

Принято общим собранием  
работников ГБДОУ детский  
сад № 34

Протокол № 5 от 16.11.2023

Утверждено:  
Приказом №116 п.1 -од от 20.11.2023  
Заведующий ГБДОУ детский сад  
№ 34

Алексеева Л.В. \_\_\_\_\_

## **ПРОГРАММА**

**производственного контроля с применением принципов  
ХАССП**

**Государственного бюджетного дошкольного образовательного учреждения  
детский сад №34 Кировского района Санкт-Петербурга**

## 1. Общие положения.

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями Постановления Главного государственного санитарного врача РФ от 27.10.2020 № 32 "Об утверждении санитарно-эпидемиологических правил и норм СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения".

Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в ГБДОУ д/с №34 (далее - Учреждение) с применением принципов ХАССП (Анализа опасностей и критических контрольных точек (Hazard Analysis and Critical Control Points)).

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

### **Принцип 1.**

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

### **Принцип 2.**

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

### **Принцип 3.**

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

### **Принцип 4.**

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

### **Принцип 5.**

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

### **Принцип 6.**

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

### **Принцип 7.**

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

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

## 2. Определения

В настоящей программе использованы следующие термины с соответствующими определениями:

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

**2.2. система ХАССП:**

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

**2.3. группа ХАССП:**

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

**2.4. опасность:**

Потенциальный источник вреда здоровью человека

**2.5. опасный фактор:**

Вид опасности с конкретными признаками.

**2.6. риск:**

Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий.

**2.7. допустимый риск:**

Риск, приемлемый для потребителя.

**2.8. недопустимый риск:**

Риск, превышающий уровень допустимого риска.

**2.9. безопасность:**

Отсутствие недопустимого риска.

**2.10 анализ риска:**

Процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска.

**2.11. предупреждающее действие:**

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

**2.12. корректирующее действие:**

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

**2.13. управление риском:**

Процедура выработки и реализации предупреждающих и корректирующих действий.

**2.14. критическая контрольная точка:**

Место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском.

**2.15. применение по назначению:**

Использование продукции (изделия) в соответствии с требованиями технических условий, инструкцией и информацией поставщика.

**2.16. применение не по назначению:**

Использование продукции (изделия) в условиях или для целей, не предусмотренных поставщиком, обусловленное привычным поведением пользователя.

**2.17. предельное значение:**

Критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.

## **2.18. мониторинг**

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

### **2.19. система мониторинга:**

Совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения мониторинга.

### **2.20 проверка (аудит):**

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

### **2.21. внутренняя проверка:**

Проверка, проводимая персоналом организации, в которой осуществляется проверка.

## **Состав программы**

Программа ХАССП включает в себя следующие разделы:

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

## 1. Организация работ по применению программы

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

Руководитель организации определяет и документирует политику ХАССП и обеспечивает её поддержку на всех уровнях.

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

Руководитель организации определяет область применения ХАССП.

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

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

Контроль за исполнением программы сохраняется за руководителем организации или лицом, официально его заменяющим. Руководство и сотрудники Учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3/2.4.3540-20, а именно:

- **Требования к составлению меню для организации питания детей разного возраста.**
- **Требования к санитарному содержанию помещений дошкольных образовательных организаций.**
- **Основные гигиенические и противозидемические мероприятия, проводимые в дошкольных образовательных организациях.**
- **Требования к прохождению профилактических медицинских осмотров, гигиенического воспитания и обучения, личной гигиене персонала.**
- **Требования к соблюдению санитарных правил.**

## 2. Проведение анализа рисков

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

### **Биологические опасности:**

Источниками биологических опасных факторов могут быть:

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

- растения.

**Химические опасности:**

Источниками химических опасных факторов могут быть:

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

**Физические опасности:**

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

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

- пищевое сырье, поступающее в образовательное учреждение;
- хранения сырья;
- производство пищевой продукции, в том числе
- помещение и оборудование пищеблока;
- производственный процесс приготовления продукции;
- реализация готовой продукции;
- персонал учреждения, участвующий в процессе производства пищевой продукции.

