

Утверждаю

ИП Юлгутлина Ш.Х. _____

« __02__ » сентябрь 2024-2025 г.



Программа (план) производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий с применением принципов ХАССП на 2024-2025гг

Индивидуальный предприниматель Юлгутлина Шарифа Хамматовна,
Столовая МБДОУ «Теремок» с.Петровское,
453230, РФ, РБ, Ишимбайский район, с.Петровское, ул.Трудовая, д. 10

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 требований ТР ТС 021/2011.

1. Характеристика объекта:

Наименование юридического лица:

Индивидуальный предприниматель Юлгутлина Шарифа Хамматовна

Юридический адрес: 453230, РФ, РБ, Ишимбайский район, с Петровское, ул.Трудовая, д.10

Фактический адрес: 453230, РФ, РБ, Ишимбайский район, с.Петровское, ул.Трудовая, д.10

Телефон руководителя предприятия: +7 9177499997:

Количество работающих сотрудников: на 01.09.2024 года 2 человека. *Список подлежит корректированию за подписью руководителя предприятия.*

Вид деятельности: услуги общественного питания – столовая, изготовление и реализация продукции общественного питания и напитков, работает на сырье, организует питание 76 человек.

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:
Руководитель предприятия-Юлгутлина Ш.Х., и.о заведующего Сафина Г.Р., повар Ишмухаметова Н.П., помощник повара Сухова Т.А

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: столовая находится на первом этаже в административном здании сада.

Освещение естественное, искусственное от люминесцентных ламп и ламп накаливания. Система отопления – централизованная. Водоснабжение централизованно холодной водой, водонагреватель имеется. Канализация - выгребного типа, система исправна. Вентиляция в производственных помещениях приточно-вытяжная, местная – над плитами.

3. Характеристика территории:

Контейнера для сбора отходов находятся во дворе.

Вывоз мусора по договору № 0261- 000087, от 18.01.2024г. «ЭКО-СИТИ»

Подъездные пути и стоянка для автотранспорта имеются.

Организация работ по дезинсекции, дератизации помещений по договору № 054 от 13.05.2024. с ИП Шарипкулов А.К

4. Законодательная база при осуществлении программы производственного контроля:

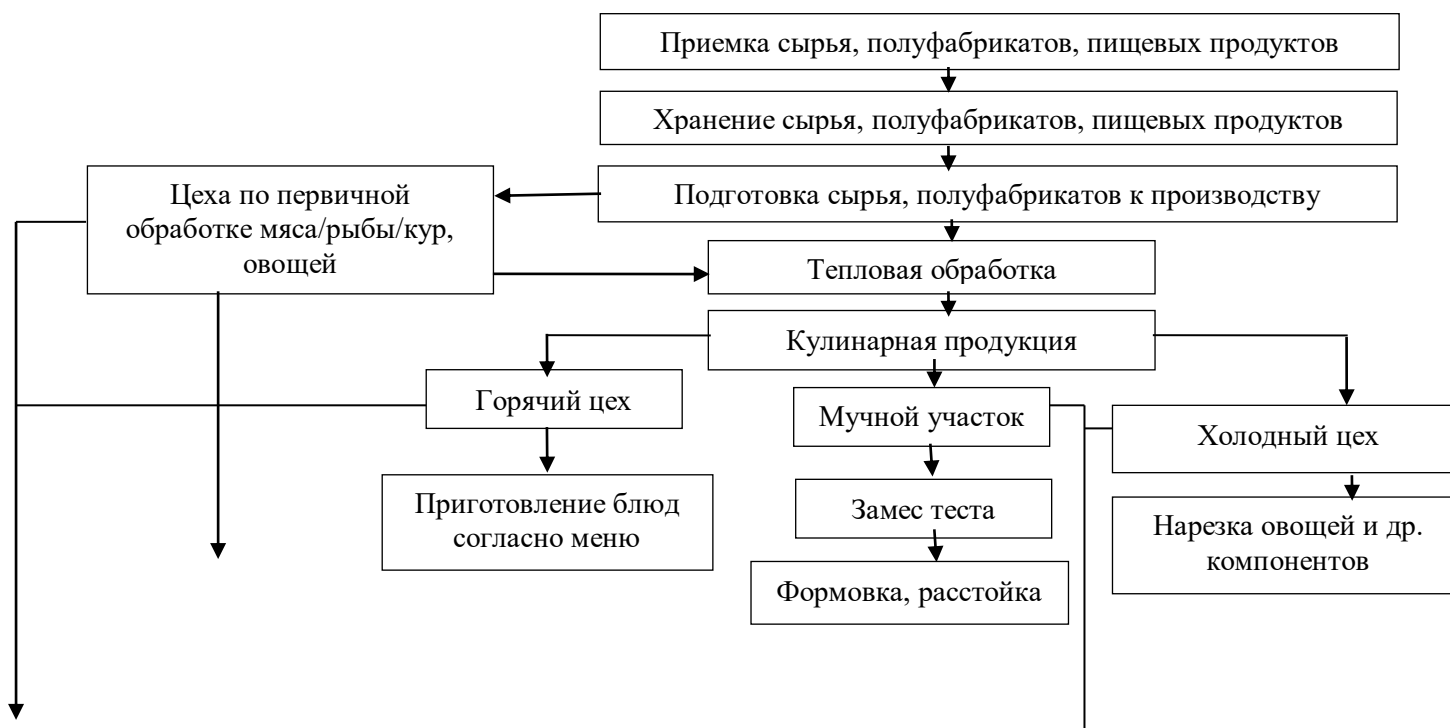
- Федеральный закон «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» от 30.03.99г. №52-ФЗ (с изм.);
- Федеральный закон «О качестве и безопасности пищевых продуктов» от 02.01.00г. № 29-ФЗ (с изменениями);
- Федеральный закон «О защите прав потребителей» от 07.02.1992 г. № 2300-1 (в ред. №171-ФЗ от 21.12.04г);

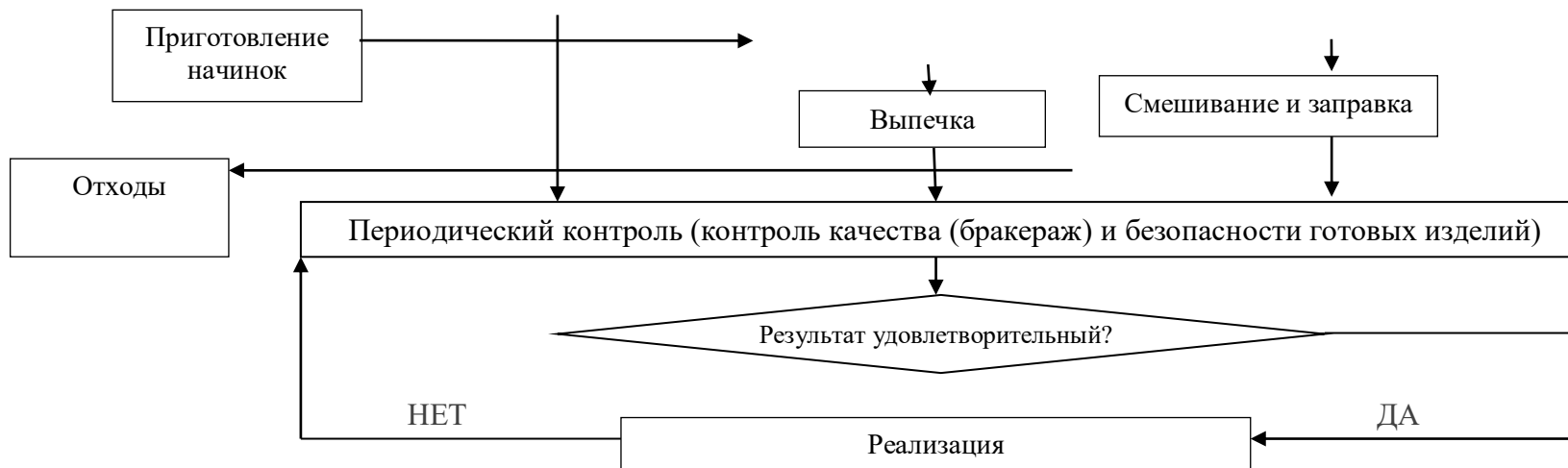
- Федеральный закон «О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при проведении государственного контроля (надзора)» от 26.12.08 г. № 294-ФЗ (с изменениями);
- Кодекс Российской Федерации об административных правонарушениях от 30.12.2001 г № 195-ФЗ (в ред. от 18.07.2011 N 237-ФЗ, от 23.07.2013 N 196-ФЗ, от 25.11.2013 N 317-ФЗ);
- Приказ МЗ РФ № 229 от 29.06.2000г. «О профессиональной гигиенической подготовке и аттестации должностных лиц, и работников организации»;
- Приказ Минздрава России от 28.01.2021 N 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников»;
- Приказ Минтруда России и Минздрава России от 31.12.2020 N 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры»;
- 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);
- Федеральный закон от 24.06.1998 N 89-ФЗ (ред. от 07.04.2020) "Об отходах производства и потребления";
- 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»;
- Технический регламент Таможенного союза 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»;
- Технический регламент Таможенного союза 022/2011 "Пищевая продукция в части ее маркировки";
- СанПиН 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;
- СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения";
- СанПиН 2.1.3684-21 «Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению населения, атмосферному

воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий»;

- 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 3.3686-21 "Санитарно-эпидемиологические требования по профилактике инфекционных болезней";
- СанПиН 1.2.3685-21 "Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания"
- 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 Минздрава России от 28.01.2021 N 29н, Приказа Минтруда России и Минздрава России от 31.12.2020 N 988н/1420н, 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		Мониторинг	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		СП 2.3/2.4.3590-20	Ежедневно	согласно Приказа №7
№ п/п	Процессы производства	Контролируемые показатели	Мониторинг	Периодичность	Ответственные лица
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)	ст. 13 ТР ТС 021/2011* гл. IV № 29-ФЗ** СП 2.3/2.4.3590-20; журнал учета и контроля поступающего сырья; журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции; режим поступления сырья и выноса мусора	При поступлении - каждая партия Ежедневно	согласно Приказа №8
2.	Хранение сырья, полуфабрикатов контроль за	- температура, влажность помещения - товарное соседство и тара - сроки годности продуктов	СП 2.3/2.4.3590-20, СанПиН 2.3.2.1324-03; ст. 13 ТР ТС 021/2011*;	Ежедневно	согласно Приказа №8

	соблюдением условий хранения и сроков годности	- температура холодильного оборудования - выборочная проверка качества и безопасности продукции	журнал учета температурного режима холодильного оборудования; журнал учета температуры и влажности в складских помещениях; гигрометр, психрометр	Партия каждого поставщика, органолептика	
3.	Подготовка сырья и полуфабрикатов к производству, контроль за соблюдением санитарных правил	- дефростация, мойка, разделка мяса, рыбы, кур - мойка, чистка, нарезка, отваривание овощей - санитарная обработка яиц - просеивание муки	- график технологических процессов; - инструкции по обработке яиц; режим обработки яиц; - режим просеивания муки; инструкции по просеиванию муки; - СП 2.3/2.4.3590-20 ст. 11 ТР ТС 021/2011;	Ежедневно	согласно Приказа №8
4.	Технологический процесс производства	- порядок тепловой обработки - термическая обработка (время, температура)	- сборник рецептур блюд; ТК, ТТК; - СП 2.3/2.4.3590-20; - ст. 11 ТР ТС 021/2011;	Ежесменно	согласно Приказа №8
5.	Реализация кулинарной продукции через раздачу	- качество готовой продукции; - соблюдение условий хранения и сроков реализации	- СП 2.3.2.1324-03; ст. 10,12 ТР ТС 021/2011* - СП 2.3/2.4.3590-20	Постоянно	согласно Приказа №8
6.	Контроль качества и безопасности выпускаемой	- лабораторные исследования качества и безопасности (протоколы испытаний): - органолептические показатели	- СП 2.3/2.4.3590-20; - ст. 10,12 ТР ТС 021/2011; Прил. 3 п. 2,	Каждая партия	согласно Приказа №8 АИЛ (ИЦ)

