

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



Документированная процедура

ДП 07 - 2021

АУДИТ ПОСТАВЩИКОВ

г.Туймазы
Республика Башкортостан

АО «Общепит»	Аудит поставщиков ДП 07-2021	стр. 2
--------------	---------------------------------	--------

1. Термины и определения

Инициатор – должностное лицо, инициирующее закупку товара/услуги в служебных целях.

Исполнитель – сотрудник, осуществляющий закупку товара/услуги.

Заявка на закупку – формализованный документ, оформляемый при осуществлении процедуры закупки товара/услуги.

Финансовый документ на перечисление денежных средств – документ, оформляемый при осуществлении процедуры платежей (счет, счет-фактура, акт выполненных работ, договор (контракт)).

Одобренный поставщик – поставщик, осуществляющий поставку товаров и услуг на регулярной основе, прошедший процедуру оценки и утверждения.

2. Цели и назначение

2.1. Настоящий документ устанавливает основные положения процедуры закупок и связанной с ними процедурой платежей, обязательной к применению во всех отделах и службах АО «Общепит».

2.2. Положение распространяется на следующие виды закупок:

- сырье и материалы;
- оборудование;
- служебные автомашины и запчасти к ним;
- хозяйственный и прочий инвентарь;
- канцелярские и другие офисные принадлежности;
- офисная оргтехника;
- ИТ - оборудование;
- привлечение услуг сторонних организаций: подбор персонала, ремонт оргтехники и автомашин, консультационные услуги и др.

(Далее по тексту: товар/услуга).

АО «Общепит»	Аудит поставщиков ДП 07-2021	стр. 3
--------------	---------------------------------	--------

3. Общие положения

3.1. Приобретение товара/услуги должно определяться реальной служебной необходимостью и должно быть обосновано инициатором.

3.2. Процедура закупок включает в себя следующие этапы:

- оформление заявки о необходимости закупки;
- выбор поставщика товара/услуги (на основе тендера) и подготовка спецификации;
- разработка и заключение договора на поставку;
- получение товара/услуги;
- оплата товара/услуги.

3.3. Для осуществления закупки необходимо подготовить спецификацию закупаемого товара/услуги и согласовать ее с руководителем предприятия. Спецификация должна включать в себя основные технические характеристики и количественные параметры закупаемого товара, описание качественных характеристик, основные требования, предъявляемые к качеству товара и выбору поставщика.

3.4. Закупки товаров/услуг должны производиться, как правило, у «одобренных» поставщиков. Закупки у других поставщиков допускаются в тех случаях, если «одобренные» поставщики не выполняют условия поставки согласно подписанного Договора и спецификации.

3.5. Поставщики, осуществляющие поставку товаров/услуг на регулярной основе в объеме, превышающем 20 000 руб. в месяц должны в обязательном порядке утверждаться как «одобренные» поставщики.

3.6. «Одобрённые» поставщики товаров/услуг должны выбираться на конкурсной (тендерной) основе. При подготовке тендера должны быть проанализированы коммерческие предложения (прайс-листы), полученные не менее чем от двух потенциальных поставщиков. Окончательный выбор

АО «Общепит»	Аудит поставщиков ДП 07-2021	стр. 4
--------------	---------------------------------	--------

поставщика определяется с учетом:

- минимальной цены на товар/услугу при сохранении соответствующих;
- параметров качества;
- минимальных сроков поставки товара/услуги;
- стабильных гарантийных обязательств;
- оптимальных условий оплаты;
- репутации фирмы-поставщика, ее известность на рынке.

3.7. Используемый процесс должен быть обоснован оценкой опасностей, включая потенциальную угрозу безопасности готовой продукции, и должен включать:

- а) оценку способности поставщика отвечать ожиданиям заказчика в отношении качества и безопасности пищевой продукции, выполнять требования нормативно-технических документов;
- б) описание порядка оценивания поставщиков.

4. Процедура утверждения

4.1. Основным документом, сопровождающим процедуру закупки, является «Заявка на закупку».

4.2. Заявка на закупку заполняется инициатором и предоставляется на утверждение руководителю предприятия.

4.3. Утвержденная заявка передается исполнителю для подготовки договора и исполнения заказа.

4.4. Подготовленный договор согласовывается с Поставщиком и утверждается руководителем предприятия.

4.6. Исполнителем в рамках данного положения является руководитель предприятия. Допускается при закупках на сумму не более 20 000 руб. в качестве исполнителя привлекать инициатора с обязательным выполнением всех требований настоящего положения.

АО «Общепит»	Аудит поставщиков ДП 07-2021	стр. 5
--------------	---------------------------------	--------

5. Процедура платежей

5.1. Основным документом, сопровождающим все платежи, является финансовый документ на перечисление денежных средств.

5.2. Финансовый документ должен содержать следующую информацию:

- наименование получателя;
- валюту платежа и курс перерасчета на день оплаты;
- сумму к перечислению (платежу);
- форму оплаты (наличный/безналичный расчет);
- вид оплаты (предоплата, частичная оплата, окончательный расчет);
- назначение платежа;
- срок оплаты;
- банковские реквизиты получателя.

5.3. Ни один платеж не может быть осуществлен без правильно оформленного финансового документа. Денежные средства, указанные в распоряжении могут быть направлены только на цели, указанные в назначении платежа.

6. Контроль и ответственность

6.1. Прием товара/услуг должен осуществляться Исполнителем (при необходимости с привлечением Инициатора) с обязательным оформлением необходимой документации и проверкой качественных и количественных параметров.

6.2. Общий контроль требований настоящего положения осуществляется руководителем предприятия и бухгалтером.

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ РИ 04-2021

БОРЬБА С ВРЕДИТЕЛЯМИ

г.Туймазы
Республика Башкортостан

1. Цель

Обеспечение защиты объектов АО «Общепит» от вредителей, птиц, диких и домашних животных.

2. Определения

Дезинсекция - уничтожение при помощи специальных методов, способов, средств вредных насекомых, в том числе, передающих человеку инфекционные и гельминтозные болезни, являющиеся причиной возникновения аллергии, причиняющие экономический и эстетический ущерб, портящие и повреждающие продукты питания и предметы обихода.

Дератизация - система профилактических и истребительных мероприятий, направленных на уничтожение или снижение численности грызунов, опасных в эпидемиологическом отношении и приносящих экономический ущерб.

3. Область применения рабочей инструкции

Административно-бытовые корпуса, производственные, складские, бытовые, подсобные помещения и территория объектов АО «Общепит».

4. Ответственность

Специалист по дезинфекции несет ответственность за эффективное проведение мероприятий по борьбе с вредителями.

5. Инструкция по проведению дезинсекционных и дератизационных мероприятий

5.1. Разработка вероятных маршрутов вредителей. Расставление клеевых ловушек, раскладывание отравленных приманок в закрытых контейнерах на вероятных маршрутах. Применение других устройств, используемых для уничтожения, отпугивания, ловли грызунов, насекомых, кошек, собак, птиц как внутри производственных участков, так и на территории учреждения.

5.2. Ежедневная ревизия и обслуживание установленных систем (контейнеры с приманкой).

- 5.3. Своевременное и регулярное выявление появления вредителей (живые, павшие, следы их жизнедеятельности, поедаемость приманок, павшие летающие насекомые на поддонах ламп).
- 5.4. Ежедневный обход территории, складских помещений, производственных участков для выявления мест появления вредителей.
- 5.5. Проверка исправности и наличия сеток и других заградительных конструкций, для предотвращения проникновения в производственные помещения насекомых, птиц, грызунов, диких и домашних животных.
- 5.6. Проведение разъяснительной работы с работниками производственных участков об опасности наличия насекомых, грызунов в производственных зонах и складских помещениях (проведение индивидуальных бесед).
- 5.6. Оформление предписаний по выполнению мероприятий, предупреждающих появление вредителей на производстве.
- 5.7. Ведение документации по борьбе с вредителями:
- журнал по проведению дезинфекции и дератизации (приложение А);
- 5.8. Заключение договоров со сторонними уполномоченными организациями и контроль проведенных ими работ.

Журнал учета работ по дезинсекции и дератизации

№ п/п	Дата	Выполненная работа	Использ. средства	Количество	Ответственный	подпись

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



Документированная процедура

ДП 01-2021

ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ

г.Туймазы

Республика Башкортостан

АО «Общепит»	Входной контроль ДП 01-2021	стр. 2
--------------	--------------------------------	--------

1. Цель

Цели входного контроля:

- установление соответствия сырья и материалов, поступающих на предприятие для производства продукции, требованиям нормативных документов и спецификаций;
- сбор информации о поставщиках сырья, компонентов и вспомогательных материалов для оптимизации закупок.

2. Определения

- Входной контроль — контроль качества сырья и материалов. Включает в себя анализ сопроводительных документов, аудит средств доставки, контроль качества вспомогательных материалов и тары, отбор проб, физико-химические микробиологические испытания с целью получения достоверной информации о качестве.

FIFO (First In – First Out) – один из способов организации порядка использования материалов, обеспечивающий поддержание точной последовательности использования сырья и полуфабрикатов, а также производства и доставки готовой продукции. Реализация принципа "первым пришло – первым вышло" предотвращает устаревание хранящихся запасов сырья, деталей или полуфабрикатов.

3. Область применения

Оказание услуг общественного питания АО «Общепит».

4. Ответственность

Ответственность за организацию процедур входного контроля и их соответствие действующим инструкциям, а также контроль условий хранения поступающего сырья и готовой продукции (в соответствии с п.5.2) несут руководитель и работники предприятия в соответствии с требованиями должностных инструкций.

5. Процедура

5.1. Организация входного контроля сырья и материалов и передача их в производство.

5.1.1. Руководитель предприятия проводит визуальный осмотр транспортного средства и упаковки принимаемого сырья и материалов. При нарушении санитарных норм перевозки грузов обнаружении загрязненной или нарушенной упаковки, принимает решение об оприходовании поступившего сырья, компонента, вспомогательного или тароупаковочного материала или возврате поставщику. Заведующий складом осуществляет приёмочный контроль основного сырья.

АО «Общепит»	Входной контроль ДП 01-2021	стр. 3
--------------	--------------------------------	--------

- 5.1.2. Технолог изучает поступившие сопроводительные документы на предмет соответствия заявленных параметров требованиям спецификаций, вносит необходимые сведения в журналы установленной формы (Раздел 5 п.п.5.1) и принимает при необходимости решение о проведении испытаний, поступивших на склад партий сырья и материалов по органолептическим, а при необходимости по физико-химическим и микробиологическим показателям.
- 5.1.3. Партии сырья и материалов, от которых взяты пробы на испытания, маркируются яркой меткой желтого цвета. Маркировка производится технологом, который несет ответственность за сохранность маркировки и недопущение данной партии в производственную зону.
- 5.1.4. При получении результатов испытаний, не соответствующих требованиям спецификаций, процедура исследования повторяется с удвоенным объемом пробы. Результат повторного испытания удвоенного объема выборки признается окончательным и распространяется на всю партию.
- 5.1.5. Результаты испытаний сырья, компонентов, вспомогательных и тароупаковочных материалов передаются руководителю предприятия, который принимает решение о возможности (невозможности) использования данной партии сырья и материалов для производства продукции.
- 5.2 Организация контроля условий хранения сырья и материалов.
- 5.2.1. Технолог, заведующий производством и заведующий складом контролируют соответствие условий хранения сырья, компонентов, вспомогательных и упаковочных материалов требованиям, изложенным в спецификациях, проводя еженедельный аудит складских помещений предприятия.
- 5.2.2. При проведении аудита определяется соответствие условий хранения сырья и материалов требованиям спецификаций, а также проводится контроль температурно-влажностного режима. Ведется регистрационно-учетная документация (Раздел 5 п.п.5.1).
- 5.2.3. Контроль заведующим производством и технологом реализации метода FIFO с помощью процедур ведения журналов поступающего сырья и материалов и аудита складских помещений.

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



Документированная процедура

ДП 06 - 2021

ИДЕНТИФИКАЦИЯ И ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ ПРОДУКЦИИ

г.Туймазы

РЕСПУБЛИКА БАШКОРТОСТАН

АО «Общепит»	Процедура идентификации и прослеживаемости пищевой продукции ДП 06-2021	стр. 2
--------------	---	--------

1. Область применения

Настоящая документированная процедура устанавливает порядок и принципы системы прослеживаемости пищевых продуктов в цепи их производства.

Включает требования к идентификации составляющих продукта и направлена на организацию информационных процессов при производстве с целью обеспечения ее прослеживаемости.

Целью прослеживаемости является предоставление заинтересованным лицам полной и достоверной информации о продукции, необходимой и достаточной для принятия обоснованных решений по вопросам улучшения качества продукции и влияющим на качество.

Субъектами, подлежащими идентификации, являются:

- поставщики сырья;
- сотрудники предприятия;
- внутренние аудиторы;

Объектами, подлежащими идентификации, являются:

- продукция;
- документация (стандарты организации, внешняя документация, организационно-распорядительная документация, технологические инструкции и т.д.);
- записи;

Требования настоящей процедуры распространяются на все подразделения АО «Общепит» обеспечивающие прослеживаемость на основе идентификации поставщика сырья и заканчивая отпуском (отгрузкой) готовой продукцией.

Ответственными за реализацию процедуры идентификации и прослеживаемости являются члены рабочей группы ХАССП.

2. Нормативные ссылки

Настоящая ДП разработана с учетом требований следующих нормативных документов:

- ГОСТ Р ИСО 22000-2019 «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции»
- ГОСТ Р ИСО 22005-2009 «Прослеживаемость в цепочке производства кормов и пищевых продуктов. Общие принципы и основные требования к проектированию и внедрению системы»

3. Термины и определения. В настоящей ДП использованы термины и определения по ГОСТ Р ИСО 22005-2009.

Прослеживаемость – возможность проследить движение пищевых продуктов через установленные стадии производств, обработки и распределения.

Система прослеживаемости – это комплекс мер технических средств, управленческих мер мероприятий (действий), направленных на содействие

АО «Общепит»	Процедура идентификации и прослеживаемости пищевой продукции ДП 06-2021	стр. 3
--------------	--	--------

предприятию в организации его деятельности и позволяющих, при необходимости, определить время производства, качество, местоположение продукта и (или) его компонента.

4. Общие положения

Организация идентификации и прослеживаемости продукции осуществляется на всем процессе производства, начиная с приемки сырья и заканчивая отпуском (отгрузкой):

Ответственный	Блок -схема	документация
Заведующий складом Технолог	<pre> graph TD A([Сырье, вспомогательные материалы]) --> B[1. Приемка и хранение на складе] B --> C[2. Транспортирование на производство] C --> D[3. Подготовка сырья к производству] D --> E[4. Изготовление продукции] E --> F[5. Органолептическая оценка, периодические испытания] F --> G[6. Отпуск продукции] </pre>	Сопроводительные документы, журналы.
Заведующий складом Технолог		НД, технологические инструкции, журналы
Повар-бригадир Технолог		Журналы
Повар-бригадир Технолог		Технологические инструкции
Повар-бригадир Технолог		Технологические карты, соблюдение параметров технологического процесса, журналы
Повар-бригадир Технолог		Журнал готовой продукции. ППК
Повар-бригадир Технолог		Журналы, Сопроводительные документы

АО «Общепит»	Процедура идентификации и прослеживаемости пищевой продукции ДП 06-2021	стр. 4
--------------	---	--------

Описание процедуры:

ШАГ 1. При поступлении сырья и вспомогательных материалов предоставляются все сопроводительные документы (договора, сертификаты соответствия, декларации о соответствии, ветеринарные документы и др.).

В журнале входного контроля регистрируются данные сопроводительных документов (ДП 01-2021). В процессе хранения сырья ведется журнал регистрации условий хранения.

ШАГ 2. Заведующий складом передает сырье и вспомогательные материалы повару-бригадиру согласно заявке по накладным. Проводится визуальный осмотр. Все документы подшиваются и хранятся.

ШАГ 3. Согласно инструкциям осуществляется подготовка сырья к производству. Оперативный контроль со стороны ответственных исполнителей.

ШАГ 4. В журналах соответствующей формы ведутся записи о выполнении. Формы журналов приведены в разделе 5, п.п. 5.1.

ШАГ 5. В бракеражном журнале ведется регистрация контроля качества блюд по органолептическим показателям и массе. Ответственными являются технолог и повар-бригадир.

Согласно программы производственного контроля устанавливается периодичность проведения испытаний готовой продукции по микробиологическим показателям.

Все сопроводительные документы, журналы, записи и др. на предприятии хранятся в течение срока, установленного в разделе 5, п.п. 5.1.

21	Консервы из фруктов и ягод
22	Консервы рыбные и из морепродуктов*
23	Грибы консервированные*
24	Майонез*, кетчуп*, томатная паста
25	Мука
26	Соль
27	Сахар белый
28	Дрожжи сухие и прессованные
29	Масло растительное
30	Маргарин
31	Пряности и специи
32	Какао порошок
33	Кофе
34	Чай
C4	Молочные продукты
35	Сыр твердый и мягкий
36	Молоко
37	Масло сливочное
38	Сметана
39	Творог
40	Кефир
C5	Пищевые добавки
41	Сода пищевая
42	Ванилин
43	Уксус

* Данные виды продуктов используются в кафе "Девятка"

Перечень сырья, используемого точках общественного питания
АО "Общепит"

№ п/п	Перечень сырья
С1	Сырье животного происхождения
1	Колбасные изделия и копчености
2	Мясо говядина свежемороженная
3	Мясо свинина свежемороженная*
4	Субпродукты свежемороженные
5	Мясо птицы свежемороженное
6	Рыба свежемороженная
7	Рыба соленая и копченая*
8	Морепродукты свежемороженные*
9	Яйца куриные пищевые
10	Мед
С2	Овощи, фрукты, ягоды и грибы
11	Фрукты и ягоды свежие
12	Овощи свежие
13	Сухофрукты
14	Соки
15	Орехи
16	Грибы свежие*
С3	Бакалея
17	Хлеб и хлебобулочные изделия
18	Крупы
19	Макаронные изделия
20	Консервы овощные

Блок-схема технологического процесса ТП №1
Входной контроль вспомогательных материалов

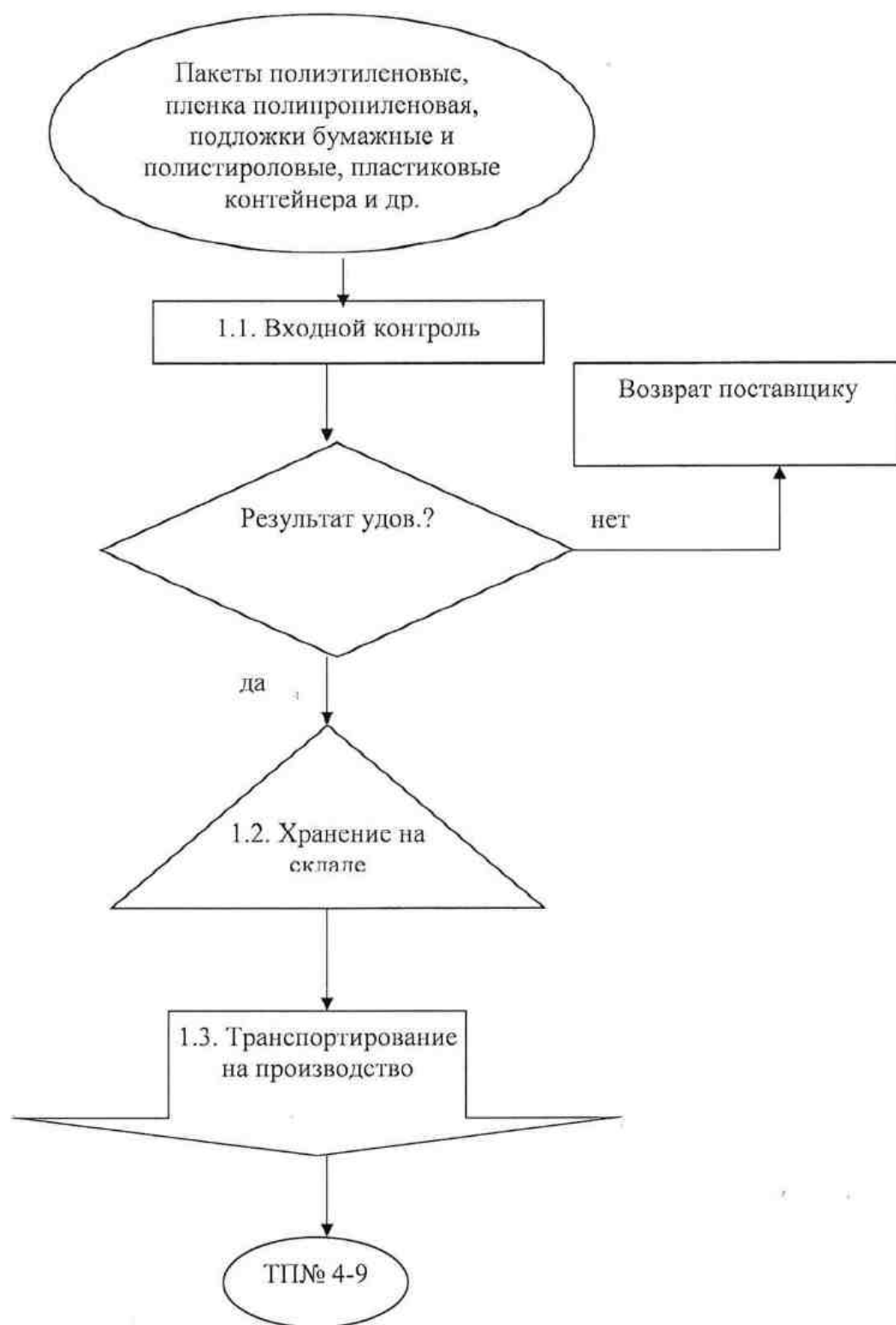


Рис. 4.1.

