

муниципальное бюджетное дошкольное образовательное учреждение  
«Детский сад общеразвивающего вида №359» городского округа Самара

Россия, 443087, г. Самара, пр. Карла Маркса, 340 тел. 953-07-35; 956-22-15  
e-mail: [mbdou359@mail.ru](mailto:mbdou359@mail.ru)

Согласовано:  
на общем собрании работников  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара  
протокол № 2  
от 01.10.2021.

УТВЕРЖДАЮ:  
Заведующий МБДОУ «Детский сад №359» г. о.  
Самара  
Приказ № 1 от 06.10.2021  
Е.В. Овчинникова



С учетом мотивированного мнения:  
общего родительского собрания  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара  
Протокол № 1  
от 30.10.2021.

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ  
ЗА БЕЗОПАСНОСТЬЮ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ  
С ПРИМЕНИЕНИЕМ ПРИНЦИПОВ ХАССП

## **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 муниципальном бюджетном дошкольном образовательном учреждении «Детский сад общеразвивающего вида № 359» г.о. Самара (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 (Приложение 1) и обеспечивает её поддержку на всех уровнях.

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

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 (Приложение 2).

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 (Приложение 3) и Положению о рабочей группе ХАССП (Приложение 4). 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.

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

Таблица анализов риска приготовления и потребления блюд

№	Стадия процесса	Опасность и ее источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольно-критическая точка
1	Формирование ассортиментного перечня продукции	<p>Биологическая:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-эпидемиологические опасности</li> <li>-поступление запрошенного сырья</li> </ul> <p>Финансовая:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- завышенная ценовая политика</li> <li>- ненужный объем поступающего сырья</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- договора с поставщиками</li> <li>- пересмотр договоров</li> <li>- анализ и корректировка меню</li> <li>- планирование расходов продукции</li> </ul>	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	<p>Биологическое загрязнение патогенными м/о</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- нарушение целостности упаковки,</li> <li>- нарушение условий транспортировки</li> <li>- поставка продукции не в таре производителя</li> </ul> <p>Химическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- с/х пестициды</li> </ul> <p>Физическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- грызуны, жучки, примеси</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- входной контроль в соответствии с «Программой производственного контроля»</li> <li>- управление поставками</li> <li>- визуальный осмотр транспорта поставщика (Требования к перевозке и приему пищевых продуктов)</li> </ul>	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	<p>Биологическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима,</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном</li> </ul>	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 и 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> </ul> <p>Химическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- загрязнение моющими средствами,</li> <li>дезинфектантом</li> </ul>	<p>приготовления (работа по технологическим картам)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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)	<p>Биологическая:</p> <ul style="list-style-type: none"> <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	<p>Биологическое</p> <ul style="list-style-type: none"> <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 при соблюдении 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 изготовления.</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

					оборудования
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

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

## 5. Разработка системы мониторинга ККТ

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

Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.

Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП (Приложение 5).

### Система мониторинга

№	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Приемка сырья	Контроль сопроводительной документации	По факту приемки	Журнал бракеража скоропортящей продукции
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Контроль за сроками годности продукции	Регулярно	Журнал бракеража скоропортящейся продукции
Контроль за температурным режимом в складских помещениях и в холодильном оборудовании.		Регулярно	Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании Журнал учета температуры и влажности воздуха в кладовой	
Проверка технического состояния оборудования		В соответствии с требованиями паспорта на оборудование	Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока	
		Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока и кладовой	ежедневно	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 включения бактерицидной лампы Журнал учета дезинфекции и дератизации
4	Реализация готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции Контроль реализации готовой продукции	Перед каждой выдачей	Журнал бракеража готовой продукции

## 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 (Приложение 5).

### 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
6	Неисправность холодильного оборудования	Ремонт оборудования. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Внесение изменений в меню. Дополнительные санитарные мероприятия.

7.

### Внедрение принципов ХАССП ПЛАН внедрения принципов ХАССП

№	Этап внедрения ХАССП	Мероприятия по внедрению системы ХАССП	Сроки выполнения	Ответственные
1	Политика ХАССП в МБДОУ	Определение и документирование политики относительно безопасности приготовляемой 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 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 (Приложение 5)	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, технологического оборудования, инвентаря	постоянно	сотрудники пищеблока
		Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены	постоянно	сотрудники пищеблока
		Выбор способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дератизации помещений, оборудования, инвентаря	постоянно	кухонный работник
		Ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР	постоянно	Кладовщик
		Прослеживаемость пищевой продукции	постоянно	кладовщик
4	Подготовка блок-схем производственных процессов	Разработка блок-схем производственных процессов (Приложение 7)	март	завхоз
5	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке	март	кладовщик, повар

		(биологических, химических, физических) (Приложение 6)		
	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**

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

2. Программа проверки должна включать в себя:

- анализ зарегистрированных претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции (Приложение 8);

- оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;

- проверку выполнения предупреждающих действий;

- анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;

- оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;

- актуализацию документов.

