фиксируется	Коррекция, корректирующие действия	Ответственный	Документ, где фиксируется
Обработка емкостей для доставки готовых блюд	1.Повторное загрязнение готовых блюд 2.Посторонние включения	Отсутствие	Периодический визуальный контроль	Постоянно	Повар Младший воспитатель	Лист несоответствий	Мойка и дезинфекция оборудования и инструмента Личная гигиена персонала Инструктаж персонала перед началом работы	Заместитель заведующего по АХЧ	Докладная записка

Рабочий лист № 6 ККТ № 6 Технологический процесс: Порционирование готовой продукции Операция: Порционирование блюд

Объект контроля			Способы мониторинга				Корректирующие действия		
Наименование продукта, процесса производства	Контролируемый параметр	Предельное значение	Процедура Мониторинга	Периодичность	Ответственный	Документ, где фиксируется	Коррекция, корректирующие действия	Ответственный	Документ, где фиксируется
Порционирование блюд	1.Повторное загрязнение продукции 2. Посторонние включения	Отсутствие	Периодический визуальный контроль	Постоянно	Младший воспитатель	Лист несоответствий	Мойка и дезинфекция оборудования и инструмента. Личная гигиена персонала. Инструктаж персонала.	Заместитель заведующего по АХЧ	Докладная записка

Приложение 3 Анализ опасностей. Сырье и ингредиенты

Вид сырья/ингредиента/ упаковки	Вид опасности	Обоснование опасности	Вероятность опасности/ серьезность опасности/ риск/необходимость управления	Предупредительные меры
Мука пшеничная хлебопекарная	БИОЛОГИЧЕСКИЕ Не выявлены			
	ХИМИЧЕСКИЕ Токсичные элементы: свинец, мышьяк, кадмий, ртуть Микотоксины: афлотоксин В1, дезоксиниваленол, Т-2 токсин, зеараленон, охратоксин А Радионуклиды, пестициды Загрязненность, зараженность вредителями хлебных запасов (насекомые, клещи) Загрязненность	Наличие указанных веществ в количествах, превышающих ПДК, может привести к отравлению, возникновению тяжелых хронических заболеваний	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ высокая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль сырья Входной контроль товаросопроводительной документации 1. Подбор поставщиков 2. Просеивание муки 3. Входной контроль качества и безопасности муки 4. Надлежащее хранение и транспортировка
	возбудителем «картофельной болезни» хлеба			
	ФИЗИЧЕСКИЕ Посторонние включения различного происхождения	Попадание в организм человека может привести к травмам различного характера	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль сырья Подготовка сырья (просеивание)
	АЛЛЕРГЕНЫ глютен	Глютен включен в перечень аллергенов	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль сырья Входной контроль товаросопроводительной документации Предупреждение употребления продукции

				из муки потребителям, имеющим противопоказание на употребление
Мясо сырое замороженное (говядина) Мясо птицы	БИОЛОГИЧЕСКИЕ КМАФАнМ, БГКП (колиформы)	Наличие патогенных микроорганизмов может вызвать кишечные инфекции различного характера, заболевания органов ЖКТ	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ высокая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль сырья Входной контроль товаросопроводительной документации
Яйца куриные	БИОЛОГИЧЕСКИЕ КМАФАнМ, БГКП (колиформы), патогенные, в т.ч. сальмонеллы	Наличие патогенных микроорганизмов может вызвать кишечные инфекции различного характера, заболевания органов ЖКТ	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ высокая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль сырья Подготовка сырья (очистка)
	ХИМИЧЕСКИЕ Токсичные элементы (свинец, мышьяк, кадмий, ртуть), антибиотики, пестициды	Наличие указанных веществ в количествах, превышающих ПДК, может привести к отравлению, возникновению тяжелых хронических заболеваний	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ высокая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль товаросопроводительной документации
	ФИЗИЧЕСКИЕ Скорлупа от яиц	Попадание в организм человека может привести к травмам различного характера	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Подготовка сырья (смешивание с водой, процеживание)
Овощи сырые, зелень	БИОЛОГИЧЕСКИЕ Не выявлены			
	ХИМИЧЕСКИЕ Токсичные элементы (свинец, мышьяк, кадмий, ртуть), пестициды, радионуклиды	Наличие указанных веществ в количествах, превышающих ПДК, может привести к отравлению, возникновению тяжелых хронических заболеваний	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль товаросопроводительной документации

