

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

МБДОУ  
Белоярский детский сад «Огонек»  
«15» февраля 2021г

ОТВЕРЖДАЮ  
Заведующий  
МБДОУ Белоярский детский сад  
«Огонек»  
*Н.Я. Белубева*



**ПРОГРАММА**  
**производственного контроля**  
**с элементами системы ХАССП**  
**в МБДОУ Белоярский детский сад**  
**«Огонек»**

# СОДЕРЖАНИЕ

## I. РАЗДЕ 1

1. Общие положения, .....	4
2. Термины, их определения .....	
3. Организация работ по внедрению системы ХАССП .....	
4. Цели и задачи в области безопасности выпускаемой продукции .....	15
5. Процедуры и принципы системы ХАССП .....	
6. Анализ и идентификация опасностей .....	
7. Система мониторинга .....	
8. Система прослеживаемости .....	
9. Управление несоответствиями .....	
10. Обращение с потенциально опасной продукцией .....	
11. Документы и записи процедур основанных на принципах ХАССП .....	
12. Политика в области безопасности выпускаемой продукции .....	
13. Ответственность руководства .....	
<b>11. РАЗДЕЛ</b>	
14. Организация производственного контроля .....	
Приложение №1 Перечень официально изданных технических регламентов, федеральных законов, санитарных правил, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой деятельностью .....	50
Приложения №2 Перечень регистрационно - учетной документации (формы журналов, графиков) .....	
Приложения №3 Правила личной гигиены .....	
Приложение №4 Перечень предупреждающих действий .....	
Приложение №5 Периодичность (мероприятия) производственного контроля .....	
Приложение №6 Мероприятия, предусматривающие обоснование безопасности для человека и окружающей среды, процесса выполнения работ, оказания услуг .....	77
77Приложение №7 Перечень возможных аварийных ситуаций, связанных с остановкой производства, иных ситуаций, создающих угрозу санитарно-эпидемическому благополучию населения, при возникновении которых осуществляется информирование населения, органов местного самоуправления, органов уполномоченных осуществлять государственный санитарно-эпидемический надзор .....	79
Приложение №8 Перечень должностей работников, подлежащих медицинским осмотрам .....	
Приложение №9 Рабочие листы ХАССП .....	
Приложение №10 Блок-схемы .....	
Приложение №11 Лист ознакомления .....	94

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

## I Раздел.

### 1. Общие положения.

Программа (план) производственного контроля (далее - Программа) разработана в соответствии с требованиями законодательства: *Федерального закона от 30.03.1999 г. №52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»*, Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 021/2001 «О безопасности пищевой продукции», ТР ТС 034/2013 «О безопасности мяса и мясной продукции», ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»; ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части ее маркировки», Приложение № 1.

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

При осуществлении процессов производства (изготовления) пищевой продукции в организации, связанных с требованиями безопасности такой продукции, на производстве разрабатывается, внедряется и поддерживаются необходимые процедуры, основанные на принципах системы ХАССП - система анализа опасных факторов и критических точек (Hazard Analysis and Critical Control Points).

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

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

Система ХАССП позволяет:

- усовершенствовать систему качества продукции внутри Организации путем строгого распределения ответственности и выявления, наиболее важных для качества продукции контрольных точек;
- постоянно контролировать качество и безопасность продукции на любом этапе производственного цикла;
- получить документально подтвержденную уверенность относительно безопасности продукции;
- предвидеть риски при производстве пищевых продуктов и, тем самым, обеспечивать гарантии безопасности продукции;
- поддерживать уверенность в том, что требуемое качество пищевой продукции обеспечивается и поддерживается;
- улучшить экономические показатели (уменьшение затрат);
- повысить степень доверия со стороны представителей надзорных органов и как результат, возможность уменьшить объем и количество инспекционных проверок.

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

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

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

## 2. Термины, их определения.

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

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

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

Термины и их определения (применительно к безопасности пищевой продукции)	Определение термина
1	2
ХАССП	Анализ рисков и критические контрольные точки: Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции
Система ХАССП	Совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП
Группа ХАССП	Группа специалистов (с квалификацией в разных областях), которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП
План ХАССП	Документ, разработанный в соответствии с принципами ХАССП в целях обеспечения контроля над опасными факторами, которые имеют значение для безопасности мясной продукции

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

<b>Опасность (опасный фактор)</b>	<b>Биологический, химический или физический загрязнитель, содержащийся в</b>
<b>Безопасность мясной продукции</b>	Состояние мясной продукции, свидетельствующее об отсутствии недопустимого риска.
<b>Общественное питание</b>	Изготовление, хранение и, где применимо, доставка пищевой продукции для потребления на месте изготовления или на иных объектах питания.
<b>Предприятие</b>	Любое сооружение или любая зона, где осуществляется обработка пищевой продукции, и его/ее окружение, находящееся под единым управлением
<b>Производственный персонал</b>	Любое лицо, которое непосредственно занимается обработкой фасованных или неупакованных продуктов питания, пищевого оборудования и посуды или
<b>Переработка пищевых продуктов</b>	Любая операция по заготовке, обработке, изготовлению, фасовке, хранению, транспортированию, реализации и доставке пищевой продукции.
<b>Продукция общественного питания</b>	Совокупность кулинарной продукции, хлебобулочных, мучных кондитерских изделий.
<b>Применение по назначению</b>	Использование продукции (изделия) в соответствии с требованиями технических условий, инструкцией и информацией поставщика.
<b>Качество продукции общественного питания</b>	Совокупность свойств продукции общественного питания, обуславливающих ее пригодность к дальнейшей обработке и/или употреблению в пищу, безопасность для
<b>Срок годности</b>	Период времени, в течение которого продукция общественного питания должна полностью соответствовать предъявляемым к ней требованиям безопасности и сохранять свои потребительские свойства, и по истечении которого она становится непригодной для использования по назначению.
<b>Контроль качества сырья, материалов, полуфабрикатов, технологических процессов, применяемых при производстве (изготовлении)</b>	Комплекс технологических процессов и операций, осуществляемых с помощью составленных в определенной последовательности технических средств и персонала, позволяющий производить продукцию общественного питания.
<b>Процесс производства из(изготовления) продукции общественного питания</b>	Совокупность или сочетание последовательно выполняемых различных технологических операций производства (изготовления) продукции.
<b>Технологический процесс</b>	Изменение физических и/или химических, и/или структурно-механических, и/или
<b>Рецептура продукции</b>	Норма расхода сырья и пищевых продуктов, масса (выход) полуфабриката и норма
<b>Технологический контроль</b>	Контроль качества сырья, материалов, полуфабрикатов, технологических процессов,
<b>Опасность (опасный фактор)</b>	Биологический, химический или физический загрязнитель, содержащийся в пищевой продукции, а также состояние мясной продукции, которые могут оказать вредное влияние на здоровье потребителя
<b>Конечный продукт</b>	Продукт, который организация не подвергает дальнейшей переработке или преобразованию
<b>Блок-схема</b>	Схематическое или систематичное представление последовательности и взаимодействия этапов
<b>Мера контроля</b>	Действие или операция, которые могут использоваться для предотвращения или исключения опасности пищевого продукта или ее снижения до приемлемого уровня
<b>ККТ - критическая контрольная точка</b>	Этап (стадия) технологического процесса, на котором контроль необходим и может быть применен, для устранения опасности или снижения ее до приемлемого уровня.
<b>Критический предел</b>	Критерий, отделяющий приемлемое значение измеряемого параметра от неприемлемого, отрицательно влияющего на безопасность мясной продукции.
<b>Мониторинг</b>	Проведение запланированной последовательности наблюдений или измерений, осуществляемых для подтверждения факта нахождения критической контрольной

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

<b>Коррекция</b>	Действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия
<b>Корректирующее действие</b>	Любое действие, которое должно быть предпринято, когда результаты мониторинга показывают потерю контроля над критической контрольной точкой.
<b>Риск</b>	Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий для здоровья потребителя
<b>Недопустимый риск</b>	Риск, связанный с вредным воздействием на человека и будущие поколения
<b>Анализ риска</b>	Процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска
<b>Предупреждающее действие</b>	Действие, которое предпринято для предупреждения или устранения причины возникновения потенциальной опасности или снижения потенциальной опасности до приемлемого уровня.
<b>Загрязнение</b>	Введение или попадание загрязнителя в пищевую продукцию, или пищевую среду
<b>Загрязнитель</b>	Любое биологическое средство или химическое вещество, примеси или иные включения, непреднамеренно добавляемые в пищевую продукцию, которые могут поставить под угрозу безопасность или пригодность пищевой продукции
<b>Предприятие</b>	Любое сооружение или любая зона, где осуществляется обработка пищевой продукции, и его/ее окружение, находящееся под единым управлением
<b>Материалы</b>	Общий термин, используемый для обозначения сырья, упаковочных материалов, ингредиентов, вспомогательных средств для производственных целей, чистящих средств и смазочных материалов
<b>Очистка</b>	Удаление грязи, остатков пищевых продуктов, мусора, жира или других нежелательных веществ
<b>Поверхности, контактирующие с ПП</b>	Все поверхности, контактирующие с продукцией или первичной упаковкой при нормальном ведении процесса
<b>Технические требования к материалам, к продукции</b>	Подробное документированное описание или перечисление параметров, включая разрешенные отклонения или допуски, которые необходимы для достижения заданного уровня приемлемости или качества
<b>Дезинфекция</b>	Уменьшение с помощью химических реагентов и/или физических методов количества микроорганизмов в окружающей среде до уровня, не ставящего под угрозу безопасность или пригодность пищевой продукции
<b>Санитарная обработка</b>	Процесс очистки с последующей дезинфекцией
<b>Санитарно-гигиенические мероприятия</b>	Все действия, связанные с очисткой или поддержанием гигиены на предприятии, начиная от очистки и/или санитарной обработки конкретного оборудования и заканчивая периодической гигиенической обработкой всего предприятия (включая гигиеническую обработку зданий, сооружений и территории)
<b>Свидетельство о проведенном анализе</b>	Документ, представляемый поставщиком, который демонстрирует результаты конкретных испытаний или анализов, включая методику испытаний, проводимых на определенной партии продукции поставщика конкретных испытаний или анализов, включая методику испытаний, проводимых на определенной партии продукции поставщика
<b>Этикетка</b>	Печатный материал, являющийся частью упаковки готовой продукции и передающий конкретную информацию о содержимом упаковки, ингредиентах пищевой продукции и любых требованиях к хранению и обработке

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

### 3. Организация работ по внедрению системы ХАССП

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

#### 3.1. Ответственность руководства в системе ХАССП.

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

Руководитель организации несет ответственность за:

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

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

#### 3.2. Руководитель группы ХАССП.

Сотрудник, назначаемый на эту должность, должен иметь:

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

Основные должностные обязанности руководителя группы ХАССП:

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

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

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

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

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

Политика в области обеспечения безопасности и результаты ее реализации должны быть подвергнуты анализу не реже одного раза в год, внесение изменений должно производиться по мере необходимости.