3. Программу проверки разрабатывает группа ХАССП, а отчет о проверке утверждает 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 (Приложении 2);
- информацию о производстве (План-схема пищеблока в Приложении 7);
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определению критических пределов;
- рабочие листы ХАССП (Приложение 5)
- 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 (Приложение 9)
- Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок (Приложение 5 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20)
  - Журнал бракеража готовой пищевой продукции (Приложение 4 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20)
- Журнал витаминизации блюд (Приложение 10)
- Журнал учета лабораторных исследований (Приложение 11)
- Гигиенический журнал сотрудников (Приложение 1 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20)
- Личные медицинские книжки каждого работника
- Журнал учёта результатов медицинских осмотров работников ДОУ (Приложение 12)
- Журнал учета включения бактерицидной лампы (Приложение 13)
- Договора и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз отходов, дератизация, дезинсекция)
  - Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока (Приложение 14)
    - Журнал учета температурного режима холодильного оборудования (Приложение 2 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20)
    - Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях. (Приложение 3 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20)
- ✓ Журнал учета дезинфекции и дератизации (Приложение 15)
- ✓ Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и склада (Приложение 16)
- ✓ Журнал регистрации аварийных ситуаций, представляющих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию воспитанников (Приложение 17)
- ✓ Журнал мониторинга по принципам ХАССП (Приложение 18)
- ✓ Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции (Приложение 8)

К Программе производственного контроля

Политика МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара 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 ресурсами.
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.

муниципальное бюджетное дошкольное образовательное учреждение  
«Детский сад общеразвивающего вида №359» городского округа Самара

Россия, 443087, г. Самара, пр. Карла Маркса, 340 тел. 953-07-35; 956-22-15  
e-mail: [mbdou359@mail.ru](mailto:mbdou359@mail.ru)

01.02.2012

Приказ

№ 8/1-09

О создании рабочей группы в МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара по разработке и внедрению принципов ХАССП, утверждению программы ХАССП

В соответствии с ТР № 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» и в целях разработки и внедрения системы безопасности пищевых продуктов, основанной на принципах ХАССП (далее системы ХАССП),

**ПРИКАЗЫВАЮ:**

1. Организовать и назначить постоянно действующую рабочую группу ХАССП в МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара по внедрению системы ХАССП в составе:

Координатор рабочей группы - заведующий Овчинникова Е.В.

Секретарь- зам. по АХЧ Гречишников О.В.

Члены рабочей группы в ДОУ:

повар Шабаева М.М., Старостина М.А.

председатель Общего собрания работников Федюнина И.В.

2. Рабочей группе ХАССП подготовить пакет документации с требованиями по безопасности и качеству продукции, разработать необходимые формы документирования, подтверждающей формирование системы ХАССП.

3. Рабочей группе ХАССП проводить анализ безопасности и качества выпускаемой продукции, эффективность системы ХАССП.

4. Рабочей группе ХАССП обеспечить надежное и достоверное функционирование системы ХАССП и проводить регулярную работу по ведению соответствующих форм документирования, подтверждающей функционирование системы ХАССП.

5. Координатору утвердить функции рабочей группы ХАССП в ДОУ и рабочий план с распределением обязанностей между членами группы.

6. Рабочей группе ХАССП проводить анализ безопасности и качества выпускаемой продукции, эффективности системы ХАССП.

7. Вменить в обязанности координатора рабочей группы ХАССП:

- формирование состава рабочей группы в соответствии с областью разработки;

- внесение изменений в состав рабочей группы в случае необходимости;

- координация работы группы;

- обеспечение выполнения согласованного плана;

- распределение работы и обязанностей;

- обеспечение охвата всей области разработки.

8. Вменить в обязанности секретаря рабочей группы ХАССП

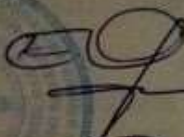
- доведение до исполнителей решения группы.

9. Заведующему и секретарю рабочей группы ХАССП организовать внутренние проверки в соответствии с планом контроля организации питания.

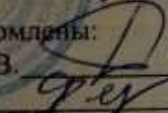
10. Дополнительно включать в Программу проверки:

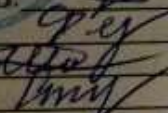
- анализ зарегистрированных рекламаций, претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции;
  - оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
  - проверку выполнения предупреждающих действий;
  - анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;
  - оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;
  - актуализацию документов.
11. Разработать и утвердить приказом Программу ХАССП.
  12. Контроль за исполнением данного приказа оставляю за собой.

