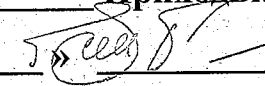


«Утверждаю»

Директор ООО «МШКОП»

Приходько Ю.В.

«  » 2022 г.

Программа (план) производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий с применением принципов ХАССП

**Общество с ограниченной ответственностью «Межшкольный комбинат
общественного питания»**

МБОУ "СОШ № 1 «Гармония» ул. Машиностроителей, 6 а

МБОУ «СОШ № 3 с углубленным изучением отдельных предметов имени Сергея Александровича Погребача» , ул. Калинина, 11

МБОУ СОШ №5 ул. Машиностроителей, 76

МБОУ "СОШ № 6" ул. Комсомольская, 21

МБОУ Образовательный комплекс «Перспектива». ул. М. Горького, 20

МБОУ СОШ № 10 ул. Мира, 3а

МБОУ СОШ № 12 ул. Некрасова, д. 28

МБОУ Прогимназия имени М. Искужина» ул. Советская 9
МБОУ «Гимназия №1 имени Героя Советского Союза Н.Т.Антошкина ул. 60 лет БАССР, 14а
МБОУ СОШ с. Ира с. Ира, ул. 70 лет Октября, 33

Настоящая программа разработана с целью предотвращения причинения вреда жизни или здоровью граждан, имуществу физических или юридических лиц, государственному или муниципальному имуществу, окружающей среде, жизни или здоровью животных и растений. Составлена с учетом мониторинга критических контрольных точек процесса производства согласно требованиям ТР ТС 021/2011.

1. Характеристика объекта:

Наименование юридического лица:

Общество с ограниченной ответственностью «Межшкольный комбинат общественного питания»

Юридический адрес: РФ, 453300, Республика Башкортостан, г. Кумертау, улица Салавата, д. 5

Телефон руководителя предприятия: 8 (34761) 4-23-99; 4-46-99;

Количество работающих сотрудников: на 01.03.2022 г.

МБОУ "СОШ № 1 – 5 человек

МБОУ "СОШ № 3 – 6 человек

МБОУ "СОШ № 5 – 6 человек

МБОУ "СОШ № 6 - 5 человек.

МБОУ Образовательный комплекс «Перспектива» - 5 человек

БОУ "СОШ № 10 – 5 человек

МБОУ "СОШ № 12 – 3 человека

МБОУ Прогимназия имени М. Искужина – 3 человека

МБОУ «Гимназия №1 имени Героя Советского Союза Н.Т.Антошкина - 5 человек

МБОУ «Гимназия №1 имени Героя Советского Союза Н.Т.Антошкина корп №2 – 2 человека

МБОУ СОШ с. Ира - 2 человека по 0,5 ставке

Список подлежит корректированию за подписью руководителя предприятия.

Вид деятельности: услуги общественного питания – столовая, организует питание 6500 детей, работает на сырье и полуфабрикатах высокой степени готовности.

Ассортимент вырабатываемой продукции: салаты, супы, вторые блюда, напитки согласно рецептур блюд и кулинарных изделий для предприятий общественного питания (ТК, ТТК).

Перечень должностных лиц, на которых возложены функции по осуществлению производственного контроля:

Технолог по школьному питанию Лебедькова Е.М. , повара бригады школьных столовых.

Основанием для проведения производственного контроля является ст.32 № 52 – ФЗ от 29.03.1999г. «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», п.1.5. СП 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий», СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения".

2. Характеристика зданий, набор помещений: столовые находятся в административном здании школы на первом или втором этаже.

Освещение естественное и искусственное от люминесцентных ламп и ламп накаливания. Система отопления – централизованная. Водоснабжение централизованно холодной и горячей водой. Канализация - централизованная в городские сети, система исправна. Вентиляция в производственных помещениях механическая общеобменная, местная – над плитами, естественная.

3. Характеристика территории:

Контейнера для сбора отходов находятся во дворе.

Вывоз мусора по договору с ООО «Эко-сити».

