

Комитет по образованию
администрации муниципального образования
«Всеволожский муниципальный район» Ленинградской области
Муниципальное общеобразовательное бюджетное учреждение
«Средняя общеобразовательная школа «Агалатовский центр образования»
дошкольное отделение

УТВЕРЖДЕНО
распоряжением
МОБУ «СОШ «Агалатовский ЦО»
№210 от 30.08.2024

Программа производственного контроля на основе принципов ХАССП

2024 год

Общие положения

Настоящая Программа производственного контроля за соблюдением санитарных правил, гигиенических нормативов, безопасностью пищевой продукции с применением принципов ХАССП (далее – программа) разработана в соответствии с требованиями Федерального Закона от 30.03.1999 г. №52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», СП 2.4.3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения» и санитарных правил СП 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий», иными актами для Муниципальное общеобразовательное бюджетное учреждение «Средняя общеобразовательная школа «Агалатовский центр образования» МОБУ «СОШ «Агалатовский ЦО» дошкольное отделение (далее - ДО»).

Цель Программы: обеспечение санитарно-эпидемиологической безопасности для воспитанников и сотрудников, ограничение вредного влияния объектов производственного контроля путем качественного выполнения санитарных правил, санитарно-противоэпидемических и профилактических мероприятий, в том числе и за безопасностью пищевой продукции с применением принципов ХАССП.

Задачи:

- ✓ соблюдение официально изданных санитарных правил, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой деятельностью;
- ✓ осуществление лабораторных исследований сырья, полуфабрикатов, готовой продукции и технологии их производства, хранения, транспортировки, реализации и утилизации;
- ✓ ведение учета и отчетности, установленной действующим законодательством по вопросам, связанным с осуществлением производственного контроля;
- ✓ организация медицинских осмотров, профессиональной гигиенической подготовки сотрудников;
- ✓ контроль за хранением, транспортировкой и реализацией пищевых продуктов по принципам ХАССП;
- ✓ контроль за наличием сертификатов, санитарно-эпидемиологических заключений, личных медицинских книжек, санитарных иных документов, подтверждающих качество, безопасность сырья, полуфабрикатов, готовой продукции и технологий их производства, хранения, транспортировки, реализации, утилизации в случаях, предусмотренных действующим законодательством.

Термины и определения

В настоящей программе использованы термины и определения в соответствии с ТР ТС 021 и ГОСТ Р 51705.1, а также следующие сокращения:

- система ХАССП - совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП

- группа ХАССП - группа специалистов (с квалификацией в разных областях), которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП
- опасность - потенциальный источник вреда здоровью человека,
 - опасный фактор - вид опасности с конкретными признаками,
 - риск - сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий,
 - допустимый риск - риск, приемлемый для потребителя,
 - недопустимый риск - риск, превышающий уровень допустимого риска,
 - безопасность - отсутствие недопустимого риска,
 - анализ риска - процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска,
 - 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,
 - корректирующее действие - действие, предпринятое для устранения причины выявленного несоответствия или другой нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его до допустимого уровня,
 - управление риском - процедура выработки и реализации предупреждающих и корректирующих действий.
 - критическая контрольная точка (ККТ) - место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском,
 - предельное значение - критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.
 - 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,
 - система мониторинга - совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения мониторинга.
 - проверка (аудит) - систематическая и объективная деятельность по оценке выполнения установленных требований, проводимая лицом (экспертом) или группой лиц (экспертов), независимых в принятии решений.
 - внутренняя проверка - проверка, проводимая персоналом организации, в которой осуществляется проверка.

Принципы разработки системы ХАССП

- Система ХАССП должна разрабатываться с учетом семи основных принципов:
- 1 - идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля;
 - 2 - выявление критических контрольных точек в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления;
 - 3 - в документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем;

- 4 - разработка системы мониторинга, позволяющая обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений;
- 5 - разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга;
- 6 - разработка процедур проверки, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности функционирования системы ХАССП;
- 7 - документирование всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

Принцип 1 – Анализ опасностей

1. Создание группы ХАССП

Количество работающих в ДО: 27 сотрудников.

Количество обучающихся- 99 человек. 4 группы: младшая, средняя, старшая и подготовительная.

Распоряжение по внедрению №178 от 2021 года и план-график по разработке от 2022 года.

Директор школы определяет политику ХАССП обеспечивает ее поддержку на всех уровнях, несет персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции в ДО (Приложение 1).

Директор школы определяет область применения ХАССП; назначает лиц (далее группа ХАССП), ответственных за внедрение и поддержание системы ХАССП на всех этапах жизненного цикла.

Координатор – зам. директора по безопасности Васютина Т. А.

Технический секретарь

Члены рабочей группы ХАССП:

Повар Джум В.Н. – зона ответственности пищеблок;

Повар Коршун Л.Ф. – зона ответственности пищеблок;

Завхоз Корнатовская Е.Б. – зона ответственности персонал, оборудование, помещение;

Кладовщик Джум Н.А. – зона ответственности кладовые, прием сырья, документы на сырье, оборудование;

Медсестра – зона ответственности персонал пищеблока.

Координатор группы ХАССП выполняет следующие функции:

- формирует состав рабочей группы и вносит изменения в ее состав в случае необходимости;
- координирует работу группы;
- обеспечивает выполнение согласованного плана;
- распределяет работу и обязанности;
- обеспечивает охват всей области разработки;
- представляет свободное выражение мнений каждому члену группы;
- делает все возможное, чтобы избежать трений или конфликтов между членами группы и их подразделениями;
- доводит до исполнителей решения группы.

В обязанности секретаря группы ХАССП входит:

- организация заседаний группы;
- регистрация членов группы на заседаниях;

- ведение протоколов решений, принятых рабочей группой.

Завхоз и заместитель директора по ДО обеспечивают:

- Помещения (характеристика, планировка);
- Оснащение и предметы;
- Процедуры на протяжении потока процесса, включая мероприятия по улучшению;
- Контроль продукции (входной, в процессе, окончательный);
- Документация;
- Мониторинг требований;
- Обучение персонала;

Завхоз и медсестра обеспечивают:

- Санитарно-гигиенические состояние и уборка помещений и оборудования.
- Соблюдение санитарно-гигиенических требований в процессе производства ПП.
- Гигиена персонала (контроль).
- Практическое и теоретическое обучение персонала по гигиене.

Контроль за исполнением программы сохраняется за директором школы или лицом, официально его заменяющим. Руководство и сотрудники ДО с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3/2.4.3540-20.

2. Описание поступающего сырья и готовой продукции.

Поставляемых продуктов питания, используемых при организации питания, к меню:

1. Белый сахар кристаллический;
2. Батон нарезной;
3. Горошек зеленый в/с;
4. Горох шлифованный целый, 1 сорт;
5. Дрожжи хлебопекарные прессованные (в/с);
6. Картофель свежий, поздний;
7. Картофель свежий ранний, новый урожай;
8. Капуста белокочанная, свежая позднеспелая, 1 кл;
9. Капуста белокочанная, свежая раннеспелая, 1 кл, новый урожай;
10. Крипа пшеница Полтавская №1;
11. Крупа ячменная перловая №1;
12. Крупа пшено, шлифованное высшего сорта;
13. Крупа рисовая шлифованная, 1 сорт;
14. Крупа гречневая-ядрица, 1 сорт;
15. Кефир 2,5% жирности;
16. Какао порошок;
17. Кофейный напиток растворимый;
18. Лук репчатый свежий 1 сорт;
19. Лимоны свежие, 1 сорт;
20. Изделия макаронные группы А высшего сорта, Рожки;
21. Мука пшеничная хлебопекарная, высший сорт;
22. Мясо говядина б/к (задняя часть) замороженная;
23. Минтай мороженный, филе без кожи, 1 сорт;
24. Морковь столовая свежая (ранняя), 1 сорт;
25. Морковь столовая свежая, 1 сорт;

26. Манная крупа, марка М;
27. Молоко питьевое коровье ультрапастеризованное, 2,5-3,2% жирности;
28. Масло сладко-сливочное 82,5% жирности, в/с;
29. Масло подсолнечное, рафинированное, дезодорированное, в/с;
30. Молоко цельное сгущенное с сахаром 8,5% жирности;
31. Филе грудки куриное;
32. Огурцы соленые, средние;
33. Печень говяжья замороженная;
34. Печенье сахарное в ассортименте;
35. Вафли;
36. Пряники заварные;
37. Сыр неострых сортов, полутвердый, 45-55%, в/с в ассортименте;
38. Сметана 15% жирности;
39. Смесь сушеных фруктов, высшего сорта;
40. Свекла столовая свежая (молодая), 1 сорта;
41. Свекла столовая свежая, 1 сорта;
42. Соль пищевая, поваренная йодированная;
43. Сок фруктовый в ассортименте;
44. Треска мороженая, потрошенная обезглавленная, 1 сорт;
45. Тыква продовольственная свежая;
46. Томатная паста, содержание сухих веществ не менее 25%, категория «экстра»
47. Творог 9% жирности;
48. Тушки охлажденных цыплят-бройлеров (1 сорт);
49. Хлопья овсяные «Геркулес»;
50. Хлеб ржано-пшеничный обогащенный микронутриентами;
51. Чай черный, байховый мелкий (листовой);
52. Яблоки свежие, 1 сорт;
53. Яйцо куриное пищевое, столовое, 1 категории.