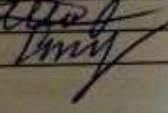
Заведующий

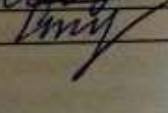
  
Е.В. Овчинникова

С приказом ознакомлены:

Гречишников О.В. 

Федонина И.В. 

Шабаева М.М. 

Старостина М.А. 

ИТОГО В ДОКУМЕНТЕ ПРОИЗЫРОВАНО,  
ПРОИЗЫРОВАНО И СКРЕПЛЕНО ПЕЧАТЬЮ  
49 л.  
Заместитель МБДОУ «Ятский сад №359» г.о. Самара



*[Handwritten Signature]*  
Ф.В. Орехина

20.11.15



Согласовано:  
на общем собрании работников  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара  
протокол  
от

УТВЕРЖДАЮ:  
Заведующий МБДОУ «Детский сад №359» г. о.  
Самара  
№ Приказ № \_\_\_\_\_ от  
\_\_\_\_\_ Е.В. Овчинникова

### Должностная инструкция № 1

Координатора рабочей группы по внедрению  
в МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара принципов ХАССП

1. Общие положения
- 1.1 Координатор рабочей группы по внедрению в учреждении принципов ХАССП назначается и освобождается от должности заведующим Учреждения
2. Координатор выполняет следующие функции:
  - 2.1 Формирует состав рабочей группы в соответствии с областью разработки.
  - 2.2 Вносит изменения в состав рабочей группы, в случае необходимости координирует работу группы.
  - 2.3 Обеспечивает выполнение согласованного плана.
  - 2.4.Распределяет работу и обязанности.
  - 2.5.Обеспечивает охват всей области разработки.
  - 2.6 .Предоставляет свободное выражение мнений каждому члену группы.
  - 2.7.Делает все возможное, чтобы избежать трений или конфликтов между членами группы и их подразделениями.
  - 2.8. Доводит до исполнителей решение группы.
  - 2.9.Представляет группу в руководстве организации.

С инструкцией ознакомлены, инструкцию получили:

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_202\_\_г.

Согласовано:  
на общем собрании работников  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара  
протокол  
от

УТВЕРЖДАЮ:  
Заведующий МБДОУ «Детский сад №359» г. о.  
Самара  
№ Приказ № \_\_\_\_\_ от  
\_\_\_\_\_ Е.В. Овчинникова

Должностная инструкция № 2  
Секретаря рабочей группы по разработке и внедрению принципов ХАССП в  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

1. Общие положения

1.1. Секретарь назначается и освобождается от должности заведующим Учреждения.

1.2. Секретарь должен иметь высшее или средне профессиональное образование без предъявления требований к стажу деятельности.

1.3. Секретарь непосредственно подчиняется заведующему (координатору рабочей группы)

2. Обязанности технического секретаря

3.

2.1. Организация заседаний рабочей группы

2.2. Регистрация членов рабочей группы на заседаниях.

2.3. Ведение протоколов решений принятых рабочей группой.

С инструкцией ознакомлены, инструкцию получили:

\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

Согласовано:  
на общем собрании работников  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара  
протокол  
от

УТВЕРЖДАЮ:  
Заведующий МБДОУ «Детский сад №359» г. о.  
Самара  
№ Приказ № \_\_\_\_\_ от  
\_\_\_\_\_ Е.В. Овчинникова

Должностная инструкция № 3  
Членов рабочей группы по разработке и внедрению принципов  
ХАССП в МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

1. Общие положения

1.1. Члены рабочей группы назначаются и освобождаются от должности заведующим МБДОУ.

1.2. Члены рабочей группы должны иметь высшее или средне-профессиональное образование без предъявления требований к стажу работы.

2. Обязанности членов рабочей группы

2.1. Рабочая группа должна как можно более полно описать блюда (название, состав, физическая и химическая структура, содержание микроэлементов, виды обработки приготовления блюда и кулинарных изделий, сроки хранения и условия хранения, инструкции по порционированию).

2.2. Описывая блюда и кулинарные изделия изготавливаемые в учреждении, рабочая группа должна ответить на вопросы:

а) Как будет использоваться продукт, а именно:

- готов ли к употреблению,

- требует нагревания перед употреблением, для дальнейшей переработки и т.д.?

б) Воспитанники какой возрастной категории будут употреблять данное блюдо?

в) Какой температурный режим имеет готовое блюдо при раздаче и сколько по времени оно может находиться на плите с момента готовности?

2.3. Необходимая рабочей группе информация не ограничивается готовым блюдом.

Информация включает: (описание ингредиентов, инвентарь для приготовления блюда, упаковочных материалов и т.д. содержащие информацию о происхождении, способах транспортировки, упаковке и т.д., содержание микроорганизмов, условия хранения до использования).