#### **4. Цели в области безопасности выпускаемой продукции.**

4.1. Цели предприятия в области безопасности пищевой продукции устанавливаются руководством предприятия ежегодно по представлению Руководителя группы ХАССП - на основе обобщения предложений, работников подразделений предприятия.

Цели в области ХАССП формируются в рамках реализации Политики в области безопасности пищевой продукции и в соответствии с руководством организации.

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

МБДОУ Белоярский детский сад	ПРОГРАММА производственного контроля с	Выпуск 1
------------------------------	--	----------



4.3. Цели в области ХАССП подразделений Организации выносятся на обсуждение их необходимости и актуальности на заседание Группы ХАССП, после одобрения - утверждаются согласуются с Руководителем группы ХАССП. После обсуждения и одобрения на заседании Группы ХАССП, «Цели в области безопасности пищевой продукции на 201\_г» утверждаются руководителем организации.

4.4. Цели в области ХАССП должны:

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

- быть согласуемыми с Политикой в области ХАССП предприятия.

4.5. Руководством предприятия Цели в области безопасности пищевой продукции доводятся до непосредственных исполнителей и обеспечивается контроль за их достижением:

- на планерках,

- вывешиваются на информационных стендах производственных участков.

4.6. В случае необходимости, Цели в области ХАССП могут корректироваться в течение текущего года. В случае необходимости внесения изменений утверждается новая редакция Целей. Новая редакция Целей доводится до персонала и вывешивается на и 4.7. В конце года анализируется выполнение установленных Целей в области ХАССП. Группа ХАССП проводит сбор данных по выполнению Целей конкретных подразделений и представляет результаты анализа .4.7

Руководителю группы ХАССП. Результаты анализа обсуждаются на заседаниях. По результатам анализа при необходимости уточняется Политика в области ХАССП, разрабатываются Цели в области ХАССП на следующий год.

Информационных стендах производственных участков, старая версия изымается (копии уничтожаются).

5. Процедуры и принципы системы ХАССП.

5.1. Принципы системы ХАССП.

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

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

#### **Семь основных принципов:**

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

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

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

- **УСТАНОВЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ ПРЕДЕЛОВ ДЛЯ КАЖДОЙ ККТ**, то есть тех предельных значений контролируемых параметров для каждой контрольной точки, при соблюдении которых (с помощью процедур мониторинга) можно удостовериться, что критическая точка контролируется.

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

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

-**УСТАНОВЛЕНИЕ ПРОЦЕДУР ПРОВЕРКИ** - разработка процедур проверки, включающей дополнительные меры, подтверждающие эффективность функциональность разработанной системы.

-**УСТАНОВЛЕНИЕ ПРОЦЕДУР ВЕДЕНИЯ РЕГИСТРАЦИОННО-УЧЕТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ** документирование всех стадий и процедур, форм и способов регистрации данных, имеющих непосредственное отношение к системе ХАССП.

## 5.2. Процедуры системы ХАССП.

Для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства должны разрабатываться, внедряться и поддерживаться следующие процедуры:

- выбор последовательности и поточности технологических операций с целью исключения загрязнения сырья и продукции;
- определение контролируемых этапов технологических операций на этапах ее производства в рамках программы производственного контроля;
- контроль за технологическими средствами, упаковочными материалами, а также за средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля;
- проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем производство продукции, соответствующей требованиям технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза;
- обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции;
- соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) продукции;

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

- содержание производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства, в состоянии, исключающем загрязнение продукции;
  - выбор способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции.
  - выбор способов, обеспечивающих безопасность продукции: установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства;
  - ведение и хранение документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие произведенной продукции требованиям, установленным настоящим техническим регламентом и (или) техническими регламентами Таможенного союза;
- прослеживаемость технологического движения продукции.

### **6. Анализ и идентификация опасностей.**

#### 6.1 .Предварительные меры для проведения анализа опасностей.

Информацией для проведения анализа опасностей является:

- Информация о продукции, содержащая характеристики сырья, ингредиентов и материалов, контактирующих с продукцией, готовой продукции, а также предусмотренное применение готовой продукции.
- Информация о производстве, включающая:
  - Технологические схемы (блок-схемы).

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

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

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

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

### 6.3. Оценка опасностей.

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

#### Виды опасностей по микробиологическим показателям:

- бактерии группы кишечной палочки (БГКП), (определяет степень загрязнения оборудования, инструментов, сырья, готовой продукции, воды, рук, одежды);
- микотоксины (выделяются плесневыми грибами);
- плесневые грибы (вызывают порчу сырья, вспомогательных материалов, готовой продукции);
- сальмонеллы (источником сальмонеллезной инфекции для человека являются животные и птицы).

#### Виды опасностей по химическим показателям:

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

#### Виды опасностей по физическим показателям:

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

Учёту подлежат все опасные факторы, которые:

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

Опасные факторы, приведенные для групп пищевой продукции в Санитарных правилах и нормах, включаются в перечень учитываемых факторов в первую очередь и без изменения.

### 6.4. Метод выявления критических контрольных точек.

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

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

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

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

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

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

РИСУНОК 1 МЕТОД ВЫЯВЛЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ И КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК



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

Определение критических пределов для критических контрольных точек  
В случае выявления ККТ, Группа ХАССП, при определении критических пределов, руководствуется следующими положениями:

- определяются критические пределы, соблюдение которых в каждой ККТ будет контролироваться мониторингом;
- критические пределы устанавливаются для соблюдения определенных допустимых уровней опасности для конечного продукта;

МБДОУ Белоярский детский сад	ПРОГРАММА производственного контроля с	Выпуск 1
------------------------------	--	----------

- критические пределы должны быть измеримыми;
- обоснование выбора критических пределов должно быть документировано;
- критические пределы, основанные на субъективных данных (таких, как визуальное (органолептическое) обследование продукта, процесса, обращения и т.д.) должны быть поддержаны положениями или требованиями НТД, и/или обеспечены обучением или подготовкой персонала.

Для критических контрольных точек следует установить:

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

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

### **6.6. Анализ рисков**

6.1 Группа ХАССП по каждому потенциальному фактору проводит анализ риска с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий и составляет перечень факторов, по которым риск превышает допустимый уровень и приводит краткую характеристику каждого опасного фактора.

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

Доступной информацией могут быть:

- ТР ГС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»;
- сообщения средств массовой информации;
- материалы научно-технической литературы и периодических изданий;
- информация от потребителей (рекламации, благодарности, книга жалоб и предложений);
- информацию от контролирующих государственных органов (Роспотребнадзор, Ростехрегулирование, др.);
- протоколы лабораторных исследований ПК.

6.3. По каждому опасному фактору проводится сравнительная оценка тяжести последствий от реализации данного фактора и вероятности данного происшествия. Члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, следуя алгоритму, приведенному на (Рис.1) оценивается вероятность реализации опасного фактора, исходя из 4-х вариантов оценки: Данные заносят в графу 2 таблицы 4.

**для определения вероятности:**

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

**для определения тяжести последствий:** Данные заносят в графу 3 таблицы 4.

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

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

Рис. 1 Алгоритм оценки вероятности реализации опасного фактора

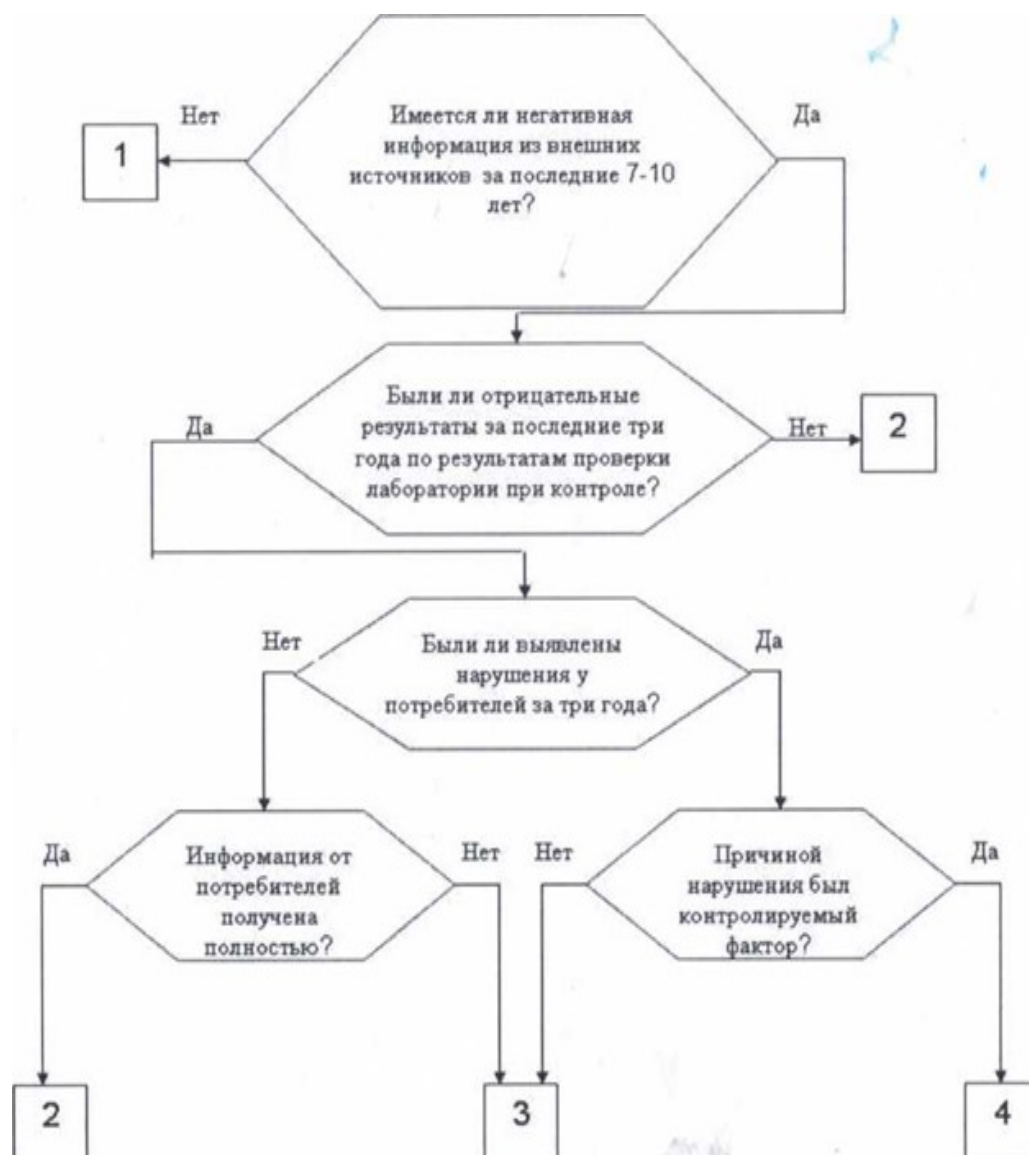
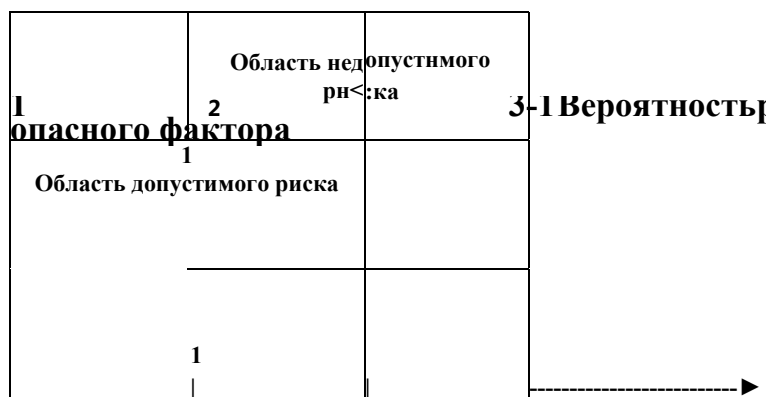