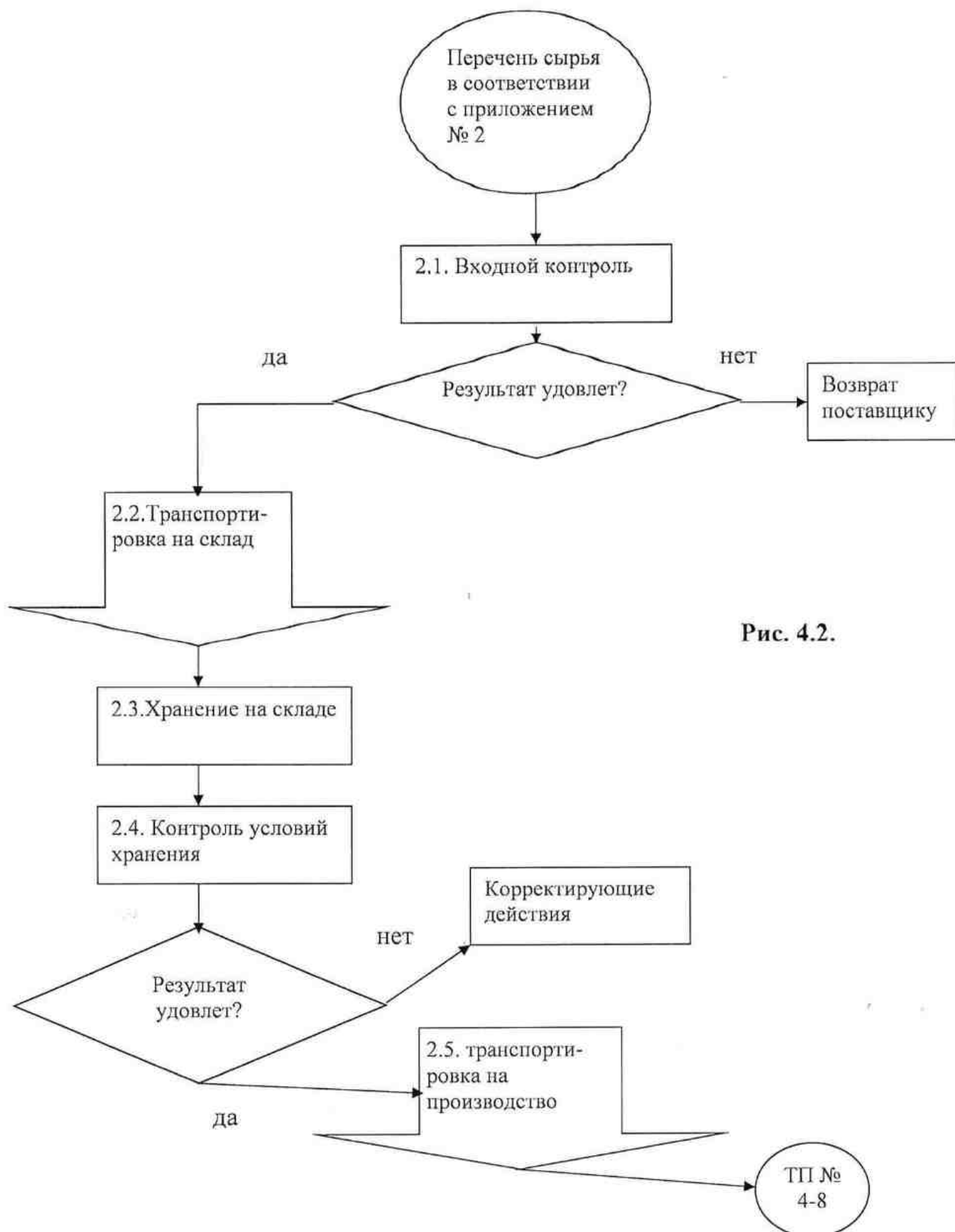
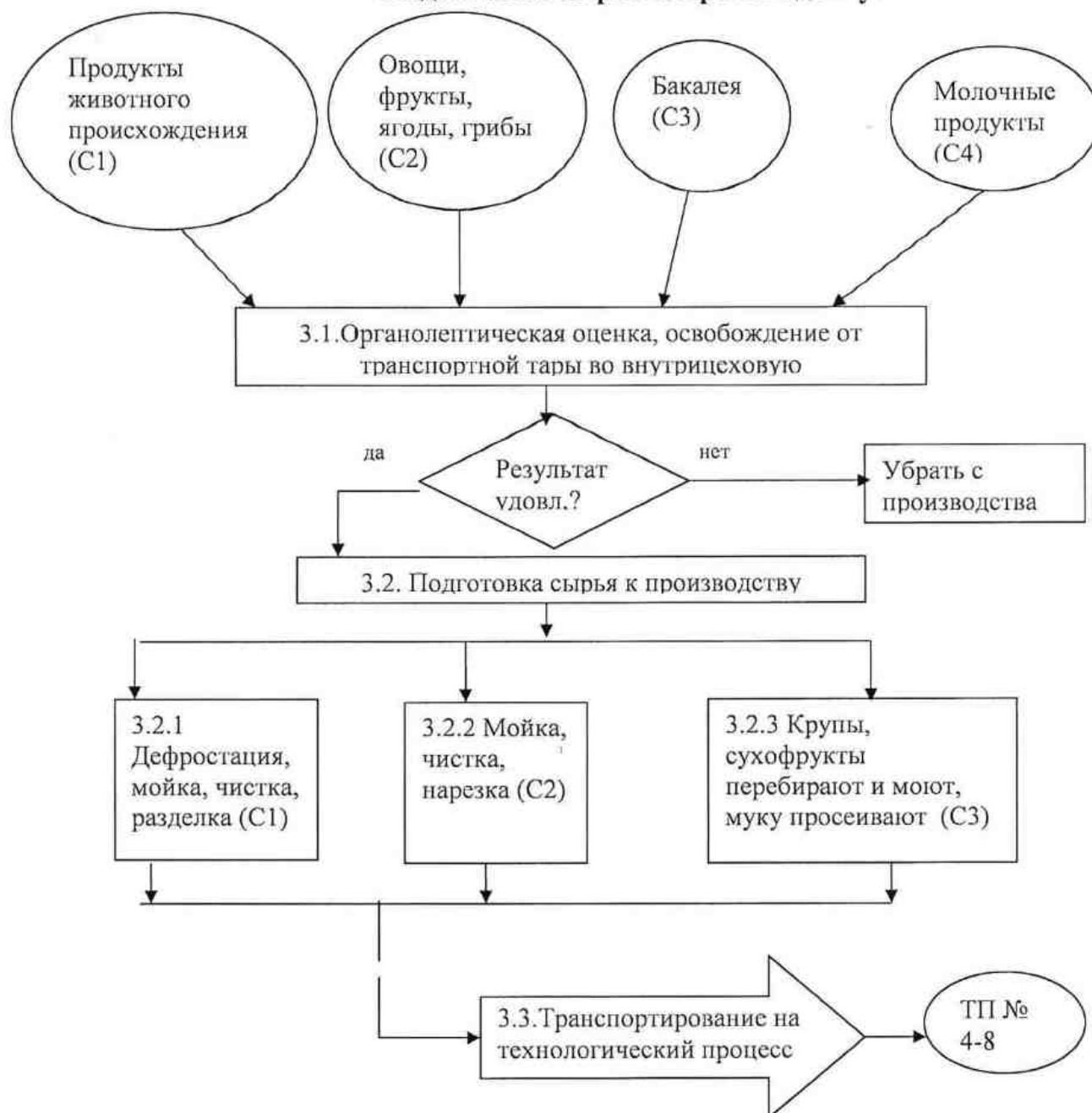
**Блок-схема технологического процесса ТП №2.
Входной контроль сырья.**

Рис. 4.2.

Блок – схема технологического процесса № 3 (ТП №3).**Подготовка сырья к производству.****Рис. 4.3.**

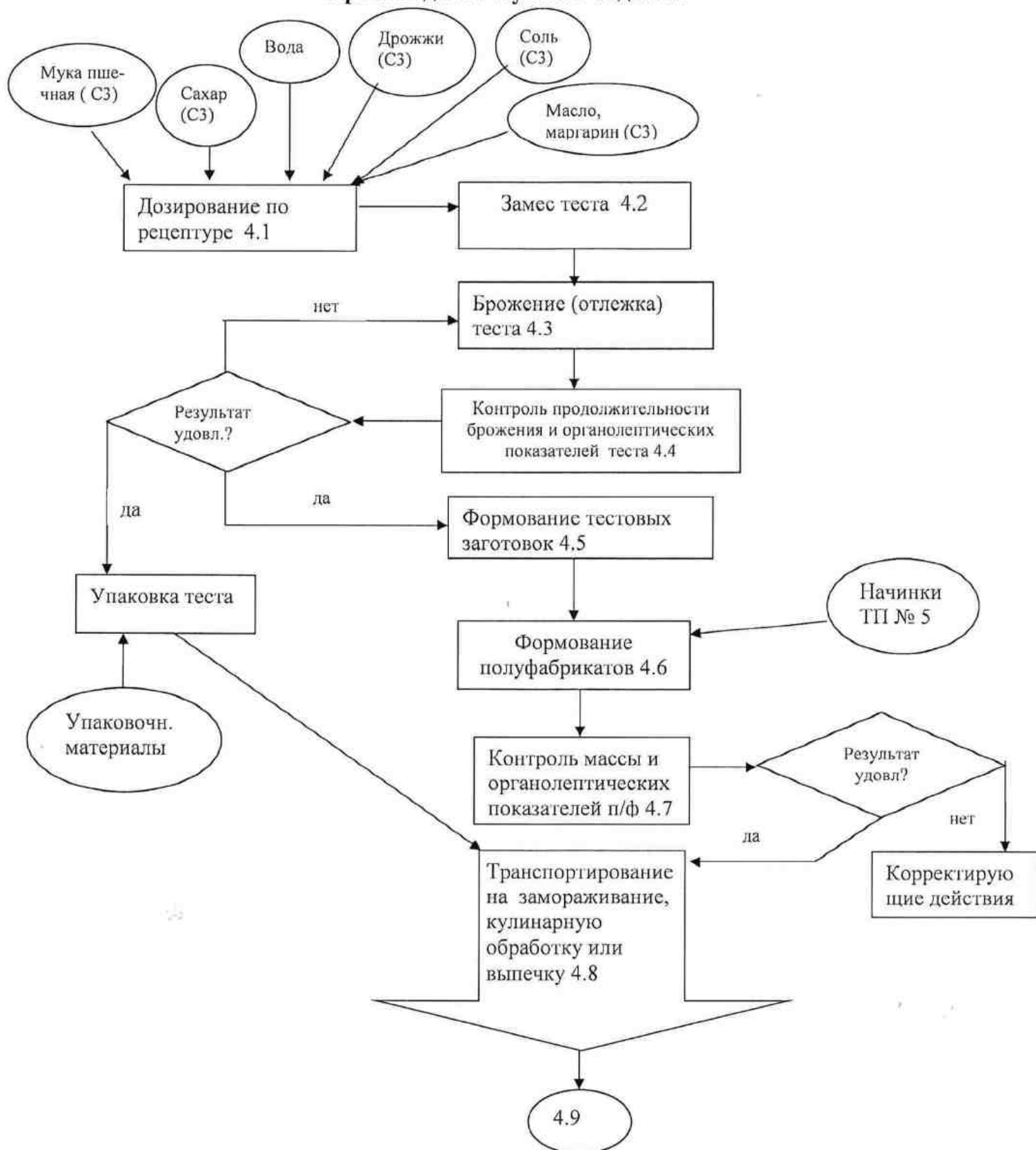
Блок – схема технологического процесса № 4 (ТП № 4).**Производство мучных изделий**



Рис. 4.4

**Блок – схема технологического процесса № 5 (ТП № 5).
Производство вторых блюд, гарниров и начинок для п/ф.**

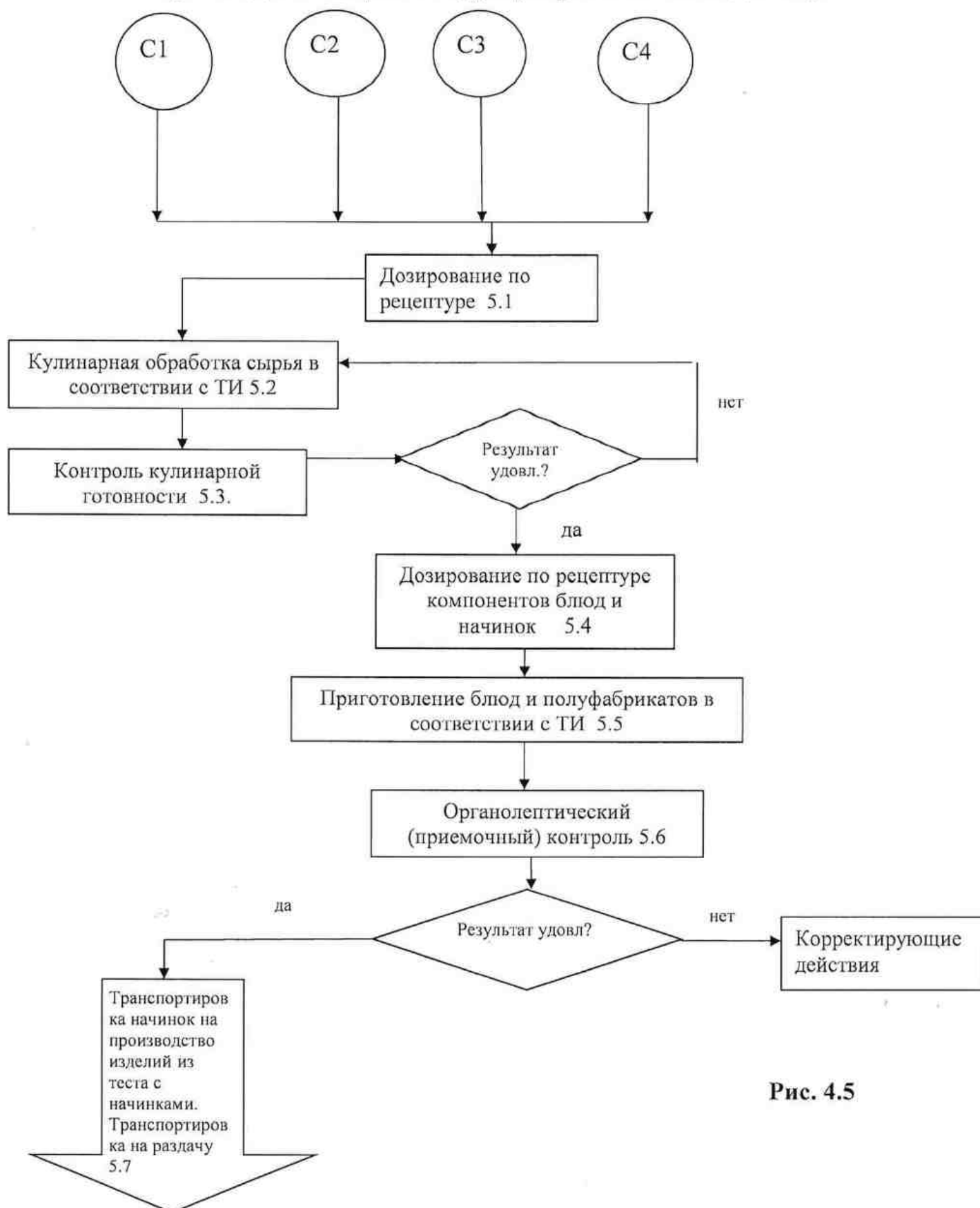
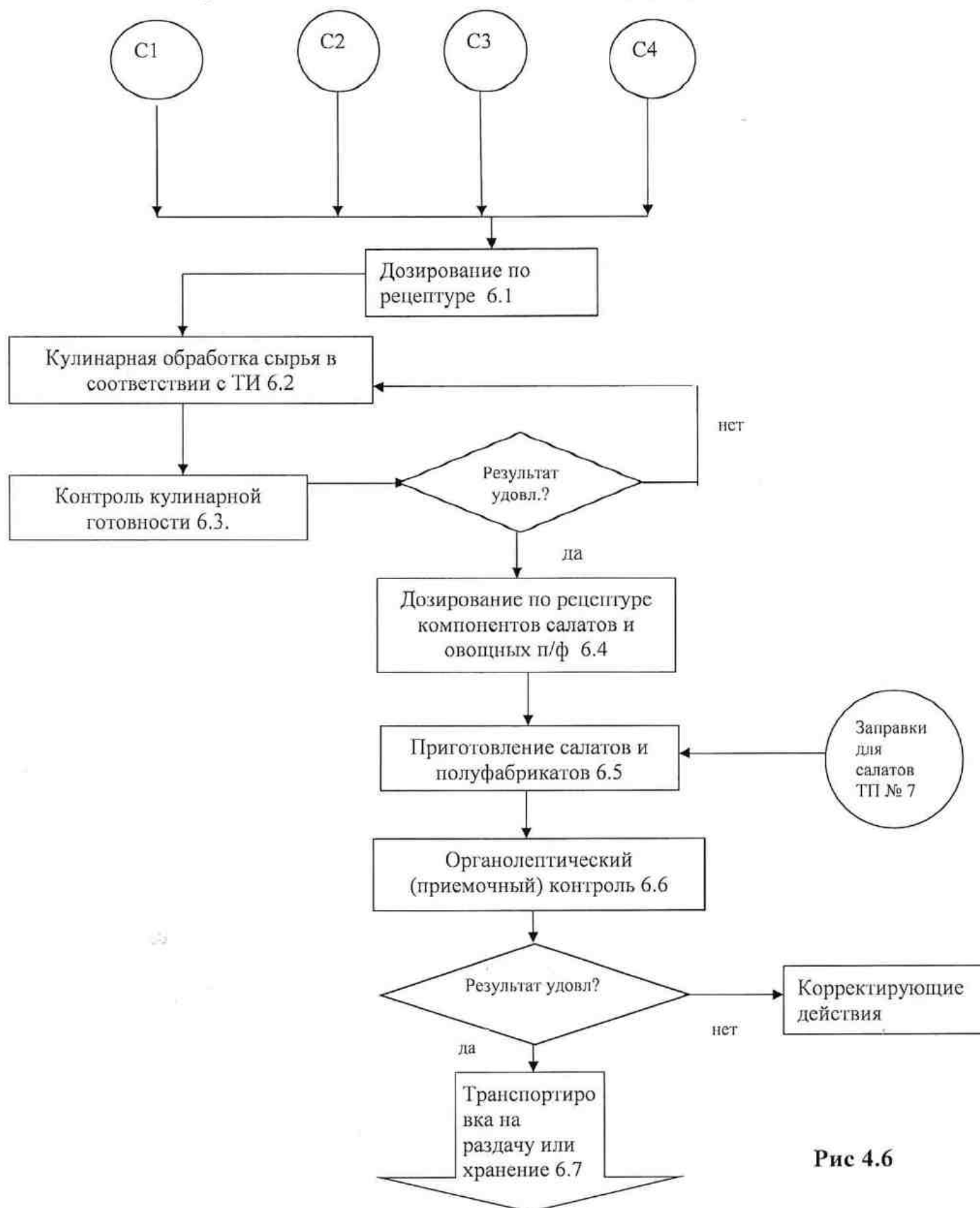


Рис. 4.5

Блок – схема технологического процесса № 6 (ТП № 6).**Производство салатов и овощных полуфабрикатов.****Рис 4.6**

**Блок – схема технологического процесса № 7 (ТП № 7).
Производство заправок для маринадов и салатов.**

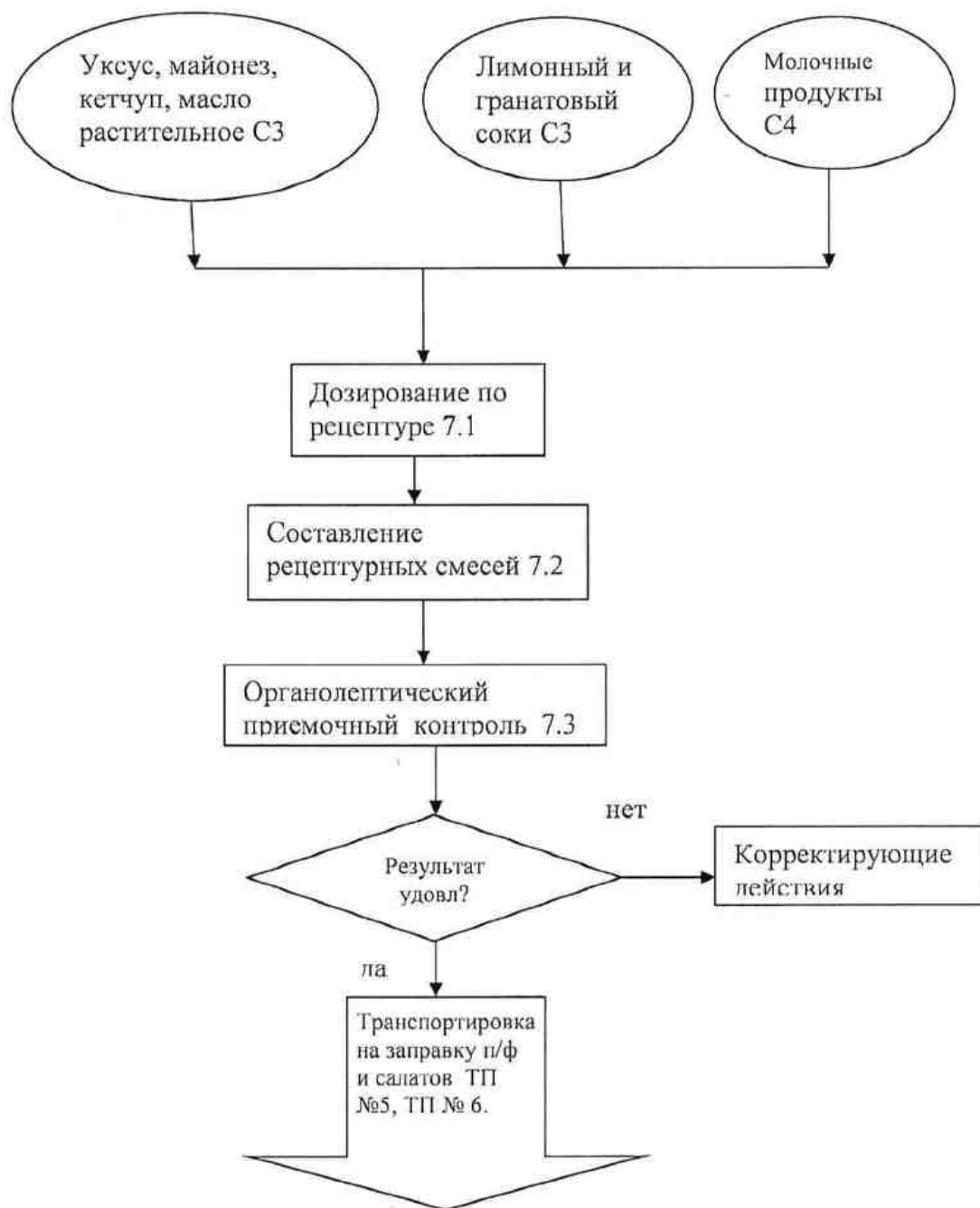


Рис. 4.7.

**Блок – схема технологического процесса № 8 (ТП № 8).
Приготовление первых блюд.**

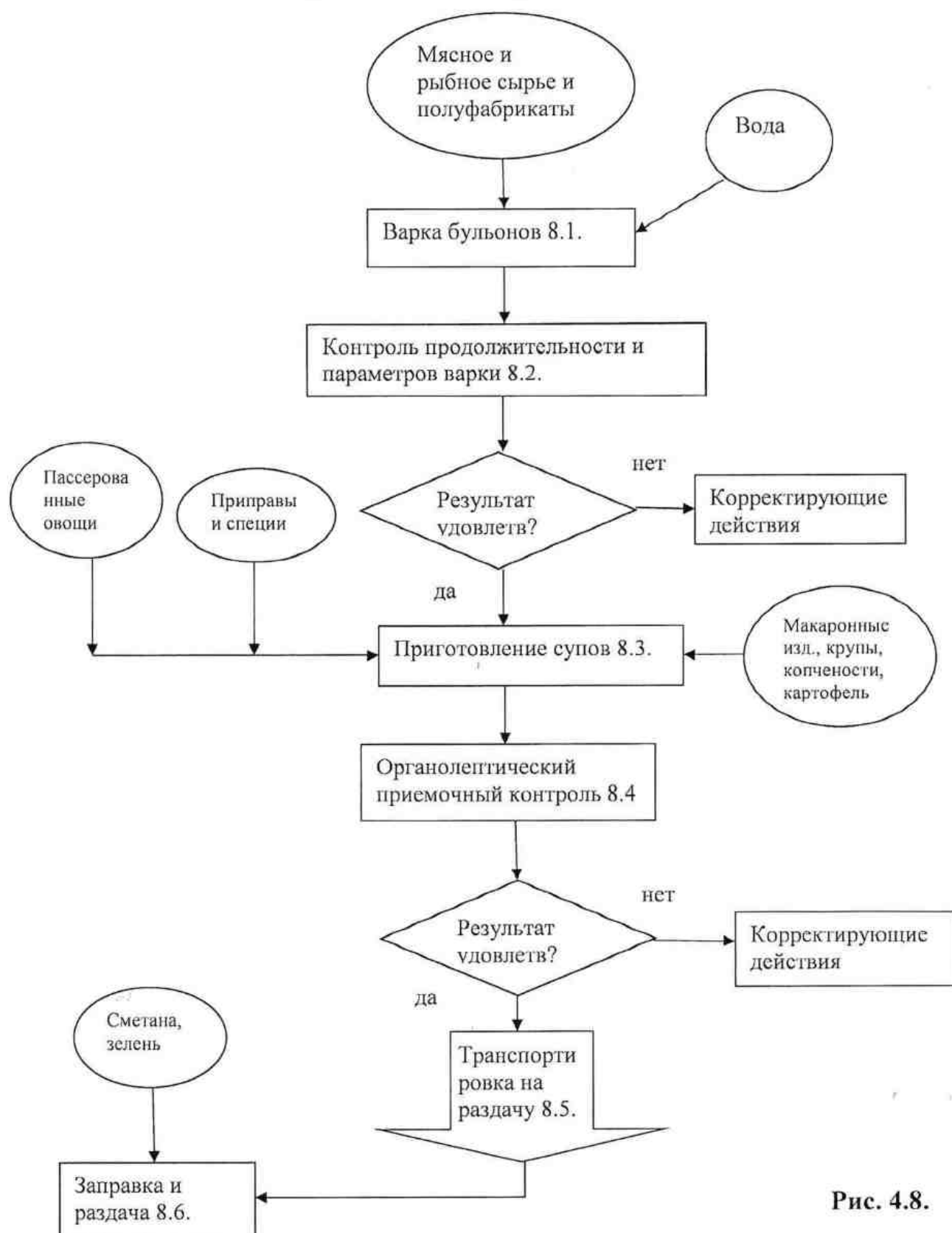


Рис. 4.8.