С инструкцией ознакомлены, инструкцию получили:

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/ «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/ «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/ «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/ «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

Согласовано:  
на общем собрании работников  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара  
протокол  
от

УТВЕРЖДАЮ:  
Заведующий МБДОУ «Детский сад №359» г. о.  
Самара  
№ Приказ № \_\_\_\_\_ от  
\_\_\_\_\_ Е.В. Овчинникова

Должностная инструкция № 4  
Ответственного за прием сырья МБДОУ «Детский сад № 359» г.о.  
Самара

1. Общие положения:

- 1.1. Ответственный за прием сырья назначается и освобождается от должности заведующим Учреждения
- 1.2. В своей работе руководствуется официальными документами по выполняемому разделу работы, приказами и распоряжениями вышестоящих должностных лиц, настоящей инструкцией.
- 1.3. Является материально ответственным лицом.

2. Обязанности ответственного за прием сырья:

- 2.1. Производит прием продуктов, сверяет их вес и качество с сопроводительными документами.
- 2.2. При приемке продуктов проверяет состояние тары, упаковки, соблюдение правил перевозки.
- 2.3. Проверяет соответствие наименованию продукта производителя – на ярлыке и сопроводительных документах.  
Проверяет разборчивость, читаемость ярлыка и сопроводительных документов. Ведет соответствующие документы.
- 2.4. Ежедневно проверяет хранящиеся на складе продукты. Сомнительные по качеству продукты отделяет для просмотра.
- 2.5. Отпускает продукты в установленное для этого время на пищеблок, ведет соответствующую документацию.
- 2.6. Контролирует соблюдение в помещениях склада температурного режима и работу системы вентиляции, необходимой для правильного хранения продуктов. Ведет соответствующие документы.
- 2.7. Обеспечивает санитарно-гигиеническое содержание помещений склада, инвентаря, оборудования.
- 2.8. Регулярно проходит медицинские осмотры, согласно соответствующим правилам.

3. Права ответственного за прием сырья

- 3.1. Не принимать на склад недоброкачественные продукты.
- 3.2. Не принимать на склад продукты, если их количество и вес не соответствуют сопроводительным документам.
- 3.3. Не принимать продукты без наличия соответствующих документов, не соответствия ярлыка и документов, с не разборчивыми, нечитаемыми документами.
- 3.4. Не выдавать со склада недоброкачественные продукты.

3.5. не выдавать со склада продукты без соответствующих документов

4. Ответственность ответственного за прием сырья.

4.1. Несет ответственность за нечеткое и несвоевременное выполнение обязанностей предусмотренных настоящей инструкцией и правилами внутреннего трудового распорядка учреждения.

4.2. Несет материальную ответственность в соответствии с действующим законодательством и заключаемым трудовым договором за сохранность имеющихся на складе продуктов.

С инструкцией ознакомлены, инструкцию получили:

\_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ / «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

Согласовано:  
на общем собрании работников  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара  
протокол №  
от

УТВЕРЖДАЮ:  
Заведующий МБДОУ «Детский сад №359» г. о.  
Самара  
Приказ № \_\_\_\_\_ от  
\_\_\_\_\_ Е.В. Овчинникова

## Положение о рабочей группе ХАССП В МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

### 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Рабочая группа по обеспечению безопасности пищевой продукции (далее по тексту группа ХАССП) создается в организации приказом заведующего. Возглавляет группу руководитель группы по обеспечению безопасности пищевой продукции.

1.2. Основной задачей группы ХАССП является координирование работ по разработке, внедрению, поддержанию в рабочем состоянии, а также совершенствованию системы менеджмента безопасности пищевой продукции (СМБПП), в соответствии с требованиями технического регламента таможенного союза «О безопасности пищевой продукции» (ТР ТС - 021 - 2011)».

1.3 Группа ХАССП осуществляет свою работу в соответствии с Политикой и Целями организации в области безопасности пищевой продукции, действующего законодательства Российской Федерации и настоящим Положением.

1.4. В группу ХАССП входят сотрудники ДОУ, назначенные приказом руководителя организации. Члены группы должны быть компетентными, иметь соответствующее образование, профессиональную подготовку, навыки и опыт работы.

### 2. ФУНКЦИИ

В функции группы ХАССП входят:

2.1. Организовывать разработку, внедрение, и совершенствование системы менеджмента безопасности пищевой продукции (СМБПП), обеспечить создание необходимых стандартов ДОУ и нормативов, контролировать их соблюдение.

2.2. Обучать работников ДОУ навыкам по выполнению требований в области безопасности пищевой продукции.

2.3. Предоставлять отчеты заведующему ДОУ о функционировании системы менеджмента безопасности пищевой продукции.

2.3. Принимать решения по результатам анализа показателей деятельности организации предпринимать меры по предотвращению работ, несоответствующих установленным требованиям.

2.4. Рассматривать и анализировать рекламации и претензии к качеству и безопасности продукции.