Рис. 2 - Диаграмма анализ рисков

Тяжесть

последствий



**7. Система мониторинга.**

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

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

**Мониторинг осуществляется для достижения следующих целей:**

- Во-первых, он важен для организации безопасности пищевой продукции в том, что он помогает проследить процесс производства. Если при мониторинге выявлено, что имеется тенденция к потере контроля на производстве, то тогда необходимо предпринять определенные действия для возврата процесса под контроль, еще до того, как наступит какое-либо отклонение от критического предела.
- Во-вторых, применяется для определения того момента, где произошла потеря контроля и отклонение от нормы в ККТ, то есть обнаружено превышение или несоблюдение критического предела. Когда происходит какое-либо отклонение, необходимо предпринять соответствующие меры исправления.
- В-третьих, в ходе мониторинга ведется документация, которая затем используется при проверке.

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

Мониторинг качества готовой пищевой продукции фиксируется в Журнале бракеража, который хранится в течение года. Температура и влажность (в

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

Термообработка - ведение Бракеражного журнала. Ежедневно проводится оценка



качества блюд и кулинарных изделий. При этом указывается наименование приема пищи, наименование блюд, результаты органолептической оценки блюд, включая оценку степени готовности, разрешение на раздачу (реализацию) продукции, Ф.И.О. и личные подписи членов бракеражной комиссии

### Процедуры мониторинга и корректирующих действий

№ пп	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Приемка сырья	Контроль сопроводительной документации	По факту	Журнал бракеража
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Контроль сроков годности продукции  Контроль температурного режима в складах, холодильном оборудовании.  Проверка технического состояния оборудования  Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока, кладовых	Регулярно  Регулярно  Регулярно  ежедневно	Журнал бракеража  Журнал температурного режима  Журнал тех. контроля оборудования  Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Контроль личной гигиены персонала Контроль соблюдения санитарных норм в помещении пищеблока	Ежедневно  ежедневно	Гигиенический журнал  Журнал контроля сан. состояния пищеблока
4	Реализация готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции	Перед каждой выдачей	Реализация готовой продукции

### 8. Система прослеживаемость .

Система прослеживаемость продукции, производимой и реализуемой на предприятии, позволяет идентифицировать партии конечной продукции и их отношение к партиям сырьевых материалов; обеспечивает сохраняемость данных о закупаемом сырье и поставщике, а также выпускаемой продукции и первичном покупателе.

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

МБДОУ Белоярский детский сад  
«Огонек»

ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы  
ХАССП

Выпуск 1  
Изм.

выпускаемой продукции.

### 9. Управление несоответствиями.

### 9.1. Коррекция.

В случае превышения критических пределов для ККТ, продукция, произведенная в таких условиях, когда были превышены критические пределы, является потенциально небезопасной, и оценивается с учетом причин несоответствий и их последствий с точки зрения безопасности конкретной продукции и, при необходимости мясная продукция перерабатывается в соответствии с п.10.3.

### 9.2. Корректирующие действия.

Данные, полученные при мониторинге ККТ, оцениваются ответственными, назначенными лицами, обладающими достаточными знаниями и полномочиями, чтобы провести корректирующие действия.

Корректирующие действия инициируются, когда превышены критические пределы ККТ.

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

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

## **10. Обращение с потенциально опасной продукцией.**

### 10.1. Общие положения.

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

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

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

Если в дальнейшем обнаружится, что продукты, вышедшие из-под контроля, небезопасны, предприниматель должен уведомить все заинтересованные стороны и инициировать их изъятие.

## 10.2. Оценивание для выпуска.

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

## 10.3. Утилизация несоответствующих продуктов.

В случае если оценка показала, что партия продукции не может быть выпущена, то эта партия должна быть: утилизирована или направлена в промышленную переработку, чтобы гарантировать устранение пищевой опасности или снижение ее до приемлемого уровня.

Ответственность за принятое решение лежит на руководителе организации.

## 10.4. Изъятие.

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

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

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

## 10.5 Аудиты.

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

## **11. Документы и записи процедур, основанных на принципах ХАССП.**

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

### 11.1 Документация процедур включает:

- приказ о создании и составе группы ХАССП;
- информацию о продукции (сопроводительная документация);
- рабочие листы ХАССП с корректирующими действиями;
- перечень регистрационно-учетной документации.

11.2. Общая ответственность за управление записями возложена на Руководителя организации.

Записи - специальный вид документов. Записи данных об обеспечении безопасности производимых и реализуемых пищевых продуктов ведутся для подтверждения соответствия установленным требованиям процедур, основанных на принципах ХАССП, другим процессам и ресурсам, а также для определения результативности функционирования данных процедур.

-располагать достоверными сведениями о состоянии действующих процессов производства и реализации продукции за любой период времени;

-разрабатывать необходимые корректирующие и предупреждающие действия;

-оценивать результативность предпринятых корректирующих и предупреждающих действий;

-оценивать результативность функционирования принципов ХАССП в целом.

Общая ответственность за управление записями возложена на Руководителя

11.3. Актуализация информации и документации.

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

-технологические схемы;

-стадии процесса;

-мероприятия по управлению.

## 12. Политика в области безопасности выпускаемой продукции

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

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

- выпуск безопасной продукции;

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

Основными методами в достижении поставленных целей и задач являются:

- поддержанием в рабочем состоянии процессов выпуска безопасной продукции;

- четкая позиция руководства в вопросах качества и обеспечение ресурсами, необходимыми для успешного функционирования системы качества;

- вовлечение всего персонала производства, в работу по обеспечению качества, с четко определенной ответственностью и полномочиями, с постоянным анализом потребностей;

- повышение результатов эффективности работы производства за счёт управления соответствующими ресурсами;

- принятие решений, основанных на анализе фактических данных и предоставленной информации;

- постоянной взаимовыгодной работой с поставщиками;

- доведением до сведения сотрудников производства Политики в области безопасности;

- постоянный входной и периодический контроль мясной продукции;
- проведением внутренних проверок производства.

### **13. Ответственность руководства.**

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

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

## **II Раздел.**

### **14. Организация производственного контроля.**

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек» оказывает услуги дошкольного образования по адресам: Республика Хакасия, Алтайский район, с. Белый Яр, ул. Мира, 16А Организацией выполняется производственный контроль за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий, в том числе и лабораторный контроль.

Прилегающая территория Организации благоустроена, с учетом необходимого обеспечения лечебно-охранительного режима, озеленена, ограждена и освещена, содержится в удовлетворительном санитарном состоянии. На территории организации выделяются следующие зоны: жилой корпус, садово-парковая зона, хозяйственная, зона инженерных сооружений и т.д. На территории хозяйственной зоны имеется площадка для сбора и хранения отходов, площадка с твердым покрытием, огорожена с трех сторон и имеет навес. Отходы, образующиеся в процессе производства общественного питания, делятся на категории А и В (раздельные контейнеры, в соответствии с п.2, ст. 16 ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»), помещаются в промаркированные закрываемые емкости. Мусоросборники очищаются при заполнении. В Организации имеется договор на оказание услуг по сбору, транспортированию, размещению (захоронению) твердых коммунальных отходов.

Система теплоснабжения — централизованное, от котельной. Разводка теплоносителей осуществляется по регистрам отопления, расположенным по внутреннему периметру здания, проведенным во все производственные, подсобные и санитарно - бытовые помещения. Нагревательные приборы расположены удобно для очистки и ремонта.

Система освещения - источниками в производственных помещениях является искусственное и естественное освещение. Светильники имеют защитную решетку или сплошное защитное стекло (плафоны). Световые проемы ничем не загромождены.

Система водоснабжения - централизованное (холодное и горячее), вода подведена к моечным раковинам и необходимому технологическому оборудованию. Организация в полном объеме обеспечена достаточным количеством воды для производства пищевой продукции. Раковины для мытья рук персонала постоянно обеспечены мылом, разовыми полотенцами, дезинфицирующими растворами. Вода, используемая в процессе производства (изготовления) пищевой продукции и непосредственно контактирующая с продовольственным (пищевым) сырьем и материалами упаковки, соответствует 38 гигиеническим требованиям, предъявляемым к качеству питьевой воды, установленным законодательством.

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

Система канализования — местная, сточные воды предприятия выходят в оборудованный водонепроницаемый септик, расположенный на территории предприятия.

Вентиляция - в помещении приточно-вытяжная, естественная. Отверстия вентиляционных систем закрываются мелкоячеистой полимерной сеткой. Конструкция и исполнение вентиляции позволяют избежать загрязнения пищевой продукции.

Программа производственного контроля с применением принципов ХАССП включает следующие данные:

Контроль за санитарно-техническим состоянием помещений производства и оборудования, их санитарная обработка. Санитарно-техническое состояние помещений и оборудования соответствует требованиям, установленным в технических регламентах.

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

Планировка производственных помещений обеспечивает:

- 1) возможность осуществления поточности технологических операций, исключая встречные и перекрестные потоки продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции, загрязненного и чистого инвентаря
- 2) предупреждение или минимизацию загрязнения воздуха, используемого в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;
- 3) защиту от проникновения в производственные помещения животных, в том числе грызунов, и насекомых;
- 4) возможность осуществления необходимого технического обслуживания и текущего ремонта технологического оборудования, уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений;
- 5) необходимое пространство для осуществления технологических операций;
- 6) защиту от скопления грязи, осыпания частиц в производимую пищевую продукцию, образования конденсата, плесени на поверхностях производственных помещений;

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

Технологическое оборудование, инвентарь, посуда, тара изготовлены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и расположены таким образом, чтобы обеспечить поточность технологического процесса и соблюдения правил техники безопасности. Инвентарь и тара, имеют соответствующую маркировку. При работе технологического оборудования исключена возможность контакта сырья и готового к употреблению продукта.

Согласно плану - графику обязательно проводится поверку оборудования, с привлечением специализированной организации, о чем составляется Акт поверки. Поверхность оборудования и инвентаря гладкая и легко подвергается очистке и мытью, дезинфекции. Для мытья используются моющие и дезинфицирующие средства, разрешенные в установленном порядке. Хранение моющих и дезинфицирующих средств осуществляется в специально отведенном в шкафу.