Подъездные пути и стоянка для автотранспорта имеются.

Договор на организацию работ по дезинсекции, дератизации помещений заключается руководителями образовательных учреждений с ФБУЗ «Центр гигиены и эпидемиологии в Республике Башкортостан».

Лабораторные исследования продукции по договору № Д-42-674 от 24.01.2022г. с ФБУЗ «Центр гигиены и эпидемиологии в Республике Башкортостан» Кумертауский филиал.

Стирка спец. одежды по договору № 13/22 от 10.01.2022г с ООО «Альянс».

4. Законодательная база при осуществлении программы производственного контроля:

- Федеральный закон «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» от 30.03.99г. №52-ФЗ (с изм.);
- Федеральный закон «О качестве и безопасности пищевых продуктов» от 02.01.00г. № 29-ФЗ (с изменениями);
- Федеральный закон «О защите прав потребителей» от 07.02.1992 г. № 2300-1 (в ред. №171-ФЗ от 21.12.04г);
- Федеральный закон «О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при проведении государственного контроля (надзора)» от 26.12.08 г. № 294-ФЗ (с изменениями);

- Кодекс Российской Федерации об административных правонарушениях от 30.12.2001 г № 195-ФЗ (в ред. от 18.07.2011 N 237-ФЗ, от 23.07.2013 N 196-ФЗ, от 25.11.2013 N 317-ФЗ);
- СП 1.1. 1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий», утвержденные постановлением Главного государственного санитарного врача РФ от 10.07.01г. №18;
- Приказ МЗ РФ № 229 от 29.06.2000г. «О профессиональной гигиенической подготовке и аттестации должностных лиц, и работников организации»;
- Приказ Минздравсоцразвития России от 12.04.2011 № 302н «Об утверждении перечней вредных и (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»;
- Инструкция от 17.05.2000 г № 11-7/101-09 «О порядке выдачи и ведения личной медицинской книжки и санитарного паспорта на специально предназначенные или специально оборудованные транспортные средства для перевозки пищевых продуктов»;
- Приказ Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека от 20.05.2005г. № 402 «О личной медицинской книжке и санитарном паспорте» (с изм. и доп. от 10.07.07 и 07.04.09);
- Технический регламент Таможенного союза 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»;

- СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения";
- СП 2.1.4.1074-01 «Питьевая вода. Гигиенические требования к качеству воды централизованных систем питьевого водоснабжения. Контроль качества»;
- СП 2.2.1/2.1.1.1278-03 «Гигиенические требования к естественному, искусственному и совмещенному освещению жилых и общественных зданий»;
- СП 2.2.4.548-96 «Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений»;
- СН 2.2.4/2.1.8.562-96 «Шум на рабочих местах, в помещениях общественных зданий и на территории жилой застройки»;
- СП 3.1.3.23146-13 «Общие требования по профилактике инфекционных и паразитарных болезней»;
- СанПиН 2.3.2.1324-03 «Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов», утв. постановлением Главного государственного санитарного врача РФ от 21.05.03г. №114;
- СанПиН 3.2.3215-14 «Профилактика паразитарных болезней на территории Российской Федерации»;
- СП 3.1.1.3108-13 «Профилактика острых кишечных инфекций».
- СП 3.5.3.3223-14 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации и проведению дератизационных мероприятий».
- Государственный стандарт РФ ГОСТ Р 51705.1-2001 "Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования

5. Этапы технологического процесса производства кулинарной продукции



6. Требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе ее производства:

1. Выполнение приказа Минздравсоцразвития России от 12.04.2011 № 302н об утверждении перечней вредных и (опасных) производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), приказа № 29н от 28.01.2021 «Об утверждении порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса РФ, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры», требований ст. 11 ТР ТС 021/2011.

Предварительный медосмотр проводят по утвержденному перечню проводимых осмотров при получении санитарной книжки с обучением по санитарному минимуму согласно профессии работника.