2.5. Изучать причины, вызывающие изменения в качестве и безопасности продукции и разрабатывать необходимые корректирующие и предупреждающие мероприятия.

2.6. Изучать передовой опыт в области безопасности пищевой продукции.

2.7. Руководить созданием стандартов организации (СТО) и программ в области безопасности пищевой продукции.

2.8. Руководить разработкой методик и инструкций по текущему контролю качества и безопасности пищевой продукции, выполняемых работ и услуг в процессе производства продукции.

2.10. Руководствоваться в своей работе принципами ХАССП.

2.10.1. Проявлять приверженность политике и целям в области безопасности пищевой продукции, учитывать результаты анализа данных, проверок, корректирующих и предупреждающих действий.

2.10.2. Принимать решения, основанные на анализе фактических данных, информации и взаимовыгодных с поставщиками и заказчиками условиях.

.11. Организовывать разработку и поддерживать плана ХАССП, программы и документированные процедуры ДООУ.

2.12. Обеспечивать непосредственное руководство разработкой документации СМБПП ДООУ.

2.13. Прилагать усилия для постоянного улучшения СМБПП.

2.14. Постоянно повышать свой профессионализм в области безопасности пищевой продукции.

2.15. Группа ХАССП должна обеспечить, чтобы была принята во внимание и доведена до сведения сотрудников ДООУ, следующая информация:

- а) продукции или новой продукции;
- б) сырьевых материалов, ингредиентов и услуг;
- в) системы производства и оборудования;
- г) производственных помещений, месторасположения оборудования, окружающей среды;
- д) чистки и программы санитарно-гигиенических мероприятий;
- е) упаковки, хранения и системы распределения;
- ж) уровня квалификации персонала и/или распределения ответственности и наделения полномочиями;
- з) требований, установленных законодательством и регулятивными органами;
- и) знания опасностей, угрожающих безопасности пищевой продукции, и мероприятий по управлению;
- к) требований, установленных потребителями, сектором экономики, а также других требований, которые организация обязалась соблюдать;
- л) уместных запросов от внешних заинтересованных сторон;
- м) жалоб, в которых указываются опасности, угрожающие безопасности пищевой продукции;
- н) других условий, оказывающих воздействие на безопасность пищевой продукции.

2.16. Группа ХАССП должна проводить анализ и оценку опасностей, через определенные промежутки времени, чтобы установить, какими опасностями следует управлять и в какой мере это необходимо для обеспечения безопасности пищевой продукции, а также какие комбинации мероприятий по управлению для этого требуются.

2.17. Оценивать и выбирать соответствующие комбинации мероприятий по управлению, которые позволят предотвратить, устранить или снизить до установленного уровня опасности, угрожающие безопасности пищевой продукции.

2.18. Инициировать разработку, утверждение и актуализацию документов в области безопасности пищевой продукции.

2.19. При возникновении чрезвычайных ситуаций, проводить оценку продукции, оставшуюся в ДООУ, для предотвращения непреднамеренного использования.

2.20. Обязательное ведение всех записей по итогам проводимых заседаний рабочей группы.

### 3.

### ПРАВА

Группа ХАССП имеет право:

3.1. Осуществлять общее руководство разработкой, внедрением и совершенствованием СМБПП ДООУ.

3.2. Вносить изменения, поправки в документацию по СМБПП, контролировать работу ДОУ на предмет соответствия деятельности целям и задачам в области безопасности пищевой продукции.

3.3. Принимать решения по всем выявленным недостаткам в производственной деятельности предлагать и предпринимать меры по их устранению.

3.4. Имеет доступ ко всем документам, разрабатываемым в СМБПП ДОУ.

#### 4. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

Группа ХАССП несет ответственность:

4.1. За ненадлежащее выполнение или неисполнение своих обязанностей, предусмотренных настоящим положением, в пределах определённых действующим трудовым законодательством РФ.

4.2. За несоблюдение принятых обязательств в области безопасности пищевой продукции.



Рабочие листы ХАССП Рабочий лист №1 ККТ №1 Технологический процесс: приемка пищевых продуктов и продовольственного сырья

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

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

Операция: Хранение поступающего пищевого сырья Объект контроля			Способы мониторинга				Корректирующие действия		
Наименование продукта, процесса производства	Контролируемый параметр	Предельное значение	Процедура мониторинга	Периодичность	Ответственный	документ, где фиксируется	Коррекция, корректирующие действия	Ответственный	Документ, где фиксируется
Хранение поступающ	1. Температуры и влажность	Нарушение температурн	Визуальный	Регулярно	Зав.складом	Журнал генеральных	Контроль за сроками годности продукции	кладовщик Медицинск	Журнал температурн