Технологическая посуда имеет легко очищаемую гладкую поверхность, без щелей, зазоров, выступающих болтов или заклепок и других элементов, затрудняющих санитарную обработку. Инвентарь имеет специальную маркировку. После каждой технологической операции инвентарь (ножи, доски и др.) подвергаются санитарной обработке: мытью горячей водой с моющими средствами, ополаскиваются горячей проточной водой. Хранение инвентаря оборудовано в специально отведенном месте.

Поверхность столов гладкая, без щелей и других дефектов, по окончании смены они тщательно очищают, моются и дезинфицируются.

Санитарная обработка технологического оборудования и инвентаря является неотъемлемой частью технологического процесса, проводится по мере его загрязнения и окончании работы.

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

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

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

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

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

Требования к хранению, качеству и безопасности сырья.

В целях предупреждения возникновения и распространения массовых инфекционных заболеваний транспортирование сырья осуществляется специальным, чистым транспортом.

Лица, сопровождающие продовольственное сырье и пищевые продукты в пути следования (от места изготовления полуфабрикатов - до места приготовления и реализации) и выполняющие их погрузку и выгрузку, пользуются санитарной одеждой и имеют личную медицинскую книжку с соответствующими отметками.

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

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

Для предотвращения размножения патогенных микроорганизмов не допускается:

- нахождение на раздаче более 3 часов с момента изготовления готовых блюд, требующих разогревания перед употреблением;
- размещение на раздаче для реализации холодных блюд, кондитерских изделий и напитков вне охлаждаемой витрины (холодильного оборудования) и реализация с нарушением установленных сроков годности и условий хранения, обеспечивающих качество и безопасность продукции;
- заправка соусами (за исключением растительных масел) салатной продукции, иных блюд, предназначенных для реализации вне организации общественного питания. Соусы к блюдам доставляются в индивидуальной потребительской упаковке;
- реализация на следующий день готовых блюд;
- замораживание нереализованных готовых блюд для последующей реализации в другие дни;
- привлечение к приготовлению, порционированию и раздаче кулинарных изделий посторонних лиц, включая персонал, в должностные обязанности которого не входят указанные виды деятельности.

В организации питание детей осуществляется посредством реализации основного (организованного) меню — (Примерное цикличное меню, утверждено и согласовано), включающего горячее питание, дополнительного питания, а также индивидуальных меню для детей, нуждающихся в лечебном и диетическом питании с учетом требований (при необходимости).

В меню предусмотрено распределение блюд, кулинарных, мучных, кондитерских и хлебобулочных изделий по отдельным приемам пищи (завтрак, второй завтрак, обед, полдник, ужин, второй ужин). В целях контроля за качеством и безопасностью приготовленной пищевой отбирается суточная проба от каждой партии приготовленной пищевой продукции. Отбор суточной пробы осуществляется ответственным работником пищеблока в специально выделенные обеззараженные и промаркированные емкости (плотно закрывающиеся) - отдельно каждое блюдо и (или) кулинарное изделие. Холодные закуски, первые блюда, гарниры и напитки (третьи блюда) должны отбираться в количестве не менее 100 г.



Порционные блюда, биточки, котлеты, сырники, оладьи, колбаса, бутерброды должны оставаться поштучно, целиком (в объеме одной порции). Суточные пробы должны храниться не менее 48 часов в специально отведенном в холодильнике месте/холодильнике при температуре от +2°C до +6°C.

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

1. Пищевая продукция без маркировки и (или) с истекшими сроками годности и (или) признаками недоброкачества.
2. Пищевая продукция, не соответствующая требованиям технических регламентов Таможенного союза.
3. Мясо сельскохозяйственных животных и птицы, рыба, не прошедшие ветеринарно-санитарную экспертизу.
4. Субпродукты, кроме говяжьих печени, языка, сердца.
5. Непотрошенная птица.
6. Мясо диких животных.
7. Яйца и мясо водоплавающих птиц.
8. Яйца с загрязненной и (или) поврежденной скорлупой, а также яйца из хозяйств, неблагополучных по сальмонеллезам.
9. Консервы с нарушением герметичности банок, бомбажные, "хлопуши", банки с ржавчиной, деформированные.
10. Крупа, мука, сухофрукты, загрязненные различными примесями или зараженные амбарными вредителями.
11. Пищевая продукция домашнего (не промышленного) изготовления.
12. Кремовые кондитерские изделия (пирожные и торты).
13. Зельцы, изделия из мясной обрезки, диафрагмы; рулеты из мякоти голов, кровяные и ливерные колбасы, заливные блюда (мясные и рыбные), студни, форшмак из сельди.
14. Макароны по-флотски (с фаршем), макароны с рубленным яйцом.
15. Творог из непастеризованного молока, фляжный творог, фляжную сметану без термической обработки.
16. Простокваша - "самоквас".
17. Грибы и продукты (кулинарные изделия), из них приготовленные.
18. Квас.
19. Соки концентрированные диффузионные.
20. Молоко и молочная продукция из хозяйств, неблагополучных по заболеваемости продуктивных сельскохозяйственных животных, а также не прошедшая первичную обработку и пастеризацию.
21. Сырокопченые мясные гастрономические изделия и колбасы.
22. Блюда, изготовленные из мяса, птицы, рыбы (кроме соленой), не прошедших тепловую обработку.
23. Масло растительное пальмовое, рапсовое, кокосовое, хлопковое.
24. Жареные во фритюре пищевая продукция и продукция общественного питания.
25. Уксус, горчица, хрен, перец острый (красный, черный).
26. Острые соусы, кетчупы, майонез.
27. Овощи и фрукты консервированные, содержащие уксус.
28. Кофе натуральный; тонизирующие напитки (в том числе энергетические).

29. Кулинарные, гидрогенизированные масла и жиры, маргарин (кроме выпечки).
30. Ядро абрикосовой косточки, арахис.
31. Газированные напитки; газированная вода питьевая.
32. Молочная продукция и мороженое на основе растительных жиров.
33. Жевательная резинка.
34. Кумыс, кисломолочная продукция с содержанием этанола (более 0,5%).
35. Карамель, в том числе леденцовая.
36. Холодные напитки и морсы (без термической обработки) из плодово-ягодного сырья.
37. Окрошки и холодные супы.
38. Яичница-глазунья.
39. Паштеты, блинчики с мясом и с творогом.
40. Блюда из (или на основе) сухих пищевых концентратов, в том числе быстрого приготовления.
41. Картофельные и кукурузные чипсы, снеки.
42. Изделия из рубленого мяса и рыбы, салаты, блины и оладьи, приготовленные в условиях палаточного лагеря.
43. Сырки творожные; изделия творожные более 9% жирности.
44. Молоко и молочные напитки, стерилизованные менее 2,5% и более 3,5% жирности; кисломолочные напитки менее 2,5% и **более 3,5% жирности**.
- 45.. Готовые кулинарные блюда, не входящие в меню текущего дня, реализуемые через буфеты.

Хранение продуктов осуществляется в таре производителя (бочки, ящики, фляги, бидоны ) при необходимости перекладывается в чистую, промаркированную тару.

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

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

Результаты входного контроля регистрируются в журналах.

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

Контроль на этапах технологического процесса включает в себя:

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

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

проводиться согласно технической документации.

Требования к качеству и безопасности готовой продукции.

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

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

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

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

- контроль за соблюдением сроков и условий хранения продуктов (температурный режим контролирует ответственное лицо постоянно);
- наличие измерительных приборов, использование ртутных термометров при организации общественного питания не допускается.

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

- выполнение мероприятий в соответствии с предложениями, предписаниями или постановлениями органов и учреждений государственной санитарно-эпидемиологической службы;
- контроль за санитарным содержанием организации - производственные помещения, оборудование и инвентарь;
- контроль за соблюдением санитарно-противоэпидемического режима на производстве - режим мытья и дезинфекции (санитарная обработка) помещений, оборудования, инвентаря; условия хранения и использования моющих и дезинфекционных средств. С целью исключения опасности загрязнения пищевой продукции токсичными химическими веществами не допускается хранение и изготовление продукции во время проведения мероприятий по дератизации и дезинсекции в производственных помещениях Организации общественного питания.

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

При оценке санитарно-технического состояния обязательно учитывают наличие условий для соблюдения правил личной гигиены.

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

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

- снимать в специально отведенном месте рабочую одежду, фартук, головной убор при посещении туалета либо надевать сверху халаты; тщательно мыть руки с мылом или иным моющим средством для рук после посещения туалета;
- сообщать обо всех случаях заболеваний кишечными инфекциями у членов семьи, проживающих совместно, медицинскому работнику или ответственному лицу;

Контроль за соблюдением правил личной гигиены персонала включает следующее:

- контроль за наличием личных медицинских книжек у персонала;
- контроль за своевременным прохождением предварительного (при поступлении на работу) и периодических медицинских

обследований, проведением гигиенического обучения персонала;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Дератизация и дезинсекция проводится в санитарные дни в условиях, исключающих попадание препаратов на продовольственное сырье и готовую продукцию.

Обслуживание организации по дератизации и дезинсекции осуществляется специализированной организацией.

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

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

Вигты опасных факторов: сопряжённых с производством продуктов питания, начиная с получения сырья, до конечного результата, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля.

Биологические опасности: источниками биологических опасных факторов могут быть - люди, помещения, оборудование, вредители, неправильное хранение и вследствие этого рост и размножение микроорганизмов, воздух, вода, земля, растения.

Химические опасности: источниками опасных факторов могут быть - люди, растения, помещения, оборудование, упаковка, вредители.

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

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

Члены группы

/

/

ФИО

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

ТР ТС 021/2011	Технический регламент таможенного союза «О безопасности пищевой продукции»
ТР ТС 022/2011	Технический регламент Таможенного союза «Пищевая продукция в части ее маркировки»
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки»
ТР ТС 034/2013	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности мяса и мясной продукции»
ТР ТС 024/2011	Технический регламент на масложировую продукцию
ГОСТ Р 51074-2003	Продукты пищевые. Информация для потребителя. Общие требования
ФЗ от 02.01.2000г. №20-ФЗ	О качестве и безопасности пищевых продуктов
ФЗ от 27.12.2002г. №184-ФЗ	«О техническом регулировании»
ФЗ от 14.05.1993г. №187-ФЗ	О ветеринарии
ФЗ от 28.12.2013г. №126-ФЗ	«О специальной оценке условий труда»
ФЗ от 26.12.2008г. №294-ФЗ	«О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при осуществлении государственного контроля (надзора) и
ФЗ от 30.03.1999г. №52-ФЗ	О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения
СП 1.1.1058-01	Общие вопросы. Организация и проведение производственного контроля за соблюдением Санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.
СанПиН 2.1.3684-21	"Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических
СанПиН 1.2.3685-21 f	«Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания»
СП 2.1.3678-20	Санитарно-эпидемиологические требования к эксплуатации помещений, зданий, сооружений, оборудования и транспорта, а также условиям
Приказ Минтруда России N 988н, Минздрава России N	"Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры при поступлении на работу и
Приказ Министерства здравоохранения РФ от 28 января 2021 г. N 29н	"Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры

## Приложение №2

## Перечень регистрационно - учетной документации (формы журналов, графиков)

## Гигиенический журнал (сотрудники) - Журнал Здоровья (форма 01).

№ п/п	Дата	Ф.И.О. работника (последнее при наличии)	Должность	Подпись сотрудника об отсутствии признаков инфекци- онных заболеваний у сотрудника и членов семьи	Подпись сотрудника об отсутствии заболеваний верхних дыхательных путей и гнойничковых заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела	Результат осмотра медицинским работником (ответственным лицом) ( <i>допущен/ отстранен</i> )	Подпись медицинского работника (ответственного лица)
1	2	3	4	5	6	7	8

График проведения медицинских осмотров и гигиенического обучения  
работников предприятия (форма 02).