Технические характеристики и спецификация распечатаны и доступны в папке ХАССП.

ДО работает по 10-дневному меню, ассортиментный перечень:

День 1	День 2	День 3	День 4	День 5
<i>Завтрак 1</i>				
Каша пшеничная молочная с сливочным маслом	Каша молочная пшеничная с тыквой	Каша гречневая молочная	Каша манная молочная с маслом сливочным	Макаронны, запеченные с сыром
Бутерброд с маслом	Кофейный напиток с молоком	Бутерброд с повидлом	Бутерброд с сыром	Бутерброде повидлом
Какао с молоком	Бутерброд с сыром	Чай с сахаром и лимоном	Какао с молоком	Кофейный напиток с молоком
<i>Завтрак 2</i>				
Сок фруктовый	Яблоко	Сок фруктовый	Мандарин	Сок фруктовый
<i>Обед</i>				
Салат из свеклы отварной с маслом	Огурец соленый кусочком	Икра свекольная	Икра мрковная	Салат из моркови и яблок

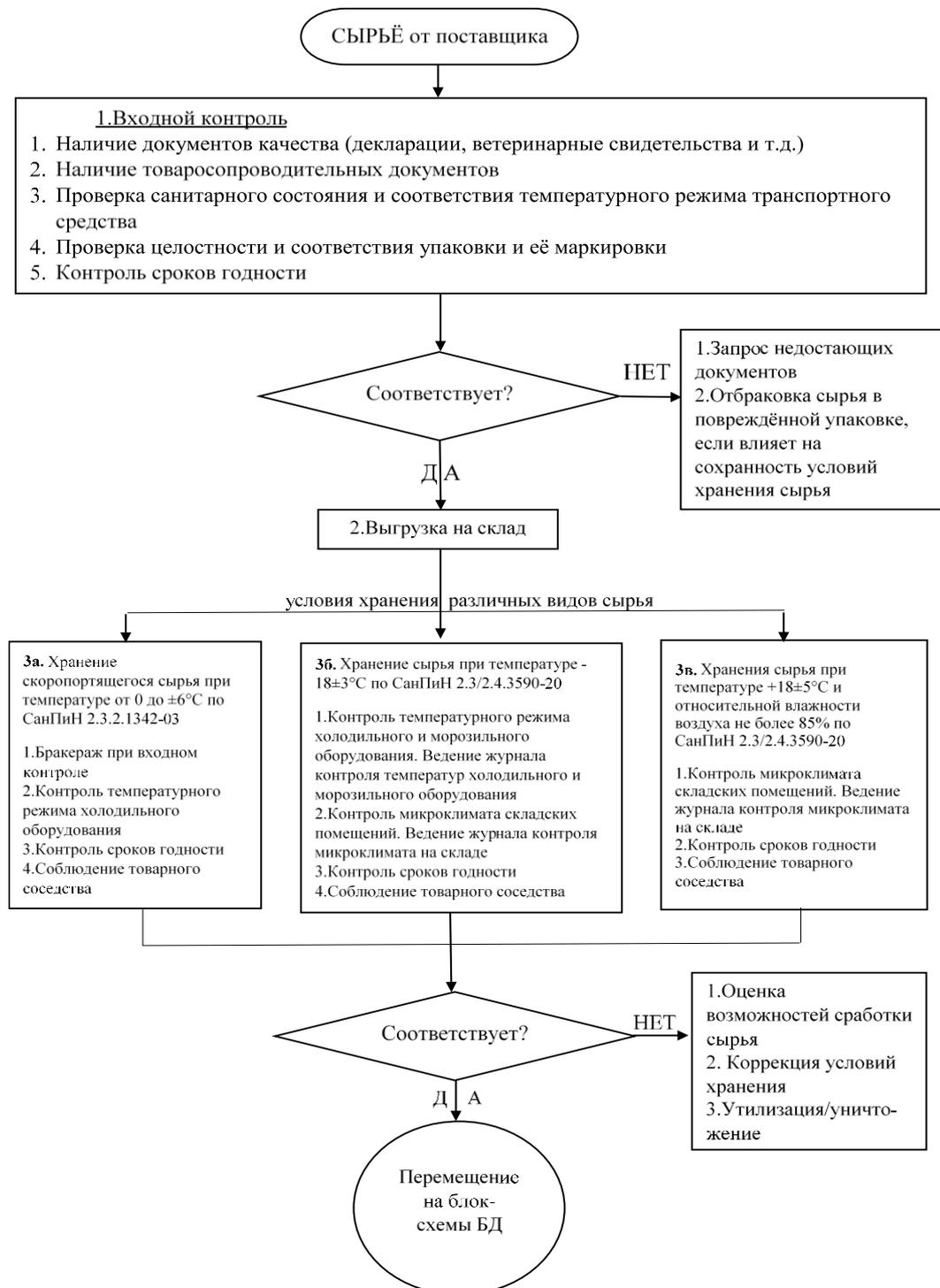
Хлеб ржано-пшеничный, обогащенный микронутриентами	Хлеб ржано-пшеничный, обогащенный микронутриентами	Хлеб ржано-пшеничный, обогащенный	Хлеб ржано-пшеничный, обогащенный микронутриентами	Хлеб ржано-пшеничный, обогащенный микронутриентами
<i>Полдник</i>				
Сырники творожные со сгущенным молоком	Омлет натуральный	Печень по-строгановски	Макароны, запеченные с сыром	Котлеты (биточки) рыбные
Молоко кипяченое	Булочка "Домашняя" Кефир	Рис отварной	Пряники	Пюре картофельное
Печенье	Кефир	Молоко кипяченое	Кефир	Молоко кипяченое
		Хлеб пшеничный		Хлеб пшеничный

3. Построение блок-схем технологических процессов приготовления.

Технологический процесс – это совокупность операций по производству, реализации продукции и организации ее потребления.

Блок-схема представляет собой пошаговое и последовательное описание всех технологических операций, необходимых для изготовления продукта.

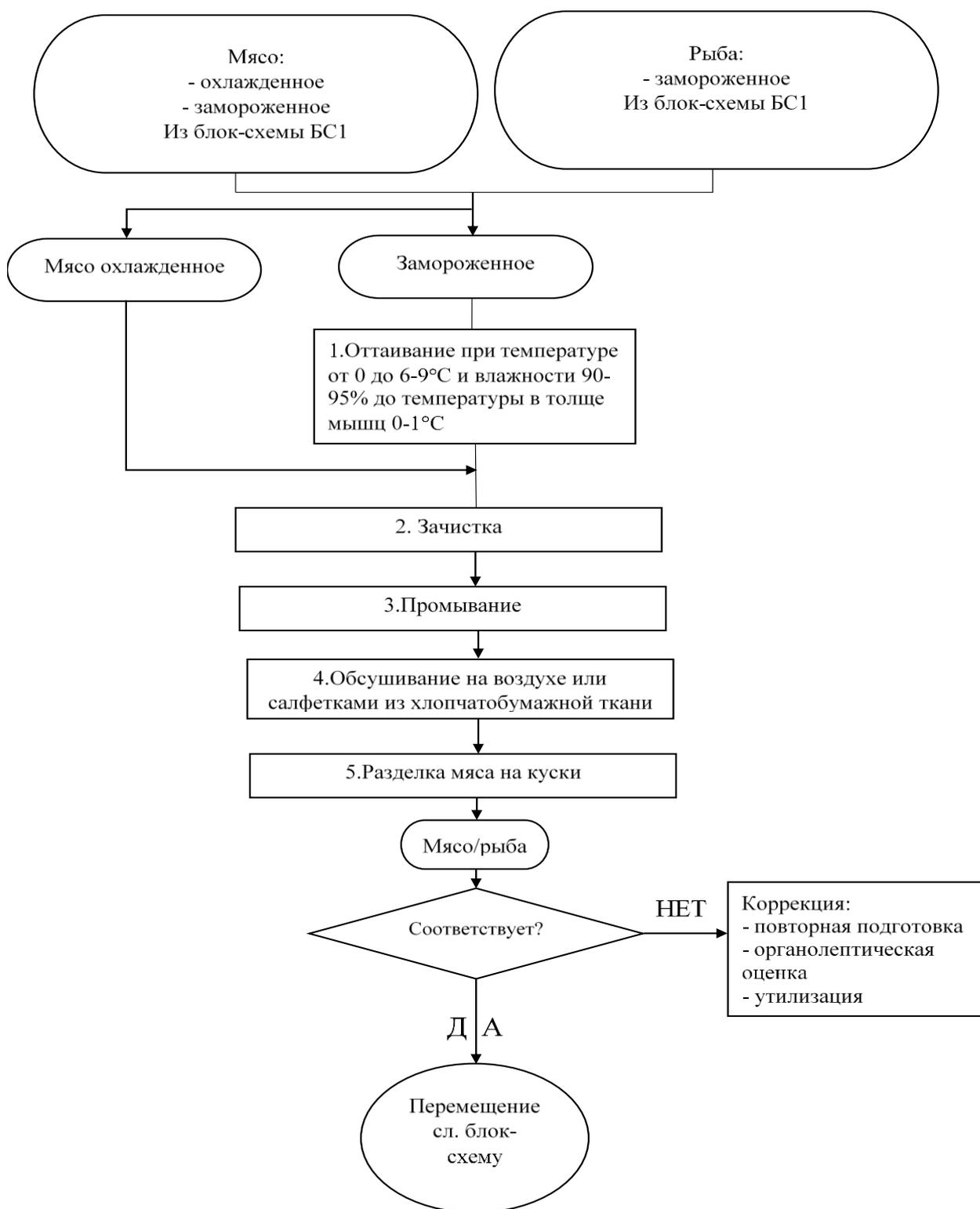
Блок-схема БС1 Приёмка, хранение и перемещение