	продукции	- физико-химические показатели - микробиологические показатели контроль качества воды питьевой: - микробиологические исследования - физико-химические показатели	Прил. 4 ТР ТС 021/2011 СП 2.1.3684-21; бракеражный журнал; журнал учета времени работы бактерицидных ламп; график кварцевания; журнал витаминации третьих блюд	1 раз в полгода 1 раз в год	согласно Приказа №6 аккредитованные ИЛ, руководитель
7.	Соблюдение правил личной гигиены персо- налом организации, прохождение медицинских обследований, обучение и аттестация	Своевременность прохождения медицинских осмотров, обследований Организация гигиенического обучения и аттестации, профессионального усовершенствования Ведение мед. Документации	Гигиенический журнал; график прохождения мед. осмотров сотрудников; ст. 10 ТР ТС 021/2011* СП 2.3/2.4.3590-20	1 раз в год 1 раз в год Постоянно	согласно Приказа №8
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; график проведения генеральных уборок; ст. 14, 15 ТР ТС 021/2011; СП 2.3/2.4.3590-20	1 раза в месяц Ежедневно Ежедневно	согласно Приказа №8
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	журнал учета и контроля моющих и дезинфицирующих средств; ст. 10, 14, 16 ТР ТС 021/2011; СП 2.3/2.4.3590-20;	Ежедневно согласно графику (1 раз в месяц) Ежедневно летом-1 раз в	согласно Приказа №8

		дезинсекционных работ		мес. зимой-1 раз в 3 месяца	
10.	Факторы производственной среды	- микроклимат на рабочих местах - освещенность - шум и вибрация	ст. 10 ТР ТС 021/2011 СП 1.2.3685-21	2 раза в год; 1 раз в год; 1 раз в год	согласно Приказа №8
11.	Санитарно-гигиени- ческое состояние производства	- смывы с оборудования, рук персонала	ст. 10, 14 ТР ТС 021/2011;	1 раз в год	согласно Приказа №8
12.	Инженерно- техническое обеспечение	- исправность инженерных сетей; - проведение текущих косметических ремонт; - контроль исправности технологического оборудования; - поверка КИП; - эффективность работы вент. системы	СП 2.3/2.4.3590-20	Постоянно 1 раз в год; 1 раз в 2 года	согласно Приказа №8

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 учета и контроля поступающего сырья
2. Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции
3. Гигиенический журнал
4. График прохождения мед. осмотров сотрудников
5. Журнал контроля за качеством готовой пищи (бракеражный журнал)
6. График проведения генеральных уборок
7. График проведения санитарных дней
8. Журнал учета показаний температуры и относительной влажности складского помещения
9. Журнал учета температурного режима холодильного оборудования
10. Журнал учета времени работы бактерицидных ламп
11. График кварцевания
12. Журнал учета и контроля моющих и дезинфицирующих средств
13. Журнал витаминизации третьих блюд
14. Инструкции по: обработке яиц, мойке кухонной и столовой посуды, разведению дез. растворов, мытью рук и тд.
15. Режимы: поступления сырья и выноса мусора; обработки яиц; просеивания муки
16. Сборник рецептов блюд, технологические карты (ТК) и технико-технологические карты (ТТК);

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.

Индивидуальный предприниматель Юлгутлина Ш.Х. _____

Ответственные лица за производственный контроль: согласно Приказа №8

(и.о.Заведующего МБДОУ) Сафина Г.Р.