Ежегодно проводят периодический медосмотр работников с заключениями специалистов. Наличие санитарных книжек и своевременность прохождения медосмотров контролирует руководитель организации.

2. Контроль обеспечения безопасности продукции осуществляется самостоятельно, лабораторные исследования проводятся по графику с привлечением аккредитованных в установленном порядке испытательных лабораторий (центров).

В случае отклонения значений показателей безопасности рассматривается причина нарушения, процесс или производство приостанавливается, принимаются меры по устранению причины.

7. Программа производственного контроля

Объект производственного контроля			НД	Периодичность	Ответственные
1	Визуальный контроль специально уполномоченными должностными лицами (работниками) за выполнением санитарно-противоэпидемиологических (профилактических) мероприятий, соблюдением санитарных норм и правил, разработкой и реализацией мер, направленных на устранение выявленных нарушений		СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Ежедневно	Повара бригады школьных столовых
№ п/п	Критические контрольные точки	Показатели	НД	Периодичность	Ответственное лицо
1	2	3	4	5	6
1.	Приемка сырья и полуфабрикатов: Входной контроль качества и безопасности сырья и полуфабрикатов	- условия транспортировки (соблюдение санитарных правил на транспорт, личная медицинская книжка на экспедитора) - проверка документов, подтверждающих качество и безопасность продуктов и упаковочных материалов; количество и целостность упаковки - выборочная проверка качества и безопасности продукции поставщика (органолептическая оценка)	журнал контроля качества сырых скоропортящихся продуктов; режим поступления сырья, прихода персонала и выноса мусора; ст. 13 ТР ТС 021/2011* гл. IV № 29-ФЗ** СанПиН 2.3/2.4.3590-20	При поступлении - каждая партия Ежесменно	Повара бригады школьных столовых Технолог Лебедева
2.	Хранение сырья и полуфабрикатов, контроль за соблюдением условий хранения и сроков годности	- товарное соседство и тара - сроки годности продуктов - температура холодильного/морозильного оборудования - выборочная проверка качества и безопасности продукции	СанПиН 2.3/2.4.3590-20, СанПиН 2.3.2.1324-03; ст. 13 ТР ТС 021/2011* журнал учета температурного режима холодильного оборудования	Ежедневно Партия каждого поставщика, органолептика	Повара бригады школьных столовых

3.	Подготовка сырья и полуфабрикатов к производству, контроль за соблюдением санитарных правил	- подготовка и обработка мясных, рыбных, куриных полуфабрикатов - нарезка, отваривание овощей - приготовление начинок - просеивание муки	график технологических процессов; режим работы цеха разделки сырой продукции и мойки кухонного инвентаря; режим просеивания муки; инструкции по просеиванию муки; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; ст. 11 ТР ТС 021/2011;	Ежедневно	Повара бригадиры школьных столовых
4.	Тепловая обработка сырья и полуфабрикатов	- порядок тепловой обработки - термическая обработка (время, температура)	сборник рецептов блюд; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; технологические карты (ТК) и технико-технологические карты (ТТК); ст. 11 ТР ТС 021/2011	Ежедневно	Повара бригадиры школьных столовых
5.	Реализация кулинарной продукции через раздачу	- качество готовой продукции; - соблюдение условий хранения и сроков реализации;	СанПиН 2.3.2.1324-03; ст. 10,12 ТР ТС 021/2011* СанПиН 2.3/2.4.3590-20.	Постоянно	Повара раздатчики
6.	Контроль качества и безопасности выпускаемой продукции	лабораторные исследования качества и безопасности (протоколы испытаний): - органолептические показатели - физико-химические показатели - микробиологические показатели контроль качества воды питьевой: - микробиологические исследования	СанПиН 2.3/2.4.3590-20; журнал контроля за качеством готовой пищи; ст. 10,12 ТР ТС 021/2011; СанПиН 2.1.4.1074	Каждая партия 1 раз в год 1 раз в год 1 раз в год	Повара бригадиры школьных столовых АИЛ (ИЦ) руководитель, Рожкова В.В аккредитованные ИЛ, руководитель