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

## График проведения санитарных дней на 20 год (форма 03).

Месяц	дни					
	1	2	3	4	...	30

## График поверки средств измерений на 20 год (форма 04).

№ п/п	Наименовани е СИ	Предел (диапазон) измерений	Класс точности, погрешнос ть	Дата последней поверки	Место проведени я поверки	Периодичнос ть поверки СИ	Сроки проведен ия поверки	Сфера примене ния	Примечан ие
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

## Журнал Бракеража готовой продукции (форма 05).

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

## Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции (форма 06).

Дата и час, поступ ления пищевой продукц ии	Наименование	Фасовка	дата выра ботки	изгото витель	поставщик	количество поступив шего продукта (в кг, литрах, шт)	номер документа, подтверж дающего безопасность принятого пищевое продукта (декларация о	Результаты органолепти- ческой оценки, поступившего продовольственного сырья и пищевых продуктов	Условия хранения, конечный срок реали зации	Дата и час факти ческо й реали зации	Подпи сь ответс твенно го лица	При ме чани е
---	--------------	---------	-----------------------	------------------	-----------	---	---	---	--	--	---	------------------------

**Акт на списание (форма 07).**

от «\_\_»20\_\_\_\_\_ г

**Комиссия в составе -**

должность

подпись

Ф.И.О.

составила настоящий акт на списание продуктов:

**ПРИМЕЧАНИЕ:****Подписи членов комиссии:**

ФИО.

подпись

должность

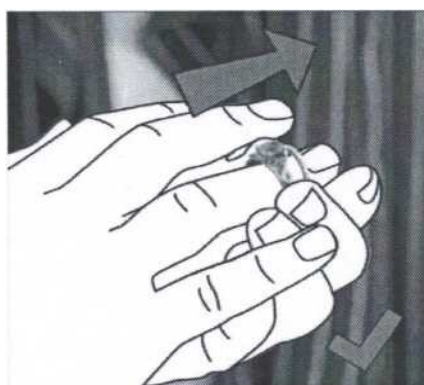
**Журнал учета мероприятий по контролю (форма 08).**

Наименование органа государственного контроля	Дата начала и окончания проведения проверки	Время проведения проверки	Правовые основания	Цели, задачи и предмет проверки	Выявленные нарушения
1	2	3	4	5	6
Выданное предписание	Фамилии, имена, отчества и должности должностного лица или должностных лиц, проводящих проверку			Подписи.	
	8			9	

**Журналы должны быть прошиты, пронумерованы и удостоверены печатью юридического лица**

**Приложение №3****Правила личной гигиены.****1. Перед началом работы****1.2. Снимите часы**

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





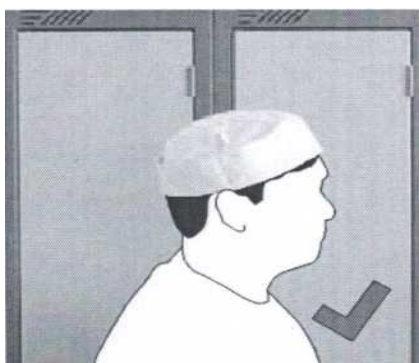
**1.3) Скрепите волосы на голове (не должно быть распущенных волос)**



**1.4 Тщательно помойте руки**



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



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



**1.7. Наденьте чистый фартук и перчатки**



**1.8. Не курите**



**1.9. Не принимайте пищу и напитки**

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

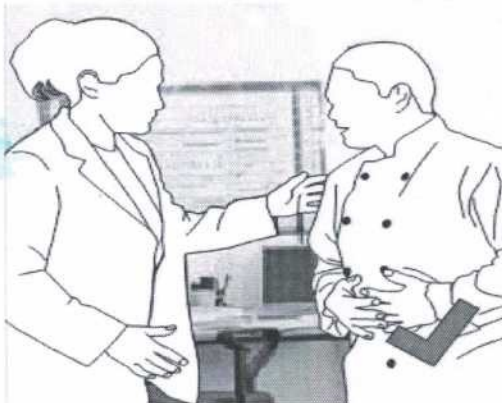


**2.3. Старайтесь не прикасаться руками к своему лицу, кашлять и чихать рядом с продукцией**



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

**2.5. При признаках рвоты и диареи незамедлительно обратитесь к врачу или своему непосредственному руководителю**



## Гигиена рук

Ну что может быть проще, чем обычное мытье рук?

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

Данный материал посвящен процессу мойки рук.

### 1) Зачем мыть руки

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

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

И при работе такими руками с продукцией вряд ли можно ожидать, что она будет безопасна для употребления в пищу. Вот лишь некоторые примеры микроорганизмов, повсеместно присутствующих в окружающей среде.

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

### 2.) Как мыть руки

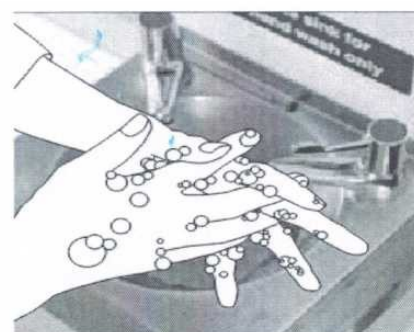
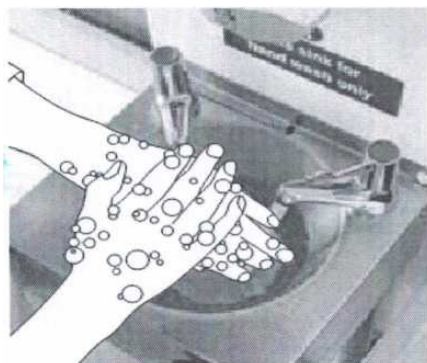
#### **2.1. Нанесите на руки жидкое мыло**



#### **2.2. Разотрите мыло до состояния пены**

#### **2.3. Потрите заднюю (верхнюю часть ладони)**

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



**2.5. Ополосните руки чистой водой**

**2.6. Полностью высушите руки при помощи смывания остатков мыла одноразового**

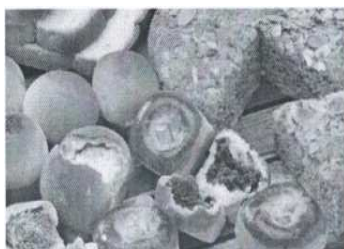


**полотенца, закройте кран, не прикасаясь к нему чистыми руками**

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

**3) Когда мыть руки**

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

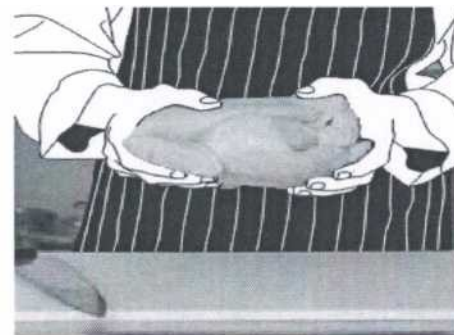


**3.2. После посещения туалета**



**3.3. После каждого перебива во время работы**

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



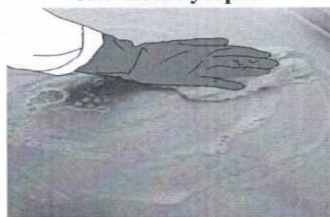
**3.5. После пореза или смены повязки**



**3.6. После выноса мусора**



**3.7. После уборки**



## Приложение №4

## Перечень предупреждающих действий

№	Наименование операции	Учитываемый опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
1	Прием сырья	<u>Биологический фактор:</u> Птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности. Загрязнение. <u>Физический фактор:</u> нарушение целостности упаковки. Личные вещи, металлопримеси, гайки, шурупы и др. Наличие вредителей. Наличие плесневых грибов. Наличие посторонних включений. Исправная и чистая упаковка поступающего	Сырья, внешний вид продукции, органолептические показатели (внешний вид, свежесть, запах, цвет, вкус, консистенция) Входной контроль сырья: органолептический	Лабораторный контроль (при необходимости). Визуальный контроль каждой партии: - соответствие видов и наименований поступившей продукции маркировке на упаковке и товарно - сопроводительной документации; -соответствие принадлежности продукции к партии, указанной сопроводительной документации; -соответствие упаковки и маркировки товара требованиям действующего законодательства и нормативов (объем информации, наличие текста на русском языке и т.д.). Запрещается принимать продукцию, указанную в Прил. №6 СанПиН 2.3/2.4.3590-20
2	Хранение сырья	<u>Биологический фактор:</u> Несоблюдение санитарно-гигиенических требований персоналом. Личные вещи	Температурный режим, влажность, срок годности. Органолептические показатели. Грызуны, насекомые. Наличие плесневых грибов.	Контроль параметров микроклимата (температура, влажность); вентиляция помещений; Визуальный ежедневный контроль при хранении продукции; мероприятия по борьбе с грызунами и насекомыми
3			Наличие подтоварников, стеллажей для хранения. Хранение сырья и пищевых продуктов на стеллажах, подтоварниках на расстоянии до пола не менее 15 см. Сохранение маркировочного ярлыка каждого тарного места с указанием срока годности данного вида продукции до полного использования продукта.	Строго соблюдать условия хранения (температура, влажность), сроки годности, правила товарного соседства. Хранение продуктов в таре производителя, при необходимости переложить в чистую, промаркированную в соответствии с видом продукта производственную тару. Хранение продуктов согласно принятой классификации по видам продукции. Сырье и готовые продукты хранить в отдельных холодильных камерах или на разных стеллажах, полках.