**Блок – схема технологического процесса № 9 (ТП № 9).
Приготовление напитков.**

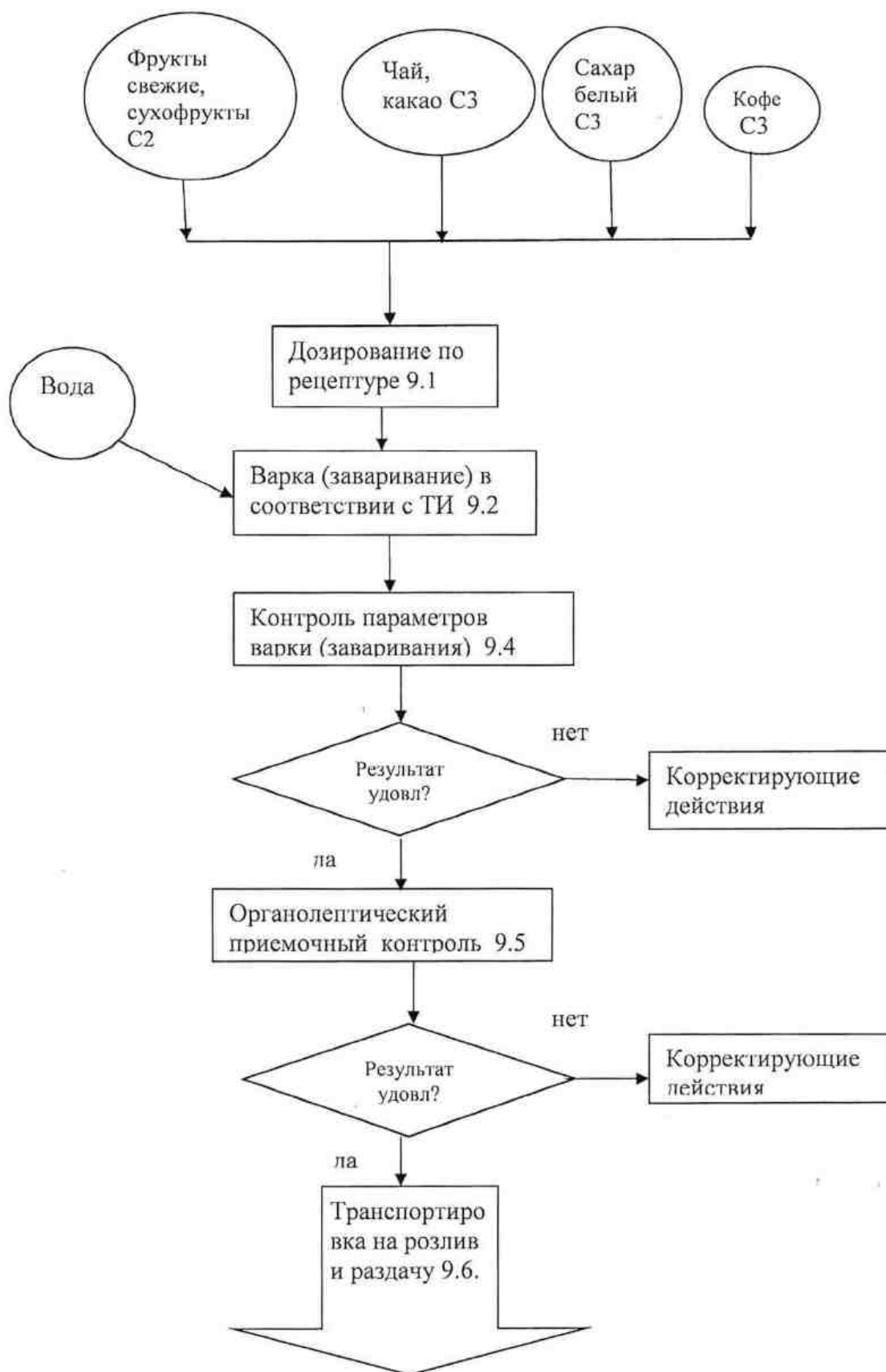


Рис. 4.9.

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр.1 из 11
	Раздел 4. Информация о производстве	

Раздел 4. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДСТВЕ

Цель раздела

Описание оказываемых услуг (территория предприятия, производственные участки, блок-схемы производственных процессов).

4.1. Территория предприятия

Перечень подразделений предприятия представлен в приложении №1. Территории подразделений огорожены и заасфальтированы. Уборка прилегающей территории, вывоз мусора, благоустройство и озеленение осуществляется в соответствии с действующими нормативами.

4.2. Производственные и бытовые участки

в соответствии с приложением № 3 (технические паспорта объектов).

4.3. Блок-схемы производственных процессов, которые могут повлиять на безопасность продукции.

Процессы (ТП – технологические процессы)

ТП № 1 Входной контроль вспомогательных материалов (Рис. 4.1).

ТП № 2 Входной контроль сырья (Рис.4.2) (Приложение № 1).

ТП № 3 Подготовка сырья к производству (Рис.4.3).

ТП № 4 Производство мучных изделий (Рис.4.4).

ТП № 5 Производство вторых блюд, гарниров и начинок (Рис. 4.5).

ТП № 6 Производство салатов и овощных полуфабрикатов (рис. 4.6)

ТП № 7 Производство заправок для маринадов и салатов (рис.4.7)

ТП № 8 Производство первых блюд (рис.4.8)

ТП № 9 Приготовление напитков (рис.4.9).

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



**Документированная процедура
ДП 05 - 2021**

КОНТРОЛЬ ИСПЫТАНИЙ ПРОДУКЦИИ

**г.Туймазы
РЕСПУБЛИКА БАШКОРТОСТАН**

АО «Общепит»	Контроль испытаний продукции ДП 05-2021	стр. 2
--------------	--	--------

1.ЗАДАЧИ И ЦЕЛИ ЛАБОРАТОРНОГО КОНТРОЛЯ

1.1 Задачей лабораторного контроля в оказании услуг общественного питания является обеспечение выпуска продукции надлежащего качества и безопасной для потребителя.

1.2 Основная цель производственного контроля — исключить выработку и выпуск продукции, не отвечающей требованиям нормативной документации.

1.3 Контроль производства продукции подразделяется на органолептический, физико-химический и микробиологический.

1.4 Контроль органолептических показателей и выхода блюд осуществляют технолог и повара-бригадиры предприятия.

1.5 В объем работы физико-химического и микробиологического контроля входят: контроль качества поступающих и находящихся на хранении сырья и материалов, используемых для изготовления блюд на всех стадиях технологического процесса.

1.6 Контроль показателей безопасности проводится в испытательной лаборатории, согласно договора, в соответствии с программой производственного контроля, утвержденной руководителем предприятия.

1.7 Результаты лабораторных исследований готовой продукции фиксируются в соответствующих журналах. Правильность ведения журналов проверяет руководитель предприятия не реже одного раза в месяц.

1.8 При несоответствии продукции установленным требованиям, технолог ставит в известность руководителя предприятия. Они совместно принимают решение об отстранении продукции от реализации и разрабатывают меры по предотвращению несоответствия продукции установленным требованиям в дальнейшем.

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

РИ 07-2021

МОЙКА И САНИТАРНАЯ ОБРАБОТКА ТРАНСПОРТА

г.Туймазы
Республика Башкортостан

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Настоящая инструкция устанавливает единый порядок организации санитарной обработки (очистки, мойки и дезинфекции) транспорта, используемого в АО «Общепит». Инструкция разработана с целью обеспечения условий сохранения качества и безопасности пищевой продукции.

1.2 За нарушение требований настоящей инструкции могут быть применены взыскания в соответствии с действующим законодательством и внутренними документами предприятия.

1.3 Организация работ и ответственность за выполнение требований инструкции возлагается на руководителя предприятия

2. ПРОЦЕДУРА ПРОВЕДЕНИЯ ОЧИСТКИ, САНИТАРНОЙ ОБРАБОТКИ И ДЕЗИНФЕКЦИИ АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА.

2.1. Транспортные средства, тара и укрытия, предназначенные для перевозки сырья, готовой продукции и полуфабрикатов должны содержаться и обрабатываться в соответствии с установленными требованиями.

2.2. Пищевые продукты, требующие особых условий хранения, должны транспортироваться в условиях, исключающих нарушение температурного режима.

2.3. Уборка и мойка автотранспорта производится ежедневно по возвращении с линии. Водитель производит уборку кузова и кабины с помощью щеток (веников). Особое внимание должны уделяться промыванию углов и швов.

2.4. Мойка наружного кузова автомобиля производится по мере загрязнения в зависимости от погодных условий и времени года. В летний период через каждые 3 дня с ополаскиванием водой из шланга;

2.5. Внутренняя поверхность автотранспортных средств должна подвергаться ежедневной мойке с применением моющих и дезинфицирующих средств в соответствии с инструкциями по их применению.

2.6. После мойки моющими растворами внутренняя поверхность кузова тщательно ополаскивается до полного удаления остатков моющего раствора, затем просушивается и проветривается.

2.7. Дезинфекция автотранспорта производится не реже 1 раза в месяц. Факт дезинфекции регистрируется в журнале (Приложение А).

2.8. За санитарное состояние автотранспорта, предназначенного для перевозки пищевых продуктов отвечает владелец транспортного средства.

2.9. Лица, сопровождающие пищевую продукцию, обязаны производить погрузку и выгрузку в санитарной одежде и иметь при себе личную медицинскую книжку с отметкой о произведенном медицинском осмотре, обследованиях и сдаче экзамена по гигиеническому обучению.

Журнал учета работ по дезинфекции автотранспорта

№ п/п	Дата	Наименование и гос. номер транспортного средства	Используемое дез. средство	Концентр. рабочего раствора	Ответственный	Подпись

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

РИ 05-2021

ПО МОЙКЕ ИНВЕНТАРЯ И ДЕЗИНФЕКЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

г.Туймазы
Республика Башкортостан

Мойка инвентаря и дезинфекция технологического оборудования.

1. Ответственность за проведение санитарной обработки несут повар-бригадир и технолог предприятия
2. Контроль качества санитарной обработки оборудования осуществляет технолог и заведующий производством.
3. Данный контроль осуществляют путем визуального осмотра и проведения бактериологических анализов в соответствии с требованиями инструкции по микробиологическому контролю.
4. Об эффективности ополаскивания оборудования водой судят по остаточной щелочности или кислотности смывных вод, используя для этой цели универсальную индикаторную бумагу. Проверку проводят по мере необходимости, но не реже одного раза в неделю.
5. Для санитарной обработки необходимо применять моющие и дезинфицирующие средства, которые нетоксичны, обладают широким спектром антибактериального действия, хорошо растворяются в воде, быстро смываются с поверхности оборудования.
6. В качестве моющих средств используются моющие средства (каустическая и кальцинированная сода) а также моющее-дезинфицирующие препараты : растворы гипохлорида кальция, «Дэо-хлор» с массовой долей активного хлора 150-250 мг/л в рабочих растворах. Допускается использование других универсальных моющих и дезинфицирующих средств допущенных к применению на предприятиях пищевой промышленности. использование средств должно осуществляться в соответствии с инструкциями изготовителя
7. Оборудование, аппаратура, инвентарь должны подвергаться тщательной мойке и дезинфекции.
8. Оборудование, неиспользуемое после мойки и дезинфекции более 6 часов вторично дезинфицируются перед началом работы.
9. Для мойки оборудования должно быть предусмотрено централизованное приготовление моющих, дезинфицирующих растворов.
10. Микробиологический контроль вымытого оборудования должен производиться специалистами филиала ФБУЗ «Центр гигиены и эпидемиологии в РБ» в соответствии и с периодичностью указанной в ППК, утвержденной руководителем предприятия.

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

РИ 09-2021

ОБЕСПЕЧЕНИЕ РАБОТОСПОСОБНОСТИ СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ, СИТ И МЕТАЛЛОУЛОВИТЕЛЕЙ

г.Туймазы
Республика Башкортостан

Настоящая инструкция устанавливает порядок и организацию обеспечения работоспособности средств измерений, сит и металлоуловителей.

1. Поверка и калибровка средств измерений

1.1. Весовое хозяйство подлежит поверке

1.2. Заведующий производством составляет график поверки весового хозяйства, калибровка средств измерений и заключают договор с организацией, уполномоченной на проведение этих работ.

1.3. Калибровке подлежат:

- несъемные манометрические термометры;
- указатели контроля температуры

1.4. Для замены контрольных приборов и средств измерений на период поверки на особо ответственных операций (взвешивание сырья, готовой продукции), определяющих качество и безопасность конечной продукции, должен иметься подменный фонд.

1.5. Заведующий производством составляет график периодических калибровок и контролирует изъятие из производства некалиброванных СИ и соблюдение установленных сроков калибровок.

1.6. СИ подлежат как периодической, так и первичной поверке (калибровке). При этом первичная поверка (калибровка) проводится при передаче в производство вновь приобретенных СИ.

1.7. В том случае, если средство измерения вышло из строя, производится его ремонт, после чего проводится внеочередная поверка (калибровка).

1.8. После проведения поверки на каждом конкретном приборе и СИ ставится штамп с датой поверки (клеймение) и делается отметка в паспорте и (или) свидетельстве о поверке.

2. Поверка металлоуловителей и сит

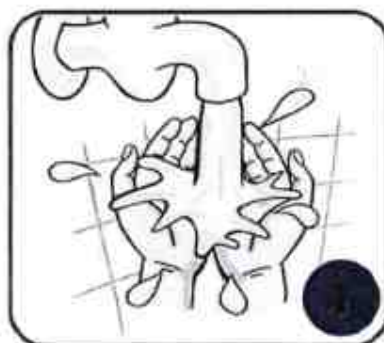
Необходимо регулярно осматривать сход с просеивателей, определяя его количество и характер посторонних частиц. Нельзя допускать попадания муки в сход вследствие засоренности сит.

Для удаления из муки металлических частиц, которые проходят через отверстия сита просеивателя, предусматривают магнитные уловители. Они состоят из набора стальных магнитных дуг с поперечным сечением полосы. Для магнитов такого сечения минимальная грузоподъемность 8 кг., максимальная - 12. Грузоподъемность характеризует способность магнита извлекать металломагнитные примеси, поэтому ее следует регулярно проверять. Проверку осуществляют 1 раз в 10-15 дней

Лист ознакомления

[illegible]

ПРАВИЛА МОЙКИ РУК



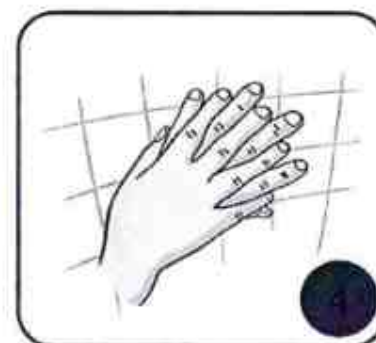
Увлажните руки
под струей воды



Нанесите моющее средство
на ладони, разотрите
до вспенивания



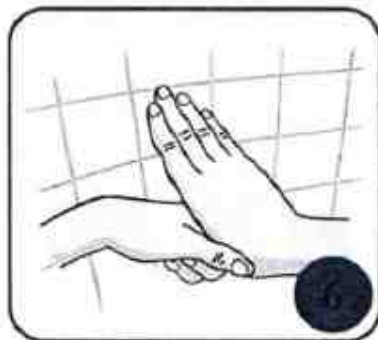
Распределите
моющее средство
по поверхности рук



Промойте зоны
между пальцами



Возьмите руки «в замок»
и потрите тыльной стороной
согнутых пальцев
по ладони другой руки



Поочередно круговыми
движениями потрите
большие пальцы руки



Тщательно промойте
кончики пальцев рук и ногти



Смойте водой и тщательно
вытрите руки
бумажным полотенцем



Руки необходимо мыть не менее 30 сек.
Для тщательного мытья рук
использовать щетку для рук и ногтей

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

РИ 08-2021

ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ПОПАДАНИЙ ФИЗИЧЕСКИХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ

г.Туймазы
Республика Башкортостан

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящая инструкция устанавливает основные требования по предупреждению попадания посторонних предметов в продукцию вырабатываемую объектами АО «Общепит»

1.2. За нарушение требований настоящей инструкции могут быть применены взыскания в соответствии с действующим законодательством и внутренними документами предприятия.

2. ОБЩИЕ ПРАВИЛА

2.1 Все помещения предприятия должны содержаться в чистоте.

2.2 Запрещается на производстве:

- носить и хранить в производственных цехах мелкие стеклянные и металлические предметы (кроме металлических инструментов и технологического инвентаря);
- находится без спецодежды или сан. одежды и обуви;
- застегивать санитарную одежду булавками, иголками и хранить в карманах одежды предметы личного обихода (зеркала, расчески, кольца, сигареты, спички и т.д.);
- носить кольца, часы, браслеты, цепочки, серьги, ожерелья и прочие украшения (в том числе украшения пирсинга на открытых частях тела, таких как нос и язык);
- пользоваться мобильным телефоном и наушниками;
- курить (это можно делать только в специально отведенных местах);
- жевать жевательную резинку, конфеты, леденцы и пр.;
- держать во рту зубочистки, спички и др. подобные предметы;
- плевать и сморкаться;
- помещать ручки, карандаши и сигареты за уши;
- носить накладные ногти и ресницы, украшать ногти (в том числе наклейками, лаком и т.п.);
- принимать пищу и напитки (разрешается только в специально предназначенном помещении).

2.3 Уборочный инвентарь, моющие и дезинфицирующие средства должны храниться в специально предусмотренных шкафах, оборудованных подобно кладовым.

2.4 При проведении дезинсекционных и дератизационных мероприятий производство продукции не допускается.

3. УЧЕТ И СОДЕРЖАНИЕ СТЕКЛА НА ПРОИЗВОДСТВЕ

3.1. За состояние стеклянных предметов в производственных помещениях ответственность несет руководитель предприятия.

3.2 Разбитые, треснувшие, поврежденные стекла в рамах окон, смотровых окнах оборудования, защитных плафонов электрических и бактерицидных ламп в производстве недопустимы.

3.3 Оконные стекла, смотровые стекла оборудования, защитные плафоны, электролампы ежедневно осматриваются руководителем предприятия.

3.4 О результатах осмотра делается отметка в журнале «Учет стекла на производстве». Все окна должны быть пронумерованы.

3.5 Работникам предприятия в случаях боя стекла необходимо сразу оповещать руководителя.

3.6 Разбитое стекло необходимо собрать, восстановить утраченную форму для того, чтобы удостовериться, что все осколки собраны, и утилизировать в контейнер для мусора.

3.7 В случае попадания стекла в продукцию, работник оповещает руководителя предприятия, который принимает необходимые действия по отношению к выработанной продукции на момент инцидента в соответствии с документированной процедурой ДП 02-2021 «Управление несоответствующей продукцией» и составляет план корректирующих действий (КД).

3.8 Выполнение КД контролирует рабочая группа ХАССП. Каждый случай боя стекла регистрируется соответствующим актом.

3.9 Вся стеклянная электроосветительная арматура в цехах должна быть обеспечена предохраняющими устройствами. Запрещается применение марли или частой сетки, затемняющей помещение.

3.10 Стекла осветительной арматуры должны иметь специальные устройства, предохраняющие их от падения.

3.11 О разбитом плафоне, электрической лампе работникам необходимо немедленно сообщать руководителю предприятия.

3.12 Вся осветительная арматура, имеющаяся в цехах, записывается в журнале, где регистрируются все факты замены арматуры.

3.13 Электрик производит замену и ремонт электроаппаратуры, руководитель составляет акт на каждый случай замены плафонов или электроламп.

4 Ответственность за соблюдение Инструкции.

4.1 Ответственность за соблюдение Инструкции в целом по предприятию возлагается на руководителя предприятия.

4.2 Инструктаж проводится со вновь поступающими рабочими и со всеми работающими не реже одного раза в год.

4.3 Проведение всех видов инструктажа должно регистрироваться в журнале «Проведение инструктажей», в котором работающий, получивший инструктаж, расписывается о получении инструктажа с отметкой даты.

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

РИ 03-2021

ПРИЕМ ПОСЕТИТЕЛЕЙ

г.Туймазы
Республика Башкортостан

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящая инструкция устанавливает основные требования при приеме посетителей сотрудниками предприятия АО «Общепит».

1.2. За нарушение требований настоящей инструкции могут быть применены взыскания в соответствии с действующим законодательством и внутренними документами предприятия.

2. Обязанности сотрудников.

2.1. Общие правила.

Прием посетителей организуется по заявкам. Данная заявка согласовывается с руководителем предприятия. Форма заявки приведена в приложении А.

При принятии заявок от посетителей ответственные работники обязаны доводить до сведения посетителей общие правила посещения предприятия.

2.2 Требования по работе с посетителями

Посетители, имеющие на момент проведения посещения какие либо медицинские противопоказания (болеющие, носители вирусных, инфекционных заболеваний) на предприятие не допускаются.

Посетители обязаны:

- Снять верхнюю одежду, головные уборы;
- Сумки и пакеты оставить в офисных помещениях;
- Надеть на обувь бахилы;
- Надеть халаты или одноразовые накидки и полностью застегнуть их;
- Надеть одноразовые чепчики;
- Точно следовать указаниям сопровождающего;

Посетителям запрещается:

- Использовать любые средства аудио-, видео- и фотосъемки;
- Трогать руками любой вид полуфабрикатов, готовой продукции, упаковочных материалов и оборудования;

- Курить в помещениях;
- Вносить и выносить с производства любые предметы;
- Отвлекать от исполнения своих должностных обязанностей персонал предприятия.

3 Ответственность сотрудников

3.1. За ненадлежащее исполнение или неисполнение своих должностных обязанностей, предусмотренных настоящей должностной инструкцией в пределах, определенных трудовым законодательством РФ.

3.2. За правонарушения, совершенные в процессе осуществления своей деятельности, - в пределах, определенных действующим административным, уголовным и гражданским законодательством РФ.

3.3. За причинение материального ущерба - в пределах, определенных действующим трудовым и гражданским законодательством РФ.

3.4. За разглашение конфиденциальной информации.

3.5. За разглашение информации являющейся коммерческой тайной.

3.6. За нарушение правил внутреннего трудового распорядка, правил противопожарной безопасности, техники безопасности и охраны труда установленных в обществе в соответствии действующим законодательством РФ.

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ОБЩЕПИТ»

АО "Общепит", 452750, Республика Башкортостан, г.Туймазы, ул.Пугачева, 11

ИНН 0269030516 КПП 026901001 ОГРН 1090269001393 р/с 40702810400170000231

Банк ФИЛИАЛ ПАО "БАНК УРАЛСИБ" В Г.УФА Уфа

БИК 048073770 к/с 30101810600000000770 БИК 048073001

Телефон 8 (34782) 7-50-21. Электронная почта: Stolov9@mail.ru

01.09. 2021.

Приказ № 42

«О внедрении процедур, основанных на принципах ХАССП»

Во исполнение требований Технического регламента Таможенного союза 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» утвержденного Решением Комиссии Таможенного союза от 09.12.2011 г. N 880.

Приказываю:

1. На предприятии начать работы по разработке процедур, основанных на принципах ХАССП, согласно требованиям Технического регламента Таможенного союза 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»
2. Создать рабочую группу ХАССП в составе:
 - координатор группы;
 - члены рабочей группы.
3. Координатором рабочей группы ХАССП назначить заведующего производством.
3. Членами рабочей группы назначить работников предприятия:
 - технолог;
 - повара – бригадиры;
 - юрист;
 - заведующий складом;
 - бухгалтер.
5. Координатору рабочей группы ХАССП ознакомить с приказом членов рабочей группы.
7. Контроль за выполнением настоящего приказа оставляю за собой.

Генеральный директор

Т.М.Аминева



ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



Документированная процедура

ДП 04 - 2021

ПРОЦЕДУРА ОТЗЫВА ПРОДУКЦИИ

г.Туймазы

Республика Башкортостан

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева _____

«__» _____ 2021г.

Документированная процедура

ДП 04 - 2021

ПРОЦЕДУРА ОТЗЫВА ПРОДУКЦИИ

г.Туймазы

Республика Башкортостан

АО «Общепит»	Процедура отзыва продукции ДП 04-2021	стр. 2
--------------	--	--------

1. Область применения

Настоящая документированная процедура (ДП) устанавливает порядок оперативного отзыва продукции из торговой сети.

2. Нормативные ссылки

Настоящая ДП разработана с учетом требований следующих нормативных документов:

- ГОСТ Р ИСО 22000-2019 «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции»;
- ГОСТ Р ИСО 22005-2009 «Прослеживаемость в цепочке производства кормов и пищевых продуктов. Общие принципы и основные требования к проектированию и внедрению системы»;
- ГОСТ Р 54762-2011/ISO/TS 22002-1:2009 «Программы предварительных требований по безопасности пищевой продукции. Часть 1. Производство пищевой продукции»;
- ГОСТ Р 56746-2015/ISO/TS 22002-2:2013 «Программы предварительных требований по безопасности пищевой продукции. Часть 2. Общественное питание».

3. Термины и определения

В настоящей ДП использованы термины и определения по ГОСТ Р ИСО 22000-2019.

4. Общие положения

Отзыв продукции на предприятии производится после признания изготовителем претензии-рекламации.

Основанием для возврата продукции является:

- поступление товара в меньшем количестве, чем указано в заявке;
- не совпадение ассортимента товара с заявкой (спецификацией, приложением к договору, контракту и т.п.);
- товар некачественный или бракованный;
- расторжение договора по соглашению;
- неоднократное нарушение условий оплаты (по срокам, по суммам);

5. Процедура отзыва

На предприятии ответственным за своевременный отзыв продукции с рынка является заведующий производством. Заместителем является технолог.

Документация при отгрузке доступна для лиц, ответственных за отзыв продукции.

АО «Общепит»	Процедура отзыва продукции ДП 04-2021	стр. 3
--------------	--	--------

5.1. Содержание процедуры отзыва

5.1.1. Получение информации о продукции.

Ответственный - руководитель группы безопасности - заведующий производством.

5.1.2. Доклад руководителю предприятия.

Руководитель предприятия принимает решение об отзыве.

5.1.3. Руководитель предприятия принимает решение об информировании контролирующих органов, органов по сертификации.

5.1.4. Заведующим производством совместно с технологом составляется план отзыва продукции. План отзыва утверждается у руководителя предприятия.