		- физико-химические показатели		1 раз в год	
7.	Соблюдение правил личной гигиены персоналом организации, прохождение медицинских обследований, обучение и аттестация	Своевременность прохождения медицинских осмотров, обследований Организация гигиенического обучения и аттестации, профессионального усовершенствования Ведение мед. документации	Гигиенический журнал сотрудников; график проведения мед. осмотров; ст. 10 ТР ТС 021/2011* СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Постоянно 1 раз в год	Технолог Лебедькова Е.М
8.	Санитарная обработка помещений, оборудования, инвентаря, тары	Порядок проведения санитарных дней и генеральных уборок Режимы санитарной обработки, моющие и дезинфицирующие средства, хранение, разведение Санитарная обработка оборудования, инвентаря, тары	график проведения санитарных дней; журнал по проведению генеральных уборок; ст. 14, 15 ТР ТС 021/2011; СанПиН 2.3/2.4.3590-20	1 раза в месяц Ежедневно	Повара бригады школьных столовых
9.	Соблюдение санитарно-эпидемиологического режима на рабочем месте	- обеспеченность предприятия моющими и дезинфицирующими средствами, уборочным инвентарем - уборка территории и помещений - утилизация отходов и тары - проведение дератизационных и дезинсекционных работ	ст. 10, 14, 16 ТР ТС 021/2011; СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Ежедневно согласно графику (1 раз в неделю) Ежедневно летом-1 раз в мес. зимой-1 раз в 3 месяца	Согласно договора обеспечивает образовательное учреждение
10.	Факторы производственной среды	- микроклимат на рабочих местах - освещенность - шум и вибрация	ст. 10 ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.2.4.548; СН 2.2.1/2.1.1.1278	2 раза в год; 1 раз в год	с ФБУЗ «Центр гигиены и эпидемиологии в Республике Башкортостан» Кумертауский филиал

11.	Санитарно-гигиеническое состояние производства	- смывы с оборудования, рук персонала	ст. 10, 14 ТР ТС 021/2011;	1 раз в год	с ФБУЗ «Центр гигиены и эпидемиологии в Республике Башкортостан» Ку-мертауский филиал.
12.	Инженерно-техническое обеспечение	- исправность инженерных сетей; - проведение текущих косметических ремонтов; - контроль исправности технологического оборудования; - поверка КИП; - эффективность работы вент. системы	СанПиН 2.3/2.4.3590-20; журнал учета неисправностей технологического и холодильного оборудования	Постоянно 1 раз в год; 1 раз в 2 года	Согласно договора обеспечивает образовательное учреждение

8. Проявление опасных факторов на операциях приемки и хранения сырья, фасовки и хранения готовой продукции связаны с организационными мероприятиями: лабораторный контроль сырья, обследования персонала, автоматизация, организация контроля и т.д. Также с помощью организационных мероприятий решаются вопросы контроля элементов моющих средств, жизнедеятельности персонала, физических опасностей, поступающих из окружающей среды при ненадлежащем контроле.

9. Контроль продукции по физико-химическим показателям осуществляется в соответствии с НД изготовителя и порядком, установленным производителем продукции, гарантирующим ее безопасность.

Качество продукции в нечетко маркированной или дефектной таре проверяют отдельно, и результаты контроля распространяют только на продукцию в этой таре.

10. График проведения санитарной обработки, уборки, дезинфекции, дератизации производственных помещений, оборудования, инвентаря

Санитарный день (влажная уборка) – 2 раза в день

Генеральная уборка – 1 раз в месяц

Дезинсекция и дератизация помещений – 1 раз в месяц летом, 1 раз в 3 месяца зимой

Мойка и дезинфекция оборудования – после каждого использования оборудования и перед работой

Руководитель предприятия должен обеспечить документирование информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля продукции, ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие произведенной продукции требованиям, установленным ТР ТС 021/2011

11. Перечень форм контроля (элементов) ХАССП:

1. Журнал контроля качества сырых скоропортящейся продуктов
2. Гигиенический журнал сотрудников
3. График проведения мед. осмотров работников
4. Журнал контроля за качеством готовой пищи (бракеражный журнал)
5. Журнал по проведению генеральных уборок
6. График проведения санитарных дней
7. Журнал учета температурного режима холодильного оборудования
8. Журнал учета неисправностей технологического и холодильного оборудования
9. Журнал учета искусственной «С» витаминизации пищи

10. Инструкции по просеиванию муки, мойке кухонной и столовой посуды, разведению дез. растворов, мытью рук и тд.
11. Режимы: поступления сырья, прихода персонала и выноса мусора; просеивания муки; работы цеха разделки сырой продукции и мойки кухонного инвентаря
12. Сборник рецептур блюд, Техничко-технологические карты (ТТК), Технологические карты (ТК)

12. Перечень возможных аварийных ситуаций:

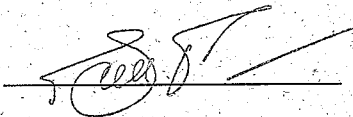
1. Авария на канализационной системе
2. Авария в сетях холодного и горячего водоснабжения
3. Отключение электроэнергии
4. Выход из строя холодильного оборудования
5. Регистрация инфекционных заболеваний среди сотрудников

Согласно требованиям статьи 11 Федерального закона № 52-ФЗ от 30.03.99 г. «О санитарно – эпидемиологическом благополучии населения» индивидуальный предприниматель, юридическое лицо обязаны своевременно информировать население, органы местного самоуправления, территориальное управление Роспотребнадзора об аварийных ситуациях, остановках производства, о нарушениях технологических процессов, создающих угрозу санитарно – эпидемиологическому благополучию населения.

Согласно требованиям статей №3, 20, 24, 25 Федерального закона от 02.01.00 г. № 29-ФЗ «О качестве и безопасности пищевых продуктов (в ред. От 30.12.01 г. № 196-ФЗ, от 10.01.03 г. № 15-ФЗ от 30.06.03 г. № 86-ФЗ), п. 5.1. СП 1.1.1058-01 юридическое лицо, индивидуальный предприниматель при выявлении нарушений на объекте программы производственного контроля должны принять меры, направленные на устранение выявленных нарушений и недопущение их возникновения, в том числе:

1. Приостановить либо прекратить свою деятельность или работу отдельных цехов, участков, эксплуатацию зданий, оборудования, выполнение отдельных видов работ и оказание услуг;

2. Снять с реализации продукцию, не соответствующую требованиям НД и представляющую опасность для человека, и принять меры по применению такой продукции в целях, исключающих причинение вреда человеку, или ее уничтожению;
3. Информировать территориальное управление Роспотребнадзора о мерах, принятых по устранению нарушений санитарных правил;
4. Принять другие меры, предусмотренные действующим законодательством.

Директор ООО «МШКОП»  Приходько Юлия Владимировна

Ответственные лица за производственный контроль:

Принципы, элементы ХАССП, выявление Контрольных Критических Точек.

Общие положения.

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями Федерального Закона от 30.03.1999 г. №52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», ГОСТ Р 51705.1-2001 «Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП», СанПин 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения».

Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в столовых школ ООО «МШКОП» (далее - организация) с применением принципов ХАССП (Анализа опасностей и критических контрольных точек (Hazard Analysis and Critical Control Points)).

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

Принцип 1. Проведение анализа рисков (идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья (разведения или выращивания) до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля).

Принцип 2. Определение Критических Контрольных Точек (ККТ) в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию.

Принцип 3. Определение критических пределов для каждой ККТ (в документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем).

Принцип 4. Разработка системы мониторинга ККТ, позволяющая обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений.

Принцип 5. Разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга.

Принцип 6. Разработка процедур проверки системы ХАССП, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности Функционирования системы ХАССП.