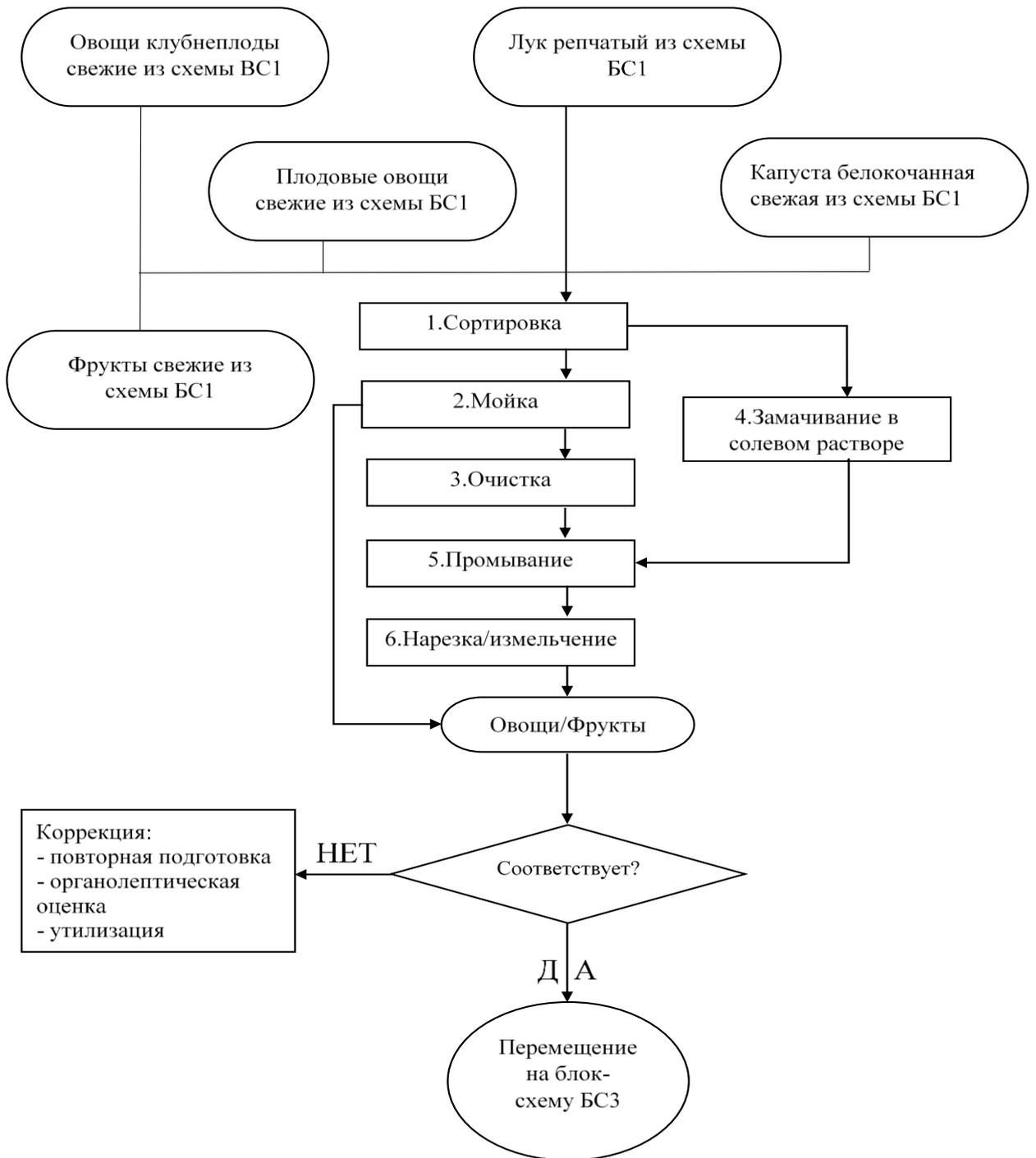
Блок-схема БС2 Подготовка питьевой воды



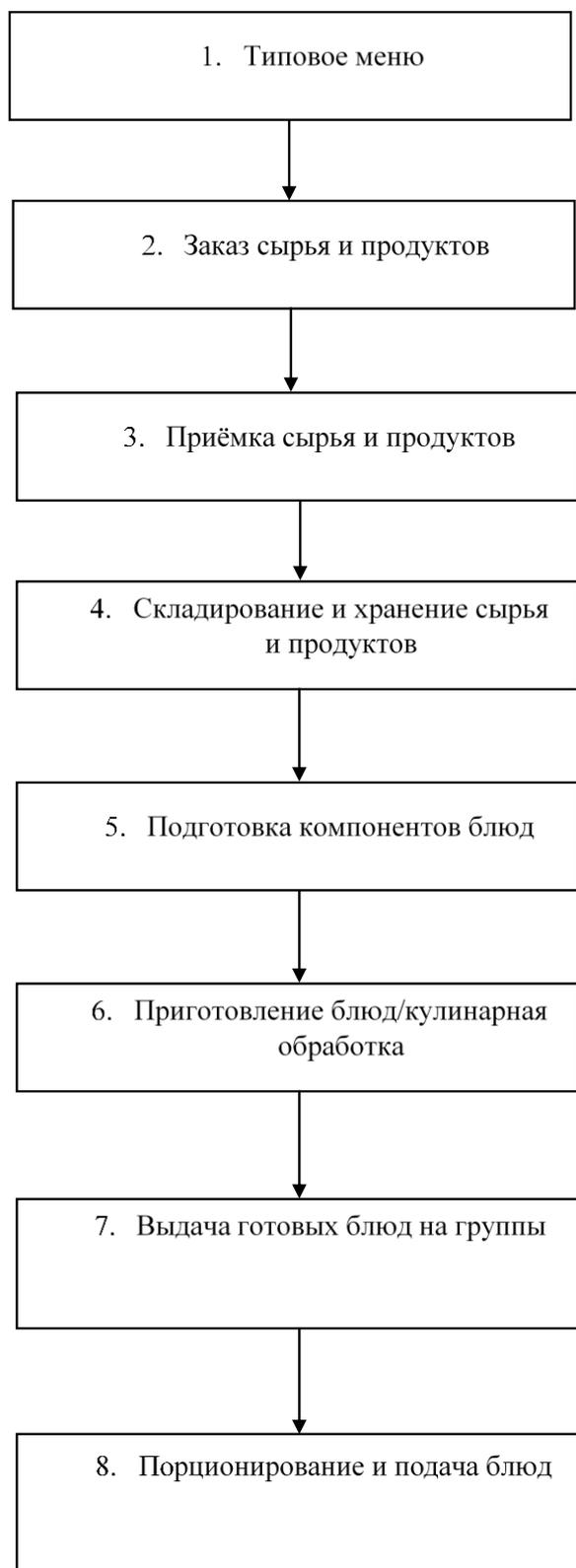
Блок-схема БС3 Подготовка мясного сырья к производству