План отзыва включает в себя:

- а) откуда должна быть изъята продукция (с указанием адреса, №№ телефонов и факсов)
- б) лицо ответственное за решение юридических и финансовых вопросов (должны быть решены до изъятия)
- в) планирование сроков отзыва, обеспечение транспортом, назначение ответственных лиц
- г) складирование изъятой продукции в надежно изолированной зоне с соответствующей маркировкой
- д) планирование испытаний продукции.

Реализация плана и составление отчета. Отчет включает в себя:

- обсуждение результатов испытаний;
- принятие решений (утилизация или промпереработка).

Утилизация осуществляется путем вывоза и размещения отозванной продукции на полигоне ТБО.

Продукция, направленная на промпереработку освобождается от упаковки, взвешивается и передается на переработку.

Ответственный повар-бригадир.

Окончательный отчет должен содержать баланс между количеством поставленной и отозванной продукции

АО «Общепит»	Процедуры управления основанные на принципах HACCP	Редакция 1 Стр.1 из 2
	Раздел 1 Политика в области качества и безопасности	

Раздел 1

ПОЛИТИКА В ОБЛАСТИ КАЧЕСТВА И БЕЗОПАСНОСТИ УСЛУГ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

Наши главные цели:

- ▲ Оказывать качественные и безопасные услуги людям, которые заботятся о своем здоровье и долголетию.
- ▲ Разрабатывать и внедрять необходимые потребителю виды услуг, отвечающие требованиям действующего законодательства в области качества и безопасности пищевой продукции и услуг.
- ▲ Улучшать качество услуг на основе требований и ожиданий потребителей.
- ▲ Сохранить и сплочать трудовой коллектив, поддерживать благоприятный психологический климат, способствующий непрерывному поступательному развитию предприятия, внедрению современных технологий и методов управления.

Наши принципы:

- Лидерство руководства** в определении приоритетных и стратегических направлений развития предприятия и построении действенной системы достижения качества и безопасности оказываемых услуг.
- Потребитель всегда прав.** Он основной источник нашего благосостояния и развития, требующий безусловного уважения и понимания.
- Прогрессивность** — всегда идти в ногу со временем и на шаг впереди, используя в своей деятельности современные технологии производства и методы управления.
- Качество и безопасность** наших услуг должно соответствовать требованиям потребителей и **превосходить** их ожидания.

Для реализации Политики руководством определены основные направления:

- ▲ Повышение эффективности деятельности предприятия, его конкурентоспособности, учитывая интересы потребителя и трудового коллектива.
- ▲ Систематический анализ текущих и перспективных требований и ожиданий потребителей и их удовлетворенности нашими услугами.
- ▲ Выполнение требований и постоянное улучшение результативности системы менеджмента качества на основе принципов HACCP.
- ▲ Доведение до всего персонала политики компании в области безопасности услуг общественного питания.
- ▲ Вовлечение в деятельность по повышению безопасности и качества услуг, каждого члена коллектива на основе его опыта и творческой активности.

АО «Общепит»	Процедуры управления основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр.2 из 2
	Раздел I Политика в области качества и безопасности	

- ▲ Четкое распределение ответственности по всем видам деятельности и повышение уровня компетентности сотрудников путем постоянного повышения профессиональной подготовки.
- ▲ Освоение новых и совершенствование существующих технологий производства, обеспечивающих максимальную безопасность и качество услуг.
- ▲ Повышение стабильности качества оказываемых услуг, сокращение неэффективных затрат и повышение рентабельности производства.
- ▲ Развитие материально-технической базы предприятия — реконструкция и техническое перевооружение производств, приобретение новой техники, оборудования.
- ▲ Взаимовыгодные отношения и вовлечение поставщиков сырья, материалов, и комплектующих изделий в деятельность по повышению эффективности системы менеджмента безопасности услуг.

Руководство предприятия берёт на себя ответственность за реализацию данной Политики в области качества и безопасности, за обеспечение понимания и поддержки её всеми работниками предприятия.

Генеральный директор

Т.М.Аминева



АО «Общепит»»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1
	Раздел 2. Область распространения и условия хранения	Стр.1 из 2

Раздел 2. Область распространения и условия хранения

2.1 Область процедур, основанных на принципах ХАССП, распространяется на услуги общественного питания оказываемые АО «Общепит»

Наименование продукции	Код ОКПД 2
Услуги школьных столовых и кухонь	56.29.20.120
Услуги кафе с полным обслуживанием	56.10.11.122
Продукты пищевые готовые и блюда на основе мяса и субпродуктов	10.85.11.000
Продукты пищевые готовые и блюда на основе рыбы	10.85.12.000
Продукты пищевые готовые и блюда на основе овощей	10.85.13.000
Продукты пищевые готовые и блюда на основе макаронных изделий	10.85.14.000
Супы, бульоны и заготовки для их приготовления	10.89.11.000
Яйца без скорлупы, желтки яичные, белки яичные, яйца в скорлупе консервированные или вареные	10.89.12.000
Продукты пищевые готовые и блюда прочие	10.85.19.000
Хлеб и хлебобулочные изделия недлительного хранения	10.71.11.110
Изделия мучные кондитерские недлительного хранения	10.71.12.000

На предприятии на постоянной основе ведется работа по улучшению качества и ассортимента блюд и кулинарных изделий. Продукция предприятия, стабильно высокого качества, пользуется заслуженным доверием и спросом потребителей.

2.2 Условия хранения и сроки годности продукции

Условия хранения и сроки годности готовых блюд, кулинарных изделий и полуфабрикатов в соответствии с требованиями СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения" введенных в действие постановлением от 27.10.2020г. № 32 Главного государственного санитарного врача Российской Федерации.

АО «Общепит»»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр.2 из 2
	Раздел 2. Область распространения и условия хранения	

2.3. Маркировка

2.3.1 Сведения о блюдах, кулинарных изделиях и полуфабрикатах в соответствии с требованиями ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части ее маркировки» представляют:

- на маркировке продукции, упакованной в потребительскую упаковку;
- в технологических и технико-технологических картах, на вырабатываемые изделия;
- в информационных листах, размещенных в обеденном зале (по требованию потребителя).

Указанные сведения должны содержать следующую информацию:

- наименование изделия;
- наименование и местонахождение изготовителя;
- массу нетто (выход блюда) в г или кг;
- состав продукта;
- пищевую ценность;
- срок годности;
- дату изготовления;
- условия хранения.

2.4. Упаковка

2.4.1 Упаковка кулинарных изделий, блюд и полуфабрикатов осуществляется при реализации продукции на выездной торговле, на заказ, на вынос.

2.4.2 Потребительская и транспортная тара, упаковочные материалы, используемые для упаковывания продукции, должны соответствовать требованиям безопасности в соответствии с ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки», а также документов, в соответствии с которыми они изготовлены, и быть допущены к применению в установленном порядке.

2.4.3 Тара и упаковочные материалы должны быть неповрежденными, чистыми, сухими, без постороннего запаха.

2.4.7 Допускаемые отрицательные значения отклонения массы нетто от номинальной массы для упакованных изделий в соответствии с требованиями соответствующей нормативной документации.

Отклонение массы изделия от установленной массы в большую сторону не ограничено.

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр. 1 из 2
	Раздел 5. Документация процедур управления основанных на принципах ХАССП	

Раздел 5. Документация процедур управления основанных на принципах ХАССП

5.1. Перечень регистрационно-учетной документации указан в таблице 1

Таблица 1

Номер п/п	Носитель информации (журнал, папка)	Ответственное лицо, место хранения	Срок хранения, по заполнению
1.	Журнал входного контроля сырья	Заведующий производством	1 год
2.	Папка «Документы на сырье»	Заведующий производством	1 год
3.	Журнал входного контроля сырья животного происхождения	Заведующий производством	3 года
4.	Папка "Документы на сырье животного происхождения"	Заведующий производством	3 года
5.	Журнал контроля аудита складских помещений	Повар-бригадир	1 год
6.	Журнал учета стекла на производстве	Повар-бригадир	1 год
7.	Бракеражный журнал	Повар-бригадир	1 год
8.	Папка «Протоколы испытаний готовой продукции»	Заведующий производством	1 год
9.	Папка «НД на сырье и материалы»	Заведующий производством	Актуализация
10.	Журнал поверки средств измерений	Заведующий производством	1 год
11.	Папка «Технологические карты»	Заведующий производством	Актуализация
12.	Программа производственного контроля	Заведующий производством	БОСД
13.	Папка «Паспорта весов»	Бухгалтер	До списания весов
14.	Папка «Паспорта на оборудование»	Бухгалтер	До списания оборудования
15.	Папка «Договора»	Юрист	1 год
16.	Папка «Акты о несоответствия продукции»	Заведующий производством	1 год
17.	Журнал учета жалоб и предложений	Заведующий производством	1 год
18.	Журнал учета проведения работ по дезинсекции и дератизации	Повар-бригадир	1 год
19.	ДП и РИ	Руководитель	Актуализация

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр. 2 из 2
	Раздел 5. Документация процедур управления основанных на принципах ХАССП	

5.2 Перечень процедур

Процедуры (ДП - документированные процедуры) приложение II:

- ДП 01-2021 Входной контроль сырья и вспомогательных материалов
- ДП 02-2021 Управление несоответствующей продукцией
- ДП 03-2021 Техническое обслуживание и ремонт оборудования
- ДП 04-2021 Процедура отзыва продукции
- ДП 05-2021 Контроль и испытания готовой продукции
- ДП 06-2021 Прослеживаемость пищевой продукции
- ДП 07-2021 Аудит поставщиков
- ДП 08-2021 Управление записями

5.3 Перечень инструкций

Инструкции (РИ - рабочие инструкции) приложение III:

- РИ 01-2021 Санитарно- гигиенические требования к персоналу
- РИ 02-2021 Уборка помещений
- РИ 03-2021 Прием посетителей
- РИ 04-2021 Борьба с вредителями
- РИ 05-2021 По мойке и дезинфекции технологического оборудования
- РИ 06-2021 Хранение сырья, материалов и готовой продукции
- РИ 07-2021 По мойке и санитарной обработке транспорта
- РИ 08-2021 Предотвращение попаданий физических загрязнений
- РИ 09-2021 обеспечение работоспособности средств измерений, сит и металлоуловителей
- РИ 10-2021 Удаление отходов.

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр.1 из 15
	Раздел 6. Анализ опасностей	

Раздел 6. Анализ опасностей

6.1. Общие положения

Цель - выявить все существующие потенциально опасные факторы, связанные с каждым этапом производства.

6.1.2. Группой безопасности пищевой продукции (ГБПП) при рассмотрении угроз рассматривались все возможные типы потенциально опасных факторов:

- микробиологических;
- химических;
- физических.

6.1.3. Идентификация опасностей и определение приемлемых уровней. При проведении анализа угроз рабочей группой были рассмотрены и использованы нормативные документы, научная литература, статистические данные, изучена практика производства и инциденты, связанные с выпуском недоброкачественного продукта, Произведена оценка производства (тип и состояние оборудования, помещений, стабильность обеспечения производства паром, электроэнергией, уровень компетентности персонала).

6.1.4. При составлении перечня потенциально опасных факторов использовались источники информации указанные в Таблице 6.1.

Таблица 6.1

№ п/п	Наименование документа	Обозначение документа
1.	Решение Комиссии Таможенного союза «О применении санитарных мер в таможенном союзе»	№ 299 от 28.05.2010 г. (с изм. и доп.)
2.	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки»	ТР ТС 005/2011
3.	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции»	ТР ТС 021/2011
4.	Технический регламент Таможенного союза «Пищевая продукция в части ее маркировки»,	ТР ТС 022/2011
5.	Технический регламент Таможенного союза «Технический регламент на соковую продукцию из фруктов и овощей»	ТР ТС 023/2011
6.	Технический регламент Таможенного союза «Технический регламент на масложировую продукцию»	ТР ТС 024/2011
7.	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности отдельных видов специализированной пищевой продукции, в том числе диетического лечебного и диетического профилактического питания»	ТР ТС 027/2012
8.	Технический регламент Таможенного союза «Требования безопасности пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств»	ТР ТС 029/2012
9.	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности молока и молочной продукции»	ТР ТС 033/2013
10.	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности	ТР ТС 034/2013

	мяса и мясной продукции»	
11.	Технический регламент Евразийского экономического союза «О безопасности рыбы и рыбной продукции»	ТР ЕАЭС 040/2016
12.	Технический регламент Евразийского экономического союза «О безопасности упакованной питьевой воды, включая природную минеральную воду»	ТР ЕАЭС 044/2017
13.	Федеральный закон «О санитарно-эпидемиологическом благополучии»	№ 52-ФЗ от 30.03.1999 г. (с изм. и доп.)
14.	Закон Российской Федерации «О защите прав потребителей»	№ 2300-1 от 07.02.1992 г. (с изм. и доп.)
15.	Федеральный закон «О техническом регулировании»	№ 184-ФЗ от 27.12.2002 г. (с изм. и доп.)
16.	Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации»	№ 273-ФЗ от 29.12.2012 г. (с изм. и доп.)
17.	Федеральный закон «Об отходах производства и потребления»	№ 89-ФЗ от 24.06.1998 г. (с изм. и доп.)
18.	Федеральный закон «О качестве и безопасности пищевой продукции»	№ 29-ФЗ от 02.01.2000 г. (с изм. и доп.)
19.	Федеральный закон «Об охране окружающей среды»	№ 7-ФЗ от 10.01.2002 г. (с изм. и доп.)
20.	Федеральный закон «Об обеспечении единства измерений»	№ 102-ФЗ от 26.06.2008 г. (с изм. и доп.)
21.	Федеральный закон «О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при осуществлении государственного контроля (надзора) и муниципального контроля»	№ 294-ФЗ от 26.12.2008 г. (с изм. и доп.)
22.	Федеральный закон «О водоснабжении и водоотведении»	№ 416-ФЗ от 07.12.2011 г. (с изм. и доп.)
23.	Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
24.	Гигиенические требования безопасности и пищевой ценности пищевых продуктов.	СанПиН 2.3.2.1078-01
25.	Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов.	СанПиН 2.3.2.1324-03
26.	Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений.	СанПиН 2.2.4.548-96
27.	Санитарно-эпидемиологические требования к физическим факторам на рабочих местах.	СанПиН 2.2.4.3359-16
28.	Гигиенические требования к условиям труда женщин.	СанПиН 2.2.0.555-96
29.	Питьевая вода. Гигиенические требования к качеству воды централизованных систем питьевого водоснабжения. Контроль качества.	СанПиН 2.1.4.1074-01
30.	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления	СанПиН 2.1.7.1322-03
31.	Гигиенические требования к естественному, искусственному и совмещенному освещению жилых и общественных зданий	СанПиН 2.2.1/2.1.1.1278-03
32.	Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки	СН 2.2.4/2.1.8.562-96
33.	Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и	СН 2.2.4/2.1.8.566-96

	общественных зданий	
34.	Внутренний водопровод и канализация зданий	СНиП 2.04.01-85
35.	Естественное и искусственное освещение	СНиП 23-05-95
36.	Отопление, вентиляция и кондиционирование	СНиП 41-01-2003
37.	Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.	СП 1.1.1058-01
38.	Санитарно-эпидемиологические требования к организации и осуществлению дезинфекционной деятельности.	СП 3.5.1378-03
39.	Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.	СП 1.1.2193-07 (изм. и доп. к СП 1.1.1058-01)
40.	Общие требования по профилактике инфекционных и паразитарных болезней.	СП 3.1/3.2.3146-13
41.	Об усилении государственного санитарно-эпидемиологического надзора за условиями труда	Постановление Главного государственного санитарного врача РФ от 29.03.2007 № 16
42.	Оценка освещения рабочих мест	МУ 2.2.4.706-98/МУ ОТ МР 01-98
43.	Услуги общественного питания. Предприятия общественного питания. Классификация и общие требования.	ГОСТ 30389-2013
44.	Услуги общественного питания. Продукция общественного питания, реализуемая населению. Общие технические условия	ГОСТ 30390-2013
45.	Услуги общественного питания. Требования к персоналу	ГОСТ 30524-2013
46.	Услуги общественного питания. Общие требования	ГОСТ 31984-2012
47.	Услуги общественного питания. Термины и определения	ГОСТ 31985-2013
48.	Услуги общественного питания. Метод органолептической оценки качества продукции общественного питания	ГОСТ 31986-2012
49.	Услуги общественного питания. Технологические документы на продукцию общественного питания. Общие требования к оформлению, построению и содержанию	ГОСТ 31987-2012
50.	Услуги общественного питания. Метод расчета отходов и потерь сырья и пищевых продуктов при производстве продукции общественного питания	ГОСТ 31988-2012
51.	Услуги общественного питания. Общие требования к заготовочным предприятиям общественного питания	ГОСТ 31989-2012
52.	Услуги общественного питания. Методы лабораторного контроля продукции общественного питания.	ГОСТ Р 54607.2-2012
53.	Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования	ГОСТ Р 51705.1-2001
54.	Система менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции	ГОСТ Р ИСО 22000-2019
55.	Программы предварительных требований по безопасности пищевой продукции. Часть 1. Производство пищевой продукции	ГОСТ Р 54762-2011
56.	Программы предварительных требований по безопасности пищевой продукции. Часть 2. Общественное питание	ГОСТ Р 56746-2015

57.	Руководство по гигиенической оценке факторов рабочей среды и трудового процесса. Критерии и классификация условий труда	Р 2.2.2006-05
58.	Рекомендации по организации питания обучающихся общеобразовательных организаций	МР 2.4.0179-20
59.	Особенности организации питания детей, страдающих сахарным диабетом и иными заболеваниями, сопровождающимися ограничениями в питании (в образовательных и оздоровительных организациях)	МР 2.4.0162-19
60.	Методические подходы к организации оценки процессов производства (изготовления) пищевой продукции на основе принципов ХАССП.	МР 5.1.0096-14
61.	«Об утверждении методических рекомендаций по организации питания обучающихся и воспитанников образовательных учреждений»	Приказ Минздравсоцразвития России №213н, Минобрнауки России №178 от 11.03.2012 г.
62.	О профессиональной гигиенической подготовке и аттестации должностных лиц и работников организаций	Приказ МЗ РФ от 29.06.2000 № 229
63.	Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда	Приказ Минздрава РФ от 12.04.2011 № 302н (с изм. и доп.)

Дополнительные источники информации:

- Сообщения средств массовой информации;
- Материалы научно-технической литературы и периодических изданий;
- Журнал «Общественное питание»;
- Информация от потребителей (рекламации, благодарности);
- Информация от испытательной лаборатории;
- Информация от контролирующих органов;
- Интернет;
- Технологические инструкции по производству кулинарных и кондитерских изделий.

Анализ рисков, выбор учитываемых и перечень потенциально-опасных факторов, приведены в п. 6.3 (таблица 6.2). Потенциально-опасные факторы подразделяются на: микробиологические, физические и химические.

6.2. Анализ рисков и выбор учитываемых факторов

Риск по каждому потенциальному опасному фактору для каждой группы производимой продукции оценивался по методике, указанной в п. 6.2.1. При этом опасные факторы для производственного сырья и пищевых продуктов, заданные в

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр.5 из 15
	Раздел 6. Анализ опасностей	

ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», относили к учитываемым независимо от результата оценки.

6.2.1 Анализ рисков по качественной диаграмме

6.2.1.1 Экспертным методом, с учетом всей доступной информации и практического опыта членов группы ХАССП, следуя алгоритму, приведенному на рис. 6.1., оценивается вероятность реализации опасного фактора, исходя из 4-х вариантов оценки:

- 1 – практически равна нулю
- 2 – незначительная
- 3 – значительная
- 4 – высокая

6.2.1.2 Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора, исходя из 4-х возможных вариантов оценки:

- 1 – легкая
- 2 – средней тяжести
- 3 – тяжелая
- 4 – высокая

6.2.1.3 Строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами «вероятность реализации опасного фактора» - «тяжесть последствий», как указано на рис. 6.2.

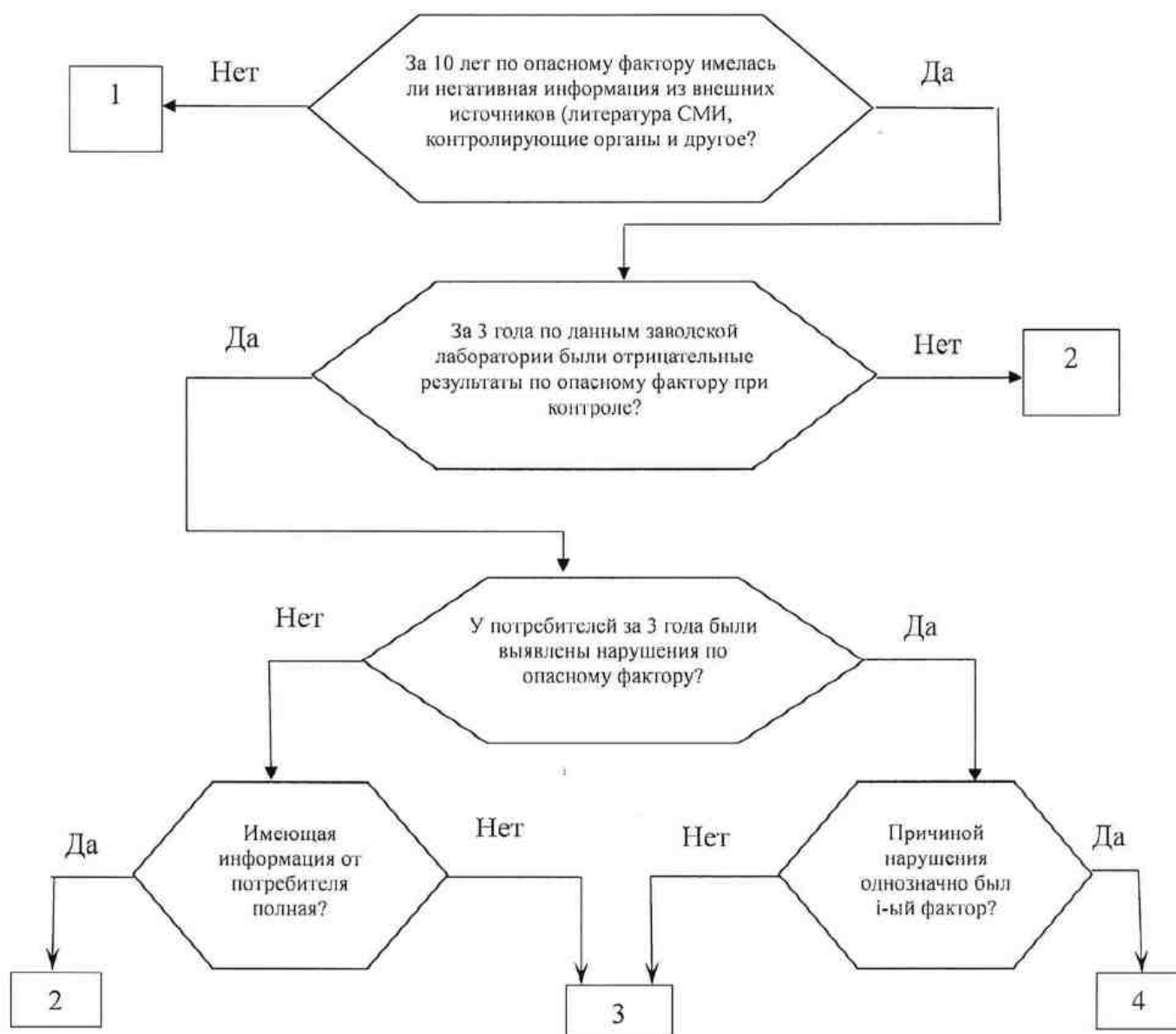
Алгоритм оценки вероятности реализации опасного фактора

Рис. 6.1

Диаграмма анализа рисков

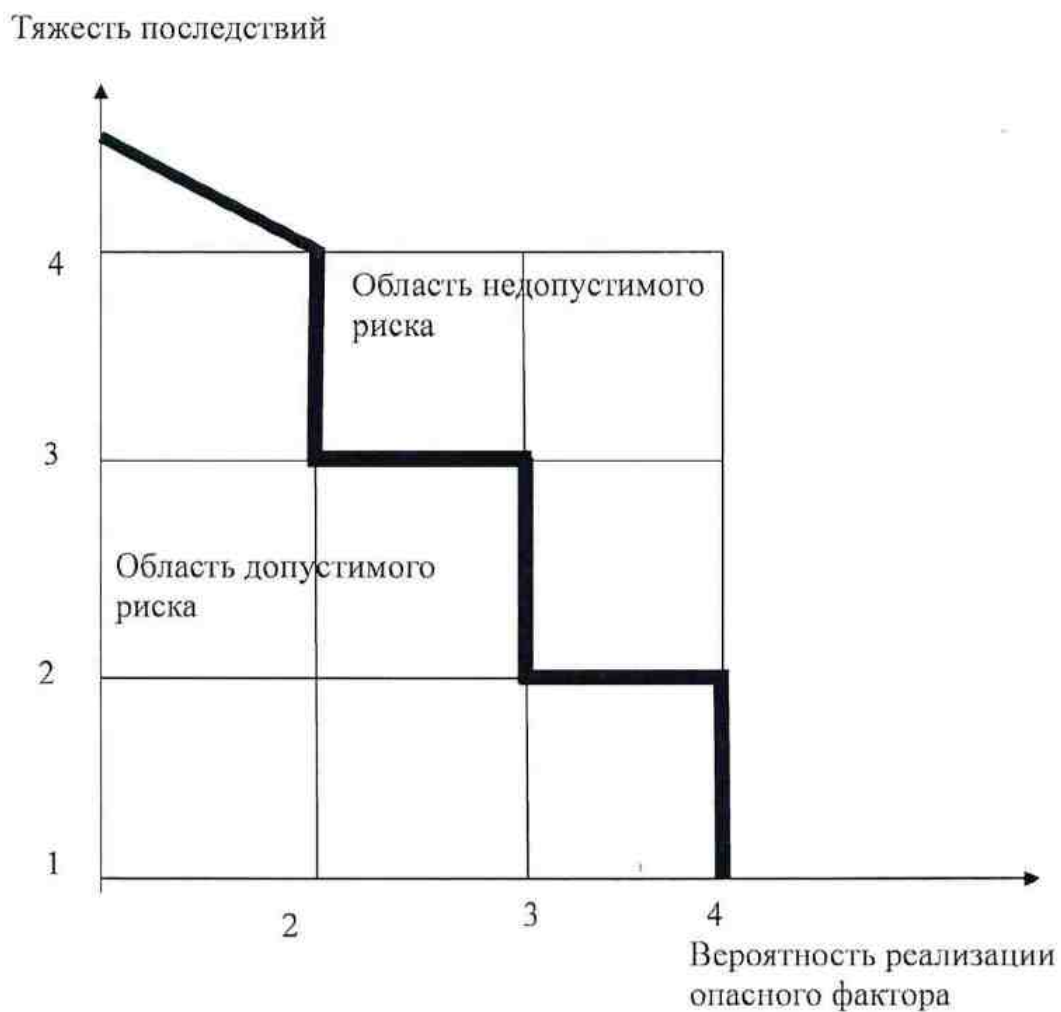


Рис. 6.2

Для рассматриваемого фактора наносят на диаграмму точку с координатами, оцененными по 6.2.1.1. и 6.2.1.2. В случае, если точка лежит на или выше границы – фактор учитывают, если ниже – не учитывают.