(Руководитель предприятия) Юлгутлина Ш.Х.

(Ответственный за питание, по согласованию)

(Повар, по согласованию) – Ишмухаметова Н.П.

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 столовой МБОУ СОШ с.Нижнеарметово, ИП Юлгутлина Ш.Х. 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 необходимой информации для выработки предупреждающих действий.
- 2.19 **система мониторинга:** Совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения

мониторинга.

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

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

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 СП 2.3/2.4.3590-20, ТР ТС 021/2011.

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;
 - помещение и оборудование предприятия, последовательность технологических процессов;
 - технологический процесс приготовления продукции;
4. Реализация готовой продукции;
5. Персонал организации, участвующий в процессе производства продукции;
6. Оборудование;
7. Вредители;
8. Воздух, вода, земля, растения.

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 ассортиментного перечня	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 ассортимента продукции (Рекомендованные продукты); -Планирование расхода продукции (Требование к предлагаемому ассортименту)	При выполнении контрольных и плановых мероприятий-риск не велик	Контрольно-критическая точка (ККТ) не устанавливается. Основная задача получить нужный объем доброкачественных товаров по привлекательной цене.
2	Поступление продуктов на склад	Биологическая: -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)	При выполнении входного контроля и правильной работе с поставщиками степень риска не велика.	Контроль производится в рамках ППК. Не устанавливать ККТ на входящем контроле поступающего сырья
3	Хранение продуктов в холодильниках	Биологическая: -при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима, товарное соседство и т.д.);	-Правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании согласно «Требований к условиям	<u>Степень риска высокая.</u> <u>Вероятность наступления</u>	<u>Установить Контрольно-критическую точку (ККТ)</u>

		-рост патогенных м/о; -повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д.; Химическая: -загрязнение дезинфектантом; -моющим средством. Физическая: -грызуны, жучки, примеси	хранения»; -Обслуживание и настройка работы холодильного оборудования; -Своевременная дезинфекция и размораживание холодильников; -Дератизация и проведение генеральных уборок складских помещений; -Соблюдение личной гигиены; -Выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д.	<u>последствий</u> <u>высокая</u>	
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	При выполнении нормативов степень риска не высока	Контрольную точку (ККТ) не ставить
5	Технологический процесс	Биологическая: -загрязнение патогенными м/о и их рост Химическая: -загрязнение моющими и дез. средствами Физическая: - люди	-Соблюдение технологии приготовления, работа по технологическим картам (сокращенно ТТК, ТК); -Своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования; -Тщательная обработка до полного смывания моющих и дез. средств; -Соблюдение поточности производства путем разделения	Степень риска не высокая. Вероятность наступления последствий низка	Контрольно-критическую точку не установить

			процессов по времени; -Соблюдение личной гигиены		
		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)	-Отделение сырья и полуфабрикатов от готовой к употреблению продукции (физические барьеры, стены или отдельные помещения); -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	Контрольную точку (ККТ) можно не ставить
6	Реализация кулинарной продукции	Биологическая: -При нарушении технологии приготовления, условий и сроков реализации, при несоблюдении санитарных требований к оборудованию, посуде, инвентарю. Химическая: -загрязнение п/о и их рост Физическая: -грызуны, тараканы, мухи, примеси	-Органолептическая оценка; -Соблюдение правил отпуска готовой продукции; -Соблюдение личной гигиены сотрудников; -Соблюдение правил мытья инвентаря, уборки рабочих мест, обеденного зала	Степень риска не высока при соблюдении всех правил внутреннего распорядка	Контрольно-критическую точку (ККТ) можно не устанавливать

3. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ)

Перечень критических контрольных точек процесса производства (изготовления) – параметров технологических операций процесса производства 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 оборудования	повар	Журнал учета температурного режима холодильного оборудования (ППК)

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°C	повар	Инструкция к оборудованию

4. 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 температурными режимами в холодильном и морозильном оборудовании	Регулярно (2 раза в день 8 ⁰⁰ и 16 ⁰⁰)	Журнал учета температурного режима холодильного оборудования

5. 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;
- 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.