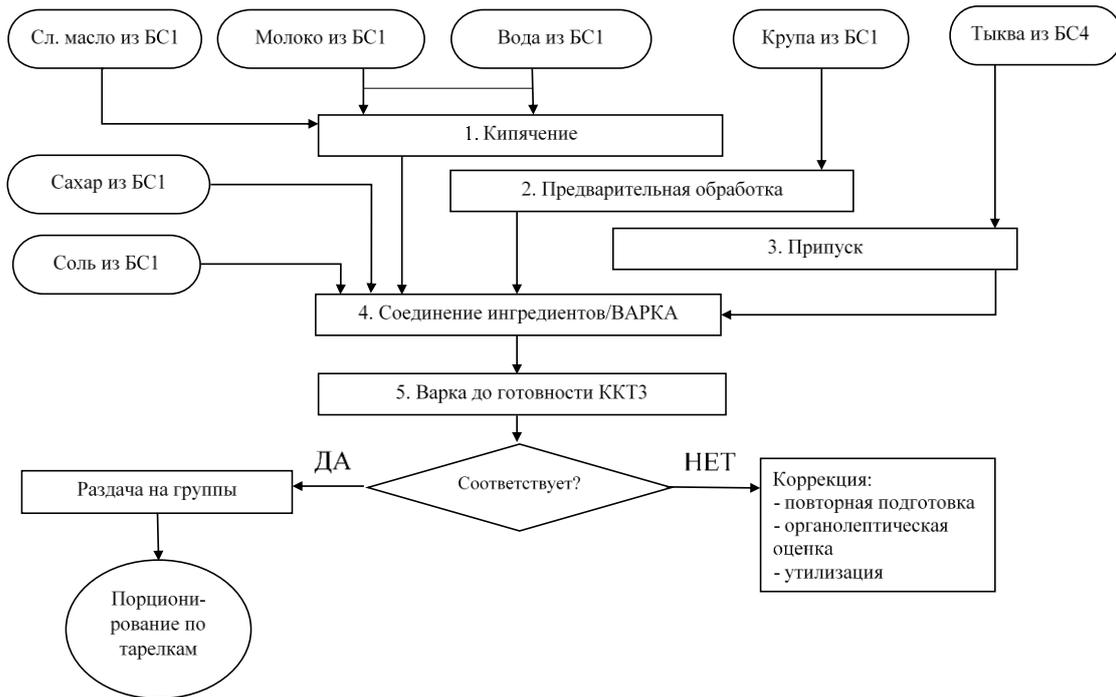
Блок-схема БС4 Подготовка сырья



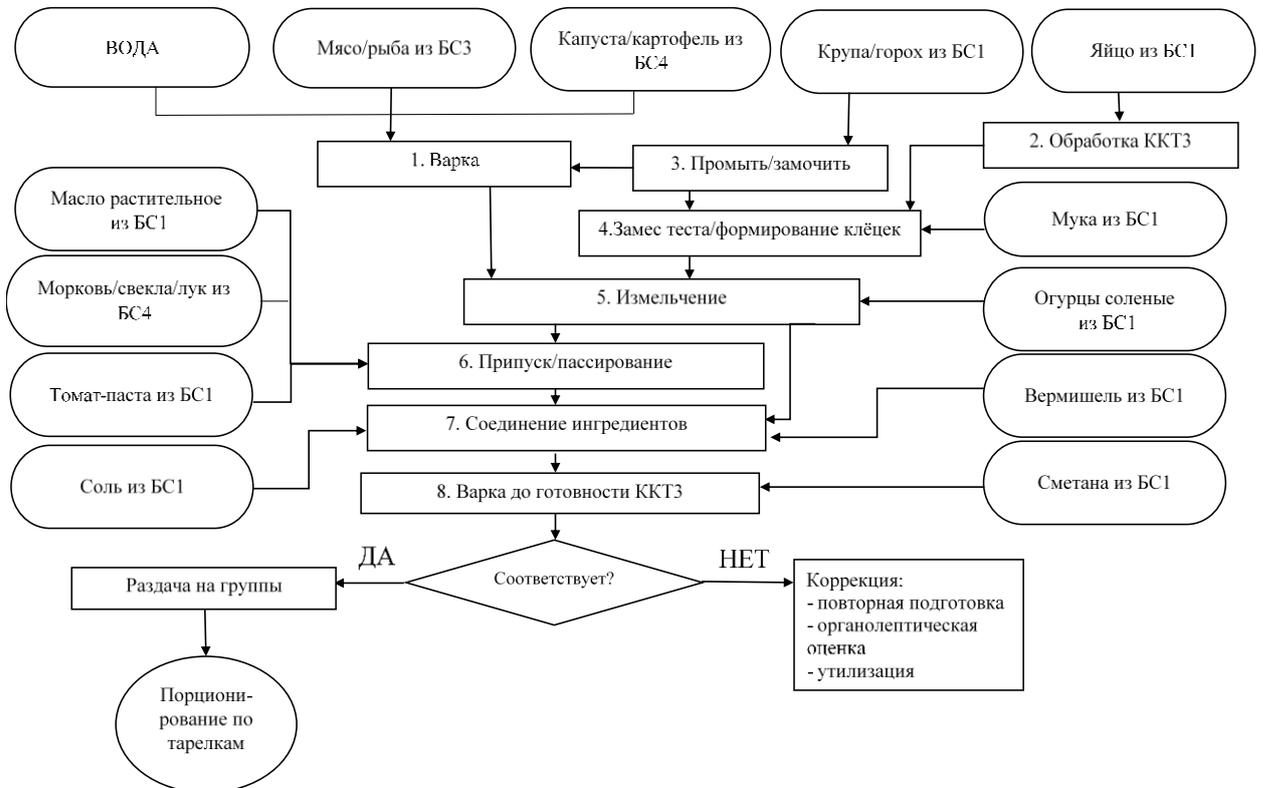
Блок-схема технологического процесса ДО



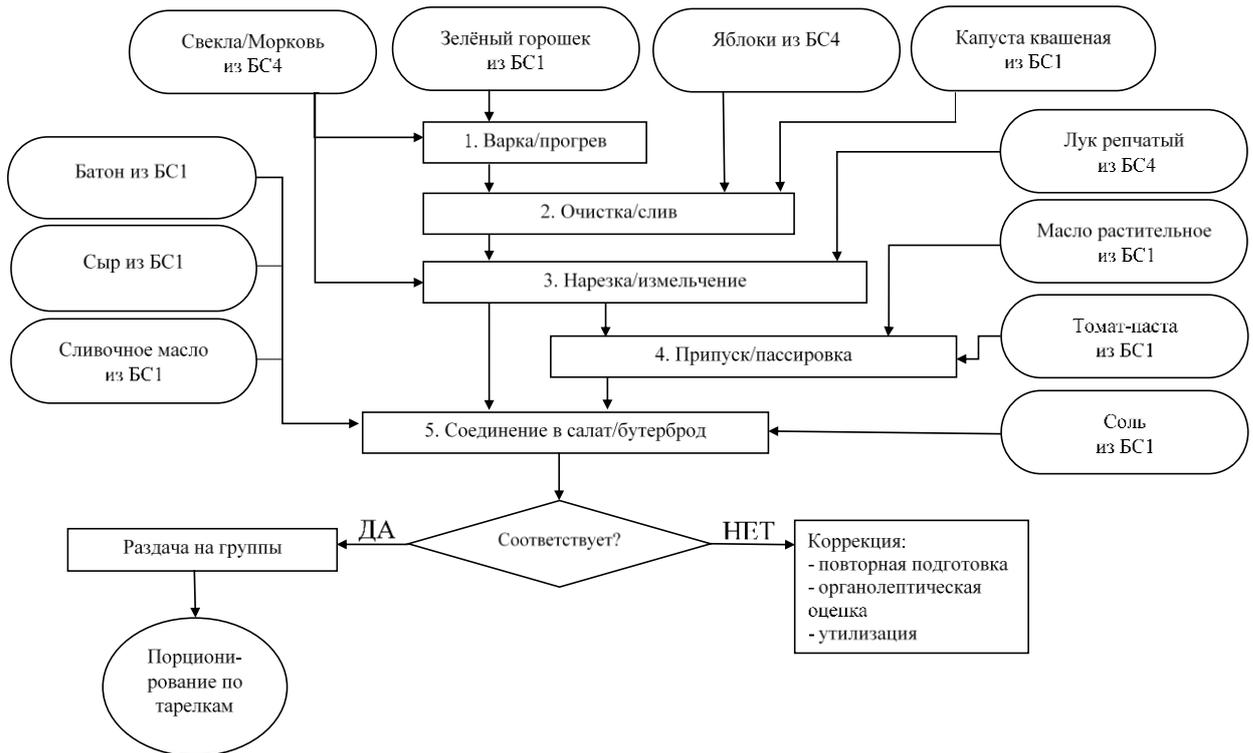
Блок-схема технологического процесса Приготовление каш