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр.8 из 15
	Раздел 6. Анализ опасностей	

6.3 Перечень основных потенциально-опасных факторов, анализ рисков и выбор учитываемых факторов

Таблица 6.2

№ п/п	Наименование	Краткая характеристика	Оценка тяжести последствий	Оценка вероятности реализации опасного фактора	Необходи- мость учета фактора
1	2	3	4	5	6
1.Микробиологические опасности					
1.1	МАФАНМ (мезофильно-аэробные, факультативно-анаэробные микроорганизмы)	Санитарно показательные микроорганизмы. Учитываются при оценке санитарного состояния тары, оборудования и рук персонала, а также санитарного благополучия воды, сырья, вспомогательных материалов.	2	3	+
1.2	БГКП – бактерии группы кишечной палочки	Определяют степень загрязнения оборудования, инвентаря, сырья, вспомогательных материалов, воды.	2	3	+
1.3	E.coli (кишечная палочка)	Учитываются при оценке санитарно-гигиенического состояния производства, качества дезинфекции, санитарного благополучия воды, сырья.	2	3	+
1.4	Колифаги	Показатель загрязнения вирусом гепатита. Учитывается при оценке санитарно-гигиенического состояния воды.	2	1	-
1.5	Бактерии рода Proteus (Протей)	Участвуют в аэробных процессах гнилостного распада. При большом обсеменении продукта могут вызывать пищевые токсикоинфекции.	1	1	-

1.6	<i>B. cereus</i> (сенная палочка)	Широко распространены в природе. Основная среда обитания – почва. Термоустойчивы, спорообразующие. При большом обсеменении продукта могут вызвать пищевые токсикоинфекции.	1	1	-
1.7	<i>Sulf. red. clostridia</i> (сульфитредуцирующие клостридии)	Способны к спорообразованию, устойчивы к температурным воздействиям. Обязательным условием возникновения токсикоинфекции является накопление большого количества живых бактерий в пищевом продукте.	2	3	+
1.8	Протеолитические бактерии (гнилостные)	Вызывают порчу сырья, вспомогательных материалов.	1	1	-
1.9	Психотрофные микроорганизмы (<i>pseudomonas</i> , дрожжи, плесневые грибы, микрококки)	Вызывают порчу сырья, вспомогательных материалов.	2	3	+
1.10	<i>Staphylococcus aureus</i> (золотистый стафилококк)	Входит в группу патогенных микроорганизмов. Факультативный анаэроб, спор и капсул не образует, устойчив к неблагоприятным воздействиям, выделяет энтеротоксины. Условием возникновения пищевой интоксикации является массовое обсеменение продуктов стафилококками в условиях, способствующих их размножению.	2	3	+
1.11	<i>Cl. botulinum</i> (возбудитель ботулизма)	Широко распространен в природе. Основная среда обитания – почва. Способен к спорообразованию строгий анаэроб, устойчив к	1	1	-

		воздействию внешней среды. Вызывает заболевания с тяжелыми последствиями.			
1.12	<i>Yersinia enterocolitica</i>	Относится к тому же семейству, что и <i>E. Coli</i> и <i>Salmonella</i> . Это повсеместно распространенный микроорганизм. Он как <i>Listeria</i> , имеет способность к росту при низкой температуре, выделяет энтеротоксины.	2	3	+
1.13	<i>Salmonella</i> (сальмонеллы) Бактерии сальмонеллезной группы (<i>S.typhi</i> , <i>S.paratyphi</i> , <i>S. Paratyphi</i>)	Входит в группу патогенных микроорганизмов. Заболеваемость людей сальмонеллезом продолжается оставаться высокой во всех странах мира. Источником сальмонеллезной инфекции для человека являются животные и птицы. Бактерии рода Сальмонелла – мелкие палочки, спор и капсул не образует, аэроб, слабощелочная среда (7.2-7,6), оптимальная температура +36 ⁰ С, может развиваться от 6 ⁰ С до 46 ⁰ С. Ведущее место занимают сальмонелла группы В, а именно сальмонелла Тифимуриум. в желудочно-кишечном тракте от эндотоксина (продукт жизнедеятельности сальмонелл) начинается воспалительный процесс, нарушается всасывающая способность кишечника и перистальтика. Признаки: слабость, головная боль, температура.	2	3	+

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр.11 из 15
	Раздел 6. Анализ опасностей	

1.14	Термоустойчивые молочнокислые палочки	Вызывают пороки вкуса цельномолочной продукции	1	1	-
1.15	Плесневые грибы	Плесневение продукции вызывается развитием микроскопических грибов, споры споры которых попадают из воздуха после выпечки. Заплесневелая продукция содержит ядовитые вещества-микотоксины.	2	3	+
1.16	Bac.mesentericus (картофельная палочка)	Вызывает картофельную болезнь хлеба. Бактерии попадают в муку при размоле зерна. Условиями для развития являются Е-40град.С, наличие влаги и пониженной кислотности, хранение хлеба в теплых , плохо вентилируемых помещениях	1	1	-
1.17	Дрожжи	Одноклеточные организмы. Вызывают порчу сырья, вспомогательных материалов, готовой продукции , вызывают ослизнение продуктов, что сокращает сроки хранения. Активность размножения их в продуктах зависит от температурно-влажностных режимов хранения. Оптимальная температура развития 25-30 град.С, большинство дрожжей развиваются в кислой среде , кисломолочные продукты для них благоприятны. Могут развиваться в холодильниках при температуре 9-11 град.С е являются термостойкими, клетки гибнут при 50-60град.С в теч.5 мин., споры – при 70-80 град.	1	1	-

		Присутствуют в микрофлоре воздуха, который является потенциальным источником загрязнения пищевых продуктов, а также плохо промытая и продезинфицированная тара. Дрожжи могут являться причиной вспучивания пищевых продуктов. Источниками могут являться выделения людей и кожи. В качестве санитарно-показательных чаще используют дрожжи рода <i>Candida</i> .			
2. Химические факторы					
2.1	Остаточное количество моющих средств	В состав синтетических моющих средств входят различные неорганические (щелочные, фосфорнокислые соли, силикат натрия) и органические (поверхностно-активные вещества. Влияние на человека – аллергические заболевания.	1	1	-
2.2	Смазочные материалы, нефтепродукты	Источники: вода, оборудование для производства и хранения пищевой продукции. Влияние на человека: различные аллергические заболевания нервной системы, дыхательных путей, кожи. Канцерогенны.	2	1	-
2.3	Пищевые добавки: 1. Ванилин 2. Сода пищевая 3. Уксус столовый	Используемые пищевые добавки разрешены к применению органами здравоохранения, не оказывают вредного воздействия на здоровье человека, но существуют предельно допустимые уровни.	1	1	-

2.4	Загрязненность вредителями хлебных запасов (насекомые, клещи)	Придают изделиям неприятный запах, могут вызвать незначительную интоксикацию	1	2	-
3.Физические опасности					
3.1	Строительные материалы, (цемент, песок, краска, мел, стружки, опилки из дерева)	Присутствуют при проведении строительных работ. При попадании могут повредить слизистые рта и горла, вызвать удушье.	3	1	-
3.2	Птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности.	Эта группа характеризуется тем, что места их локализации и их экскременты труднодоступны и трудно обнаружимые, являясь источником микробиологического обсеменения сырья и вспомогательных материалов.	3	2	+
3.3	Личные вещи (пуговицы, украшения, расчески и др.)	Попадание в продукт возможно при несоблюдении санитарно-гигиенических требований производства. Представляют потенциальную опасность.	3	2	+
3.4	Отходы жизнедеятельности персонала (волосы, ногти)	Могут попасть в продукт при несоблюдении правил личной гигиены и требований санитарного состояния рабочих мест. Являются источником микробиологического обсеменения	3	2	+
3.5	Элементы технологического оснащения (мелкие части оборудования)	Могут попасть в продукт при несоблюдении правил технического обслуживания. Представляют потенциальную опасность.	2	1	-

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр. 14 из 15
	Раздел 6. Анализ опасностей	

3.6	Мелкие посторонние механические примеси	Могут вызвать травму, когда частицы острые – удушье, повреждение зубов. Могут находиться в сырьевых компонентах и при неправильном содержании оборудования и тары	3	3	+
3.7	Осколки стекла	Источниками являются разбитые: стеклобутылки, стеклянные термометры, электрические лампочки. Могут вызвать порезы рта, привести к тяжелым последствиям.	3	1	-
3.8	Загрязняющие факторы от окружающей среды (пыль, семена растений)	Загрязнение продукта возможно при нарушении технологических режимов производства. Потенциально опасны.	3	3	+

6.4 Перечень учитываемых факторов

Таблица 6.2.

№ п/п	Наименование учитываемого опасного фактора
Микробиологические факторы	
1	Патогенные микроорганизмы в т.ч. сальмонеллы
2	Listeria monocytogenes
3	Мезофильные аэробные и факультативно анаэробные микроорганизмы
4	Бактерии группы кишечных палочек
5	E.coli
6	S.aureus
7	Сульфредуцирующие клостридии
8	Бактерии рода Enterococcus
9	Плесени
10	Yersinia enterocolitica
Физические факторы	
6	Птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности
7	Отходы жизнедеятельности персонала (волосы, ногти)
8	Мелкие посторонние механические примеси
9	Личные вещи
10	Загрязняющие факторы от окружающей среды (пыль, семена растений)

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр. 1 из 21
	Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий	

Таблица 6.1. Программа обязательных предварительных мероприятий в соответствии с ГОСТ Р 54762-2011 / ISO/TS 22002 -1:2009
ГОСТ Р 56746-2015 / ISO/ TS 22002-2/2013

Таблица 6.1

Требование №	Положение ГОСТ Р 54762-2011	Необходимость и вид заводского документа	Ответственное лицо	Мониторинг	Примечание (используется при составлении программы но не входит в нее)
1	2	3	4	5	6
№1	4.1 Планировка зданий и помещений 4.1.1 Инфраструктура Предприятие и его сооружения должны быть построены на капитальной основе и поддерживаться в надлежащем состоянии, отвечающем нормальной производственной и гигиенической практике. Используемые материалы не должны передавать пищевым продуктам каких-либо нежелательных элементов или веществ.	Техпаспорт предприятия	Генеральный директор Директора школ	При постановке на производство	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
№2	4.1.1 Предприятие и его сооружения следует располагать вдали от зон, которые могут вызвать загрязнение через грунтовые воды (например, свалки мусора, сливы сточных вод, предприятия по обработке сточных вод, животноводческие хозяйства), и вдали от зон, которые могут быть заражены паразитами.				
№3	4.1.1 Территории и помещения несовместимые с соблюдением гигиены в процессе приготовления или сервировки пищи, например, жилые зоны, ваннные комнаты, прачечные, складские помещения, содержащие чистящие материалы, мастерские, помещения для хранения отходов должны быть отделены от рабочих зон во избежание риска загрязнения пищевой продукции				

	и поверхностей контактирующих с пищей, с целью соблюдения гигиены при изготовлении блюд. Планировку следует разрабатывать так, чтобы не допустить пересечения потоков при изготовлении продукции.				
№ 4	4.1.2 Производственная среда 4.1.2.1 Общие требования Разные зоны должны быть спроектированы таким образом, чтобы обеспечить правильное расположение оборудования и материалов для предотвращения перекрестного загрязнения. С этой целью производственные зоны должны быть четко идентифицированы и обозначены в соответствии с назначением. Проектировка всех рабочих зон должна обеспечивать наличие достаточного пространства для максимального облегчения осуществления операций с пищевой продукцией, а так же содержания этих рабочих зон в надлежащем состоянии.	Техпаспорт предприятия	Генеральный директор Директор школы	При постановке на производство	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
№5	4.1.2.1 Общие требования Приемка материалов должна производиться в защищенной и чистой зоне. Предприятию следует иметь обозначенную зону приемки, и в этой зоне следует обеспечить возможность управления санитарно-гигиеническими условиями для всех принимаемых товаров. Предприятие должно осуществлять эффективные меры по предотвращению перекрестного загрязнения, например, готовые блюда должны храниться отдельно от производственного сырья и полуфабрикатов. Потенциально опасное продовольственное	ДП 01-2021	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий

	сырье следует обрабатывать в отдельных зонах, физически отгороженных от участков изготовления готовых блюд.				
№6	4.1.2.2 Рабочие зоны для операций с пищевой продукцией. Поверхности стен и потолков должны быть изготовлены из неабсорбирующих, моющихся материалов и не иметь трещин; полы не должны быть скользкими. Стыки между полом и стенами должны быть закругленными или сводчатыми там где это необходимо. Поверхность дверей должна быть стойкой, герметичной, быть гладкой и не иметь повреждений. Двери должны самостоятельно закрываться и быть плотно пригнанными. Нельзя использовать материалы, которые не могут быть надлежащим образом очищены и продезинфицированы. Должна быть предусмотрена адекватная дренажная система, особенно в зонах, где выполняется большой объем технологических операций и происходит постоянное перемещение персонала и оборудования, например моечные. Потолки и навесные конструкции должны быть сконструированы и отделаны таким образом, чтобы минимизировать скопление грязи и конденсата, а так же осыпание частиц. Окна и иные проемы должны быть сконструированы таким образом, что бы	Техпаспорт предприятия	Генеральный директор Директор школы	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий

	избежать скопления грязи. Открывающиеся окна и проемы должны быть оснащены сетками от насекомых. Сетки должны быть легко снимаемыми для очистки и содержаться в надлежащем состоянии. Внутренние подоконники должны быть установлены под наклоном для предотвращения их использования в качестве полок.				
№ 7	4.1.4 Санитарно-техническое оборудование и туалеты для персонала. Санитарно-техническое оборудование предназначенное для соблюдения персоналом гигиенических требований, должно соответствовать тому уровню личной гигиены, который требуется в целях обеспечения безопасности при выполнении рабочих операций организации. Санитарно-техническое оборудование должно быть установлено вблизи мест, на которые распространяются требования гигиены и должно быть ясно обозначено. Предприятие должно: а) предоставлять в достаточном количестве и в нужных местах средства для соблюдения гигиены в виде устройств для мытья, просушивания и санитарной обработки рук (умывальник, краны с горячей и холодной водой и с водой регулируемой температуры, мыло, и дезинфицирующие средства); б) обеспечить наличие раковин с кранами приводимыми в действие без помощи рук и отделенных от раковин для мытья пищевых продуктов и оборудования;	Техпаспорт предприятия	Генеральный директор Директор школы	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр. 5 из 21
	Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий	

	с) не допускать наличия санузлов, которые имеют непосредственный выход в производственные зоны и зоны упаковки и хранения; д) иметь достаточное количество раздевалок для персонала; е) обеспечить расположение раздевалок таким образом, чтобы персонал, работающий с пищевыми продуктами, мог проходить в производственную зону при минимальном риске загрязнения рабочей одежды; ф) руководствоваться микробиологическими критериями в отношении воды, используемой для мытья рук, соответствующими требованиям к питьевой воде; г) обеспечивать наличие умывальников как внутри, так и снаружи производственных зон.				
№ 8	4.1.5 Содержание и техническое обслуживание объектов. Здания, оборудование, инвентарь, посуда и все средства и системы обеспечения предприятия, включая дренажные системы, должны содержаться в надлежащем состоянии, обеспечивая успешное выполнение всех процедур в области гигиены и осуществления всех функций; и не вызывать загрязнения пищевых продуктов. Предприятие должно обеспечивать, чтобы проведение операций по техническому обслуживанию не сказывалось неблагоприятным образом на безопасности пищевой продукции. Должна иметься программа профилактического обслуживания, где	ДП 03-2021 РИ 05-2021 Программа производственного контроля	Генеральный директор Директор школы Заведующий производством Технолог	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий

	должны быть указаны все устройства, используемые для мониторинга и управления рисками, связанными с безопасностью пищевой продукции. Корректирующее техническое обслуживание должно проводиться так, чтобы производство на соседних линиях или оборудовании не подвергалось риску загрязнения. В случае возникновения угрозы загрязнения работы с продукцией на соседних линиях, должны быть приостановлены. Заявкам на техническое обслуживание, связанным с безопасностью продукции, должен отдаваться приоритет. Смазочные материалы и теплопроводящие жидкости должны быть пригодны для применения в пищевом производстве. Процедура возврата оборудования на производство после ремонта должна предусматривать очистку и санитарную обработку, а так же проверку перед эксплуатацией. Специалисты по техническому обслуживанию должны быть проинструктированы об угрозах безопасности продукции связанных с их деятельностью.				
№ 9	4.2 Водоснабжение 4.2.1 Питьевая вода Предприятие должно обеспечиваться водой, имеющей нужную температуру и напор. Иметь сооружения для хранения и распределения воды, отвечающие предъявляемым требованиям. Они должны	Договор с водоканалом Программа производственного контроля	Генеральный директор Директор школы Заведующий производством Юрист	При постановке на производство При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

	поддерживаться в чистоте и периодически проверяться в процессе мониторинга. Водяной пар, используемый при непосредственном контакте с пищей или поверхностями, контактирующими с пищевыми продуктами, должен производиться из питьевой воды.				
№ 10	4.3 Освещение и вентиляция 4.3.1 Вентиляция Подходящие вентиляционные системы должны проектироваться для конкретного процесса или продукта. Они должны обеспечивать заданные параметры температуры и влажности. Поток воздуха должен направляться от чистой в сторону загрязненной зоны. Все имеющиеся отверстия должны иметь защитные устройства (воздушные завесы, двойные двери и т.п.) Следует обеспечить хорошую вентиляцию зон приготовления пищи в целях быстрого удаления испарений и запахов. Должны быть установлены легко очищаемые воздухозаборники для удаления всех испарений, образующихся в ходе рабочего процесса.	Техпаспорт предприятия Программа производственного контроля	Генеральный директор Директор школы Заведующий производством	При постановке на производство При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
№ 11	4.3.2 Освещение Все рабочие зоны должны быть оборудованы адекватной системой освещения. Системы освещения должны быть спроектированы таким образом, чтобы не оказывать негативного воздействия на пищевые				

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр. 8 из 21
	Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий	

	продукты. Осветительная аппаратура должна иметь защиту, гарантирующую, что в случае ее разрушения сырье, продукция и оборудование не будут загрязнены. Имеющееся освещение должно обеспечивать соответствующие санитарно-гигиенические нормативы работы персонала				
№ 12	4.3 Оборудование и посуда Оборудование и посуда должны быть изготовлены из непроницаемых и устойчивых к коррозии материалов, которые не вносят токсичных частиц и не передают запаха и вкуса пище. Оборудование и посуда должны быть способны выдержать многократные операции по очистке и дезинфекции, должны иметь гладкую поверхность и не иметь пор, щелей и трещин. Следует обеспечить защиту от загрязнений переносных инструментов и принадлежностей, например, ложек, мешалок, баков, варочных котлов и жарочных противней. Для оборудования должны применяться программы технического обслуживания включающие поверку измерительных приборов, таких как устройства для регистрации температуры.	ДП 01-2021 РИ 09-2021	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
№ 13	4.4.3 Состояние здоровья 4.4.3.1 Общие положения Руководство предприятия должно обеспечивать, чтобы состояние здоровья производственного персонала не оказывало	РИ 01-2021	Отдел кадров Заведующий производством Повар-бригадир	При приеме на работу. При внутренних проверках	Приказ Минздравсоцразвития России от 12.04.2011 N 302н СанПиН 2.3/2.4.3590-20

Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий

№ 14	негативного воздействия на пищевую продукцию. Работники с заразными болезнями или открытыми ранами не должны допускаться в зоны производства, где может возникнуть угроза загрязнения пищи. 4.4.3.2 Медицинский осмотр Работники сферы общественного питания обязаны проходить медицинские осмотры в соответствии с действующими требованиями когда это требуется: а) официальными органами и учреждениями имеющими соответствующие полномочия; б) вследствие эпидемиологических аспектов; в) для медицинского анализа состояния здоровья персонала; г) исходя из специфики приготавливаемой пищевой продукции.				
№ 15	4.4.4.3 Перчатки Перчатки должны быть изготовлены из материалов пригодных для контакта с пищевыми продуктами, быть чистыми и содержаться в надлежащем состоянии. Ношение перчаток не освобождает работника от необходимости тщательного мытья рук. Перчатки с любыми нарушениями защитного покрытия должны выбрасываться.				
№ 16	4.4.3.3 Инфекционные и другие передаваемые заболевания Работники предприятия, которые как известно или как предполагается заражены какой-либо болезнью или являются носителями заболевания, передаваемого через пищу, имеют инфицированные раны, нарушения кожного покрова, испытывают				

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр. 10 из 21
	Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий	

	тошноту, рвоту, диарею, не должны допускаться в зоны производства, обработки и хранения пищевой продукции. 4.4.3.4 Травмы Работник, получивший рану или ожог, не должен работать с пищевой продукцией и с поверхностями контактирующими с пищей до тех пор, пока на рану не будут наложены повязки из непромокаемых материалов, позволяющие обеспечить полную защиту поврежденной поверхности. Для этой цели на рабочих местах должны иметься аптечки для оказания первой помощи.				
№ 17	4.4.4 Чистоплотность персонала 4.4.4.1 Общие положения Персонал, работающий на предприятиях общественного питания, во время работы с пищевой продукцией на своих рабочих местах должен поддерживать высокий уровень чистоплотности и носить подходящую защитную одежду или спецодежду включая шапочки для волос, повязки закрывающие усы и бороду. При необходимости необходимо пользоваться подходящей спецобувью. Защитная одежда должна быть пригодна для стирки, кроме тех случаев когда используется одноразовая. Спецодержда должна быть чистой и в надлежащем состоянии. Спецодержда должна использоваться только на территории предприятия. При необходимости используют СИЗ. Передники, фартуки и др. не должны стираться и сушиться в зонах работы или	РИ 01-2021 РИ 08-2021	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

№ 18	приготовления пищи. Не допускаются ювелирные украшения в ходе операций с пищевыми продуктами 4.4.4.2 Мытье рук Персонал, работающий на предприятиях общественного питания в процессе своей работы обязан систематически и тщательно мыть руки с мылом или дезинфицирующими средствами водой, подаваемой по питьевому водопроводу. Руки должны быть вымыты до начала любой работы в зоне обработки пищевой продукции, сразу после пользования туалетом и в любых других необходимых случаях. Руки должны мыться и дезинфицироваться после работы с любым потенциально загрязненным материалом. Сдуст разместить предупредительные надписи с требованием мытья и дезинфекции рук. Должны приниматься соответствующие меры по надзору, обеспечивающие выполнение данного требования. Работники должны мыть руки между операциями по работе с пищевыми продуктами, там, где присутствует угроза перекрестного загрязнения.				
№ 19	4.4.5 Поведение персонала Любое поведение, которое потенциально может приводить к загрязнению пищи, как например, прием пищи, курение, жевание, соприкосновение пищи с волосами, лицом, носом и т.д. или действия, несовместимые с соблюдением гигиены, как плевание, должны быть строго запрещены в зонах работы с	РИ 01-2021 РИ 08-2021	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