**Анализ рисков по диаграмме**

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

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

2. Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора из четырех возможных вариантов оценки:

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

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

Руководитель организации определяет и документирует политику ХАССП и обеспечивает её поддержку на всех уровнях.

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

Руководитель организации определяет область применения ХАССП.

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

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

Положению о рабочей группе ХАССП. В составе группы ХАССП должны быть координатор и технический секретарь, а также, при необходимости, консультанты соответствующей области компетентности.

Контроль за исполнением программы сохраняется за руководителем организации или лицом, официально его заменяющим. Руководство и сотрудники Учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3/2.4.3540-20, а именно:

- Требования к составлению меню для организации питания детей разного возраста.
- Требования к санитарному содержанию помещений дошкольных образовательных организаций.
- Основные гигиенические и противоэпидемические мероприятия, проводимые в дошкольных образовательных организациях.
- Требования к прохождению профилактических медицинских осмотров, гигиенического воспитания и обучения, личной гигиене персонала.
- Требования к соблюдению санитарных правил.

## 2. Проведение анализа рисков

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

Биологические опасности:

Источниками биологических опасных факторов могут быть:

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

Химические опасности:

Источниками химических опасных факторов могут быть:

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

Физические опасности:

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

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

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

Анализ рисков по диаграмме:

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

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

2. Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора из четырех возможных вариантов оценки:

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

Таблица анализов риска приготовления и потребления блюд

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

		товарное соседство и т.д.) - рост патогенных м/о - повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д. Химическое - загрязнение дезинфектантом - моющим средством	оборудовании согласно «Требований к условиям хранения» -обслуживание и настройка работы холодильного оборудования -своевременная дезинфекция размораживание холодильников. -дератизация и проведение генеральных уборок склада -соблюдение личной гигиены. - выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д		(товарное соседство и т.д.)
4	Подготовка посуды и инвентаря	Механическая: - опасность порезов Биологическая: - загрязнение патогенными м/о и их рост. Химическая: - загрязнение моющими средствами, дезинфектантом	- соблюдение требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно СанПин 2.3/2.4.3590-20 - санитарное содержание помещения и пищеблока	При выполнении нормативов степень риска не высока	Контрольную точку (ККТ) можно не ставить
5	Кулинарная обработка	Биологическое:	- соблюдение технологии	Степень риска высокая.	Установить

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

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

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

№	ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
1	Приемка сырья	Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ТТН на продукцию, сертификаты, декларации, вет.свидетельства, качественные удостоверения.</li> <li>- Целостность упаковки.</li> <li>- Соответствие маркировки продукции заявленной в сопроводительных документах.</li> <li>- Сроки годности и даты</li> </ul>	кладовщик	Товарно-транспортные накладные. Журнал бракеража скоропортящей продукции.
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Соблюдение требований и правил хранения пищевых продуктов	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Температура и влажность;</li> <li>- Чистота оборудования и помещения;</li> <li>- Содержание склада;</li> <li>- Исправность холодильного оборудования</li> </ul>	кладовщик	Журнал генеральных уборок склада и пищеблока Журнал температурного режима склада Журнал темп-ного режима холодильного

3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Соблюдение технологического Процесса приготовления Пищевой продукции и Кулинарных изделий	- Исправность оборудования пищеблока; - Чистота оборудования и помещений пищеблока; - Наличие ТТК(тех-технологических карт); - Выполнение правил и требований технологического процесса	повар	Журнал генеральных уборок пищеблока Инструкция разведения дез. средств. Журнал тех. контроля оборудования Сборник технологических карт
4	Реализация готовой продукции	Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Бракеражная комиссия	Журнал бракеража готовой продукции

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

Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках

№	ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Предельное значение	Ответственный	Нормативная документация
1	Приемка сырья	Сопроводительная документация; Целостность упаковки; Срок годности	Отсутствует Нарушена Истекший	Кладовщик	Товарно-транспортные накладные. Журнал бракеража скоропортящей продукции
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Температура и влажность;	Нарушение температурного режима;	Кладовщик	Журнал генеральных