его пищевого сырья	2.Чистота оборудования и помещения 3.Техническо е состояние оборудования	ого режима Нарушение санитарной обработки Техническое состояние оборудовани я	контроль			уборок кладовой и пищеблока Журнал температурн ого режима и влажности в кладовой Журнал температурн ого режима холодильног о оборудовани я	Контроль температурным режимом складских помещениях холодильного оборудования Проверка технического состояния оборудования Контроль санитарногигиениче ского состояния пищеблока и кладовой	за ая сестра в и	ого режима и влажности в кладовой Журнал температурн ого режима холодильног о оборудовани я Журнал техническог о контроля холодильног о оборудовани я и оборудовани я пищеблока Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой
--------------------------	---	--	----------	--	--	--	--	---------------------------	---

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

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

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

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

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

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

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

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

Анализ опасностей. Сырье и ингредиенты

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

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

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

Блок – схема технологического процесса





Приложение 8

Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

Начат \_\_\_\_\_  
Окончен \_\_\_\_\_

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

Приложение 9

Журнал бракеража поступающей пищевой продукции

Дата и час поступления продовольственного сырья и пищевых продуктов	Наименование пищевых продуктов	Количество поступившего продовольственного сырья и пищевых продуктов (в килограммах, литрах, штуках)	Номер товарно-транспортной накладной	Условия хранения и конечный срок реализации (по маркировочному ярлыку)	Дата и час фактической реализации продовольственного сырья и пищевых продуктов по дням	Подпись ответственного лица	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8

Приложение 10

Журнал проведения витаминизации третьих и сладких блюд МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

Начат \_\_\_\_\_  
Окончен \_\_\_\_\_

Дата	Наименование препарата	Наименование блюда	Количество питающихся	Общее количество внесенного витаминного препарата (гр)	Время внесения препарата или приготовления витаминизированного блюда	Время приема блюда	Примечания

Приложение 11

Журнал учета лабораторных исследований  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

Начат \_\_\_\_\_  
Окончен \_\_\_\_\_

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

Приложение 12

Журнал учета результатов медицинских осмотров работников

МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

Начат \_\_\_\_\_  
Окончен \_\_\_\_\_

№ п/п	Ф.И.О. работника	Должность	Дата прохождения медицинского осмотра	Медицинское заключение	Дата следующего медицинского осмотра

Приложение 13

Журнал учета работы бактерицидной лампы  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

Начат \_\_\_\_\_  
Окончен \_\_\_\_\_

Дата	Время включения				

Приложение 14

Журнал технического контроля холодильного оборудования и  
оборудования пищеблока  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

Начат \_\_\_\_\_  
Окончен \_\_\_\_\_

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

Приложение 15

Журнал учета дезинфекции и дератизации  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

Начат \_\_\_\_\_  
Окончен \_\_\_\_\_

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

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

Приложение 16

Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой  
МБДОУ «Детский сад № 359» г.о. Самара

Начат \_\_\_\_\_  
Окончен \_\_\_\_\_

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

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

Приложение 17

Журнал регистрации аварийных ситуаций, представляющих угрозу санитарноэпидемиологическому благополучию воспитанников

дата , время	Наименование и краткая характеристика аварийной ситуации	Мероприятия, проведенные для предотвращения и ликвидации последствий аварийной ситуации	Подписи ответственных лиц

Журнал мониторинга по принципам ХАССП

Приложение 18

				Дата		
					Контроль сопроводительной документации поступающих пищевых продуктов	Мониторинг журналов контроля ответственными лицами по приказу
					Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок	
					Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой	
					Журнал мониторинга по принципам ХАССП	
					Журнал бракеража готовой пищевой (кулинарной) продукции (с отметкой качества органолептической оценки качества готовых блюд и кулинарных изделий)	
					Журнал проведения витаминизации третьих и сладких блюд	
					Журнал учета лабораторного контроля Акты отбора проб и протоколы лабораторных исследований Контроль сроков проведения лабораторного контроль пищевых продуктов	
					Журнал учета результатов медицинских осмотров работников (в т.ч. связанных с раздачей пищи)	
					Гигиенический журнал	
					Журнал учета включения бактерицидной лампы в холодном цехе	
					Журнал учета температуры в холодильниках Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях.	
					Журнал учета дезинфекции и дератизации Договора и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз отходов, дератизация, дезинсекция)	
					Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции	
					Личные медицинские книжки каждого работника	
					примечание	