Принцип 7. Документирование и записи всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

Целью производственного контроля за качеством пищевой продукции в организации является обеспечение обязательных требований к отдельным видам продукции и связанными с ними процессами производства (изготовления),

хранения, перевозки (транспортирования), реализации и утилизации, отвечающие требованиям Технического регламента Таможенного союза.

Определения

В настоящей программе использованы следующие термины с соответствующими определениями:

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

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

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

2.4 опасность: Потенциальный источник вреда здоровью человека.

2.5 опасный фактор: Вид опасности с конкретными признаками.

2.6 риск: Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий.

2.7 допустимый риск: Риск, приемлемый для потребителя.

2.8 недопустимый риск: Риск, превышающий уровень допустимого риска.

2.9 безопасность: Отсутствие недопустимого риска.

2.10 анализ риска: Процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и

оценки риска.

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

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

2.13 **управление риском:** Процедура выработки и реализации предупреждающих и корректирующих действий.

2.14 **критическая контрольная точка:** Место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском.

2.15 **применение по назначению:** Использование продукции (изделия) в соответствии с требованиями технических условий, инструкцией и информацией поставщика.

2.16 **применение не по назначению:** Использование продукции (изделия) в условиях или для целей, не предусмотренных поставщиком, обусловленное привычным поведением пользователя

2.17 **предельное значение:** Критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.

2.18 **мониторинг:** Проведение запланированных наблюдений или измерений параметров в критических контрольных точках с целью своевременного обнаружения их выхода за предельные значения и получения необходи-

мой информации для выработки предупреждающих действий.

2.19 система мониторинга: Совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения мониторинга.

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

2.21 внутренняя проверка: Проверка, проводимая персоналом организации, в которой осуществляется проверка.

1. Организация работ по применению программы.

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

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

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

Руководитель организации определяет область применения ХАССП.

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

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

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

Контроль за исполнением программы сохраняется за руководителем организации или лицом, официально его заменяющим.

Руководство и сотрудники организации с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПин 2.3.6.1079-01.

Приложения:

- Требования к соблюдению санитарных правил (ПК).
- Требования к санитарному содержанию помещений организации (ПК).
- Основные гигиенические и противоэпидемические мероприятия, проводимые в организации (ПК).
- Требования к прохождению профилактических медицинских осмотров, гигиенического обучения, личной гигиене персонала (ПК).

2. Проведение анализа рисков.

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

Биологические опасности:

Источниками биологических опасных факторов могут быть:

- люди; помещения; оборудование; вредители; неправильное хранение и

вследствие этого рост и размножение микроорганизмов; воздух; вода; земля; растения.

Химические опасности:

Источниками химических опасных факторов могут быть:

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

Физические опасности:

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

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

1. Пищевое сырье и полуфабрикаты, поступающее в организацию;
2. Хранения сырья и полуфабрикатов;
3. Производство продукции, в том числе:
 - помещение и оборудование предприятия;
 - производственный процесс приготовления продукции;
4. Реализация готовой продукции;
5. Персонал организации, участвующий в процессе производства продукции.

Анализ рисков по диаграмме.

- 1) Экспертным методом с учетом всех доступных источников информации и практического опыта члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: практически равна нулю, незначительная, значительная и высокая.
- 2) Экспертным путем оценивают тяжесть последствий от реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: легкое, средней тяжести, тяжелое, критическое.
- 3) Строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами вероятность реализации опасного фактора - тяжесть последствий, как указано на рисунке ниже.
- 4) Если точка лежит на или выше границы-фактор учитывают, если ниже не учитывают.