4	Размораживание и разделка рыбы	Биологический фактор: Несоблюдение санитарно-гигиенических требований персоналом.	Температурный режим Органолептические показатели. Способ размораживания, соблюдение требований	Визуально Контроль температурного режима, времени разморозки; визуальный контроль, контроль соблюдения требований и инструкций.
---	--------------------------------	--	---	--

		Личные вещи	инструкций.	Обработка рыбы в специально оборудованном мясо- рыбном цехе. Размораживание рыбы на воздухе или в холодной воде с температурой не выше + 12° С из расчета 2 л на 1 кг рыбы. Для сокращения потерь минеральных веществ в воду добавлять соль из расчета 7-10 г на 1 л. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря. Соблюдение персоналом правил личной гигиены
5	Обработка яиц	Биологический фактор; Химический фактор:	Не допускается хранение необработанных яиц в кассетах, коробках в производственном цехе. Наличие и соблюдение инструкции по обработке яиц. Выкладывание чистого яйца в чистую промаркированную посуду.	Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала.
6	Приготовление мясных блюд, подвергшихся тепловой обработке	Биологический фактор; Химический фактор:	Время термической обработки и температура приготовления. Наличие на рабочих местах ТТК по приготовлению блюд. Готовность изделий мяса и птицы определяют выделением бесцветного сока в месте прокола и серым цветом на разрезе продукта.	Визуально. Лабораторный контроль (см. ППК). Органолептический контроль. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования. Температура приготовления, время приготовления (в соответствии с ТТК).
7	Приготовление рыбных блюд, подвергшихся тепловой обработке.	Биологический фактор; Химический фактор:	Наличие на рабочих местах ТТК по приготовлению блюд. Готовность изделий из рыбы определяется образованием поджаристой корочки.	Визуально. Лабораторный контроль (см ППК). Органолептический контроль. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования. Температура приготовления, время приготовления (в соответствии с ТТК).



8	Обработка свежих овощей, не подлежащих термической обработке	Биологический фактор; Химический фактор	Температурный режим Органолептические показатели Качественная обработка инвентаря, рабочей поверхности. Промаркированный разделочный инвентарь (ножи, доски).	Визуально. Лабораторный контроль (см ППК). Органолептический контроль. Наличие инструкции. Обработка сырых овощей в ванне на участке для обработки сырья (овощной цех, участок в производственном цехе). Очищенные картофель, корнеплоды и другие овощи во избежание потемнения, хранить в холодной воде не более 2 ч. Сырые овощи и зелень, предназначенные для приготовления холодных закусок без последующей термической обработки, выдерживать в 3% растворе уксусной кислоты или 10% растворе поваренной соли в течение 10 мин. С последующим ополаскиванием проточной водой. Соблюдение персоналом правил личной гигиены.
9	Приготовление холодных блюд	Биологический фактор; Химический фактор	Наличие на рабочих местах ТТК по приготовлению блюд. Промаркированный разделочный инвентарь (доски, ножи) и столы. Ручная сервировка холодных закусок в горячем цехе, с использованием одноразовых резиновых перчаток. Использование специальных сервировочных приборов.	Визуально. Лабораторный контроль (см ППК). Органолептический контроль. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования.
10	Раздача готовой продукции	Б: микробиологический Ф: личные вещи персонала, наличие волос, ногтей	Температурный режим, временной режим.	Соблюдение правил личной гигиены персонала

## Приложение №5

## Периодичность (мероприятия) производственного контроля.

## 1. Санитарные требования к участку образовательного учреждения

	Объект контроля	Сроки исполнения	Параметры контроля	Ответственные лица
1	Санитарное состояние участка, пешеходных дорожек, подъездных путей, освещение территории, озеленение	ежедневно	-Контроль за санитарным состоянием территории -Контроль за освещением территории	Заведующий Зав.хоз Медсестра
2	Санитарное состояние групповых участков, спортивной площадки с соответствующим спортивным оборудованием	Ежедневно По мере выхода из строя По мере необходимости	- Ежедневный контроль за санитарным состоянием групповых участков - Ремонт и замена малых форм, спортивного оборудования и сооружений Приобретение и установка новых малых форм, спортивного оборудования и сооружений	Заведующий Зав.хоз Медсестра

3	Исследование песка на степень биологического загрязнения	май-сентябрь	В теплое время года	Зав.хоз Медсестра
---	--	--------------	---------------------	----------------------

## 2. Санитарные требования к санитарно-техническому состоянию здания

1	Состояние подвальных помещений детского сада	1 раз в квартал	Дератизация и дезинфекция подвальных помещений (заключение договоров);	Зав.хоз
2	Состояние кровли, фасада здания, цоколя	ежедневно	При необходимости - заявка на ремонтные работы.	Зав.хоз
3	Внутренняя отделка помещений	1 раз в год	В период проведения капитального и текущего ремонта в качестве внутренней отделки применяются материалы, имеющие гигиенический сертификат для использования в детских учреждениях	Зав.хоз
4	Соблюдение теплового режима в учреждении	Ежемесячно  Июнь-июль Август	<ul style="list-style-type: none"> <li>Контроль за функционированием системы теплоснабжения (заключение договоров); при неисправности - устранение в течение суток.</li> <li>Промывка отопительной системы.</li> </ul> Проведение ревизии системы теплоснабжения перед началом учебного года с составлением акта	Заведующий Зав.хоз
5	Соблюдение воздушного режима в учреждении. Система вентиляции	Ежемесячно 1 раз в год	<ul style="list-style-type: none"> <li>Контроль за функционированием системы вентиляции: вытяжная вентиляция пищеблока, вытяжные вентиляционные шахты (заключение договоров); при неисправности - устранение в течение суток.</li> </ul> Контроль, ревизия, очистка вентиляционных систем.	Заведующий Зав.хоз
6	Микроклимат, температура и относительная влажность воздуха в помещениях	Ежедневно  1 раз в год	<ul style="list-style-type: none"> <li>соблюдение графика проветривания помещений;</li> <li>температурного режима в помещениях согласно СанПиН.</li> <li>Исследование микроклимата групповых и других помещений.</li> </ul>	Заведующий Зав.хоз Медсестра
7	Состояние систем водоснабжения, канализации, сантехприборов	Ежедневно По необходимости	водоснабжения, канализации, сантехприборов (заключение договоров); при неисправности - устранение в течение суток.	Зав.хоз
8	Питьевая вода централизованного водоснабжения из разводящей сети (пищеблок)	Ежедневно 1 раз в год	• Визуальный контроль за качеством воды для питьевого режима (баки, чайники, чашки для питьевого режима)	Зав.хоз
9	Естественное и искусственное освещение	Ежедневно 2 раза в месяц  2 раза в год 1 раз в год  В течение года	<ul style="list-style-type: none"> <li>Контроль за уровнем освещенности помещений.</li> <li>Контроль за техническим обслуживанием электрических сетей, световой аппаратуры с заменой перегоревших ламп</li> <li>Чистка оконных стекол.</li> <li>Замеры уровня искусственной и естественной освещенности в групповых и других помещениях</li> <li>Контроль за хранением и утилизацией люминесцентных ламп (заключение договора)</li> </ul>	Зав.хоз

## 3. Состояние оборудования помещений для работы с детьми

1	Детская мебель	2 раза в год	• Контроль после проведения антропометрических обследований детей: - размеры детской мебели (столы, стулья) должны соответствовать росту - возрастным особенностям детей, иметь соответствующую маркировку, схемы рассаживания согласно антропометрии;	Заведующий Зав.хоз Медсестра
---	----------------	--------------	--	------------------------------------

**4. Состояние помещений и оборудования пищеблока**

2	Оборудование помещений солнцезащитными устройствами	Ежемесячно	• Контроль за состоянием штор, жалюзи и прочих солнцезащитных устройств	Зав.хоз
3	Санитарное состояние игрушек, их обработка	Ежедневно	• Контроль за состоянием игрушек, игрового оборудования.	Зав.хоз Медсестра

1	Условия труда работников и состояние производственной среды пищеблока	Ежедневно  Ежемесячно  2 раза в месяц  В течение суток 1 раз в год 2 раза в год	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Визуальный контроль за соблюдением требований охраны труда на пищеблоке.</li> <li>•Контроль за функционированием: <ul style="list-style-type: none"> <li>- системы вентиляции;</li> <li>- вытяжной вентиляции пищеблока.</li> <li>- системы водоснабжения, канализации, сантехприборов.</li> </ul> </li> <li>•Техническое обслуживание электрических сетей, световой аппаратуры с заменой перегоревших ламп.</li> <li>В случае неисправности систем тепло - водоснабжения, канализации. •Исследование уровня шума, освещенности •Исследование температуры, влажности, скорости движения воздуха на пищеблоке.</li> </ul>	Зав.хоз Медсестра Повар
2	Санитарное состояние пищеблока	Ежедневно 2 раза в год 1 раз в год	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Визуальный контроль за санитарным состоянием пищеблока.</li> <li>•Исследования пищевых продуктов, изготавливаемых пищеблоком на наличие ОМЧ; БЕКИ</li> <li>• Предметы инвентаря и оборудования пищеблока, столовая и чайная посуда и приборы раздаточных БГКП (смывы).</li> </ul>	Медсестра Повар

		Ежедневно После	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Мытье игрушек.</li> <li>•Мытье новых игрушек, согласно требованиям, СанПиН.</li> </ul>	
3	Состояние технологического и холодильного оборудования на пищеблоке, техническая исправность оборудования	Ежедневно Средне Полностью 1 раз в год	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Визуальный контроль за состоянием и функционированием технологического оборудования на пищеблоке;</li> <li>•Исключение протечек и загрязнения посуды, не имеющей маркировки каталожные в течение суток</li> </ul>	Зав.хоз Медсестра Повар
4	Маркировка оборудования, разделочного инвентаря	Ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Визуальный контроль за наличием и состоянием маркировки разделочного инвентаря.</li> </ul>	Медсестра Повар
4	Санитарное состояние ковровых изделий	Ежедневно 1 раз в год	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Визуальный контроль за маркировкой ковровых изделий маркировки - немедленное</li> <li>•Обработка ковровых изделий, стирка с</li> </ul>	Зав.хоз Медсестра
5	Проверка температуры воздуха внутри	Ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Визуальный контроль за температурным режимом теплого времени суток холодильных камер</li> </ul>	Медсестра
5	Постельное белье	Ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Визуальный контроль за состоянием постельного</li> </ul>	Зав.хоз Повар
	салфетки, полотенца	раз в неделю 2 раза в неделю	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Замена постельного белья по графику.</li> <li>•Замена полотенец, салфеток.</li> </ul>	Медсестра
6	Состояние оборудования спортивных и музыкальных залов	Ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Визуальный контроль за состоянием оборудования музыкальных и физкультурных залах при неисправности оборудования - немедленное удаление из пользования и ремонт.</li> <li>•Испытание физкультурного оборудования с составлением акта (перед началом учебного года)</li> </ul>	Зам.зав по ВР

МБДОУ Белоярский детский сад  
«Огонек»

ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы  
ХАССП

Выпуск 1  
Изм.