	пищевой продукцией. Одежда, личные вещи, офисные материалы и т.д. не должны находиться в зонах хранения и работы с пищевой продукцией.				
№ 20	4.5.1 Оценка поставщиков Предприятию необходимо установить критерии оценки поставщиков и вести записи, касающиеся соответствия поставщиков установленным критериям. Степень контроля поставщиков зависит от характера использования закупаемых материалов. В отношении материалов контактирующих с пищевой продукцией должны быть установлены более строгие меры контроля, чем для материалов не контактирующих с пищевыми продуктами. Спецификации для сырья, должны предусматривать возможность внесения изменений в соответствии со специальными мерами в области контроля.	ДП 01-2021 ДП 07-2021	Генеральный директор Заведующий производством Технолог Юрист	При заключении договоров поставки При внутренних проверках	
№ 21	4.5.2 Требования к входной продукции (сырью, ингредиентам и упаковке) Кроме соответствия установленным критериям, срокам годности и целостности упаковки должно быть проверено, засвидетельствовано и подтверждено состояние сырья, ингредиентов и упаковки в пункте приема. Сырьевые материалы и ингредиенты, требующие особых условий хранения должны подвергаться контролю для подтверждения того, что в отношении этих материалов были обеспечены надлежащие условия хранения. Сырье, ингредиентов и упаковка не	ДП 01-2021 ДП 02-2021 ДП 04-2021	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При получении сырья и материалов При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий

	соответствующие требованиям, должны незамедлительно возвращаться поставщику. При отсутствии такой возможности, эти материалы должны быть надлежащим образом идентифицированы, обозначены и храниться в отдельном месте до принятия решения о дальнейших действиях				
№ 22	4.6.1 Хранение Охлажденное сырье животного происхождения должно храниться при температуре, не превышающей 4°C. Другое сырье, требующее хранения в охлажденном или замороженном виде, например отдельные виды овощей, должны храниться при наименьшей температуре, позволяющей сохранить их качество. При хранении сырья и ингредиентов должны соблюдаться условия, позволяющие избежать ухудшения качества этих материалов, защитить их от загрязнения и предотвратить порчу. Должна соблюдаться установленная система товарных запасов (например FIFO - поступил первым, ушел первым). Сырье, ингредиенты и упаковка не должны укладываться на пол. Между стенами и сырьем должно быть достаточное расстояние для проведения уборок, инспекционного контроля и борьбы с грызунами. Сырье и ингредиенты, которые необходимо перекладывать из своей первоначальной тары, должны перемещаться аккуратно, чтобы не нарушить его целостности, защищенности и исходной маркировки. Если это невозможно, то данные маркировки	ДП 01-2021 ДП 02-2021 РИ 09-2021	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий

необходимо зафиксировать любым доступным способом, позволяющим обеспечить прослеживаемость продукта. Сырье и ингредиенты должны проверяться и отбираться перед началом приготовления пищи и если потребуется должны проводиться лабораторные тесты в целях определения пригодности для применения. Для приготовления пищи должно использоваться сырье и ингредиенты только надлежащего качества. Замороженное сырье, которое не будет сразу использовано, должно храниться при температуре не превышающей минус 18^оС. Предприятия общественного питания должны иметь холодильное и морозильное оборудование достаточной мощности для хранения пищи при необходимой температуре. Холодильные установки должны иметь устройства для измерения температуры, эти устройства должны проходить процедуру поверки на регулярной основе. Должны сниматься и регистрироваться показания по мониторингу температуры. Складские помещения для хранения запасов сырья должны быть хорошо проветриваемы и в них должны поддерживаться требуемые параметры температуры и влажности. Упаковочные материалы непосредственно контактирующие с пищевой продукцией необходимо защищать от пыли и других загрязнений.	Журналы контроля температурных режимов Журнал поверки СИ			
---	--	--	--	--

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр. 15 из 21
	Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий	

№ 23	4.6.2 Транспортировка Автотранспортные средства, транспортеры и контейнеры, предназначенные для транспортировки приготовленной и (или) охлажденной пищи, должны обеспечивать требуемые параметры температуры и если требуется, аттестованы соответствующими компетентными учреждениями. Автотранспортные средства, транспортеры и контейнеры, предназначенные для транспортировки пищевой продукции, должны быть спроектированы таким образом, чтобы можно было регулировать и поддерживать требуемую температуру. Должны регистрироваться показания для предоставления свидетельств правильной транспортировки. Санитарно-гигиенические требования должны применяться к автотранспортным средствам, перевозящим готовую к употреблению продукцию. В процессе транспортировки следует обеспечить защиту пищевого продукта от пыли или другого типа загрязнения.	Тех.паспорта на оборудование. Журнал контроля температурных режимов	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
№ 24	4.6.3 Обращение с опасными веществами Эти продукты должны иметь надлежащую маркировку и храниться в запираемых на замок помещениях или шкафах, специально предназначенных для этой цели. Опасные вещества должны храниться в своей производственной упаковке и иметь соответствующую маркировку, включающую информацию о наименовании и	РИ 02-2017	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

	отличительных чертах вещества, правилах его использования и сведения о токсичности. Такие вещества должны сохраняться и предназначаться только для специальных целей и операции с данными веществами должны проводиться только в присутствии и под надзором персонала, прошедшего соответствующую подготовку или получивших соответствующее разрешение или допуск к работе. Новый или бывший в употреблении материал для упаковки пищевой продукции не должен использоваться для измерения, разведения, разделения или хранения опасных веществ. Опасные вещества не должны использоваться или храниться в зонах работы с пищевой продукцией, где имеется угроза загрязнения.				
№ 25	4.7 Очистка и санитарная обработка Оборудование и посуда должны подвергаться очистке с необходимой периодичностью и в случае необходимости их следует дезинфицировать с использованием веществ и способов, обеспечивающих их надлежащее гигиеническое состояние. При проведении очистки должны приниматься необходимые меры по предотвращению загрязнения пищи моющими или дезинфицирующими средствами. Чистящие и дезинфицирующие средства должны быть пригодны для	РИ 02-2021 РИ 05-2021 РИ 07-2021	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий

предназначенного применения и использоваться в соответствии с инструкциями производителя, должны быть надлежащим способом обозначены и храниться вдали от зон работы с пищевой продукцией. Чистящие и дезинфицирующие средства не должны храниться в упаковочной таре и контейнерах для пищевых продуктов. Сразу по окончании работы или в соответствии с установленной периодичностью, полы, стоки и стены помещений, используемые для работы с пищей должны быть тщательно очищены. Уборка не должна производиться во время работ связанных с приготовлением пищи. Уборочный инвентарь и принадлежности должны храниться отдельно, что бы не загрязнять пищу, посуду, оборудование или предметы личной одежды. Раздевалки и туалеты должны всегда содержаться в чистом состоянии. Используемые для уборки туалетов инвентарь и спецодежда сотрудников должны использоваться только для уборки туалетов. Выездные пути и прилегающие территории предприятий должны содержаться в чистоте и быть свободны для беспрепятственного проезда техники. Должны проводиться инспекционные проверки, чтобы удостовериться в том, что процесс уборки проводился в соответствии с установленными процедурами и, что удалось добиться требуемого стандарта чистоты. Оборудование, которое контактировало с				
--	--	--	--	--

	сырьем не должно использоваться для сервировки готовой к употреблению пищи. Персонал, работающий с сырьем и полуфабрикатами, которые могут привести к загрязнению конечного продукта, должен производить очистку своих рук и посудных принадлежностей между рабочими операциями.				
№ 26	4.8 Управление отходами 4.8.1 Накопление и удаление отходов На предприятии должны иметься контейнеры для отходов в необходимом количестве и достаточной емкости. Там где не имеется возможности иметь отдельные зоны для поступления и вывоза отходов, следует определить разное время для поступления и вывоза отходов. Контейнеры. Используемые для удаления отходов в зонах приготовления и хранения пищевых продуктов, должны иметь крышки закрывающиеся без помощи рук. Должны предусматриваться меры по хранению и своевременному удалению отходов. Они не должны накапливаться в зонах хранения и работы с пищевыми продуктами, а так же в других рабочих зонах и на прилегающих территориях. В складских помещениях, предусмотренных для отходов, должен поддерживаться надлежащий уровень чистоты. Все стоки для удаления остаточных вод должны конструироваться таким образом,	РИ 10-2021	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий

№ 27	чтобы избежать опасности загрязнения питьевой воды. Маслоуловители и канализационные коллекторы должны иметь достаточную пропускную способность и располагаться вне рабочих зон. 4.8.2 Операции по обращению с отходами. В кухнях или помещениях, где готовится пища, отходы должны собираться в съемные мешки для мусора, изготовленные из прочного материала, помещаемые внутри надлежащим образом обозначенных контейнеров. Эти контейнеры нужно держать с закрытыми крышками и удалять из рабочих зон по мере заполнения или после каждой рабочей смены и помещать в закрытые контейнеры, расположенные вне рабочих зон. Контейнеры для отходов должны располагаться в специально отведенной отгороженной зоне, отделенной от запасов пищевой продукции. В зоне хранения отходов температура должна поддерживаться на минимально возможном уровне и должна обеспечиваться хорошая вентиляция воздуха, освещение и защита от грызунов. В этой зоне следует обеспечить условия, облегчающие проведение ее чистки, влажной уборки и дезинфекции. Очистка и дезинфекция контейнеров должна проводиться по мере необходимости. Предприятие должно обеспечить надлежащее хранение и удаление использованного масла.				
------	---	--	--	--	--

	должны быть пригодны для использования в зонах работы с пищевой продукцией. Их применение должно проводиться без создания угрозы в отношении безопасности пищевых продуктов. После применения препаратов подвергнутое обработке оборудование и посуда должны быть очищены тщательным образом для удаления любых остатков препаратов. Препараты должны иметь необходимую маркировку и храниться в закрытом помещении, специально предназначенном для этой цели.				
№ 29	4.9.1 Отсутствие на объектах домашних животных Не допускается присутствие домашних животных в зонах хранения и работы с пищевыми продуктами, поскольку они служат источником загрязнения.	РИ 04-2021	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
№ 30	4.12 Процедуры отзыва продукции Должны быть установлены процедуры отзыва продукции в соответствии с п.7.10.4 ISO 22000.	ДП 02-2021 ДП 04-2021	Заведующий производством Технолог Повар-бригадир	При внутренних проверках	

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1
	Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Стр. 1 из 17

Раздел 7. Программы обязательных предварительных мероприятий

Таблица 7.1. Программа обязательных предварительных мероприятий в соответствии с ТР ТС 021/2011

Требование №	Положение ТР ТС 021/2011	Необходимость и вид документа предприятия	Ответственное лицо	Мониторинг	Примечание (используется при составлении программы но не входит в нее)
1	2	3	4	5	6
№1	Статья 11. Требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления) 1) проведение уборки, мойки, дезинфекции, дератизации и дезинсекции производственных помещений, чистки, мойки и дезинфекции технологического оборудования и инвентаря, используемого в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;	Программа производственного контроля РИ 02-2021 РИ 03-2021 РИ 04-2021	Зав. Производством Технолог Повар-бригадир	Ежедневно для обычной уборки 1 раз в неделю генеральная уборка	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
№2	2) предотвращение проникновения в производственные помещения грызунов, насекомых, синантропных птиц и животных.	Договор с дезстанцией	-	1 раз в месяц	
№3	Документы, подтверждающие безопасность переработанного продовольственного (пищевого) сырья животного происхождения, подлежат хранению в течение трех лет со дня их выдачи.			-	
№4	Приём пищи осуществляется только в специально отведенных для этого местах.				
№5	Работники, проходят обязательные предварительные при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры в		Отдел кадров Зав. производством	При поступлении на работу и затем 1 раз	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

	соответствии с законодательством РФ. Больные инфекционными заболеваниями, лица с подозрением на такие заболевания, лица, контактировавшие с больными инфекционными заболеваниями, лица, являющиеся носителями возбудителей инфекционных заболеваний, не допускаются к работам, связанным с производством (изготовлением) пищевой продукции.	Наличие санитарных книжек, договор на проведение медосмотра РИ 01-2021	««-	в год	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
№6	Статья 12. Требования к обеспечению водой процессов производства (изготовления) пищевой продукции Количество холодной и горячей воды, пара, льда должно быть достаточным для обеспечения производства (изготовления) безопасной пищевой продукции. Вода в разных агрегатных состояниях, используемая в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, должна соответствовать следующим требованиям: 1) вода, используемая в процессе производства (изготовления) пищевой продукции и непосредственно контактирующая с продовольственным (пищевым) сырьем и материалами упаковки, должна соответствовать требованиям к питьевой воде СанПиН 2.1.4.1074;	Договор с водоканалом Паспорт скважины	Генеральный директор Директор школы	При постановке на производство и ежегодно	СанПиН 2.3/2.4.3590-20

№7	2) пар, используемый в процессе производства (изготовления) пищевой продукции и непосредственно контактирующий с продовольственным (пищевым) сырьем и материалами упаковки, не должен являться источником загрязнения пищевой продукции; 3) используемый в производстве (изготовлении) пищевых продуктов лед должен быть изготовлен из питьевой воды, соответствующей СанПиН 2.1.4.1074. Требования к водоснабжению: 1) при тепловой обработке продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции в герметичных емкостях и (или) с использованием соответствующего оборудования должны быть обеспечены условия для предотвращения загрязнения пищевой продукции водой, используемой для охлаждения указанных емкостей и оборудования.				
№8	Статья 13. Требования безопасности к продовольственному (пищевому) сырью, используемому при производстве пищевых продуктов Продовольственное (пищевое) сырье, используемое при производстве (изготовлении) пищевой продукции, должно соответствовать требованиям, установленным настоящим техническим регламентом	ДП 01-2021	Зав. складом	Каждая партия	

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1
	Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Стр. 4 из 17

№9	Таможенного союза 021/2011. Продовольственное (пищевое) сырье растительного происхождения используется для производства (изготовления) пищевой продукции при наличии информации о применении пестицидов при выращивании соответствующих растений, фумигации производственных помещений и тары для хранения этого сырья в целях защиты его от вредителей и болезней сельскохозяйственных растений.	-«-	-«-	-«-	
№10	Хранение продовольственного (пищевого) сырья и компонентов, используемых при производстве (изготовлении) пищевой продукции, должно осуществляться в условиях, обеспечивающих предотвращение порчи и защиту этого сырья и этих компонентов от загрязняющих веществ.	Согласно НД	-«-	Ежедневно	
№11	Статья 14. Требования к организации производственных помещений, в которых осуществляется процесс производства (изготовления) пищевой продукции Планировка производственных помещений, их конструкция, размещение и размер должны обеспечивать: 1) - возможность осуществления поточности технологических операций, исключая встречные или перекрестные	-	Зав. производством	При постановке на производство	

№12	потоки продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции, загрязненного и чистого инвентаря;	-	Зав.производством	Ежедневно	Ремонт технологического оборудования Уборка помещений
	2) предупреждение или минимизацию загрязнения воздуха, используемого в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;	-	-«-	-«-	
	3) защиту от проникновения в производственные помещения животных, в том числе грызунов, и насекомых;	РИ 04-2021	-«-	Ежедневно	
	4) возможность осуществления необходимого технического обслуживания и текущего ремонта технологического оборудования, уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений;	ДП 03-2021	-«-	По мере необходимости	
	5) необходимое пространство для осуществления технологических операций;	РИ 02-2021 РИ 02-2018	Зав. Производством технолог Повар-бригадир	Ежедневно и 1 раз в неделю генеральная уборка	
	6) защиту от скопления грязи, осыпания частиц в производимую пищевую продукцию, образования конденсата, плесени на поверхностях производственных помещений;	-«-		-«-	
	7) условия для хранения продовольственного (пищевого) сырья, материалов упаковки и пищевой продукции.	-		Ежедневно	
	Производственные помещения, в которых осуществляется производство (изготовление) пищевой продукции, должны быть оборудованы:		-«-		
	1) средствами естественной и механической вентиляции, количество и (или) мощность, конструкция и исполнение которых позволяют избежать загрязнения	ППК	-«-	2 раза в год (холодный и теплый период)	

№13 №14 №15	пищевой продукции, а также обеспечивают доступ к фильтрам и другим частям указанных систем, требующим чистки или замены; 2) естественным или искусственным освещением, соответствующим требованиям, установленным законодательством государства РФ; 3) туалетами, двери которых не должны выходить в производственные помещения и должны быть оборудованы вешалками для рабочей одежды перед входом в тамбур, оснащенный умывальниками с устройствами для мытья рук; 4) умывальниками для мытья рук с подводкой горячей и холодной воды, со средствами для мытья рук и устройствами для вытирания и (или) сушки рук. В производственных помещениях не допускается хранение личной и производственной (специальной) одежды и обуви персонала. В производственных помещениях не допускается хранение любых веществ и материалов, не используемых при производстве (изготовлении) пищевой продукции, в том числе моющих и дезинфицирующих средств, за исключением моющих и дезинфицирующих средств, необходимых для обеспечения текущей мойки и дезинфекции производственных помещений и оборудования. Части производственных помещений, в	РИ 01-2021	«-» «-» «-» Зав. Производством технолог Повар-бригадир «-»	1 раз в год При постановке на производство Ежедневно «-» «-»	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
----------------------------------	--	-------------------	---	---	-------------------------------

№16	которых осуществляется производство (изготовление) пищевой продукции, должны соответствовать следующим требованиям: 1) поверхности полов должны быть выполнены из водонепроницаемых, моющихся и нетоксичных материалов, быть доступными для проведения мытья и, при необходимости, дезинфекции, а также их надлежащего дренажа; 2) поверхности стен должны быть выполнены из водонепроницаемых, моющихся и нетоксичных материалов, которые можно подвергать мойке и, при необходимости, дезинфекции; 3) потолки или при отсутствии потолков внутренние поверхности крыш и конструкции, находящиеся над производственными помещениями, должны обеспечивать предотвращение скопления грязи, образования плесени и осыпания частиц потолков или таких поверхностей и конструкций и способствовать уменьшению конденсации влаги; 4) открывающиеся внешние окна (фрамуги) должны быть оборудованы легко снимаемыми для очищения защитными сетками от насекомых; 5) двери производственных помещений должны быть гладкими, выполненными из неабсорбирующих материалов. Открывание дверей должно проводиться наружу из производственных помещений, если пожарными требованиями не		Генеральный директор Директор школы -«- -«- -«- -«-	При постановке на производство Ежедневно -«- -«- -«- -«-	
-----	---	--	--	--	--

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах HACCP	Редакция 1
	Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Стр. 8 из 17

№17	предусмотрено иное. Канализационное оборудование в производственных помещениях должно быть спроектировано и выполнено так, чтобы исключить риск загрязнения пищевой продукции.		-«-	-«-	
№18	Запрещается ремонт производственных помещений одновременно с производством (изготовлением) пищевой продукции в таких производственных помещениях.		-«-	-«-	
№19	Статья 15. Требования к использованию технологического оборудования и инвентаря в процессе производства (изготовления) пищевой продукции В процессе производства (изготовления) пищевой продукции должны использоваться технологическое оборудование и инвентарь, контактирующие с пищевой продукцией, которые: 1) имеют конструктивные и эксплуатационные характеристики, обеспечивающие производство (изготовление) пищевой продукции, соответствующей техническому регламенту Таможенного союза; 2) дают возможность производить их мойку и (или) очищение и дезинфекцию; 3) изготовлены из материалов, соответствующих требованиям, предъявляемым к материалам, контактирующим с пищевой продукцией. Технологическое оборудование, если это		Генеральный директор Директор школы -«- -«- -«-	При закупе и постановке на производство и ежедневно -«- -«- -«-	

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1
	Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Стр. 9 из 17

№20	необходимо для достижения целей технического регламента Таможенного союза 021/2011 должно быть оснащено соответствующими контрольными приборами. Рабочие поверхности технологического оборудования и инвентаря, контактирующие с пищевой продукцией, должны быть выполненными из неабсорбирующих материалов.		-«-	При приобретении оборудования	
№21	Статья 16. Требования к условиям хранения и удаления отходов производства (изготовления) пищевой продукции Отходы, образующиеся в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, должны регулярно удаляться из производственных помещений. Отходы, образующиеся в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, делятся на категории: а) отходы, состоящие из животных тканей; б) отходы жизнедеятельности продуктивных животных; в) иные отходы (твердые отходы, мусор).	РИ 10-2021	Зав. Производством Технолог Повар- бригадир	Ежедневно	СанПиН 2.3/2.4.3590-20
№22	Отходы в соответствии с категорией должны быть раздельно помещены в промаркированные, находящиеся в исправном состоянии и используемые исключительно для сбора и хранения таких отходов и мусора, закрываемые емкости. Конструктивные характеристики емкостей должны обеспечивать возможность		-«-	-«-	

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1
	Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Стр. 10 из 17

	их очищения и (или) мойки и их защиту от проникновения в них животных. Удаление и уничтожение отходов из производственных помещений, с территории производственного объекта по производству (изготовлению) пищевой продукции не должны приводить к загрязнению пищевой продукции, окружающей среды, возникновению угрозы жизни и здоровью человека.		Зав. Производством Технолог Повар- бригадир	Ежедневно	
№23	Статья 17. Требования к процессам хранения, перевозки (транспортирования) и реализации пищевой продукции 1. Перевозка (транспортирование) пищевой продукции осуществляется транспортными средствами в соответствии с условиями перевозки (транспортирования), установленными изготовителями такой продукции, а в случае их отсутствия - в соответствии с условиями хранения пищевой продукции, установленными изготовителем такой продукции.	-	-	-	Транспортировка готовой продукции не осуществляется
№24	2. При использовании транспортных средств и (или) контейнеров для перевозки (транспортирования) одновременно различной пищевой продукции либо пищевой продукции и иных грузов, необходимо обеспечить условия, исключающие их соприкосновение, загрязнение и изменение органолептических свойств пищевой продукции.	-	-	-	
№25	3. Конструкция грузовых отделений транспортных средств и контейнеров должна	-	-	-	

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция I
	Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Стр. 11 из 17

№26	обеспечивать защиту пищевой продукции от загрязнения, проникновения животных, в том числе грызунов и насекомых, проведение очистки, мойки, дезинфекции. 4. Грузовые отделения транспортных средств, контейнеры и емкости, используемые для перевозки (транспортирования) пищевой продукции, должны обеспечивать возможность поддержания условий перевозки (транспортирования) и (или) хранения пищевой продукции.	-			
№27	5. Внутренняя поверхность грузовых отделений транспортных средств и контейнеров должна быть выполнена из моющихся и нетоксичных материалов.	-			
№28	6. Грузовые отделения транспортных средств и контейнеры должны подвергаться регулярной очистке, мойке, дезинфекции с периодичностью, необходимой для того, чтобы грузовые отделения транспортных средств и контейнеры не могли являться источником загрязнения продукции. Вода, используемая для мойки внутренних поверхностей грузовых отделений транспортных средств и контейнеров, должна соответствовать требованиям к питьевой воде, установленным СанПиН 2.1.4.1074.	-			
№29	7. При хранении пищевой продукции должны соблюдаться условия хранения и срок годности, установленные изготовителем. Установленные изготовителем условия хранения должны обеспечивать соответствие пищевой продукции требованиям	-	Зав. Производством Технолог Повар- бригадир, Зав. складом	Ежедневно	

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1
	Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Стр. 12 из 17

№30	технического регламента Таможенного союза. 8. Не допускается хранение пищевой продукции совместно с пищевой продукцией иного вида и непищевой продукцией в случае, если это может привести к загрязнению пищевой продукции.	-«-	-«-	-«-	
№31	9. Пищевая продукция, находящаяся на хранении, должна сопровождаться информацией об условиях хранения, сроке годности данной продукции.	НД на продукцию	-«-	Каждая партия	
№32	10. Работники, занятые на работах, которые связаны с хранением, перевозкой (транспортированием) и реализацией пищевой продукции и при выполнении которых осуществляются непосредственные контакты работников с продовольственным (пищевым) сырьем и (или) пищевой продукцией, проходят обязательные предварительные при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры в соответствии с законодательством РФ.	РИ 01-2021	Отдел кадров Зав.производством	Ежегодно, При поступлении на работу	
№33	Больные инфекционными заболеваниями, лица с подозрением на такие заболевания, лица, контактировавшие с больными инфекционными заболеваниями, лица, являющиеся носителями возбудителей инфекционных заболеваний, не допускаются к работам, связанным с хранением, перевозкой (транспортированием) и реализацией пищевой продукции.	-«-	-«-	Ежедневно	
№34	Статья 18. Требования к процессам утилизации пищевой продукции	ДП 04-2021	Зав. производством Технолог	При возникновении	

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Редакция 1 Стр. 13 из 17
--------------	--	-----------------------------

№35	1. Утилизации подлежит пищевая продукция, не соответствующая требованиям технического регламента Таможенного союза 021/2011. 2. Решение о возможности использования пищевой продукции, не соответствующей требованиям ТР ТС 021/2011, на корм животным, принимается уполномоченными органами государственного ветеринарного надзора или иными уполномоченными лицами в соответствии с законодательством РФ в области ветеринарии.		Повар - бригадир	данной ситуации	Данное требование не относится к данному производству
№36	При утилизации пищевой продукции, не соответствующей требованиям ТР ТС 021/2011, в том числе пищевой продукции с истекшими сроками годности, по предписанию уполномоченного органа государственного контроля (надзора) государства - члена Таможенного союза, изготовитель, и (или) импортер, и (или) продавец обязаны представить в такой орган государственного контроля (надзора), вынесший предписание об их утилизации, документ, подтверждающий факт утилизации такой пищевой продукции в порядке, установленном законодательством РФ.	ДП 04-2021	Зав. производством Технолог Повар - бригадир	При возникновении данной ситуации	
№37	Конструкция и планировка зданий 1. Общие требования Здания должны проектироваться,	Проект	Генеральный директор Директор школы	Ежегодно	

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1
	Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Стр. 14 из 17

№37	конструироваться и эксплуатироваться в соответствии с характером выполняемых производственных операций, угроз безопасности пищевой продукции, связанных с данными операциями и потенциальными источниками загрязнения в окружающей предприятие среде. Здания должны иметь долговечную конструкцию, не представляющую опасности для продукции ПРИМЕЧАНИЕ: одним из примеров «долговечной конструкции» являются не герметичные самоосушаемые крыши.				
	2. Окружающая среда Необходимо принимать во внимание потенциальные источники загрязнения, присутствующие в местной окружающей среде. Выпуск пищевой продукции не должен осуществляться в местах, где возможно попадание в продукцию потенциально вредных веществ. Необходимо периодически проверять результативность мер, принимаемых для защиты от потенциально загрязняющих веществ.				
№38	3. Размещение предприятий Должны быть четко обозначены границы производственной площадки. Должен контролироваться доступ на производственную площадку Производственная площадка должна содержаться в годном для работы состоянии.				