Таблица анализов риска при приготовлении и реализации блюд

№ п/п	Стадия процесса	Опасность и ее источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Критическая контрольная точка
1	Формирование ассортимента переня	Биологическая: -Эпидемиологические опасные блюда; -Поступление запрещенного, недоброкачественного сырья и полуфабрикатов, изготовление запрещенных блюд Финансовая: -Завышенная ценовая политика, -ненужный объем поступающего сырья	-Договора с поставщиками, -пересмотр договоров; -управление поставками; -анализ и корректировка меню с учетом приложений № 6-13 СанПиН 2.3/2.4.3590-20 (сокращенно СП); -Планирование расхода продукции (Требование к предлагаемому ассортименту)	При выполнении контрольных и плановых мероприятий-риск не велик	<u>Контрольно-критическая точка (ККТ) не устанавливается.</u> <u>Основная задача получить нужный объем доброкачественных товаров по привлекательной цене.</u>
2	Поступление продуктов на склад	Биологическое загрязнение патогенными м/о: -нарушение целостности упаковки; -нарушение условий транспортировки; -поставка продукции не в таре производителя; Химическое: -с/х пестициды Физическое: -грызуны, жучки, примеси	-Входной контроль в соответствии с «Программой производственного контроля поступающего сырья и продуктов питания (сокращенно ППК) -Управление поставками -Визуальный осмотр транспорта поставщика (Требования к перевозке и приему пищевых продуктов СанПиН 2.3/2.4.3590-20)	При выполнении входного контроля и правильной работе с поставщиками степень риска не велика.	Контроль производится в рамках ППК. <u>Не устанавливать ККТ на входящем контроле поступающего сырья</u>
3	Хранение продуктов в холодильниках	Биологическое: -при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима, товарное соседство и т.д.); -рост патогенных м/о; -повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д.;	-Правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании согласно «Требований к условиям хранения» (СанПиН 2.3/2.4.3590-20); -Обслуживание и настройка работы холодильного оборудования;	<u>Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокая</u>	<u>Установить Контрольно-критическую точку (ККТ)</u>

		Химическое: -загрязнение дезинфектантом; -моющим средством.	-Своевременная дезинфекция и размораживание холодильников; -Дератизация и проведение генеральных уборок складских помещений; -Соблюдение личной гигиены -Выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д.		
4	Подготовка посуды и инвентаря	Механическая: -сколы, острые края, опасность порезов Биологическая: -загрязнение патогенными м/о и их рост Химическая: -загрязнение моющими и дез. средствами.	-Соблюдение санитарных требований к оборудованию, производству, посуде, инвентарю согласно СанПиН 2.3/2.4.3590-20	При выполнении нормативов степень риска не высока	<u>Контрольную точку (ККТ) не ставить</u>
5	Кулинарная обработка	Биологическое: -загрязнение патогенными м/о и их рост Химическое: -загрязнение моющими и дез. средствами	-Соблюдение технологии приготовления, работа по технологическим картам (сокращенно ТК); -Своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования; -Тщательная обработка до полного смывания моющих и дез. средств; -Соблюдение поточности производства путем разделения процессов по времени -Соблюдение личной гигиены СанПиН 2.3/2.4.3590-20	Степень риска не высокая. Вероятность наступления последствий низка	<u>Контрольно-критическую точку не установить</u>

		Возникновение перекрестных загрязнений: -микробиологическое (воздушным путем или в зависимости от расположения технологических потоков) -аллергическое (из-за наличия следов продукции от предыдущей партии); -физическое (при использовании инвентаря из хрупких материалов) п. 5.10 СП)	-Отделение сырья и полуфабрикатов от готовой к употреблению продукции (физические барьеры, стены или отдельные помещения) (СанПиН 2.3/2.4.3590-20) -Соблюдение требований к переодеванию персонала производства; -Разделение маршрутов перемещения (временные режимы (людей, продуктов)) -Соблюдение поточности производства -Соблюдение личной гигиены	При выполнении нормативов степень рисков не высока	<u>Контрольную точку (ККТ) можно не ставить</u>
6	Реализация продукции	Биологическая: -При нарушении технологии приготовления, условий и сроков реализации, при несоблюдении санитарных требований к оборудованию, посуде, инвентарю. Биологическая: -загрязнение и их рост	-Органолептическая оценка; -Соблюдение правил подачи готовых блюд (СанПиН 2.3/2.4.3590-20) -Соблюдение личной гигиены сотрудников; -Соблюдение правил мытья инвентаря, уборки рабочих мест, торгового зала	Степень риска не высока при соблюдении всех правил внутреннего распорядка	<u>Контрольно-критическую точку (ККТ) можно не устанавливать</u>

3. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ)

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

№ п/п	ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
1	Хранение сырья и полуфабрикатов	Соблюдение требований и правил хранения пищевых продуктов	Температура холодильного и морозильного оборудования на производстве	Зав,складом-Бабицева О Повар	Журнал температурного режима холодильного оборудования (ППК)

				бригадир школьных столовых	
--	--	--	--	----------------------------------	--

4. Определение критических пределов для каждой ККТ.

Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках.

№ п/п	ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Предельное значение	Ответственный	Нормативная документация
1	Хранение сырья и полуфабрикатов	-Температура холодильного оборудования -Температура морозильного оборудования	(4±2)°C Минус 18 – минус 21°С	Повар бригадир школьных столовых	СанПиН 2.3.2.1324 Инструкция к оборудованию

5. Разработка системы мониторинга ККТ.

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

Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.

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

Система мониторинга

№ п/п	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Хранение сырья и полуфабрикатов	Контроль за температурным режимом в холодильном и морозильном оборудовании.	Регулярно (2 раза в день 8 ⁰⁰ и 17 ⁰⁰)	Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании

6. Разработка корректирующих действий.

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

К корректирующим действиям относят:

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

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

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

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

№ п/п	ККТ технологической операции	Отклонение значений показателей	Действия ответственного лица и меры по устранению
1	Хранение поступающего пищевого сырья и полуфабрикатов	Нарушение правил и сроков заполнения температурного журнала холодильного и морозильного оборудования	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации.
		Отклонение от допустимых пределов при мониторинге Обнаружение неисправного оборудования или измерительного прибора	Информирование руководства, ремонт оборудования или замена (поверка) измерительного прибора.
		Обнаружение несоответствия пищевых продуктов по органолептическим показателям в процессе хранения	Анализ и отбраковка несоответствующей продукции

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

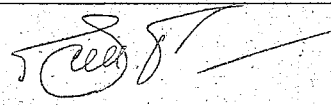
№ п/п	Аварийная ситуация	Меры по устранению
1	Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля	Анализ причин и устранение факторов, повлекших за собой результаты.
2	Получение сообщения об инфекционном, паразитарном заболевании (острая кишечная инфекция, вирусный гепатит А, трихинеллез и др.), отравлении, связанном с употреблением готовых блюд предприятия.	Внутреннее расследование причин. Карантинные мероприятия. Дополнительные мероприятия по дезинфекции. Проведение лабораторных исследований
3	Отключение электроэнергии на срок более 4-х часов	Приостановление деятельности организации. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Дополнительные санитарные мероприятия.
4	Неисправность сетей водоснабжения	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
5	Неисправность сетей канализации	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
6	Неисправность холодильного оборудования	Проведение лабораторных исследований, реализация или отбраковка хранившихся пищевых продуктов. Дополнительные санитарные мероприятия.

7. Внедрение планов ХАССП.

План по внедрению принципов ХАССП

№ п/п	Этап внедрения ХАССП	Мероприятия по внедрению системы ХАССП	Ответственные
1	Политика ХАССП	Определение и документирование политики относительно безопасности приготовляемой продукции общественного питания.	Руководитель
4	Подготовка схем производственных процессов	Разработка схем производственных процессов	Согласно ПК
5	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на производстве (биологических, химических, физических)	Согласно ПК
6	Определение критических контрольных точек (ККТ)	Проведение внешнего аудита по выявлению ККТ	Согласно ПК
7	Установление критических границ для каждой ККТ	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические, физические параметры, которые контролируются ККТ	Согласно ПК
8	Разработка системы мониторинга для критических точек	Контроль за температурными режимами холодильного и морозильного оборудования	Согласно ПК
9	Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов	Проверка измерений, наладку оборудования, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции	Согласно ПК

Директор ООО «МШКОП»



Приходько Юлия Владимировна