	ФИЗИЧЕСКИЕ Не выявлены			
Соль поваренная пищевая	БИОЛОГИЧЕСКИЕ Не выявлены			
	ХИМИЧЕСКИЕ Токсичные элементы: ртуть, свинец, кадмий, мышьяк	Наличие указанных веществ в количествах, превышающих ПДК, может привести к отравлению, возникновению тяжелых хронических заболеваний	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль товаросопроводительной документации
	ФИЗИЧЕСКИЕ Посторонние включения	Попадание в организм человека может привести к травмам различного характера	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Входной контроль сырья Подготовка сырья (смешивание с водой, процеживание)
Посуда для подачи блюд	БИОЛОГИЧЕСКИЕ КМАФАнМ, БГКП (колиформы), патогенные, в т.ч. сальмонеллы	Наличие патогенных микроорганизмов может вызвать кишечные инфекции различного характера, заболевания органов ЖКТ	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ средняя/ низкий/нет	Оценка поставщиков
	ХИМИЧЕСКИЕ Миграция опасных химических веществ в продукцию из посуды	Наличие указанных веществ в количествах, превышающих ПДК, может привести к возникновению тяжелых хронических заболеваний	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Входной контроль товаросопроводительной документации
	ФИЗИЧЕСКИЕ Бой стекло	Попадание в организм человека может привести к травмам различного характера	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Выполнение требований Программы «Контроль использования стекла»



Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции

Начат _____

Окончен _____

№ п/п	Суть претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции	Дата регистрации обращения	ФИО лица, принявшего обращение	Решение по факту обращения	Срок исполнения	Ответственный за исполнение

Журнал учета лабораторных исследований

Начат _____

Окончен _____

№ п/п	Дата забора проб	Наименование лабораторного исследования	Наименование специализированной организации, осуществляющей лабораторное исследование	Результат контроля	Мероприятие после контроля проб

Журнал учета результатов медицинских осмотров работников

Начат _____

Окончен _____

Nn/n	Ф.И.О. работника	Должность	Дата прохождения медицинского осмотра	Медицинское заключение	Дата следующего медицинского осмотра

Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока

Начат _____

Окончен _____

Дата профилактического осмотра	Перечень осмотренного оборудования	Результаты профилактического осмотра	Отметка об устранении выявленных дефектов	Подписи ответственных лиц

Журнал учета дезинфекции и дератизации

Начат _____

Окончен _____

Дата предоставления документа специализированной организацией	Наименование документа (например, акт выполненных работ) и /или проведенные мероприятия*	Личная подпись ответственного лица

*Примечание: отдельно указываются мероприятия по дезинфекции в случае их проведения по запросу организации

Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой

Начат _____

Окончен _____

Месяц	Число				
	1	2	3		30
Наименование мероприятий					
1. Санитарно-гигиеническое состояние склада					
2. Санитарно-гигиеническое состояние пищеблока					
3. Нормы закладки сырой продукции					
4. Бракераж готовой продукции					
5. Соответствие технологии приготовления блюд					
6. Нормы выдачи готовых блюд					
7. Соблюдение режима выдачи пищи					
8. Контроль качества мытья оборудования и посуды на пищеблоке					
9. Соблюдение графика генеральной уборки					

+ -соответствует нормам +/- - частично - - не соответствует

						Личные медицинские книжки каждого работника	
						примечание	

Приложение 13

Производственные программы обязательных предварительных мероприятий (ПрОПМ)

Описание опасностей	Мероприятия по управлению	Процедуры мониторинга	Описание коррекции и корректирующих действий	Ведение записей при мониторинге
Биологические опасности: Бактериальная обсемененность	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контроль бактериальной обсемененности входящей воды 2. Предварительные и периодические мед осмотры персонала 3. Ежедневный контроль на наличие заболеваний производственного персонала 4. Ограничение доступа посетителей и посторонних лиц на производство 5. Санитарная одежда 6. Личная гигиена персонала 7. Раздельное хранение сырья, готовой продукции, упаковочных средств, несоответствующей 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контроль эффективности обработки УФ 2. Контроль условий хранения сырья, готовой продукции, упаковочных материалов 3. Предварительные, периодические медосмотры, вакцинация персонала, наличие санитарных книжек 4. Гигиеническое обучение персонала 5. Контроль эффективности санитарной обработки, 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверка поступления всех видов энергии на производство 2. Проверка исправности оборудования, 3. Внеочередной (внеплановый) медосмотр персонала, гигиеническое обучение, инструктажи 4. Корректировка производственных (технологических) процессов 5. Усиленный лабораторный контроль 6. Санитарная обработка 	<p>Приказы, распоряжения, Докладные записки, Журнал здоровья персонала Журнал учета медицинских осмотров работников (в том числе, связанных с раздачей пищи) Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой Журнал учета работы бактерицидной</p>