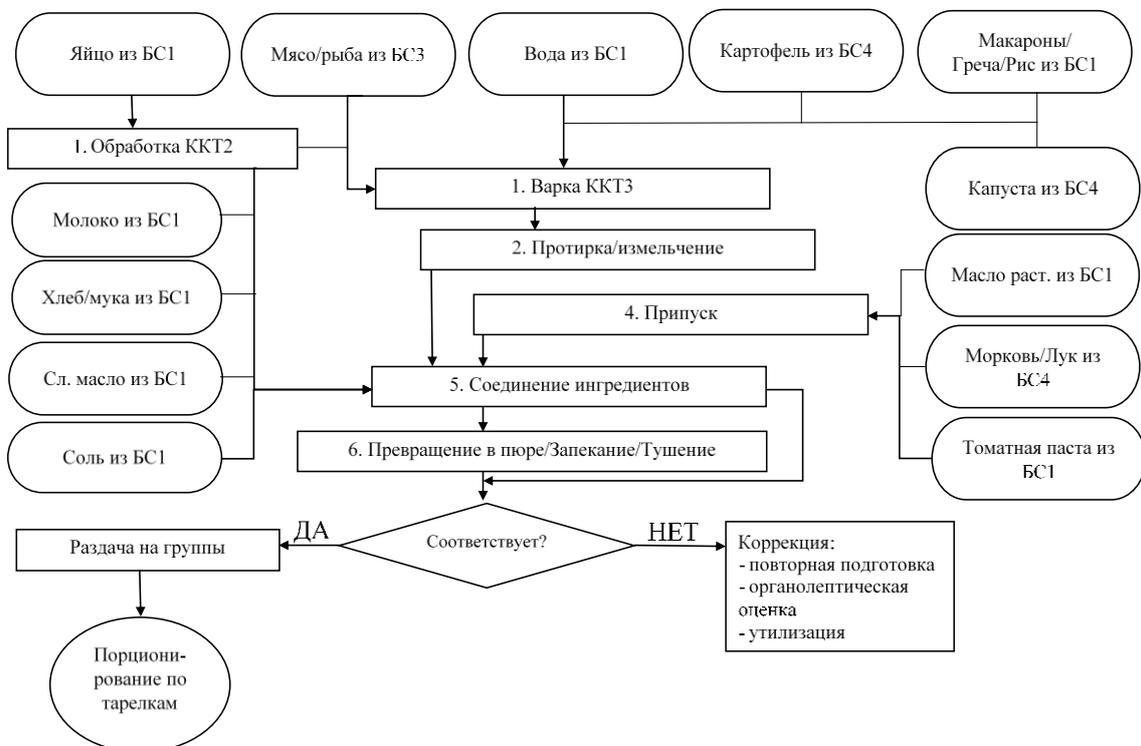
Блок-схема технологического процесса Супы (первые блюда)



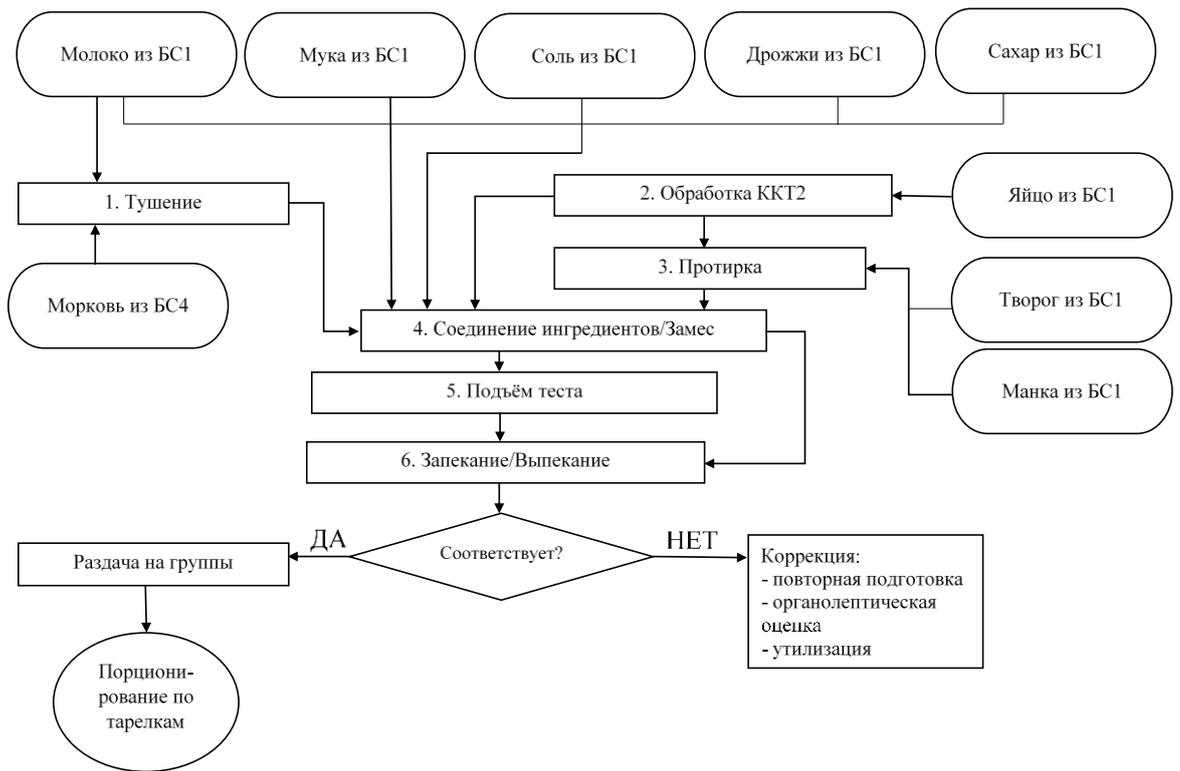
Блок-схема технологического процесса Салат / Бутерброд



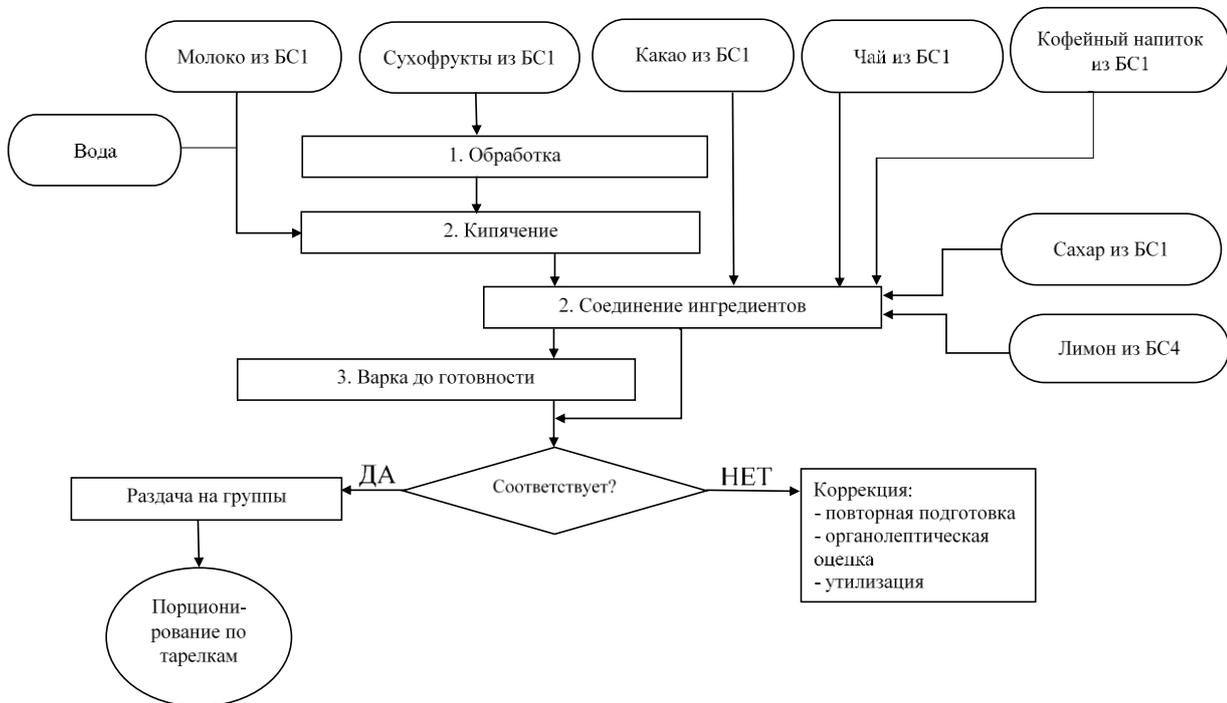
Блок-схема технологического процесса Гарниры (вторые блюда)



Блок-схема технологического процесса Выпечка / запеканка/ омлет/ сырники



Блок-схема технологического процесса Приготовление напитков



4. Виды опасностей

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

➤ 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.

Биологическими опасными факторами могут быть бактерии, паразиты, вирусы или иные живые организмы, которые могут сделать пищу небезопасной для употребления.

➤ Химические опасности:

Источниками Химических опасных факторов могут быть: люди; растения; помещения; оборудование; упаковка; вредители.

Химические риски разделяют на 3 группы.

1. Ненамеренно попавшие в пищу химикаты

а) Сельскохозяйственные химикаты: пестициды, гербициды, регуляторы роста растений и т. д.

б) Химикаты, используемые на предприятиях: чистящие, моющие и дезинфицирующие средства, смазочные масла и т. д.

в) Заражения из внешней среды: свинец, мышьяк, кадмий, ртуть и т. д.

2. Естественно возникающие факторы риска

Продукты растительного, животного или микробного метаболизма, например, афлатоксины.

3. Намеренно добавляемые в пищу химикаты

Консерванты, кислоты, пищевые добавки, вещества, способствующие облегчению переработки и т. д.

➤ Физические опасности:

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

Физическими опасными факторами могут быть физические предметы, случайно попавшие в пищевой продукт, и способные вызвать заболевание или нанести повреждений человеку. Например, стекло, металл, пластик, пленка, кости, камни, нитки, резина, щепки, ювелирные украшения, ногти, краска, штукатурка, шерсть, бумага, щетина и т. п.