### 10. Производственные программы обязательных предварительных мероприятий (ПрОПМ)

Описание опасностей	Мероприятия по управлению	Процедуры мониторинга	Описание коррекции и корректирующих действий	Ведение записей при мониторинге
<p>Биологические опасности: Бактериальная обсемененность</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль бактериальной обсемененности входящей воды</li> <li>2. Предварительные и периодические мед осмотры персонала</li> <li>3. Ежемесячный контроль на наличие заболеваний производственного персонала</li> <li>4. Ограничение доступа посетителей и посторонних лиц на производство</li> <li>5. Санитарная одежда</li> <li>6. Личная гигиена персонала</li> <li>7. Раздельное хранение сырья, готовой продукции, упаковочных средств, несоответствующей продукции.</li> <li>8. Санитарная обработка и очистка оборудования ежемесячная и после окончания очередного производственного процесса</li> <li>9. Стирка санитарной одежды</li> <li>10. Исключение перекрестного движения сырья, готовой продукции</li> <li>11. Планово-предупредительные, текущие ремонты производственного оборудования</li> <li>12. Обеспечение производства водой, холодом, энергией</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль эффективности обработки УФ</li> <li>2. Контроль условий хранения сырья, готовой продукции, упаковочных материалов</li> <li>3. Предварительные, периодические медосмотры, вакцинация персонала, наличие санитарных книжек</li> <li>4. Гигиеническое обучение персонала</li> <li>5. Контроль эффективности санитарной обработки, дезинфекции путем взятия смывов</li> <li>6. Контроль соблюдения персоналом личной гигиены и чистоты, опрятного внешнего вида</li> <li>7. Ведение учета посетителей</li> <li>8. Контроль состояния производственного оборудования, исправности и работоспособности</li> <li>10. Контроль подачи всех видов энергии</li> <li>11. Контроль питьевой воды</li> <li>12. Контроль эффективности дезинфицирующих и моющих средств</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверка поступления всех видов энергии на производство</li> <li>2. Проверка исправности оборудования,</li> <li>3. Внеочередной (внеплановый) медосмотр персонала, гигиеническое обучение, инструктажи</li> <li>4. Корректировка производственных (технологических) процессов</li> <li>5. Усиленный лабораторный контроль</li> <li>6. Санитарная обработка эффективными средствами</li> <li>7. Отказ от поставщиков сырья</li> <li>8. Организация хранения готовой продукции, сырья в иных помещениях с обеспечением условий хранения</li> <li>9. Остановка производства и отпуск готовой продукции</li> <li>10. Переаттестация персонала</li> <li>11. Отзыв и изъятие продукции</li> </ol>	<p>Приказы, распоряжения, Докладные записки, Журнал здоровья персонала Журнал учета медицинских осмотров работников (в том числе, связанных с раздачей пищи) Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой Журнал учета работы бактерицидной лампы и дератизации Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании Журнал учета температуры и влажности в кладовой Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок Журнал бракеража поступающей пищевой продукции Журнал бракеража готовой кулинарной продукции Журнал контроля готовой продукции</p>

<p>Химическая опасность: Радионуклиды Цезий-137, стронций-90; Токсичные элементы (цинк, ртуть, свинец, мышьяк) Пестициды: Гексахлорциклогексан ( альфа, бета, гаммаизомеры) ДДТ и его метаболиты Остаточные количества моющих и дезинфицирующих веществ</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выбор, отбор поставщиков сырья, упаковки, пищевых добавок, технологических вспомогательных средств</li> <li>2. Контроль сырья</li> <li>3. Хранение сырья, материалов в условиях, исключающих повторное загрязнение</li> <li>4. Подготовка питьевой воды</li> <li>5. Тщательная промывка оборудования и тары питьевой водой после мойки и дезинфекции</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль поставщиков, изучение поставляемых сырья и материалов перед заключением договора на поставку</li> <li>2. Входной контроль входящих материалов, упаковки, полуфабрикатов</li> <li>3. Контроль условий хранения, внутри складского движения материалов</li> <li>4. Контроль остаточного количества моющих и дезинфицирующих растворов</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Изоляция и отдельное хранение партии материала, сырья с признаками несоответствия до выяснения степени опасности</li> <li>2. Отзыв и изъятие продукции</li> <li>3. Остановка производства</li> <li>4. Инструктаж для персонала</li> </ol>	<p>Докладные записки, Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции</p>
<p>Физическая опасность: Строительные материалы</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проведение ремонтно-строительных работ планируется во время остановки производства</li> <li>2. Хранение, подготовку к работе стройматериалов осуществляется в специальном помещении вне производства пищевой продукции</li> <li>3. При проведении ремонтных работ все оборудование укрывается пленкой</li> <li>4. После окончания строительных и ремонтных работ весь строительный мусор удаляется немедленно.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль участков стен, кровли, пола нуждающейся в ремонте и своевременный ремонт</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Остановка процесса ремонта</li> <li>2. Остановка производства, удаление продукции, сырья из ремонтируемого помещения</li> </ol>	<p>Приказы, распоряжения, Докладные записки</p>
<p>Птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Установка защитных экранов на окнах и входных группах</li> <li>2. Установка отпугивателей, ловушек</li> <li>3. Мероприятия по дератизации, дезинсекции</li> <li>4. Регулярная очистка и удаление</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль наличия защитных средств на окнах и входных группах</li> <li>2. Своевременное удаление трупов вредителей и очистка ловушек</li> <li>3. Контроль исполнения</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уничтожение грызунов, птиц, насекомых при полной остановке производства с привлечением специализированных служб</li> </ol>	<p>Договоры на проведение мероприятий по дезинсекции и дератизации Акты уничтожения вредителей Приказы Распоряжения Докладные записки Журнал учета</p>