	<p>продукции. 8. Санитарная обработка и очистка оборудования ежесменная и после окончания очередного производственного процесса</p> <p>9. Стирка санитарной одежды</p> <p>10. Исключение перекрестного движения сырья, готовой продукции</p> <p>11. Планово-предупредительные, текущие ремонты производственного оборудования</p> <p>12. Обеспечение производства водой, холодом, энергией</p>	<p>дезинфекции путем взятия смывов</p> <p>6. Контроль соблюдения персоналом личной гигиены и чистоты, опрятного внешнего вида</p> <p>7. Ведение учета посетителей</p> <p>8. Контроль состояния производственного оборудования, исправности и работоспособности</p> <p>10. Контроль подачи всех видов энергии</p> <p>11. Контроль питьевой воды</p> <p>12. Контроль эффективности дезинфицирующих и моющих средств</p>	<p>эффективными средствами</p> <p>7. Отказ от поставщиков сырья</p> <p>8. Организация хранения готовой продукции, сырья в иных помещениях с обеспечением условий хранения</p> <p>9. Остановка производства и отпуск готовой продукции</p> <p>10. Переаттестация персонала</p> <p>11. Отзыв и изъятие продукции</p>	<p>лампы</p> <p>Журнал учета дезинфекции и дератизации</p> <p>Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании</p> <p>Журнал учета температуры и влажности в кладовой</p> <p>Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок</p> <p>Журнал бракеража поступающей пищевой продукции</p> <p>Журнал бракеража готовой кулинарной продукции</p> <p>Журнал контроля готовой продукции</p>
--	--	---	--	---

<p>Химическая опасность: Радионуклиды Цезий-137, стронций-90; Токсичные элементы (цинк, ртуть, свинец, мышьяк) Пестициды: Гексахлорциклопексан (альфа, бета, гаммаизомеры) ДДТ и его метаболиты Остаточные количества моющих и дезинфицирующих веществ</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выбор, отбор поставщиков сырья, упаковки, пищевых добавок, технологических вспомогательных средств 2. Контроль сырья 3. Хранение сырья, материалов в условиях, исключающих повторное загрязнение 4. Подготовка питьевой воды 5. Тщательная промывка оборудования и тары питьевой водой после мойки и дезинфекции 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контроль поставщиков, изучение поставляемых сырья и материалов перед заключением договора на поставку 2. Входной контроль входящих материалов, упаковки, полуфабрикатов 3. Контроль условий хранения, внутри складского движения материалов 4. Контроль остаточного количества моющих и дезинфицирующих растворов 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Изоляция и отдельное хранение партии материала, сырья с признаками несоответствия до выяснения степени опасности 2. Отзыв и изъятие продукции 3. Остановка производства 4. Инструктаж для персонала 	<p>Докладные записки, Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции</p>
<p>Физическая опасность: Строительные материалы</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проведение ремонтно-строительных работ планируется во время остановки производства 2. Хранение, подготовку к работе стройматериалов осуществляется в специальном помещении вне производства пищевой продукции 3. При проведении ремонтных работ все оборудование укрывается пленкой 4. После окончания строительных и ремонтных работ весь строительный мусор удаляется немедленно. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контроль участков стен, кровли, пола нуждающейся в ремонте и своевременный ремонт 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Остановка процесса ремонта 2. Остановка производства, удаление продукции, сырья из ремонтируемого помещения 	<p>Приказы, распоряжения, Докладные записки</p>

Птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установка защитных экранов на окнах и входных группах 2. Установка отпугивателей, ловушек 3. Мероприятия по дератизации, дезинсекции 4. Регулярная очистка и удаление отходов 5. Запрет на прием пищи и хранению продуктов питания в производственных помещениях 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контроль наличия защитных средств на окнах и входных группах 2. Своевременное удаление трупов вредителей и очистка ловушек 3. Контроль исполнения запрета на прием пищи в производственных помещениях 4. Личная ответственность персонала 5. Заключение договора на дератизацию, дезинсекцию, соблюдение графика обработки 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уничтожение грызунов, птиц, насекомых при полной остановке производства с привлечением специализированных служб 	<p>Договоры на проведение мероприятий по дезинсекции и дератизации</p> <p>Акты уничтожения вредителей</p> <p>Приказы Распоряжения</p> <p>Докладные записки</p> <p>Журнал учета дезинфекции и дератизации</p>
Личные вещи	<ol style="list-style-type: none"> 1. Личные вещи персонала хранятся в раздевалке отдельно от рабочей одежды. 2. Ношение украшений, накладных ногтей, ресниц, лака на ногтях запрещено 3. В карманах специальной одежды запрещено носить личные вещи 4. Запрет жевания резинки на рабочем месте 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контроль исправности и достаточности шкафов для персонала 2. Визуальный контроль ношения украшений, лака, накладных ногтей и ресниц 3. Визуальный контроль за поведением персонала на рабочих местах 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Повторный инструктаж и аттестация персонала 2. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя 3. Переработка продукции 	<p>Докладные записки, журнал инструктажей, приказы, распоряжения</p>
Бумага и упаковочные материалы	<ol style="list-style-type: none"> 1. Бумага, упаковочные материалы, немедленно удаляются 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контроль использования упаковки, хранение упаковочных средств, отходов и мусора 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя 2. Переработка продукции 	<p>Докладные записки, накладные, приказы, распоряжения</p>