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Редакция 1 Стр. 15 из 17
--------------	--	---------------------------------

№39	За растительностью следует ухаживать или ее следует удалять. Дороги, дворы и парковки должны осушаться во избежание наличия стоячей воды и должны поддерживаться в надлежащем состоянии. 4. Управление закупаемыми материалами Необходимо контролировать закупку материалов, влияющих на безопасность пищевой продукции, чтобы убедиться в том, что используемые поставщики способны выполнять установленные требования. Следует проверять соответствие поступающих материалов установленным закупочным требованиям.	ДП 01-2021	Зав.складом	Каждая партия	
№40	4.1 Оценка поставщиков Предприятию общественного питания нужно установить критерии для оценки поставщиков и вести записи, касающиеся соответствия поставщиков установленным критериям. Степень контроля организации своих поставщиков зависит от характера и намеченного использования каждого материала. В отношении компонентов, контактирующих с пищевой продукцией, должны предприниматься более строгие меры контроля, чем для материала, не контактирующего с пищевыми продуктами, например, офисная мебель. Спецификации для сырьевых материалов, подлежащих закупке, должны	ДП 01-2021	-«-	-«-	

АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1
	Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Стр. 16 из 17

№41	учитывать возможность изменений, присущих данным продуктам, и требования, касающиеся специальных мер в области контроля. 5. Требования к поступающим материалам (сырью/ингредиентам/упаковке) Средства доставки материалов должны проверяться до и во время разгрузки для подтверждения того, что качество и безопасность материалов сохранились во время перевозки (например, сохранность пломб, отсутствие заражения, наличие журнала регистрации температуры).	ДП 01-2021	-«-	-«-	
№42	5.1 Требования к входной продукции (сырью, ингредиентам и упаковке) Кроме соответствия установленным критериям, срокам годности и целостности упаковки должно быть проверено, засвидетельствовано и подтверждено состояние сырья, ингредиентов и упаковки в пункте приема. Сырьевые материалы и ингредиенты, требующие особых условий хранения (например, по параметрам температуры), должны подвергаться контролю и нужно снимать соответствующие показания для подтверждения того, что в отношении этих материалов были обеспечены надлежащие условия хранения. Сырье, ингредиенты или упаковочные партии, не соответствующие требованиям, должны незамедлительно возвращаться	ДП 01-2021	-«-	-«-	

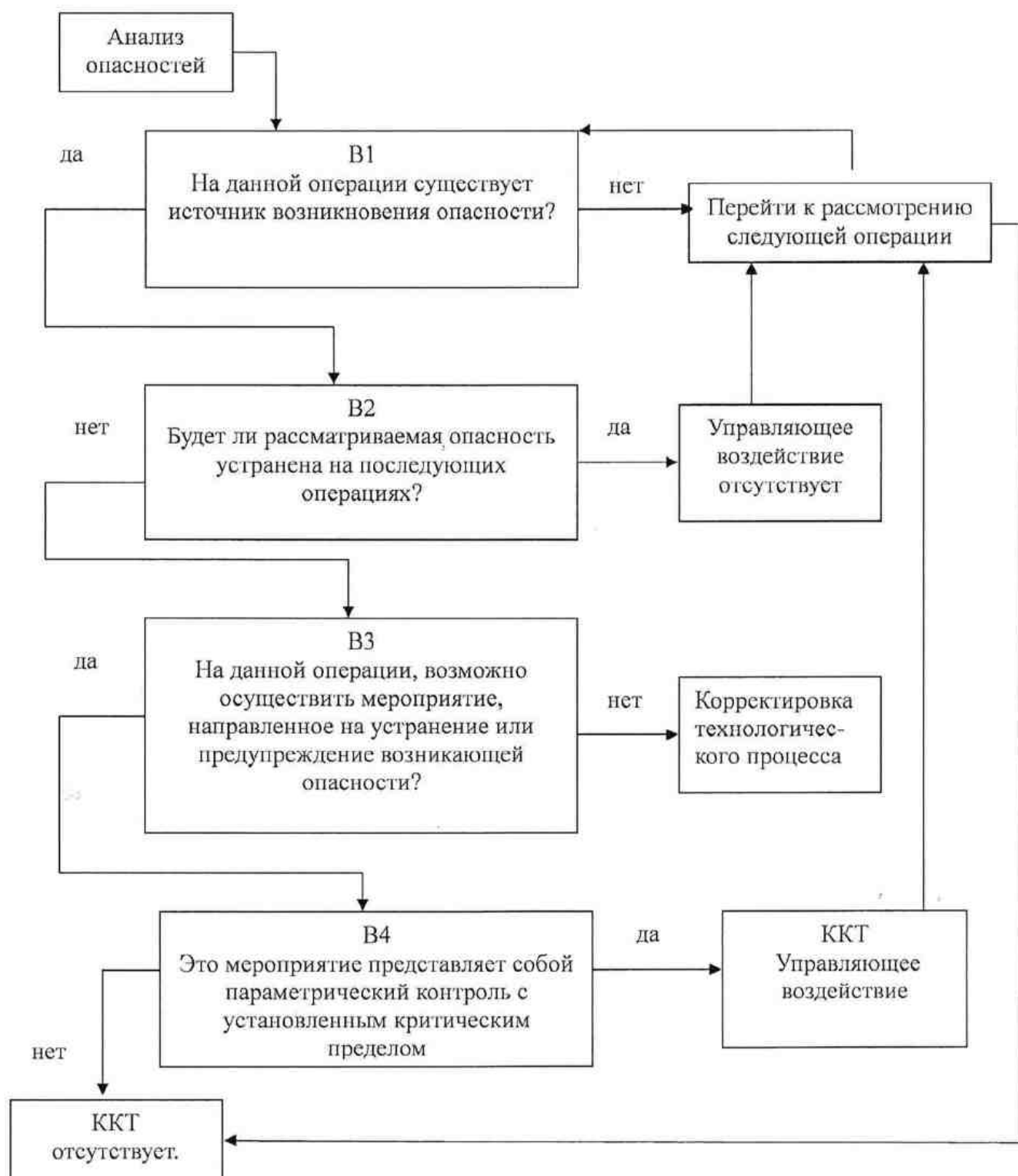
АО «Общепит»	Процедуры управления, основанные на принципах HACCP	Редакция 1
	Раздел 7. Программа обязательных предварительных мероприятий	Стр. 17 из 17

	поставщику. При отсутствии такой возможности, эти материалы должны быть надлежащим образом идентифицированы, обозначены и храниться в отдельном месте до тех пор, пока не будет принято решение о дальнейших действиях. При осуществлении приемки товаров должны приниматься меры по предотвращению загрязнения приготовленной пищи.				
--	--	--	--	--	--

Раздел 8. Определение контрольно-критических точек

8.1. Определение ККТ для технологических процессов производства хлебобулочных изделий проводилось путем последовательного применения алгоритма, представленного на рисунке 7.

Рис. 8 Алгоритм выбора и классификация мероприятий по управлению



Результаты применения алгоритма классификации мероприятий по управлению представлены в таблице 8.1

Таблица 8.1

№ п/п	Наименование операции	Вопросы алгоритма				ХАССП
		В1	В2	В3	В4	
1.	Входной контроль вспомогательных материалов (ТП №1)					
1.1	Входной контроль сопроводительной документации	-	-	-	-	-
1.2	Хранение на складе	-	-	-	-	-
1.3	Транспортирование на производство	-	-	-	-	-
2	Входной контроль сырья (ТП №2)					
2.1	Входной контроль сопроводительной документации	-	-	-	-	-
2.2	Транспортирование на склад	-	-	-	-	-
2.3	Хранение на складе	+	-	+	+	ККТ
2.4	Контроль условия хранения	-	-	-	-	-
2.5	Транспортирование на производство	-	-	-	-	-
3.	Подготовка сырья к производству (ТП №3)					
3.1	Органолептическая оценка, освобождение от транспортной тары во внутрицеховую	-	-	-	-	-
3.2	Подготовка сырья к производству					
3.2.1	Просеивание	-	-	-	-	-
3.2.2	Переборка и мойка	+	-	+	+	ККТ
3.2.3	Дефростация	-	-	-	-	-
3.2.4	Чистка, мойка, разделывание	+	-	+	+	ККТ
3.2.5	Разведение в воде	-	-	-	-	-
3.3	Транспортирование на тех.процесс	-	-	-	-	-
4.	Производство мучных изделий (ТП №4)					
4.1	Дозирование по рецептуре	-	-	-	-	-
4.2	Замес теста	-	-	-	-	-
4.3	Контроль продолжительности брожения и внешнего вида теста	-	-	-	-	-
4.5	Формование полуфабрикатов	+	-	-	+	-
4.7	Контроль органолептических показателей и массы п/ф	-	-	-	-	-

4.8	Транспортирование на замораживание, кулинарную обработку или выпечку	-	-	-	-	-
4.9	Замораживание, кулинарная обработка или выпечка	-	-	-	-	-
4.10	Контроль параметров замораживания, кулинарной обработки или выпечки	-	-	-	-	-
4.11	Органолептический (приемочный) контроль	-	-	-	-	-
4.12	Упаковка и маркировка при необходимости	-	-	-	-	-
4.13	Транспортирование на раздачу или хранение	-	-	-	-	-
5.	Производство вторых блюд, гарниров и начинок (ТП № 5)					
5.1	Дозирование по рецептуре	-	-	-	-	-
5.2	Кулинарная обработка	+	-	+	+	ККТ
5.3	Контроль готовности	+	-	+	+	-
5.4	Дозирование по рецептуре компонентов блюд и начинок	-	-	-	-	-
5.5	Приготовление блюд и начинок	+	-	+	+	ККТ
5.6	Органолептический приемочный контроль	-	-	-	-	-
5.7	Транспортирование на раздачу при приготовлении мучных изделий	-	-	-	-	-
6.	Производство салатов и овощных полуфабрикатов (ТП № 6).					
6.1	Дозирование по рецептуре	-	-	-	-	-
6.2	Кулинарная обработка	+	-	+	+	ККТ
6.3	Контроль кулинарной обработки	-	-	-	-	-
6.4	Дозирование по рецептуре компонентов блюд и начинок	-	-	-	-	-
6.5	Приготовление салатов и полуфабрикатов	+	-	+	+	ККТ
6.6	Органолептический приемочный контроль	-	-	-	-	-
6.7	Транспортирование на раздачу или хранение	-	-	-	-	-
7.	Производство заправок для маринадов и салатов (ТП № 7).					
7.1	Дозирование по рецептуре	-	-	-	-	-
7.2	Составление рецептурных смесей	+	-	+	+	ККТ

7.3	Органолептический приемочный контроль	-	-	-	-	-
7.4	Транспортировка на заправку салатов и полуфабрикатов	-	-	-	-	-
8.	Производство первых блюд (ТП № 8).					
8.1	Варка бульонов	-	-	-	-	-
8.2	Контроль продолжительности и параметров варки	-	-	-	-	-
8.3	Приготовление супов	+	-	+	+	ККТ
8.4	Органолептический приемочный контроль	-	-	-	-	-
8.5	Транспортировка на раздачу	-	-	-	-	-
8.6	Заправка и раздача	-	-	-	-	-
9.	Приготовление напитков (ТП № 9).					
9.1	Дозирование по рецептуре	-	-	-	-	-
9.2	Варка заваривание	-	-	-	-	-
9.3	Контроль параметров варки (заваривания)	-	-	-	-	-
9.4	Органолептический приемочный контроль	-	-	-	-	-
9.5	Транспортировка на розлив и раздачу	-	-	-	-	-

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр.1 из 6
	Раздел 9. Рабочие листы ХАССП	

Раздел 9. Рабочие листы ХАССП

9.1 С целью обеспечения возможности идентификации каждой ККТ на конкретном производстве разработаны рабочие листы ХАССП с указанием объектов контроля, контролируемых параметров и предельных значений, исполнителей, способов мониторинга, корректирующих действий, процедуры оценки эффективности мониторинга.

Для каждой ККТ рабочей группой ХАССП была разработана система мониторинга, позволяющая подтвердить тот факт, что ККТ находится под контролем. Система охватывает все намеченные измерения и наблюдения, имеющие отношения к критическим пределам. Методы и периодичность мониторинга обеспечивают выявление случаев превышения критических пределов и ликвидацию несоответствующей продукции прежде, чем она будет использована или употреблена в пищу. Система мониторинга включает в себя:

- процедуру;
- периодичность ее проведения;
- ответственное лицо;
- документ, в котором фиксируются записи.

Процедура и периодичность определяются согласно действующей нормативной документации. Рабочей группой разработаны корректирующие действия, которые должны быть осуществлены, если происходит превышение критических пределов, отраженных в рабочих листах ХАССП.

Рабочая группа поддерживает в рабочем состоянии документально оформленные процедуры, определяющие соответствующие действия по идентификации и устранению причины обнаруженных несоответствий, предотвращению их повторения и возвращению системы под контроль при обнаружении несоответствия. Эти действия включают:

- анализ несоответствий;
- анализ тенденций в результате мониторинга, которые могут указывать на приближение к потере контроля;
- определение причин несоответствий;
- оценку потребности в принятии действия, позволяющего предотвратить повторения несоответствия;
- определение и осуществление требуемых действий;
- запись результатов предпринятых корректирующих действий с целью обеспечения их эффективности.

Контроль за исполнение и оценку эффективности КД осуществляет рабочая группа ХАССП.

Для установленных микробиологических, химических и физических опасных факторов критические пределы определяются согласно требований нормативной документации для производства конкретной продукции.

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр.2 из 6
	Раздел 9. Рабочие листы ХАССП	

Перечень объединенных критических контрольных точек:

ККТ №1 Хранение сырья на складе. Контроль условий хранения

ККТ № 2 Подготовка сырья к производству (переборка, мойка, чистка, разделывание)

ККТ № 3 Кулинарная обработка блюд и полуфабрикатов

ККТ № 4 Приготовление готовых блюд, салатов, заправок для салатов, начинок, напитков и полуфабрикатов

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах HACCP	Редакция 1 Стр.3 из 6
	Раздел 9. Рабочие листы HACCP	

Рабочий лист № 1

Название операции: хранения сырья на складе . Контроль условий хранения

Опасные факторы: Микробиологические опасные факторы, физические опасные факторы (насекомые, птицы, грызуны и отходы их жизнедеятельности)

ККТ № 1 Хранение сырья на складе

Наименование операции	Опасный фактор	Номер критической контрольной точки	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Контролирующие действия	Регистрационно-учетный документ
1	2	3	4	5	6	7
Хранение сырья на складе	Физические и микробиологические факторы	№1	1. Температура и относительная влажность (предельные значения в соответствии с требованиями НД на сырье)	1. Контроль температуры и относительной влажности с использованием СИ.	1. Обучение персонала. 2. Поверка и замена, при необходимости, СИ. 3. Корректирующие мероприятия	Журналы и папки № 1-5 ДП 01-2021 РИ 09-2021

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах HACCP	Редакция 1 Стр.4 из 6
	Раздел 9. Рабочие листы HACCP	

Рабочий лист № 2

Название операции: Подготовка сырья к производству (переборка, мойка, чистка, разделывание)

Опасные факторы: Физические опасные факторы (отходы жизнедеятельности персонала, вредителей, минеральные примеси)

ККТ № 2 Подготовка сырья к производству

Наименование операции	Опасный фактор	Номер критической контрольной точки	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Контролирующие действия	Регистрационно-учетный документ
1	2	3	4	5	6	7
Подготовка сырья к производству	Физические факторы	№ 2	Посторонние примеси в готовых блюдах и кулинарных изделиях (<u>не допускается</u>)	1. Бракераж, контроль органолептических показателей	1. Обучение персонала. 2. Бракераж. 3. Корректирующие мероприятия 4. Управление несоответствующей продукцией.	Журнал № 7 Папка № 16 ДП 02-2021 ДП 04-2021

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах ХАССП	Редакция 1 Стр.5 из 6
	Раздел 9. Рабочие листы ХАССП	

Рабочий лист № 3

Название операции: Кулинарная обработка блюд и полуфабрикатов

Опасные факторы: микробиологические опасные факторы, физические опасные факторы (отходы жизнедеятельности персонала и посторонние примеси)

ККТ № 3 Кулинарная обработка сырья, блюд и полуфабрикатов

Наименование операции	Опасный фактор	Номер критической контрольной точки	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Контролирующие действия	Регистрационно-учетный документ
1	2	3	4	5	6	7
Кулинарная обработка блюд и полуфабрикатов	Физические и микробиологические факторы	№ 3	1.Посторонние примеси в готовых блюдах и кулинарных изделиях (не допускается) 2. Микробиологические показатели должны отвечать требованиям ТР ТС 021/2011	1. Бракераж, контроль органолептических показателей и степени кулинарной готовности 2. Контроль продолжительности и температуры приготовления в соответствии с указаниями технологических карт с помощью СИ.	1. Обучение персонала. 2. Бракераж. 3. Корректирующие мероприятия 4. Управление несоответствующей продукцией. 5. Поверка и замена, при необходимости, СИ.	Журнал № 7 Журнал № 10 Папка № 8 Папка № 16 ДП 02-2021 ДП 04-2021 РИ 08-2021 РИ 09-2021

АО «Общепит»	Процедуры, основанные на принципах HACCP	Редакция I Стр.6 из 6
	Раздел 9. Рабочие листы HACCP	

Рабочий лист № 4

Название операции: Приготовление готовых блюд, салатов, заправок для салатов, начинок, напитков и полуфабрикатов
Опасные факторы: микробиологические опасные факторы, физические опасные факторы (отходы жизнедеятельности персонала и посторонние примеси)

ККТ № 4 Приготовление готовых блюд, салатов, заправок для салатов, начинок, напитков и полуфабрикатов

Наименование операции	Опасный фактор	Номер критической контрольной точки	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Контролирующие действия	Регистрационно-учетный документ
1	2	3	4	5	6	7
Приготовление готовых блюд, салатов, заправок для салатов, начинок, напитков и полуфабрикатов	Физические и микробиологические факторы	№ 4	1.Посторонние примеси в готовых блюдах и кулинарных изделиях (не допускается) 2. Микробиологические показатели должны отвечать требованиям ТР ТС 021/2011	1. Бракераж, контроль органолептических показателей	1. Обучение персонала. 2. Бракераж. 3. Корректирующие мероприятия 4. Управление несоответствующей продукцией.	Журнал № 7 Папка № 16 ДП 02-2021 РИ 01-2021 РИ 03-2021 РИ 08-2021

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

РИ 01-2021

САНИТАРНО-ГИГИЕНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА

г.Туймазы
Республика Башкортостан

1. Общие положения

1.1 Настоящая инструкция устанавливает основные требования при соблюдении правил личной гигиены работниками АО «Общепит».

1.2 За нарушение требований настоящей инструкции могут быть применены взыскания в соответствии с действующим законодательством и внутренними документами предприятия.

2. Обязанности сотрудников. Общие правила.

2.1 Работники предприятия обязаны:

- перед поступлением на работу пройти обязательный медицинский осмотр в соответствие с приказом №302-н от 12.04.2011 года Минздравсоцразвития, в процессе работы проходить периодические медицинские осмотры;

- на каждого работника при поступлении на работу оформить медицинскую книжку, в которую вносятся результаты всех медицинских обследований и исследований, сведения о перенесенных инфекционных заболеваниях, данные о прохождении обучения по программе гигиенической подготовки, медицинские книжки хранить у руководителя предприятия;

- все вновь поступающие работники должны пройти обязательное обучение по программе гигиенической подготовки и сдать экзамены с отметкой об этом в личной медицинской книжке, в дальнейшем все работники должны проходить обучение и проверку гигиенических знаний 1 раз в 2 года;

- руководящие работники и специалисты предприятия пройти один раз в два года аттестацию на знание ими санитарных правил и норм, основ гигиенических и противоэпидемических требований.

2.2 Каждый работник предприятия несет ответственность за выполнение правил личной гигиены, состояние своего рабочего места, строгое выполнение технологических и санитарных требований на своем участке.

2.3 Работники производственных цехов обязаны:

- приходить на работу в чистой личной одежде и обуви, при входе на предприятие тщательно очищать обувь;

- оставлять в гардеробной в индивидуальном шкафу верхнюю одежду, головной убор, уличную обувь, личные вещи;

- соблюдать чистоту в гардеробной, следить за чистотой инвентаря и оборудования;

- работники производственных цехов перед началом работы должны надеть чистую санитарную одежду (спец. одежду), обувь, подобрать волосы под косынку или колпак, тщательно вымыть руки теплой водой с мылом и продезинфицировать их дезинфицирующим раствором. При наличии бороды и усов работник обязан надеть специальный убор, прикрывающий нижнюю часть лица.

Правила надевания спецодежды:

- надеть сменную обувь
- вымыть руки
- надеть головной убор
- снять все ювелирные украшения, часы
- надеть брюки, куртку или халат
- вымыть и продезинфицировать руки согласно инструкции (приложение В).

- работники чистых зон предприятия, контактирующие с готовой продукцией, обязаны использовать при работе с продукцией специальные перчатки.

2.4. Каждый работник производственного цеха должен быть обеспечен комплектом санитарной одежды, специальной одежды в соответствии с установленными отраслевыми нормами, стирка одежды производится по мере загрязнения.

2.5 Запрещается входить в производственные цеха без санитарной (специальной) одежды и обуви. Стирку и дезинфекцию санитарной одежды производят работники предприятия.

2.6 Слесари, электромонтеры и другие работники, занятые ремонтными работами в производственных, складских помещениях предприятия, обязаны:

- выполнять правила личной гигиены;
- работать в цехах в санитарной (специальной) одежде;
- при входе в чистые рабочие зоны менять спецодежду и обувь;
- инструменты переносить в специальных закрытых ящиках с ручками;
- при проведении работ принимать меры к предупреждению попадания посторонних предметов в готовую продукцию.

2.7 При выходе из здания на территорию и посещении непроизводственных помещений (туалетов и т.д.) санитарную одежду необходимо снимать, запрещается надевать на санитарную одежду какую-нибудь верхнюю одежду.

2.8 Категорически запрещается приносить в цех посторонние предметы (часы, спички, сигареты, сумки, стаканы и др.) и носить ювелирные украшения.

2.9 Курить разрешается только в специально отведенных местах.

2.10 Принимать пищу допускается только в комнате для приема пищи.

2.11 Перед посещением санузла оставлять саноддежду в специально отведенном месте, а после его посещения тщательно вымыть руки с мылом (не менее 30 сек.) и продезинфицировать.

2.12 В бытовых помещениях уборку следует производить 1 раз в день с применением горячей воды и дезинфицирующих средств.

При умывальниках, в санузлах должны быть мыло, дезинфицирующий раствор для обработки рук, бесконтактная электросушилка.

2.13 Санузлы следует регулярно снабжать туалетной бумагой. Унитазы и писсуары необходимо периодически очищать от мочеислых солей специальными средствами. Перед входом в санузел обязательно наличие коврика, пропитанного дезинфицирующим раствором для дезинфекции обуви.