5.1 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 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

5.2 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.

6. Разработка процедур проверки системы ХАССП.

Проведение проверок.

Для подтверждения соблюдения всех требований, необходимых для функционирования системы ХАССП на предприятии необходимо проведение регулярных проверок.

Проверка производится путем аудита. Аудит может быть внутренним и внешним.

Внешний аудит осуществляется предприятием при разработке, внедрении системы пищевой безопасности. Все документы, составляемые рабочей группой ХАССП при разработке системы (по выбору и анализу опасностей, по определению. ККТ и т.д.), являются документами, подтверждающими выполнение всех необходимых требований, и используются при проведении внешнего аудита.

Внутренний аудит осуществляется рабочей группой ХАССП, которая автоматически становится группой внутреннего аудита после разработки системы ХАССП на предприятии

Внутренние проверки (внутренний аудит)

Данная задача непосредственно связана с решением вопроса создания эффективной системы производственного контроля оценки эффективности функционирования системы обеспечения безопасности продукции предприятия с учетом фактора внедрения методики ХАССП в дополнение к выполнению требований действующих санитарных норм и правил.

Проверка - применение тестов, различных методов, процедур и других оценок, в дополнение к мониторингу, с целью определения соответствия плану ХАССП

Целями внутренних проверок системы ХАССП являются

- оценка соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- оценка эффективности системы ХАССП;
- определение возможности и путей улучшения системы ХАССП;
- проверка эффективности корректирующих мер по результатам предыдущих проверок.

Внутренние проверки ХАССП проводятся непосредственно после внедрения системы ХАССП и затем с установленной в программе внутренних проверок периодичностью не реже 1 раза в год, а также во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

Программа внутренних проверок (аудитов) разрабатывается группой ХАССП на 1 календарный год

При проведении внутренних проверок осуществляется:

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

Отчет о внутренней проверке утверждается руководителем предприятия.

№ ВП	Область проведения и объекты аудитов (проверок) Цель внутреннего аудита: Соответствие требованиям системы ХАССП (проверок) Соответствие запланированным мероприятиям Результативность внедрения. Поддержание в рабочем состоянии Объектами проведения внутренних аудитов являются все подразделения участвующие в цепи создания продукции	Срок Проверки
	Процессы, процедуры по Руководству системы ХАССП	Фактическое состояние
1	2	3
2	Требования к документации (наличие, актуальность) и ведению записей (журналов)	
3	Распределение ответственности (должностные инструкции)	
4	Политика системы ХАССП (доведение до персонала)	
5	Планирование и производство безопасной продукции (протоколы идентификации опасностей, рабочие листы ХАССП)	
6	Проверка системы ХАССП в подразделениях - наличие рабочих листов ХАССП (инструкций) на рабочих местах (ККТ)	

П р и м е ч а н и е: 1 План-график может корректироваться по указанию руководителя предприятия

Координатор группы ХАССП _____	Оценка результативности корректирующих и предупреждающих действий	
_____	_____	_____
(дата)	(Подпись)	инициалы, фамилия

Форма отчета о проведенной внутренней проверки

«УТВЕРЖДАЮ»

«_____» _____

«___» _____ 202 г

ОТЧЁТ

проведенной внутренней проверки «___» _____ 202 г

1. Проверяемое подразделение (продукция) _____
2. Основание Программа проведения внутренних проверок на 202 год
3. Дата проведения аудита: _____
4. Состав группы по проведению внутренней проверки

5. Результаты внутренней проверки

№ п/п	Описание несоответствия	Корректирующее действие	Отметка о выполнении
Члены группы внутренней проверки		Руководитель проверяемого подразделения	
(подпись) _____ (инициалы, фамилия)		(подпись) _____ (инициалы, фамилия)	
(подпись) _____ (инициалы, фамилия)			

Для эффективного плана проведения внутреннего аудита и эффективности действующей системы ХАССП следует в соответствии с требованиями периодически и по необходимости проводить их оценку. Целью проведения оценки является выявить, соответствует ли действующая система установленному фактическому положению на предприятии. Такие аудиты следует планировать и проводить с определенной частотой, а также в случае, когда в деятельности предприятия происходят существенные изменения (новое оборудование, продукты, технология).