<p>Отходы жизнедеятельности персонала (волосы, ногти и пр.)</p>	<p>1. Ношение накладных ногтей, ресниц, лака на ногтях запрещено. 2. Волосы должны быть полностью закрыты. 3. Проведение гигиенических процедур (расчесывание волос, стрижка волос и ногтей, удаление волос) вне бытового помещения для персонала или санитарной комнаты запрещено. 4. В производственных помещениях запрещено отплевывание, отхаркивание, жевание резинки. Рекомендовано воздержаться от кашля и чихания вблизи пищевой продукции</p>	<p>1. Ежемесячная проверка персонала медицинским работником 2. Визуальный контроль</p>	<p>1. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя 2. Переработка продукции</p>	<p>Докладные Акты о нарушениях Приказы Распоряжения</p>
---	--	---	---	---

<p>Элементы технологического оснащения (мелкие части оборудования - гайки, шурупы, болты, винты).</p>	<p>1. При производстве работ все мелкие части (шурупы, гайки, винты, болты и пр.) складывать в специальный ящик с магнитом. 2. Инструменты, расходные материалы для ремонта хранить только в специально отведенном месте в мастерской. 3. Ремонтные работы производить только после остановки технологического процесса. 4. Во время проведения ремонта закрывать крышки емкостей, открытое емкостное оборудование защитными экранами</p>	<p>1. Контроль безопасности ремонтных работ для продукции 2. Корректирующее техническое обслуживание должно производиться таким образом, чтобы производство на соседнем оборудовании не подвергалось угрозе загрязнения. 3. Специалисты по техническому обслуживанию информированы об угрозах безопасности продукции, связанных с их деятельностью.</p>	<p>1. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя 2. Переработка продукции</p>	<p>Докладные Дефектные ведомости, акты выполненных работ Акты о нарушениях Приказы Распоряжения</p>
<p>Продукты износа оборудования (осколки деталей, смазочные материалы)</p>	<p>1. Инструменты, расходные материалы для ремонта хранить только в специально отведенном месте в мастерской. 2. Ремонтные работы производить только после остановки технологического процесса. 3. Во время проведения ремонта закрывать люки емкостей, открытое емкостное оборудование защитными экранами. 4. Смазочные материалы и</p>	<p>1. Контроль безопасности ремонтных работ для продукции 2. Корректирующее техническое обслуживание должно производиться таким образом, чтобы на соседнем оборудовании не подвергалось угрозе загрязнения.</p>	<p>1. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя 2. Переработка продукции</p>	<p>Докладные Дефектные ведомости, акты выполненных работ Акты о нарушениях Приказы Распоряжения</p>

	<p>теплопроводящие жидкости должны быть пригодны для применения в пищевом производстве, если существует опасность прямого или непрямого контакта с продукцией.</p> <p>5. Процедура возврата оборудования на производство после технического обслуживания должна предполагать очистку, санитарную обработку и проверку перед эксплуатацией</p>	<p>3. Специалисты по техническому обслуживанию информированы об угрозах безопасности продукции, связанных с их деятельностью.</p>		
Осколки стекла	<p>1. Использование сеток, сит или фильтров</p> <p>2. Наличие соответствующих крышек (колпаков) над оборудованием или контейнерами для незащищенных материалов или пищевой продукции</p> <p>3. Лампы освещения должны иметь защитные плафоны или экраны из небьющихся материалов</p>	<p>1. Записи разрушения стеклянных изделий</p> <p>2. Регулярный осмотр целостности защитных экранов</p>	<p>1. Контрольная фильтрация продукции</p> <p>2. Переработка или утилизация продукции</p>	<p>Акт об утилизации</p> <p>Акт возврата сырья поставщику</p>
Загрязняющий фактор от окружающей среды (пыль, семена деревьев, растений)	<p>1. Наличие защитных сеток, сит на окнах и вентиляционных шахтах, устройств для автоматического закрывания дверей</p> <p>2. Регулярная тщательная очистка территории от мусора, уход за растениями, удаления сорняков, влажная уборка территории</p>	<p>1. Контроль санитарного состояния пищеблока</p> <p>2. Контроль целостности защитных средств (сеток, сит и т.д.).</p>	<p>1. Монтаж защитных устройств</p> <p>2. Влажная уборка, удаление загрязнителя</p> <p>3. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя</p>	<p>Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой</p> <p>Приказы</p>