	отходов 5. Запрет на прием пищи и хранению продуктов питания в производственных помещениях	запрета на прием пищи в производственных помещениях 4. Личная ответственность персонала 5. Заключение договора на дератизацию, дезинсекцию, соблюдение графика обработки		дезинфекции и дератизации
Личные вещи	1. Личные вещи персонала хранятся в раздевалке отдельно от рабочей одежды. 2. Ношение украшений, накладных ногтей, ресниц, лака на ногтях запрещено 3. В карманах специальной одежды запрещено носить личные вещи 4. Запрет жевания резинки на рабочем месте	1. Контроль исправности и достаточности шкафов для персонала 2. Визуальный контроль ношения украшений, лака, накладных ногтей и ресниц 3. Визуальный контроль за поведением персонала на рабочих местах	1. Повторный инструктаж и аттестация персонала 2. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя 3. Переработка продукции	Докладные записки, журнал инструктажей, приказы, распоряжения
Бумага и упаковочные материалы	1. Бумага, упаковочные материалы, немедленно удаляются	1. Контроль использования упаковки, хранение упаковочных средств, отходов и мусора	1. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя 2. Переработка продукции	Докладные записки, накладные, приказы, распоряжения
Отходы жизнедеятельности персонала (волосы, ногти и пр.)	1. Ношение накладных ногтей, ресниц, лака на ногтях запрещено. 2. Волосы должны быть полностью закрыты. 3. Проведение гигиенических процедур (расчесывание волос, стрижка волос и ногтей, удаление волос) вне бытового помещения для персонала или санитарной комнаты запрещено. 4. В производственных	1. Ежедневная проверка персонала медицинским работником 2. Визуальный контроль	1. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя 2. Переработка продукции	Докладные Акты о нарушениях Приказы Распоряжения

	помещениях запрещено отплевывание, отхаркивание, жевание резинки. Рекомендовано воздержаться от кашля и чихания вблизи пищевой продукции			
Элементы технологического оснащения (мелкие части оборудования – гайки, шурупы, болты, винты).	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. При производстве работ все мелкие части (шурупы, гайки, винты, болты и пр.) складывать в специальный ящик с магнитом.</li> <li>2. Инструменты, расходные материалы для ремонта хранить только в специально отведенном месте в мастерской.</li> <li>3. Ремонтные работы производить только после остановки технологического процесса.</li> <li>4. Во время проведения ремонта закрывать крышки емкостей, открытое емкостное оборудование защитными экранами</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль безопасности ремонтных работ для продукции</li> <li>2. Корректирующее техническое обслуживание должно производиться таким образом, чтобы производство на соседнем оборудовании не подвергалось угрозе загрязнения.</li> <li>3. Специалисты по техническому обслуживанию информированы об угрозах безопасности продукции, связанных с их деятельностью.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя</li> <li>2. Переработка продукции</li> </ol>	<p>Докладные ведомости, выполненных работ</p> <p>Дефектные акты о нарушениях</p> <p>Приказы Распоряжения</p>
Продукты износа оборудования (осколки деталей, смазочные материалы)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Инструменты, расходные материалы для ремонта хранить только в специально отведенном месте в мастерской.</li> <li>2. Ремонтные работы производить только после остановки технологического процесса.</li> <li>3. Во время проведения ремонта закрывать люки емкостей, открытое емкостное оборудование защитными экранами.</li> <li>4. Смазочные материалы и</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Контроль безопасности ремонтных работ для продукции</li> <li>2. Корректирующее техническое обслуживание должно производиться таким образом, чтобы на соседнем оборудовании не подвергалось угрозе загрязнения.</li> <li>3. Специалисты по техническому</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Предупреждение о недопустимости нарушения, административное воздействие на нарушителя</li> <li>2. Переработка продукции</li> </ol>	<p>Докладные ведомости, выполненных работ</p> <p>Дефектные акты о нарушениях</p> <p>Приказы Распоряжения</p>



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

ИТОГО В ДОКУМЕНТЕ ПРОИЗУРОВАНО,  
ПРОИЗУРОВАНО И СРЕДСТВЕНО ПЕЧАТНО

49 л.

Заместитель МБДОУ «Центр культуры, спорта и молодежной политики» г.о. Самары

  
Е.В. Ореховская

2021 г.