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

- пищевое сырье, поступающее в образовательное учреждение,
 - хранения сырья,
 - производство пищевой продукции, в том числе: помещения и оборудование пищеблока, производственный процесс приготовления продукции,
 - реализация готовой продукции,
 - персонал учреждения, участвующий в процессе производства пищевой продукции.
- Экспертным методом с учетом всех доступных источников информации и

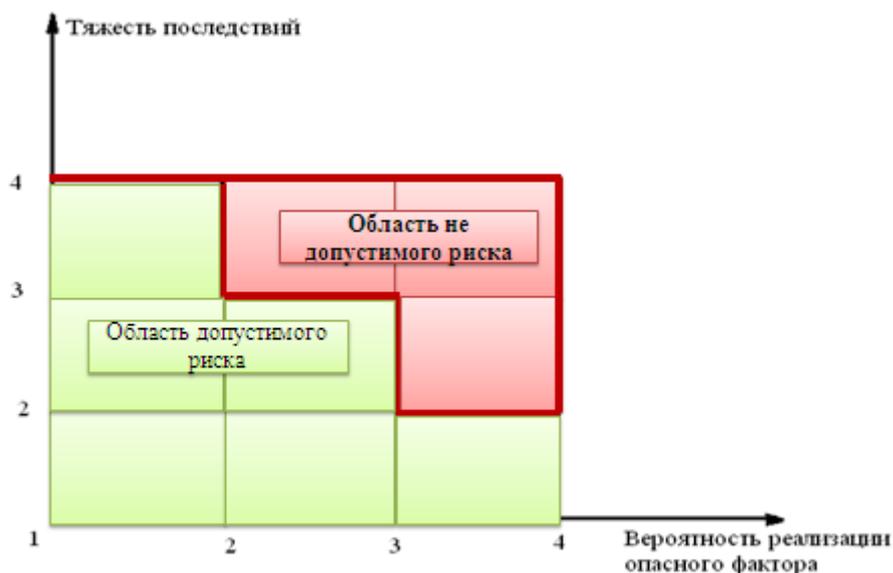
практического опыта члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки:

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

По шкале рис. 10 оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки:

- легкое - 1
- средней тяжести - 2
- тяжелое - 3
- критическое - 4

Шкала тяжести последствий от реализации опасного фактора РИС.1



5. Проведение анализа опасностей и оценка тяжести последствий на здоровье

Группа ХАССП должна:

- идентифицировать все опасности, которые могут возникнуть на конкретной стадии (операции) каждого процесса, представленного на технологической схеме, - от пищевых продуктов до продукции, предназначенной для потребления;
- определять, какие опасности, характерные для данного вида продукции, можно устранить или снизить до приемлемых уровней, обеспечивающих безопасность продукции питания.

Идентификацию опасностей и определение их приемлемых уровней следует проводить в соответствии с требованиями (показателями), установленными в нормативных правовых актах и нормативных документах, национальных стандартах на пищевые продукты, упаковку, а также внешней информации, полученной от контролирующих (надзорных) органов и обществ защиты прав потребителей. Опасности для продукции общественного питания следует идентифицировать на стадии:

- транспортировки;
- закупки и приемки пищевых продуктов, упаковки и других материалов, необходимых для изготовления продукции;
- хранения пищевых продуктов и т.п. при соответствующих режимах (температура, влажность);

- при вскрытии потребительской и/или транспортной упаковок;
 - мойки (обработки) сырья;
 - проведения операций, связанных с механической кулинарной обработкой и другой подготовкой сырья, и пищевых продуктов;
 - проведения операций, связанных с производством полуфабрикатов для последующего использования при изготовлении продукции общественного питания;
 - проведения операций, связанных с тепловой кулинарной обработкой сырья, пищевых продуктов и полуфабрикатов;
 - проведения операций, связанных с оформлением готовых блюд и изделий;
 - охлаждения продукции общественного питания (при необходимости в соответствии с технологическим процессом);
 - реализации продукции общественного питания по месту ее изготовления;
 - упаковки и маркировки для упакованной продукции общественного питания;
 - транспортирования продукции общественного питания к месту ее реализации.
- Для идентификации опасностей необходимо установить стадии технологического процесса, на которых возможно внесение загрязнений.
- При идентификации опасностей, касающихся сырья и пищевых продуктов, необходимо провести экспертизу пищевой безопасности по соответствующим нормативным документам для включения в план ХАССП в части:
- микробиологического загрязнения и соответствующего превышения допустимой нормы количества микроорганизмов;
 - патогенных рисков;
 - показателя кислотности рН;
 - интервала температур.

6. Анализ рисков возникновения опасных факторов

Физические опасные факторы

№ п\п	Наименование опасного фактора	Степень тяжести последствий	Оценка вероятности реализации	Необходимость учета фактора
1	Деревянная щепка	2	2	ТРТС+
2	Личные вещи	2	2	ТРТС+
3	Кусочек картона от упаковки	1	2	ТРТС+
4	Волос/ресница	1	3	ТРТС+
5	Стекло	3	1	ТРТС+

Биологические опасные факторы

№ п\п	Наименование опасного фактора	Степень тяжести последствий	Оценка вероятности реализации	Необходимость учета фактора
1	плесень	2	1	ТРТС+
2	сальмонеллы	3	1	ТРТС+
3	ботулизм	4	1	ТРТС+
4	Бактерии группы кишечной палочки	2	2	ТРТС+
5	листерия	3	1	ТРТС+

Химические опасные факторы

№ п\п	Наименование опасного фактора	Степень тяжести последствий	Оценка вероятности реализации	Необходимость учета фактора
1	пестициды	2	2	ТРТС+
2	антибиотики	1	2	ТРТС+
3	солонин	1	2	ТРТС+
4	Пищевые добавки	2	2	ТРТС+
5	Моющие средства	1	2	ТРТС+

7. Разработка процедур по предупреждению опасных факторов (предупреждающие меры/меры воздействия)

Обучение персонала

Работники пищеблока, контактирующие с пищевой продукцией в обязательном порядке, проходят инструктаж, которые включают в себя личную гигиену, применение униформы, правильное мытье рук, указания по поводу еды, питья и курения на рабочем месте, содержание рабочей зоны и оборудования в чистом виде, перекрестное заражение. При этом, вся документация по обучению (включая методы, процедуры, руководства, материалы и записи) должна быть легко доступна (письменные, электронные, аудио или видео материалы).

Медицинская проверка сотрудников пищеблока

Все работники кухни, входящие в производственную зону, расписываются об отсутствии заболеваний, препятствующих выполнению профессиональной деятельности, а также осознают необходимость информирования соответствующего лица обо всех подозрительных симптомах. Медицинский работник утром визуально проверяет поваров и кухонных рабочих.

Сотрудники пищеблока расписываются ежедневно в «гигиеническом журнале».

Медицинский осмотр сотрудников пищеблока 2024-2025 год

№	ФИО сотрудника	Дата рождения	Должность	Медицинский осмотр	Прививки	Следующий мед. осмотр
1.	Джум Валентина Николаевна	07.09.1960	повар	03.06.2024	по графику	июнь 2025
2.	Коршун Лилия Францевна	13.03.1971	повар	03.06.2024	по графику	июнь 2025
3.	Нозимова Парвина Акмалжоновна	29.12.1990	кухонный рабочий	03.06.2024	по графику	июнь 2025
4.	Корнатовская Екатерина Брониславовна	13.02.1970	ответственный по питанию	03.06.2024	по графику	июнь 2025
5.	Иванова Анна Геннадьевна	08.05.1984	младший воспитатель	03.06.2024	по графику	июнь 2025
6.	Лозовская Наталья Валентиновна	07.09.1985	младший воспитатель	03.06.2024	по графику	июнь 2025
7.	Маньковская Зульфия Очилдиевна	02.08.1971	младший воспитатель	03.06.2024	по графику	июнь 2025
8.	Гулиева Айгун Зирадин	18.09.1993	младший воспитатель	03.06.2024	по графику	июнь 2025
9.	Джум Наталья Александровна	13.11.1979	кладо-вщик	03.06.2024	по графику	июнь 2025

В «Медицинских книжках» работников сделаны отметки о пройденном медосмотре, флюорографическом обследовании и курсах гигиенического обучения.

Сотрудники, получившие раны, имеющие какие-либо секреты или выделения (т.е. кровь, слизь) должны освобождаться от работы, связанной с прямым контактом с пищей.

Внешний вид персонала

Сотрудники, медицинский работник, входящие в пищеблок должны надевать чистую рабочую форму соответствующего размера, сетки для волос, бороды (при необходимости), не носить ювелирные изделия (кольца, наручные часы, браслеты, серьги) и выполнять соответствующие процедуры по личной гигиене:

- ногти должны быть коротко острижены, чистые и без лака для ногтей, накладные ногти не разрешаются;
- еда, курение и питье должны быть строго ограничены обозначенными зонами.