		Чистота оборудования и помещения; Содержание склада; Техническое состояние оборудования	Нарушение санитарной обработки; Не соответствие инвентаря; Неисправность оборудования		уборок склада и пищеблока Журнал температурного режима склада Журнал темп-ного режима холодильного
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Чистота оборудования и помещений пищеблока; Техническое состояние оборудования; Выполнение требований ТТК	Нарушение санитарной обработки; Неисправность оборудования; Не соответствие требованиям ТТК	повар	Журнал генеральных уборок пищеблока Инструкция разведения дез. средств. Журнал тех. контроля оборудования Сборник технологических карт
4	Реализация готовой продукции	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Не соответствует	Заведующий	Сборник ТТК и 10-дневное меню

## 5. Разработка системы мониторинга ККТ

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

Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.

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

Система мониторинга:

№	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Приемка сырья	Контроль сопроводительной документации	По факту приемки	Журнал бракеража скоропортящей
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Контроль за сроками годности продукции  Контроль за температурным режимом в складских помещениях и в холодильном оборудовании.  Проверка технического состояния оборудования  Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока и кладовой	Регулярно  Регулярно  В соответствии с требованиями технического паспорта на оборудование  ежедневно	Журнал бракеража скоропортящейся продукции  Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании Журнал учета температуры и влажности воздуха в кладовой  Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока  Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка	Контроль личной гигиены персонала	Ежедневно	Журналы контроля здоровья персонала Личные мед. книжки каждого работника.

	при приготовлении	Контроль за соблюдением санитарных норм в помещении пищеблока	ежедневно	Журнал учета дезинфекции и дератизации
4	Реализация готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции Контроль реализации готовой продукции	Перед каждой выдачей	Журнал бракеража готовой продукции

## 6. Разработка корректирующих действий

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

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

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

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

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

Планируемые корректирующие действия должны быть занесены в рабочие листы ХАССП.

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

№	ККТ технологической операции	Отклонение значений показателей	Действия ответственного лица и меры по устранению
1	Приемка сырья	Отказ поставщика о предоставлении соответствующей сопроводительной документации	Информирование руководства, замена поставщика пищевых продуктов
		Составление кладовщиком акта о	Приостановка приемки сырья, информирование руководства,

		неудовлетворительном санитарном состоянии транспорта поставщика при приемке пищевых продуктов	Возврат поставщику недоброкачественных продуктов с оформлением акта.
		Составление акта о некачественном пищевом продукте, обнаруженном в процессе приемки	Информирование руководства, возврат пищевых продуктов поставщику
		Нарушение правил и срок заполнения журнала бракеража	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, увеличение периодичности проверки документации
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Нарушение правил и срок заполнения журнала температурного режима	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации
		Обнаружение неисправного оборудования	Информирование руководства, ремонт оборудования
		Обнаружение несоответствующего инвентаря	Информирование руководства, замена инвентаря
		Обнаружение факта нарушения санитарной обработки помещений и оборудования пищеблока	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации
3	Обработка и переработка, термообработка при приготовлении	Обнаружение сотрудниками пищеблока несоответствия органолептических показателей поступающих пищевых продуктов в процессе приготовления блюд.	Информирование руководства, замена меню, возврат пищевых продуктов, аудит поставщиков
4	Выдача готовой продукции	Обнаружение несоответствия готового блюда органолептическим показателям	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, замена блюда