При проведении аудита, у лица, осуществляющего аудит, должны иметься достаточные знания о ХАССП. Для получения объективных результатов аудита разработчик системы сам свою работу оценивать и проводить аудит не может (это должен делать кто-то другой). Такая возможность отсутствует лишь на таком предприятии, где работает всего один человек. Результаты аудита документируются, и на основе результатов анализа собранной информации в план и систему самоконтроля вводятся необходимые изменения.

Кроме аудита, для утверждения системы в соответствии с требованиями необходимы также лабораторные анализы. Для этого следует проверить выполнение утвержденной Программы производственного контроля (лабораторные анализы).

Назначаются в рабочей группе лица, которые проводят аудит;

Определяется частота проведения аудитов (периодически, 1х в год, в остальных случаях в соответствии с необходимостью – изменения в технологии, оборудовании, продуктах, процессах);

Для проведения аудита составляется контрольный вопросник:

Например:

1. Произошли изменения в составе рабочей группы или заданиях?
 2. Описанные продукты и их количества соответствуют фактическому состоянию?
 3. Описания использования продуктов соответствуют фактическому состоянию?
 4. Описания технологии являются точными и соответствуют фактическому положению?
 5. Анализ опасностей является достаточным и все предупреждающие действия описаны?
 6. Установленные ККТ соответствуют фактическому положению и являются достаточными?
 7. Критические пределы определены, и каким образом это сделано?
 8. Мониторинг осуществляется в предусмотренном порядке? Предусмотренная частота мониторинга является достаточной?
 9. Работники, осуществляющие мониторинг, обладают достаточными данными о том зачем, каким образом и как часто его поводить?
 10. Работником, производящим мониторинг известно, какими являются допустимые пределы, и что делать в случае, когда положение вышло за разрешенные пределы?
 11. Для проведения мониторинга имеются подходящие средства и измерительные инструменты (например, по меньше мере, один калиброванный термометр)?
 12. Корректирующие действия установлены и применялись?
 13. Корректирующие действия являются достаточно эффективными?
 14. Отклонения и корректирующие действия являются задокументированы?
 15. Порядок проведения и частота утверждения эффективности функционирования системы разработаны?
- Ответственные за проведение процедуры назначены?
16. Документирование плана самоконтроля проводится своевременно? Документы могут быть легко найдены и

охватывают все действия?

17. Результаты лабораторных анализов соответствуют требованиям?

18. План мытья и дезинфекции является эффективным, функционирующим и актуальным?

19. План борьбы с вредителями является эффективным, функционирующим и актуальным?

20. План обращения с отходами является эффективным, функционирующим и актуальным?

21. План помещений соответствует действительности?

22. Используемое оборудование соответствует оборудованию, нанесенному на план?

23. Методы обеспечения слежения за пищевыми продуктами существуют и применяются?

24. Жалобы и подозрения на заболевание пищевого происхождения задокументированы, анализ их сделан, и необходимые изменения введены?

25. У работников достаточно возможностей для обеспечения личной гигиены?

26. Работники следуют правилам личной гигиены?

27. У работников имеются достаточные знания о гигиене пищевых продуктов, и они применяются? И т.д.

Результаты аудита оформляются документально вместе с именем, работника, осуществившего аудит, датой и его подписью.

На основании результатов аудита вносится в план или систему ХАССП необходимые изменения.

Ответственность за планирование и организацию внутренних проверок системы ХАССП возложена на координатора группы ХАССП. Каждая новая проверка начинается с анализа результатов предыдущей проверки.