На пищеблоке предпочтительнее использовать светлые цвета, в частности белый цвет, так как на белой поверхности хорошо видны загрязнения; белый цвет считается самым гигиеничным, и он более эстетичен.

Смена чистой одежды ежедневно по СанПиН!

Все сотрудники пищеблока проинструктированы по инструкции по личной гигиене в ДО.

Правильное мытье рук

В туалете наглядно представлены правила мытья рук, разъясняющие всем работникам и посетителям правильные способы и частоту мытья рук.

Основные случаи для мытья рук:

1. Перед входом в пищеблок;
2. Перед началом работы;
3. После прикосновения к потенциально загрязненным поверхностям, таким как сырые продукты или кожа;
4. После перерыва;
5. После посещения туалетов;
6. После приема пищи, напитков и курения;

Во всех других случаях, где возможно перекрестное загрязнение.

Получение продуктов питания

ДО проверяет документы от всех поставщиков продуктов питания, которая подразумевает запрос и хранение подтверждающих документов о соблюдении необходимого уровня безопасности и качества поставляемой ими продукции.

Процедура получения сырья и продукции расписана в инструкции по входному контролю поступающих продуктов питания.

- Специфика корректирующих действий

Изолирование партии (№ партии) сырья и вспомогательных материалов

Маркирование продукции (№ партии) сырья и вспомогательных материалов

Возврат поставщику и или утилизация партии (№ партии)

Запрос необходимых документов (№ партии) сырья и вспомогательных материалов

Проведение дополнительных испытаний (№ партии)

Разбраковка партии (для фасованной продукции) (№ партии)

Изъятие продукции с нарушенной упаковкой (№ партии)

Дополнительное обучение исполнителя и т.д.

Хранение продуктов питания

В ДО продукты хранятся отдельно, чтобы предотвратить риск перекрестного загрязнения.

- ✓ в отдельных кладовых;
- ✓ в отдельных холодильниках;
- ✓ на отдельных стеллажах;
- ✓ на отдельных полках;
- ✓ на отдельных поддонах.

В детском саду поддерживается температура каждого холодильника в пределах допустимых норм.

Методы для наблюдения за температурой холодильников и морозильников:

- ✓ Датчики внутреннего термометра;
- ✓ Ручной температурный контроль (т.е. складные термометры со щупом или ручные термометры);

Необходимо записывать температуру каждого холодильника ежедневно. Эти записи устанавливают дату регистрации температуры, номер холодильника и особенности корректирующих действий, при их применении. Разморозка холодильников производится по плану.

Действия в случае отклонения значений показателей, требований (примеры)

Изолирование партии (№ партии) сырья и вспомогательных материалов

Маркирование продукции (№ партии) сырья и вспомогательных материалов

Запрос необходимых документов (№ партии) сырья и вспомогательных материалов

Возврат поставщику и или утилизация партии (№ партии)

Проведение дополнительных испытаний (№ партии)

Разбраковка партии (для фасованной продукции) (№ партии)

Изъятие продукции с нарушенной упаковкой (№ партии)

Сообщить непосредственному руководителю

Провести ТО оборудования (его части)

Провести замену СИ, осветительных приборов, инвентаря

Повторно провести мойку (дезинфекцию) ХК

Повторно провести мойку (дезинфекцию) помещения

Установить дополнительно ловушку и т.д.

Изготовление блюд

Во время приготовления пищи **сырые фрукты и овощи должны обрабатываться** с использованием санитарного оборудования, с применением препаратов соответствующей химической концентрации.

ДО соблюдает **процедуру размораживания замороженных продуктов питания**. Инструкция находится у делопроизводителя в общей доступности.

Микробиологический анализ пищи, воды.

✓ Частота исследований – ежемесячно для пищи и воды один раз в три месяца; Результаты исследований хранятся у директора школы. В ДО копии.

Корректирующие действия:

Если результаты микробиологической пробы на пищу и воду неудовлетворительные, предприятие должно предпринять и документировать соответствующие корректирующие действия.

В пищеблоке не должны находиться **внешние упаковочные материалы** (например, картонные коробки, картон, консервные банки, пластиковая обертка).

Стратегия контроля за инородными предметами:

- ✓ Ликвидация инородных предметов из производственных зон (т.е. стеклянных упаковочных материалов, например, таких как банки);
- ✓ В случае, если инородные предметы нельзя ликвидировать или чем-то заменить, необходимо контролировать риск того, что инородные предметы могут вызвать перекрестное загрязнение (т.е. осветительные приборы должны быть защищены или запечатаны небьющимися корпусами, чтобы удерживать все стекло в случае поломки;
- ✓ Предпринять соответствующие корректирующие действия в случае потенциального или фактического перекрестного загрязнения между продуктами питания и инородными предметами.

Все сотрудники пищеблока знают и несут ответственность по условиям стратегии контроля за инородными предметами (т.е. ликвидировать инородные предметы при получении, сообщать ответственному по питанию о потенциальном загрязнении инородными предметами).

Оборудование

Все оборудование должно быть включено в соответствующий **перечень основного технологического оборудования** (РИС.3), быть исправным, чистым и содержаться в хорошем состоянии. На каждую единицу оборудования в наличии должен быть паспорт.

Проведения поверки, калибровки оборудования, с записью в Журнал технического обслуживания медицинской техники.

Помещения

Общая площадь здания 1043,5 кв.м.

Пищеблок расположен в здании. Здание построено по типовому проекту.

Сбор мусора и пищевых отходов, на территории не предусмотрен. Мусор выносится за периметр на общий мусоросборник по договору с благоустройством МО Агалатово. Площадка мусоросборника расположена на расстоянии 30 метров от здания. На территории ДО стоит контейнер для сбора макулатуры.

Территория около пищеблока благоустроена и содержится в чистоте. Пищеблок оборудован системой внутреннего водопровода и канализации. Водоснабжение, канализация – от центральных систем. Производственный цех оборудован моечными ваннами, с подводкой холодной и горячей воды. Искусственное освещение достаточно яркое. Производственные, вспомогательные помещения оборудованы приточно-вытяжной механической вентиляцией. Помещение пищеблока содержится в чистоте, текущая уборка производится постоянно и своевременно. Один раз в неделю (пятница) производится генеральная уборка и дезинфекция. Для уборки производственных, складских, вспомогательных помещений выделяется отдельный инвентарь, который хранится в специально отведенных местах. Инвентарь промаркирован.

Набор помещений:

1. Кухня – 30.4 м²
2. Коридор – 2.6 м²
3. Кладовая №1 – 4.2 м²
4. Кладовая №2 – 6 м²
5. Мойка – 5.6 м²

В соответствии с санитарно-гигиеническими требованиями планировка помещений обеспечивает последовательность и поточность технологических процессов, а также кратчайший путь прохождения сырья с момента его получения до выпуска готовой продукции.

Нельзя допускать перекрещивания потоков сырья, полуфабрикатов и готовой продукции, грязной и чистой посуды, чтобы исключить обсеменение пищи микробами и возможность возникновения пищевых инфекционных заболеваний и пищевых отравлений.

- ✓ Схема помещения пищеблока с расстановкой оборудования. РИС.2
- ✓ Схема маршрутов движения продукции. РИС.3

Внутренняя отделка пищеблока лишними архитектурными деталями нет во избежание накопления пыли.

Канализация

- ✓ Схема канализации. РИС.4

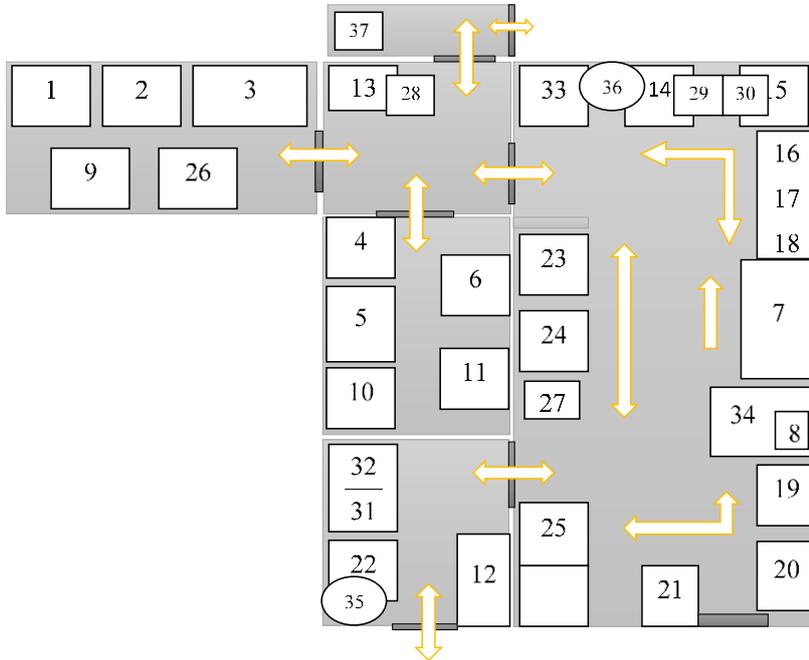
Вентиляция

- ✓ Акт очистки системы вентиляции.