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

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

**7. Внедрение принципов  
ХАССП ПЛАН**  
внедрения принципов ХАССП

№	Этап внедрения ХАССП	Мероприятия по внедрению системы ХАССП	Сроки выполнения	Ответственные
1	Политика ХАССП в ГБДОУ № 34	Определение и документирование Политики относительно безопасности приготавливаемой продукции. Определение области распространения Системы ХАССП (Приложение 1)	март	Заведующий, завхоз
2	Создание рабочей группы по внедрению ХАССП	Издание приказа о создании рабочей группы по внедрению ХАССП. Разработка и утверждение должностных инструкций (Приложение 2,3,4)	март	заведующий
3	Подготовка информации и для разработки системы	Выбор технологических процессов производства для обеспечения безопасности пищевой продукции;	март	Повар
	ХАССП	Выбор последовательности и поточности технологических процессов с целью исключения загрязнения сырья и пищевой продукции	март	кладовщик, повар
		Проведение контроля за продовольственным сырьем, используемым при изготовлении	постоянно	Кладовщик
		Проведение контроля за функционированием технологического оборудования	постоянно	Заведующий
		Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатах контроля пищевой продукции	постоянно	Заведующий
		Соблюдение условий хранения пищевой продукции	постоянно	кладовщик, сотрудники пищеблока

		Содержание производственных помещений.	постоянно	сотрудники пищеблока
		Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены	постоянно	сотрудники пищеблока
		Выбор способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дератизации помещений, оборудования, инвентаря	постоянно	кухонный работник
		Ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР	постоянно	Кладовщик
4	Подготовка блок-схем производственных	Разработка блок-схем производственных процессов	март	завхоз
5	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке(биологических, химических, физических)	март	кладовщик, повар
	Определение критических контрольных точек (ККТ)		март	заведующий, кладовщик, завхоз
6	Установление критических границ для каждой ККТ	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические, физические параметры, которые контролируются в ККТ	март	заведующий, кладовщик, завхоз
7	Разработка системы мониторинга для каждой ККТ		март	заведующий, кладовщик, завхоз
8	Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов	Проверка измерений, наладку оборудования пищеблока, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции	март	заведующий, кладовщик

## **8. Разработка процедур проверки системы ХАССП**

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

8.2. Программа проверки должна включать в себя:

- анализ зарегистрированных претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции
- оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- проверку выполнения предупреждающих действий;
- анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;
- оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;
- актуализацию документов.

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

## **9. Документация программы ХАССП**

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

9.1. Документация программы ХАССП должна включать:

- политику учреждения в области безопасности выпускаемой продукции (Приложение 1);

- приказ о создании и составе группы ХАССП;
- информацию о производстве;
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определению критических пределов;
- рабочие листы ХАССП
- процедуры мониторинга;
- процедуры проведения корректирующих действий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП;
- перечень регистрационно-учетной документации.

9.2. Перечень форм учета и отчетности по вопросам осуществления производственного контроля

- Журнал бракеража поступающей пищевой продукции
- Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок (Приложение 5 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20)
- Журнал бракеража готовой пищевой продукции
- Журнал витаминизации блюд
- Журнал учета лабораторных исследований
- Гигиенический журнал сотрудников
- Личные медицинские книжки каждого работника
- Журнал учёта результатов медицинских осмотров работников ДОУ
- Договора и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз отходов, дератизация, дезинсекция)
- Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока
- Журнал учета температурного режима холодильного оборудования
- Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях.

- Журнал учета дезинфекции и дератизации
- Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и склада
- Журнал регистрации аварийных ситуаций, представляющих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию воспитанников
- Журнал мониторинга по принципам ХАССП
- Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции.

### **Политика ГБДОУ д/с №34 в области качества и безопасности выпускаемой продукции**

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

Задачи в области обеспечения системы качества и безопасности пищевой продукции:

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

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

1. Персональная ответственность руководителя и сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи, перед потребителем за качество продукции.
2. Постоянная работа с поставщиками пищевого сырья с целью улучшения качества и безопасности поставляемой продукции.
3. Совершенствование форм и методов организации производства, повышение уровня культуры производства пищевой продукции.
4. Повышение уровня знаний и профессионального мастерства сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи.
5. Совершенствование предупреждающих действий и управление ими с целью обеспечения требования по безопасности и качества продукции.
6. Регулярное проведение внутренних проверок эффективности функционирования системы качества.

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