Программа внутренних проверок и отчеты подшиваются в папку «Внутренние проверки»

Количество, перечень папок, предприятие определяет самостоятельно, их может быть больше или меньше.

Ответственность за планирование и организацию внутренних проверок системы ХАССП возложена на координатора группы ХАССП. Каждая новая проверка начинается с анализа результатов предыдущей проверки.

Программа внутренних проверок и отчеты подшиваются в отдельную папку.

Количество, перечень папок, предприятие определяет самостоятельно, их может быть больше или меньше.

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 приготавливаемой продукции общественного питания	Руководитель
4	Подготовка схем производственных процессов	Разработка схем производственных процессов	Согласно ППК
5	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на производстве (биологических, химических, физических)	Согласно ППК
6	Определение критических контрольных точек (ККТ)	Проведение внешнего/внутреннего аудита по выявлению ККТ	Согласно ППК
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 ППК
8	Разработка системы мониторинга для критических точек	Контроль за температурными режимами холодильного и морозильного оборудования	Согласно ППК
9	Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов	Проверка измерений, наладку оборудования, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции	Согласно ППК

7. Документирование и записи

Производители общественного питания должны разработать и внедрить, обеспечить эффективность функционирования, системы обеспечения безопасности продукции на базе методики ХАССП для своего производства, документируя соответствующие элементы системы.

Перечень учетно - регистрационной документации.

Ответственным за процесс управления документацией системы ХАССП является координатор Группы ХАССП. Перечень регистрационно-учетной документации составляется координатором Группы ХАССП по приведенной ниже форме, утверждается руководителем предприятия.

«УТВЕРЖДАЮ»

ООО «_____» Директор _____

«__» _____ 2023 г

ПЕРЕЧЕНЬ

учетно-регистрационной документации

№ п/п	Наименование документа	Ответственное лицо, место хранения	Срок хранения
1	Документированная процедура Программа производственного контроля	Координатор группы ХАССП	5 лет
2.	Документированная процедура План ХАССП	Координатор группы ХАССП	5 лет
3	Документированная процедура Дополнительная информация	Координатор группы ХАССП	5 лет
4	Информация о продукции (сырье, готовая продукция, НТД на выпускаемую продукцию (СТО, ТУ, Сборник ТТК, декларации)	Координатор группы ХАССП	5 лет
5	Информация о производстве (планировки предприятия)	Координатор группы ХАССП	5 лет

6	Рабочие инструкции	Координатор группы ХАССП	5 лет
7	Должностные инструкции	Координатор группы ХАССП	5 лет
8	Внутренние проверки	Координатор группы ХАССП	5 лет

Составил Координатор группы ХАССП

подпись

ФИО

Ведение документации

В рамках процесса управления документацией осуществляются следующие действия:

- документы системы ХАССП утверждаются руководителем предприятия;
 - утвержденные документы периодически анализируются и актуализируются не реже 1 раза в 5 лет или по мере необходимости;
 - документация четкая, датированная, понятная, удобна для идентификации и ведется в соответствии с установленными требованиями;
 - для обеспечения идентификации все документы имеют свое обозначение (идентификационный номер, дату утверждения и подписи ответственных лиц, согласующих документ);
 - актуализация документов обеспечивается периодическим проведением внутренних аудитов, анализа и, при необходимости, внесением изменений или выпуском нового документа. Все неактуальные документы подлежат аннулированию.
 - данная система гарантирует применение на каждом рабочем месте только действующих документов.
- Журналы ведутся в бумажном и электронном виде по утвержденным формам.

Ответственными лицами за ведение журналов является персонал всех подразделений предприятия. Руководители подразделений регулярно проводят анализ журналов с целью установления, что они ведутся и заполняются в соответствии с установленными формами (графами, столбцами, строками), и получения информации для улучшения системы ХАССП.

Индивидуальный предприниматель Юлгутлина Ш.Х. _____