Для уборки и дезинфекции санитарных узлов должен быть специальный инвентарь (ведра, совки, тряпки, щетки и т. п.) с отличительной окраской и маркировкой. Инвентарь для уборки санузлов необходимо хранить отдельно от уборочного инвентаря других помещений.

3. Ответственность сотрудников

3.1 Ответственность за санитарное состояние предприятия несет руководитель.

3.2 Ответственность за санитарное состояние рабочего места несет работник, работающий на данном рабочем месте.

3.3 Виновные в нарушениях требований Санитарных правил и норм могут быть привлечены к дисциплинарной, административной или уголовной ответственности в порядке, установленном Законодательством Российской Федерации.

Лист ознакомления

Должность	Фамилия, инициалы	Дата	Подпись

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__»

2021г.



Документированная процедура

ДП 03 - 2021

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ

г.Туймазы

Республика Башкортостан

СОДЕРЖАНИЕ

1. Организация технического обслуживания и ремонта технологического оборудования производства.
2. Порядок поверки средств измерений.

1. ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

1.1 Повар-бригадир перед началом рабочей смены производит визуальный осмотр и пробный пуск технологического оборудования для выявления дефектов. В случае их обнаружения инициирует процедуру по их устранению:

- вызов специалиста, осуществляющего ремонт оборудования по разовым заявкам;
- контроль процедуры ремонта;
- контроль соблюдения требований РИ 06-2020;
- контроль качества выполненных работ;
- регистрацию факта произведенных работ в соответствующем журнале.

1.2 Специалист выполняет необходимые работы, включающие в себя:

- ремонт оборудования;
- подготовку технологического оборудования к работе;
- технологическое обслуживание.

1.3 Для обеспечения бесперебойной работы производства ТО, ТР, капитальные работы производятся в соответствии с календарным планированием в соответствии с инструкциями по ремонту каждого отдельного типа оборудования.

2. ПОРЯДОК ПОВЕРКИ СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ

2.1 Поверка всех средств измерений производится в специализированной организации в соответствии с установленными межповерочными интервалами. При выходе из строя средства измерения производится его ремонт, после чего проводится внеочередная поверка.

2.2 Свидетельства о государственной поверке средств измерений подшиваются в папку «Свидетельства о поверке средств измерений». Контроль за своевременной поверкой СИ осуществляет руководитель предприятия.

АО «Общепит»
452750, Россия,
Республика Башкортостан,
г.Туймазы, ул.Пугачева, дом 11.

«УТВЕРЖДАЮ»
Генеральный директор АО «Общепит»
Т.М. Аминева
« » 2021г.



ПРОЦЕДУРЫ УПРАВЛЕНИЯ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

г.Туймазы
Республика Башкортостан
2021г.

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

РИ 02-2021

УБОРКА ПОМЕЩЕНИЙ

г.Туймазы

Республика Башкортостан

1. Общие положения

1.1. Настоящая инструкция устанавливает основные требования при уборке помещений работниками АО «Общепит».

1.2. За нарушение требований настоящей инструкции могут быть применены взыскания в соответствии с действующим законодательством и внутренними документами предприятия.

2. Обязанности сотрудников. Общие правила.

Уборка и дезобработка помещений включает текущую уборку - 1 раз в смену, еженедельную генеральную уборку, санитарный день один раз в месяц.

2.1 Текущая уборка:

- протирание дверей, панелей,
- протирание трубопроводов, оборудования,
- мойка и дезинфекция раковин и ванн в производственных помещениях,
- мытье полов с использованием комбинированных моющих средств,
- промывка инвентаря мыльно-щелочным раствором и горячей водой,
- очистка бытовых шкафов в бытовых помещениях влажным способом,
- обработка комбинированными средствами сан.узлов, вентилей водопроводных кранов, ручек и запоров дверей, спусковых ручек и других поверхностей, к которым возможно прикосновение рук при посещении туалета.

2.3 Генеральная уборка:

- протирание подоконников, отопительных приборов;
- протирание стен, дверей комбинированными средствами;
- мытье полов с применением средств для удаления отложения солей;
- очистка от пыли световых проемов;

2.4 Санитарный день в производственных и вспомогательных помещениях предприятия проводится один раз в месяц. Кроме тщательной уборки и дезинфекции помещений в санитарные дни может проводиться необходимый мелкий ремонт инвентаря, оборудования, систем.

Санитарный день включает:

- протирание стен, дверей комбинированными средствами;
- мытье стекол, рам и пространства между ними горячей водой;
- протирание потолка комбинированными средствами.

2.5 Дезковрики перед входом в туалет смачивать не менее 2-х раз в течение смены свежим дезинфицирующим раствором.

2.6 При работе с дезинфицирующими средствами необходимо применять средства индивидуальной защиты в зависимости от свойств этих веществ (перчатки резиновые, респиратор и т.д.).

2.7 После окончания уборки в конце каждой смены весь уборочный инвентарь промыть водой и дезинфицировать не менее 2-х часов.

2.8 Для уборки помещений выделяется уборочный инвентарь (ведра, тазы, щетки,

- ветошь и т.д.), который маркируется и используется строго по назначению. Хранение его осуществляется в специально выделенном месте (комната, шкаф).
- 2.9 Для уборки и дезинфекции санузлов выделяется специальный инвентарь (ведра, щетки, совки и т.д.), имеющий специальную окраску в соответствии с цветовым кодированием, принятым на предприятии. Уборочный инвентарь для санузлов необходимо хранить отдельно от уборочного инвентаря других помещений – в специально отведенном месте.
- 2.10 В бытовых помещениях уборку следует производить 1 раз в смену с применением горячей воды и дезинфицирующих средств.
- 2.11 При умывальниках, в санузлах должны быть мыло, разовые полотенца или электросушитель. Санузлы следует регулярно снабжать туалетной бумагой.

3. Ответственность сотрудников

- 3.1 Ответственность за санитарное состояние предприятия несет руководитель.
- 3.2 Ответственность за санитарное состояние рабочего места несет работник, работающий на данном рабочем месте.
- 3.3 Виновные в нарушениях требований Санитарных правил и норм могут быть привлечены к дисциплинарной, административной или уголовной ответственности в порядке, установленном Законодательством Российской Федерации.

Лист ознакомления

Должность	Фамилия, инициалы	Дата	Подпись

Отходы 1 класса опасности

1. Ртутные и люминесцентные отработанные лампы

Отходы 2 класса опасности

2. Аккумуляторы свинцовые отработанные неповрежденные, с не слитым электролитом

Отходы 3 класса опасности

3. Минеральные масла компрессорные отработанные
4. Минеральные масла моторные отработанные
5. Минеральные масла трансмиссионные отработанные
6. Фильтры автомобильные отработанные
7. Обтирочный материал, загрязненный маслами (15% и более)
8. Опилки древесные, загрязненные маслами (15% и более)
9. Песок, загрязненный маслами (15% и более)

Отходы 4 класса опасности

10. Покрышки отработанные

Отходы 5 класса опасности

11. Лом черных металлов несортированный
12. Лом алюминия несортированный
13. Лом и отходы незагрязненные, содержащие медные сплавы в виде изделий, кусков, несортированные

Отходы 4 класса опасности

14. Тара полиэтиленовая, загрязненная лакокрасочными материалами (содержание менее 5%)
15. Мусор от офисных и бытовых помещений организаций несортированный (исключая крупногабаритный)
16. Картриджи печатающих устройств с содержанием тонера менее 7% отработанные

Отходы 5 класса опасности

17. Отходы (мусор) от уборки территорий (смет)
18. Отходы от фасовки круп
19. Крупы, мука, сахар утратившие потребительские свойства
20. Абразивные круги отработанные
21. Отходы полипропилена в виде пленки
22. Обрезь натуральной чистой древесины
23. Опилки натуральной чистой древесины
24. Обрезки и обрывки тканей смешанных
25. Технологические потери фасованной продукции
26. Полиэтиленовая тара поврежденная
27. Отходы упаковочного картона незагрязненного
28. Отходы упаковочного гофрокартона незагрязненного
29. Отходы вощеной бумаги
30. Отходы бумаги и картона от канцелярской деятельности и делопроизводства
31. Отходы упаковочной бумаги незагрязненной
32. Прочие отходы бумаги незагрязненные
33. Стекланный бой незагрязненный
34. Обрезки вулканизированной резины
35. Лампы накаливания, утратившие потребительские свойства
36. Остатки и огарки стальных сварочных электродов
37. Отходы (мусор) от уборки территории и помещений объектов оптово-розничной торговли продовольственными товарами

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

РИ 10-2021

УДАЛЕНИЕ ОТХОДОВ

г.Туймазы
Республика Башкортостан

1. Общие положения

- 1.1. Настоящая инструкция устанавливает основные требования в области обращения с отходами производства и потребления, образуемыми в объектах предоставления услуг общественного питания АО «Общепит».
- 1.2. Действие настоящей инструкции распространяется на все структурные подразделения предприятия.
- 1.3. Настоящая инструкция разработана в соответствии с:
- ФЗ «Об отходах производства и потребления» от 24.06.1998г. № 89-ФЗ»,
 - ФЗ «Об охране окружающей среды» от 10.01.2002г. № 7-ФЗ»;
 - СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения" .

2. Обязанности сотрудников. Общие правила

2.1. Образующиеся на промплощадках предприятия отходы производства и потребления подлежат обязательному сбору непосредственно на месте их образования РАЗДЕЛЬНО по их видам и классам опасности для последующего централизованного складирования в специально отведенных местах временного хранения отходов.

- 2.1.1. Запрещается собирать и хранить отходы 1-5 класса опасности (Приложение 1) в каком-либо другом непригодном для этого месте.
- 2.1.2. Места для временного хранения отходов 1-5 класса опасности (Приложение 1) должны быть:
- отдельными и огороженными,
 - непосредственно удалены от бытовых помещений,
 - защищенными от воздействия химически агрессивных сред, атмосферных осадков, грунтовых вод,
 - надежно закрываться на замок (для отходов 1-2 класса опасности),
 - оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией 9 для отходов 2 класса опасности),
 - обеспечены противопожарным инвентарем (для отходов 3-4 класса опасности),
 - иметь на двери таблички с надписью «посторонним вход воспрещен» (для отходов 2-4 класса опасности),
- 2.1.3 Сбор отходов 1-3 класса опасности должен осуществляться в специально предназначенные для каждого вида отходов емкости:
- отработанные ртутные и/или люминесцентные лампы в специальные заводские картонные коробки. В коробку отработанные лампы должны укладываться плотно и вертикально, отделяясь друг от друга специальными картонными прокладками для предотвращения их боя. Лампы разной длины и диаметра должны складываться в отдельные коробки.
 - фильтра автомобильные отработанные в специальную герметичную металлическую емкость (ящик) с крышкой.
 - отработанные масла в специальные герметичные емкости (бочки) с крышкой.
 - промасленные отходы в специальные герметичные металлические ящики (контейнера) с крышкой.

2.1.4. Емкости (ящики) для сбора и временного хранения фильтров автомобильных отработанных, отработанных масел, промасленных отходов должны быть установлены на твердом покрытии и оборудованы металлическими поддонами.

2.1.5. Картонные коробки с отработанными ртутными и/или люминесцентными лампами допускается складировать на стеллажах или в закрытых металлических ящиках. Пол для складирования отработанных ламп должен быть непроницаем для металлической ртути и ее соединений.

2.1.6. Запрещается сбор и временное хранение отработанных аккумуляторов неповрежденных, с не слитым электролитом навалом на открытом воздухе. Полы и стены в помещении для складирования отработанных аккумуляторов неповрежденных, с не слитым электролитом должны быть бетонными, облицованы кислотоупорной плиткой или окрашены кислотоупорной краской.

2.1.7. Сбор отработанных покрышек должен осуществляться на открытой площадке с твердым покрытием и защищенным от попадания атмосферных осадков, либо в закрытом помещении штабелями на стеллажах.

2.1.8. Количество отходов 1-5 класса опасности (Приложение 1), которое разрешено единовременно складировать на предприятии, не должно превышать установленного в проекте нормативов образования отходов и лимитов на их размещение (ПНООЛР) лимита временного хранения отхода.

2.1.9. Сдача отходов 1-5 класса опасности (Приложение 1) на обезвреживание производится по мере их накопления (формирования транспортной партии), но не реже, чем 2 раза в год в специализированную организацию, у которой имеется действующая лицензия по обезвреживанию и размещению отходов.

2.1.10. Вывоз (транспортировка) с производственных площадок предприятия отходов 1-5 класса опасности (Приложение 1) должен осуществляться только с привлечением транспорта специализированной организации, в которую они сдаются на утилизацию.

2.1.11. Право работы с отходами 1-4 класса опасности (Приложение 1) имеют только назначенные приказом по предприятию ответственные лица, которые прошли обучение на право работы с опасными отходами и имеют удостоверение соответствующего образца.

2.2. Первичный сбор отходов 4-5 класса опасности (мусор и твердые бытовые отходы) (Приложение 2) в производственных и административных помещениях предприятия должен осуществляться в специально предназначенные для этого урны, корзины для мусора (в административных помещениях) или полипропиленовые мешки из под сырья, картонные коробки, другую тару (в производственных помещениях и цехах), которые по мере их заполнения должны немедленно направляться в контейнеры для сбора мусора и твердых бытовых отходов (ТБО).

2.2.1. Контейнеры для сбора мусора и твердых бытовых отходов (ТБО) должны быть металлическими, герметичными, снабжены, по возможности, крышками и размещаться в специально отведенных для этого местах – открытых контейнерных площадках.

2.2.2. Собирать и хранить мусор и твердые бытовые отходы (ТБО) в каких-либо других непригодных для этого местах не допускается.

2.2.3. Контейнерные площадки для сбора и временного хранения мусора и твердых бытовых отходов (ТБО) должны иметь твердое (асфальтированное или бетонированное) покрытие.

2.2.4. Контейнерные площадки для сбора и временного хранения мусора и твердых бытовых отходов (ТБО) должны быть:

- отдельными и огороженными,
- защищенными от воздействия химически агрессивных сред, атмосферных осадков, грунтовых вод,
- обеспечены свободными подъездными путями с шириной проездов не менее 3 м,
- обеспечены противопожарным инвентарем,
- иметь таблички с надписью «Огнеопасно», «Курение запрещено».

2.2.5. Общее количество отходов 4-5 класса опасности (мусора и твердых бытовых отходов (ТБО) (Приложение 2), которое разрешено одновременно складировать на предприятии, не должно превышать установленного в проекте нормативов образования отходов и лимитов на их размещение (ПНООЛР) лимита временного хранения отходов.

2.2.6. Вывоз (транспортировка) мусора и твердых бытовых отходов (ТБО) с контейнерных площадок со всех промплощадок предприятия на городской полигон ТБО с привлечением спецавтотранспорта должен осуществляться своевременно, в соответствии с графиком, прописанном в договоре на вывоз и размещение мусора и твердых бытовых отходов (ТБО).

2.3. Учет поступающих на временное хранение и сдаваемых на обезвреживание или размещение отходов ведет назначенное приказом по предприятию ответственное лицо.

2.4. Запрещается на территории предприятия сжигание любых видов отходов производства и потребления, образующихся в процессе производственной и хозяйственной деятельности.

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева _____

«__» _____

2021г.



Документированная процедура

ДП 08 - 2021

УПРАВЛЕНИЕ ЗАПИСЯМИ

г.Туймазы

Республика Башкортостан

АО «Общепит»	УПРАВЛЕНИЕ ЗАПИСЯМИ ДП 08-2021	стр. 2
--------------	-----------------------------------	--------

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящая документированная процедура устанавливает порядок ведения и поддержания в рабочем состоянии записей на АО «Общепит» для предоставления свидетельств соответствия требованиям и результативности функционирования процедур, основанных на принципах ХАССП.

Настоящая документированная процедура является обязательной для всех подразделений предприятия.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

Настоящая документированная процедура разработана с учетом требований ГОСТ Р ИСО 22000-2019 «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции»

3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящей документированной процедуре используются термины и определения, данные в ГОСТ Р ИСО 22000-2019.

Документированная информация: информация, которая управляется и поддерживается организацией (3.31), а так же носитель, на котором она находится (3.13)

Примечания

1. Документированная информация может быть представлена в любом формате и на любом носителе и поступать из любого источника.

2. Документированная информация может относиться:

- к системе менеджмента (3.25), включая связанные с ней процессы (3.36);
- к информации, созданной для того, чтобы организация могла осуществлять свою деятельность (документация);
- к свидетельствам, подтверждающим достигнутые результаты (записи).

Прослеживаемость: Возможность проследить историю, применение, перемещение или местонахождение объекта на определенной стадии(ях) изготовления, обработки и дистрибьюции. (3.42)

Примечания:

1. Перемещение может относиться к происхождению материалов, предшествующей обработке или дистрибьюции пищевой продукции (3.18).

АО «Общепит»	УПРАВЛЕНИЕ ЗАПИСЯМИ ДП 08-2021	стр. 3
--------------	-----------------------------------	--------

2. Объект может быть продуктом (3.37), материалом, устройством, оборудованием, услугой и т.д.

Требование: потребность или ожидание, которое установлено, обычно предполагается или является обязательным (3.38).

Коррекция: Действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия. (3.28). Коррекция может осуществляться в сочетании с корректирующим действием.

Примечания:

1 Коррекция может включать действия по обращению с потенциально небезопасной продукцией, и поэтому она может осуществляться совместно с *корректирующим действием* (3.10).

2 Коррекция может включать в себя, например, переделку, дальнейшую переработку и/или устранение негативных последствий несоответствия (таких, как передача для другого использования или нанесение специальной маркировки).

Корректирующее действие: Действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного *несоответствия* (3.28) и предотвращения его повторного возникновения.

Примечания

1 Несоответствие может иметь несколько причин.

2 Корректирующее действие включает анализ причин.

4. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

4.1 Управление записями - это комплекс организационно-технических мероприятий, проводимых на АО «Общепит» с целью получения необходимой, достоверной и своевременной информации о состоянии безопасности пищевой продукции, качества процессов, предоставления свидетельств соответствия требованиям, результативности функционирования системы менеджмента безопасности пищевой продукции.

4.2 Управление записями включает в себя следующие процедуры: сбор (регистрацию), идентификацию, хранение, защиту, восстановление, определение сроков сохранения и изъятие записей.

4.3 В состав записей входит информация :

- образование, подготовка, проверка знаний персонала, выполняющего работу, влияющую на качество и безопасность пищевой продукции;
- идентификация продукции;
- входные данные, относящиеся к требованиям к продукции;

АО «Общепит»	УПРАВЛЕНИЕ ЗАПИСЯМИ ДП 08-2021	стр. 4
--------------	-----------------------------------	--------

- проведение внутренних аудитов;
- соответствие продукции требованиям приемки;
- результаты оценивания поставщиков и необходимые действия, вытекающие из оценки;
- результаты поверки измерительного оборудования;
- информация о характере несоответствий и последующих действиях;
- результаты предпринятых предупреждающих действий;
- результаты предпринятых корректирующих действий.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЦЕДУРАМ СБОРА, ОБРАБОТКИ И ХРАНЕНИЯ ИНФОРМАЦИИ

5.1 Документы должны быть разработаны персоналом, вовлеченным в процессы и выполняемую деятельность. Это необходимо для обеспечения вовлеченности и заинтересованности персонала, а также понимания персоналом установленных требований.

5.2 Документы хранятся в местах, установленных руководителем предприятия. Условия хранения документов исключают порчу, нанесение ущерба или потерю.

5.3 Распоряжением назначаются лица, ответственные за сохранность записей по подразделениям.

5.4 Сроки хранения для каждого вида записей устанавливаются в соответствии с разделом 5 «Документация процедур управления, основанных на принципах ХАССП». По истечении сроков хранения записей они уничтожаются путем сжигания, с составлением соответствующего акта об уничтожении. Акт оформляется и подписывается членами рабочей группы ХАССП.

6. НОСИТЕЛИ ИНФОРМАЦИИ И ДОКУМЕНТАЦИЯ

6.1 Процедуры регистрации данных и формы носителей устанавливаются в соответствующих рабочих инструкциях.

6.2 Для удобства заполнения и в целях обеспечения удобства в обработке информации носители информации должны отвечать следующим требованиям:

- четкость в построении документов;
- унификация форм документов;
- взаимосвязь реквизитов документов между собой;
- единство терминологии и правил оформления.

6.3 Информация, зафиксированная в носителях, должна быть понятна работникам подразделений, уполномоченным контролирующим органам, представителям предприятия-заказчика.

6.4. Предложения по изменению установленных форм, разработка новых форм направляются руководителю предприятия.

АО «Общепит»	УПРАВЛЕНИЕ ЗАПИСЯМИ ДП 08-2021	стр. 5
--------------	-----------------------------------	--------

7. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

7.1 Методическое руководство и координацию работ по управлению записями осуществляет руководитель предприятия.

7.2 Руководитель предприятия осуществляет :

- выявление процедур и видов деятельности на предприятии, по результатам которых необходимо ведение записей;
- порядок взаимодействия подразделений при передаче и получении информации;
- разработку вновь вводимых документов и оказание методической помощи подразделениям при их внедрении;
- проведение периодического контроля за правильностью ведения записей.

7.3. За сбор и предоставление информации по предприятию отвечает заведующий производством.

7.4 Руководитель предприятия отвечает за полную осведомленность исполнителей о показателях, характеристиках, которые фиксируются, т.е. исполнители должны знать какие показатели, с какой целью, в какие периоды времени, на каких носителях должны быть зафиксированы, кому и когда переданы.

7.5. Лица, осуществляющие ведение записей, отвечают за достоверность и своевременность фиксируемой информации, правильность заполнения форм и хранение носителей.

7.6. Внесение изменений в формы документов, маршруты их движения допускается только по согласованию с рабочей группой ХАССП.

8. КОНТРОЛЬ ПРОЦЕДУР ВЕДЕНИЯ ЗАПИСЕЙ

8.1. Контроль процедур ведения записей предусматривает достоверность и правильность фиксирования информации.

8.2. Соблюдение процедур сбора, обработки и хранения информации регулярно контролируется в процессе внутренних аудитов(проверок) системы менеджмента безопасности пищевой продукции.

8.3. Результаты контроля обобщаются и анализируются рабочей группой ХАССП.

8.4. На основании результатов этого анализа руководитель предприятия делает выводы о результативности процедур ведения записей.

8.5. По результатам контроля рабочей группой ХАССП разрабатываются корректирующие мероприятия.

ПРОЦЕДУРЫ, ОСНОВАННЫЕ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор АО «Общепит»

Т.М.Аминева

«__» _____ 2021г.



РАБОЧАЯ ИНСТРУКЦИЯ

РИ 06-2021

ХРАНЕНИЕ СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

г.Туймазы
Республика Башкортостан

Общие положения

1.1. Настоящая инструкция разработана с целью обеспечения соблюдения условий хранения и сохранения качества (товарных свойств) пищевой продукции, сохранности во время их хранения, перевозки, погрузки и разгрузки.

1.2. Настоящая инструкция разработана в соответствии с требованиями ТР ТС021/2011 «О безопасности пищевой продукции», НД на выпускаемую продукцию.

1.3. За нарушение требований настоящей инструкции могут быть применены взыскания в соответствии с действующим законодательством и внутренними документами предприятия.

1.4. Организация работ и ответственность за выполнение требований инструкции возлагается на руководителя предприятия, технолога и лаборанта.

2. Соблюдение условий хранения готовой продукции

2.1 В процессе хранения продукции должны соблюдаться условия хранения для каждого вида продукции. Сроки годности и условия хранения установлены таким образом, что при хранении в соответствии с установленными условиями продукция не приобретает опасных для здоровья человека свойств.

2.2 Не допускается хранение готовой продукции совместно с иной пищевой и непищевой продукцией.

2.3 Для контроля условий хранения помещение оснащено контрольно-измерительными приборами, показания которых фиксируются в журнале.

2.4 Продукция, находящаяся в процессе хранения, сопровождается информацией о дате изготовления, сроке годности.

2.5 В помещении для хранения продукции регулярно проводится санитарная обработка, дезинфекция, дезинсекционные и дератизационные мероприятия.

2.6 В помещении ежедневно осуществляется контроль герметичности (целостности) упаковки.

3. Перевозка продукции

3.1. Перевозка продукции осуществляется пригодным для этих целей транспортным средством. Условия перевозки должны соответствовать условиям установленным изготовителем для данной продукции.

3.2. Конструкция грузовых отделений транспортных средств должна обеспечивать защиту продукции от загрязнения, проникновения животных, в том числе грызунов и насекомых, проведение очистки, мойки, дезинфекции.

3.3. Грузовые отделения транспортных средств должны обеспечивать возможность поддержания условий транспортирования и хранения продукции.

3.4. Внутренняя поверхность грузовых отделений транспортных средств должна быть выполнена из моющихся и нетоксичных материалов.

3.5. Грузовые отделения транспортных средств должны подвергаться регулярной очистке, мойке, дезинфекции. Вода, используемая для мойки внутренних поверхностей грузовых отделений транспортных средств, должна соответствовать требованиям к питьевой воде, установленным законодательством.

3.6. При реализации пищевой продукции должны соблюдаться условия хранения и сроки годности продукции, установленные изготовителем.