### 5. Состояние помещения купально-плавательных бассейнов

1	Санитарное состояние бассейна	Ежедневно 3 раза в год 1 раз в год 2 раза в месяц	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Визуальный контроль за санитарным состоянием бассейна, проведением органолептических показателей (мутность, цветность, запах)</li> <li>• Исследование температуры, влажности, скорости движения воздуха</li> <li>• Исследование освещенности</li> <li>• Исследования на основные микробиологические показатели (общие колиформные бактерии, термотолерантные колиформные бактерии, колифаги и золотистый стафилококк)</li> <li>• Исследования на содержание хлороформа (при хлорировании) или формальдегида (при озонировании).</li> </ul>	Медсестра Инструктор по плаванию
---	-------------------------------	--	---	--

### 6. Состояние помещения, оборудования медицинского кабинета

1	Санитарное состояние медицинского кабинета	Ежедневно 1 раз в квартал 1 раз в	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Визуальный контроль за санитарным состоянием процедурного кабинета; ежедневная уборка кварцевание.</li> <li>• Исследование материала на стерильность (инструментарий, ватно-марлевый, изделия из резины).</li> <li>• Лабораторный контроль качества</li> </ul>	Медсестра
---	--	---	---	-----------

		квартал 2 раза в год	дезинфицирующих средств и растворов • Исследование температуры, влажности, скорости движения воздуха • Исследование освещенности	
2	Проверка температуры воздуха внутри холодильной камеры	Ежедневно	• Визуальный контроль за температурным режимом внутри холодильника для медикаментов	Медсестра
3	Медикаментозные средства	Ежемесячно 1 раз в месяц	• Контроль за сроком годности медикаментозных препаратов, шприцев. Проверка и пополнение медицинских аптечек.	Медсестра

### 7. Состояние помещения, оборудования для стирки

1	Состояние оборудования в исправность оборудования	Ежедневно	• Контроль за состоянием оборудования, при необходимости	Зав.хоз
---	---	-----------	--	---------

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»		ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП		Выпуск 1
				Изм.
2	Санитарное состояние помещения для стирки	1 раз в год 2 раза в год	• Исследование уровня шума, освещенности • Исследование температуры, влажности, скорости движения воздуха	Зав.хоз Медсестра
3				

### 8. Санитарное состояние и содержание образовательного учреждения

1	Наличие графиков проведения генеральных уборок учреждения	Постоянно	• Графики проведения генеральных уборок утверждаются в начале учебного года	Заведующий Медсестра
2	Режим ежедневных уборок помещений детского сада	Постоянно	• Г рафики проведения ежедневных уборок утверждаются в начале учебного года	Заведующий Медсестра
3	Обеспечение моющими, дезинфицирующими средствами нового поколения: «Пюржавель», «Жавельон» и др., уборочным инвентарем, ветошью	Ежедневно	• Контроль за наличием и использованием моющих и дезинфицирующих средств	Зав.хоз Медсестра
4	Медицинский осмотр сотрудников	Постоянно	К работе в ДОУ допускаются здоровые лица, прошедшие медицинский осмотр, который заносится в медицинскую книжку. Медицинские книжки сотрудников хранятся в медицинском кабинете	Заведующий Медсестра

### 9. Контроль проведения мероприятий по борьбе с насекомыми и грызунами

1	Наличие договора на проведение дератизационных работ	1 раз в квартал	«Санита», договор	Зав. хоз
2	Дезинсекция мух	Июль, август, сентябрь	«Санита»	Зав. хоз

### Приложение №6

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

№ п/п	Мероприятия	Документ обоснования безопасности	Орган, которому представляется документ обоснования безопасности	Документ, подтверждающий обоснование безопасности
-------	-------------	-----------------------------------	--	---

1	2	3	4	5
3	Прохождение работниками медицинских осмотров и гигиенического обучения (санминимум)	По договору с от года	Управление Роспотребнадзора (территориальный отдел)	Документ, подтверждающий прохождение медицинского осмотра
4	Вывоз твердых бытовых отходов	По договору с от года	Управление Роспотребнадзора (территориальный отдел)	Документ, подтверждающий прохождение медицинского осмотра
5	Утилизация люминесцентных ламп	По договору с от года	Управление Роспотребнадзора (территориальный отдел)	Документ, подтверждающий прохождение медицинского осмотра

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»		ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП		Выпуск 1
				Изм.
1	Специальная оценка условий труда в соответствии с ФЗ №426 от 28.12.2013г «О специальной оценке условий труда».	1. Карты условий труда рабочих мест, согласно перечню рабочих мест. 2. Протоколы замеров вредных производственных факторов. 3. Сводная ведомость результатов специальной оценки условий труда	Государственная инспекция труда, Федеральная система сбора, обработки и хранения данных	Заключение Государственной экспертизы по условиям труда (отчет о проведении специальной оценки условий труда)
2	Прохождение работниками периодических инструктажей по охране труда во время производственного процесса, с обязательной	Инструкции по охране труда	Государственная инспекция труда Республики Хакасия	Журнал регистрации о прохождении инструкции по охране труда

### Приложение №7

№ п/	Возможные ситуации	Возможная опасность	Информируемый орган
1	Неисправность систем канализации, водоснабжения	Угроза выпуска опасной для здоровья продукции	Управление Роспотребнадзора
2	Неисправность оборудования или его недостаточность для дифференцированного		
3	Некачественное сырье		

4	Отключение электроэнергии	
5	Проведение капитального ремонта	Несоответствие физ./хим. факторов гигиеническим требованиям
6	Пожар, наводнение и иные ЧС	Угроза жизни, материальный ущерб

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

### Приложение №8

#### Перечень должностей работников, подлежащих медицинским осмотрам

Наименование профессии, должности	Количество Человек	Периодичность прохождения медосмотра
Заведующий	1	1 раз в год
Методист	1	1 раз в год
Зав. хозяйством	1	1 раз в год
Медицинский работник	1	1 раз в год
Педагог - психолог	1	1 раз в год
Учитель - логопед		1 раз в год
Делопроизводитель	1	1 раз в год
Муз. руководитель	1	1 раз в год
Воспитатель	9	1 раз в год
Помощник воспитателя	8	1 раз в год
Кух. работник	1	1 раз в год
Машинист по стирке белья	1	1 раз в год
Кастелянша	1	1 раз в год

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»

ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП

Выпуск 1  
Изм.

### Приложение №9

#### Рабочий лист ХАССП

Наименование технологического процесса: производство первых блюд.

Прием сырья	Ф. Х. Б.	ККТ №1	ТР ТС 021/2011	Постоянно. Контроль поступающего сырья «маркировка-упаковка (целостность) документы».	При необходимости: 1. лабораторные исследования сырья 2. возврат сырья поставщику; 3. дополнительная оценка сырьевых ингредиентов	Журнал входного контроля сырья Сопроводительные документы на сырье и ПП. Акт возврата сырья.
			ТР ТС 033/2013			
			ТР ТС 024/2011			
			ТР ТС 005/2011			
			СанПиН 2.4.3648-20			

Подготовка сырья к производству	Ф. Б.	ККТ №2	ТР ТС 021/2011	Наличие видимых загрязнений и элементов моющих средств. Соблюдение поточности технологического процесса. Обработка сырых и готовых продуктов производится отдельно, в специально	Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест. Визуальный контроль за наличием посторонних предметов	Технологические инструкции. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала.
			СанПиН 2.4.3648-20			

				<p>оборудованных цехах.</p> <p>Качественная обработка инвентаря, рабочей поверхности.</p> <p>Маркировка используемого инвентаря</p>		
Процесс приготовления	Ф	ККТ №3	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.4.3648-20	<p>Постоянно: контроль температура и время приготовления.</p> <p>В случае определения неготовности блюда продолжить термическую обработку до готовности изделия.</p> <p>Маркировка используемого инвентаря.</p>	Наличие на рабочих местах ТТК, контроль за технологическим приготовлением блюд.	
Оформление и раздача блюд	Ф	ККТ №4	ТР ТС 021/2011	<p>Визуальный контроль отсутствия посторонних предметов.</p> <p>Оценка внешнего вида готового блюда.</p> <p>Органолептический контроль.</p> <p>Время и t при раздаче не ниже 75 град С.</p> <p>Маркировка используемого инвентаря</p>	<p>Органолептический контроль готового блюда. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест.</p> <p>Контроль за наличием посторонних предметов.</p> <p>Лабораторный контроль согласно ППК.</p>	<p>Журнал оценки качества блюд, кулинарных изделий.</p> <p>Протоколы лабораторных исследований (испытаний).</p> <p>Акт на утилизацию продукции.</p>
<b>Рабочий лист ХАССП</b>						
<b>Наименование технологического процесса: производство вторых горячих блюд.</b>						
Прием и хранение сырья	Ф. Х. Б.	ККТ №1 ККТ №2	См. выше, описание в разделе производство первых блюд.			

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

Подготовка сырья к производству	Ф	ККТ №3	См. выше, описание в разделе производство первых блюд.			
Дефростация и разделка мяса, мяса птицы	Ф Б	ККТ №4	ТРТС 021/2011	<p>Оценка внешнего вида сырья (наличие признаков порчи).</p> <p>Дефростация мяса на производственном столе, в специально оборудованном участке цеха.</p> <p>Тушки птицы размораживаются на воздухе, разрезом вниз, на отдельном столе.</p> <p>Разделка в соответствии с ТИ.</p> <p>Промаркированный разделочный инвентарь (ножи, доски).</p> <p>Мясной фарш хранят не более 12ч, при температуре от 2 до 4°С.</p>	<p>Контроль за температурным режимом и способом размораживания, и временем.</p> <p>Не допускается повторное замораживание дефростированного мяса. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест, тары, оборудования и маркировкой разделочного инвентаря.</p>	<p>Технологические инструкции.</p> <p>Акт на утилизацию продукции.</p> <p>Соблюдение работниками правил личной гигиены.</p> <p>Инструктаж персонала.</p>
Дефростация и разделка рыбы	Ф Б	ККТ №5		<p>Оценка внешнего вида сырья (наличие признаков порчи).</p> <p>Размораживание рыбы на</p>	<p>Контроль за временем и температурным режимом</p>	<p>Технологические инструкции.</p> <p>Акт на</p>



				воздухе или в холодной воде с температурой не +12 °С из расчета 2л на 1 кг рыбы. Разделка рыбы в специально отведенном участке цеха.	размораживания. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест, тары, оборудования и маркировкой разделочного инвентаря. Отсутствие после разделки рыбы слизи, крови, костей и других остатков.	утилизацию продукции. Инструктаж персонала. Соблюдение работниками правил личной гигиены.
Процесс приготовления вторых блюд	ф	ККТ №6		Время и температура термической обработки. Наличие на рабочих местах ТТК по приготовлению блюд. Готовность изделий мяса и птицы определяют выделением бесцветного сока в месте прокола и серым цветом на разрезе продукта. Готовность изделий из рыбы определяется образованием поджаристой корочки. Инструментальные замеры температуры в толще продукт. Готовность изделий из рыбного фарша и рыбы определяется образованием поджаристой корочки. Промывка гарниров осуществляется горячей кипяченой водой.	Наличие на рабочих местах ТТК, контроль за технологическим приготовлением блюд. Органолептический контроль блюда. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Промаркированный разделочный инвентарь Соблюдение работниками правил личной гигиены	Технологические инструкции. Журнал дефектов и неполадок оборудования Плановый осмотр оборудования. Акт на утилизацию продукции. Соблюдение работниками правил личной гигиены.

МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1
		Изм.

Оформление и раздача блюда	Ф.	ККТ №7	ТР ТС 021/2011	Сервировка и рациионирование блюда использованием одноразовых перчаток Визуальный контроль отсутствия посторонних предметов. Оценка внешнего вида готового блюда. Органолептический контроль. Время и t при раздаче не ниже 75 град С. Маркировка используемого инвентаря	Органолептический контроль готового блюда Визуальный контроль отсутствия посторонних предметов Лабораторный контроль согласно ППК Контроль за санитарным состоянием помещения и рабочих мест	Качество кулинарных блюд, Соблюдение работниками правил личной гигиены Акт на утилизацию продукции
----------------------------	----	--------	----------------	--	---	--

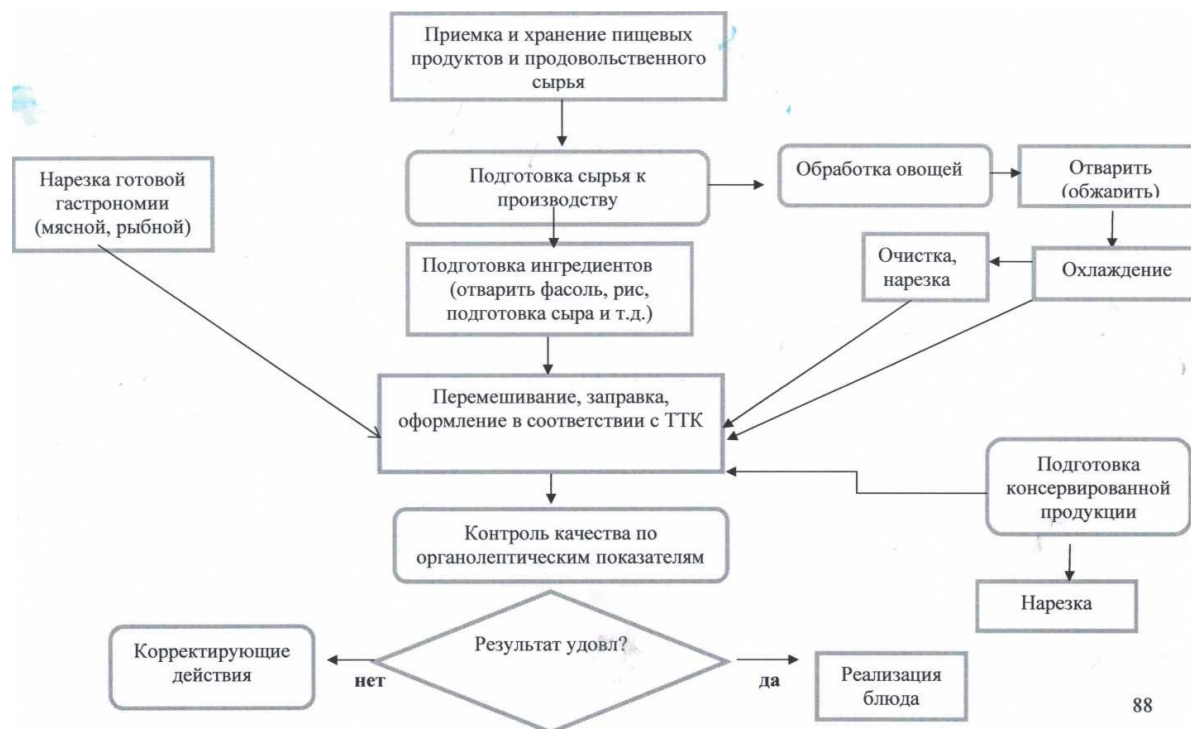
**Приложение №10**

**Блок-схема №1 технологического процесса приготовления салатов.**



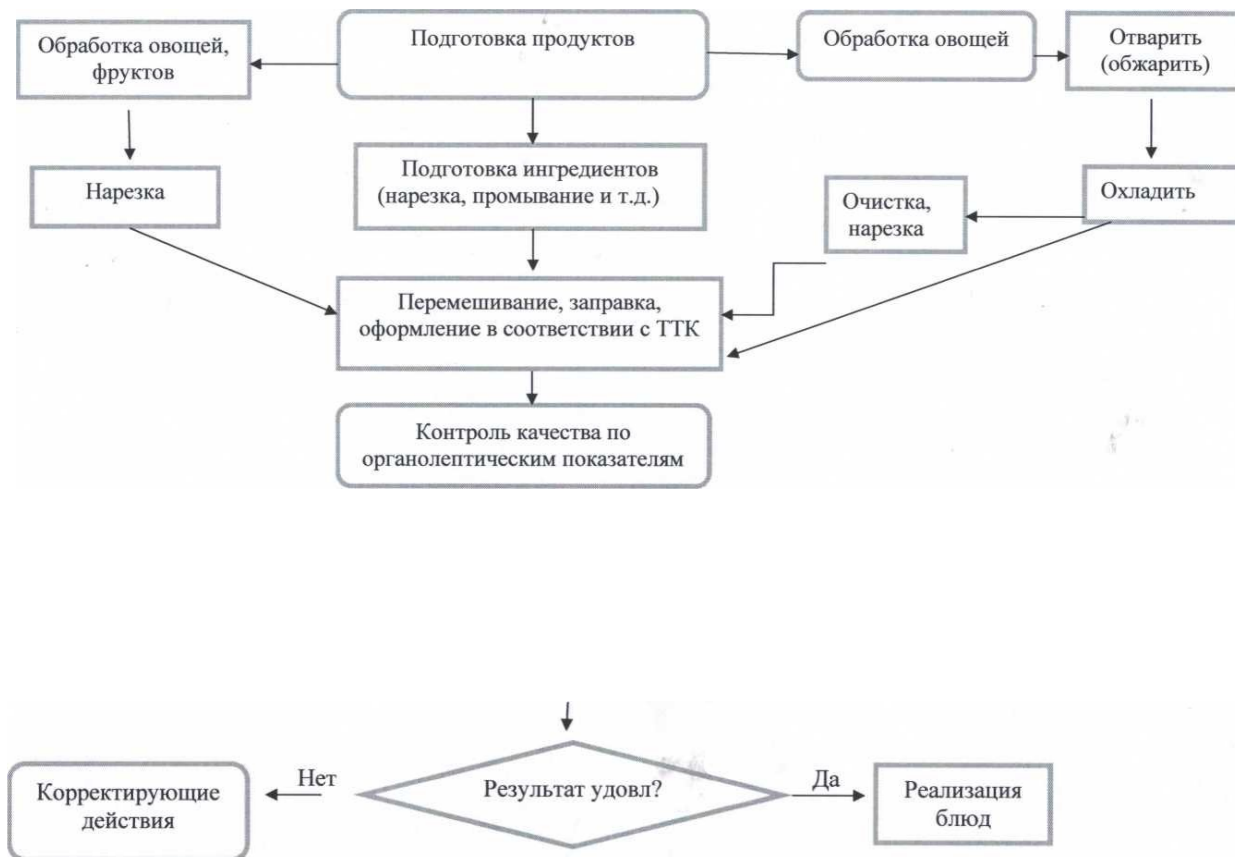
МБДОУ Белоярский детский сад «Огонек»	ПРОГРАММА производственного контроля с элементами системы ХАССП	Выпуск 1 Изм.
---------------------------------------	---	------------------

## Блок-схема №2 технологического процесса приготовления салатов.

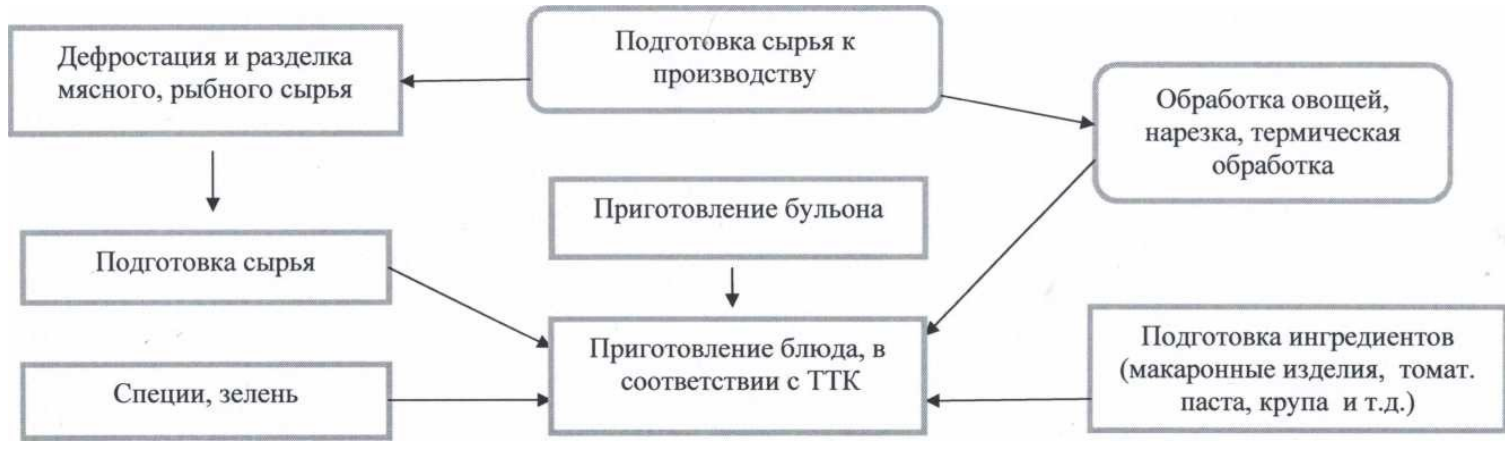


## Блок-схема №3 технологического процесса приготовления овощных салатов.

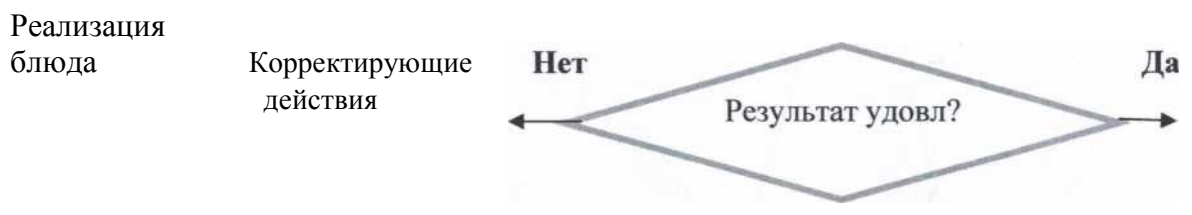
Прием и хранение пищевых продуктов и продовольственного сырья



### Блок-схема №4 технологического процесса приготовления первых блюд Приемка и хранение пищевых продуктов и продовольственного сырья



#### Контроль качества по органолептическим показателям



### Блок-схема №5 технологического процесса приготовления вторых блюд



### Блок-схема №6 технологического процесса приготовления гарниров