- ✓ Схема вентиляции предприятия. РИС.5
- ✓ Журналы контроля температурно-влажностных режимов производственных и складских помещений.

РИС.2

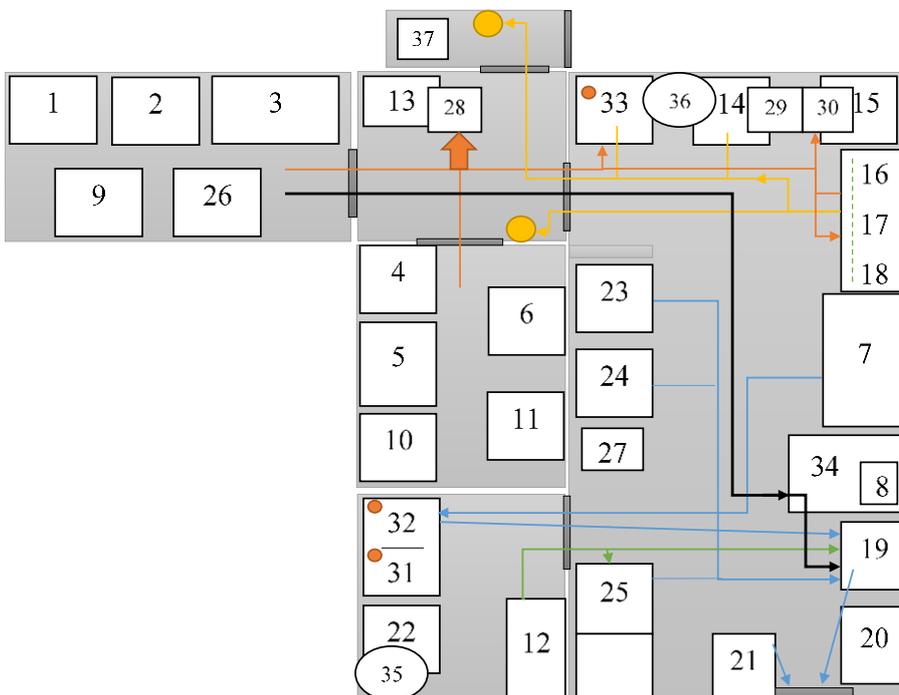
Схема расстановки оборудования



1. Холодильник кури
2. Холодильник рыба
3. Холодильник для яиц и сухофруктов
4. Холодильник рыба
5. Холодильник молочные продукты
6. Холодильник мясо
7. Холодильник фрукты и овощи
8. Холодильник пробы
9. Поддон
10. Железный стеллаж 1
11. Железный стеллаж 2
12. Железный стеллаж 3
13. Стол для весов
14. Железный стол для сырых овощей/овощерезка
15. Железный стол/мясорубка
16. Железный стол сырая рыба
17. Железный стол сырое мясо
18. Железный стол сырые овощи
19. Железный стол готовой продукции
20. Стол контрольные блюда
21. Стол
22. Железный стол
23. Духовка
24. Сковорода жаровня
25. Плита
26. Мясорезка
27. Тестомес
28. Весы
29. Овощерезка
30. Мясорубка
31. Мойка 1
32. Мойка 2
33. Мойка 3
34. Шкаф для сыпучих продуктов
35. Бойлер 1
36. Бойлер 2
37. Шкаф для моющих и дезинфицирующих средств

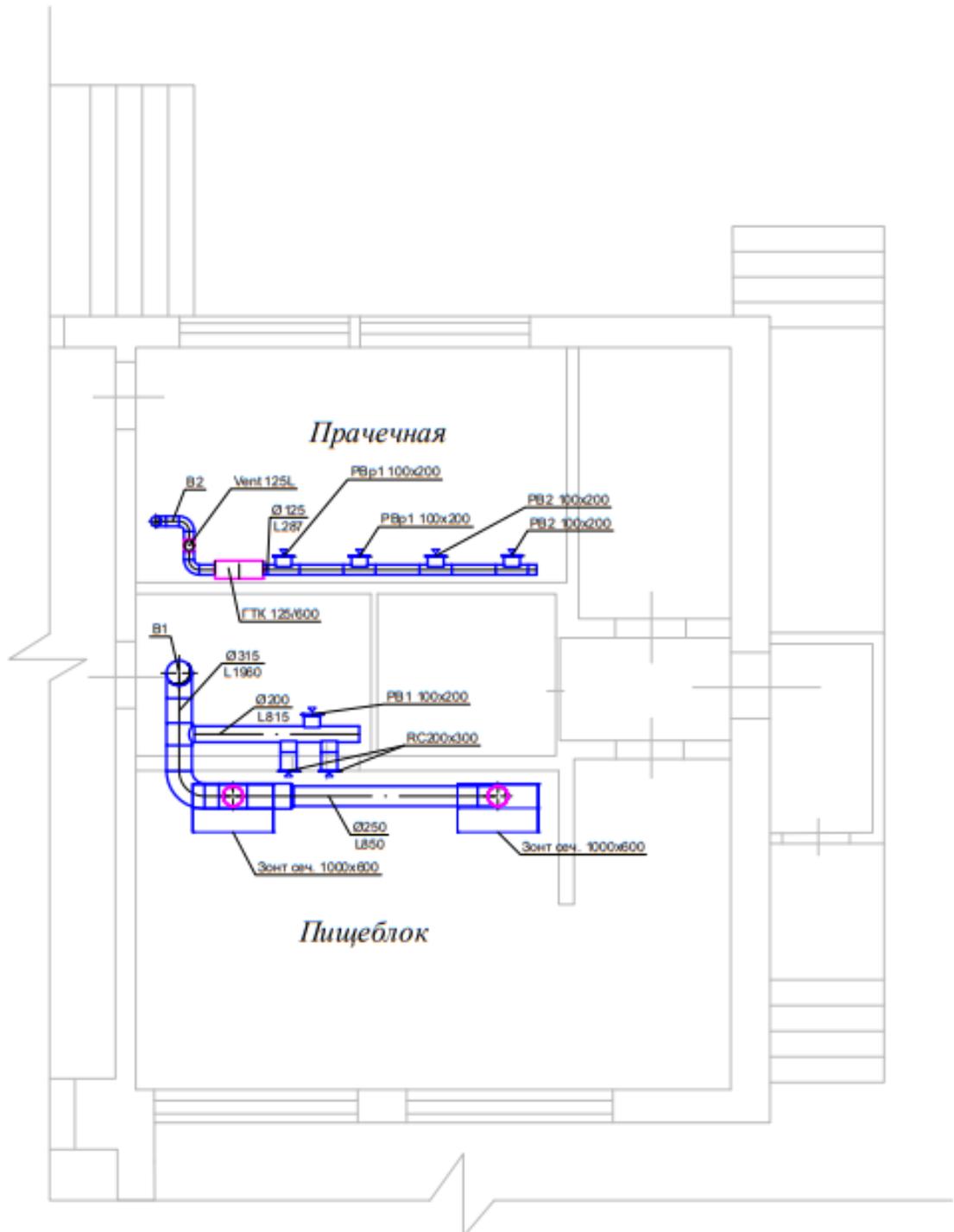
РИС.3

Маршруты движения продовольственного сырья, готовой продукции, материалов и изделий, контактирующих с ними, отходов производства.



- Движение готовой продукции
- Движение сырой продукции
- Чистая посуда
- Отходы
- Движение готовой кулинарной продукции, после очистки зоны сырой продукции
- Чистая посуда для сырой продукции (под столом)
- Временные баки с отходами
- Моющие и дезинфицирующие средства

РИС.5



Хлораторная

Инструкция по хранению и маркировки химических веществ предусматривает:

- ✓ Все химические вещества, находящиеся на безопасном расстоянии (в хлораторной) от всех продуктов питания, чтобы предотвратить риск перекрестного загрязнения;
- ✓ Все емкости и бутылки, содержащие химические вещества, используемые во время подготовки продуктов, должны использоваться и храниться на безопасном расстоянии от пищевых продуктов, чтобы предотвратить риск перекрестного загрязнения;
- ✓ Все химические вещества должным образом идентифицируются.

Программа уборки и санитарной обработки

Уборка и санитарная обработка проводится либо сотрудниками пищеблока.

Журнал генеральных уборок на пищеблоке

Дата	Что сделано	Роспись работника	Роспись медицинского работника

Все внутренние конструкции помещения (потолки, стены, полы, вентиляторы, осветительные приборы, напольные водостоки, кафель, трубы и пр.) гладкие, не поврежденными, легко мыться, чистыми без грязи, пыли, остатков пищи и жира.

Зона хранения (кладовые) должна быть чистой, не содержать ржавчину, пыль, остатки пищи и т.д. Поверхности холодильников и морозильников, включая полы, двери, стены, потолки, стойки, полки, вентиляторы и контейнера для питания, не должны содержать конденсацию/накопление воды или льда.

Поверхности, контактирующие с пищей, должны быть твердыми, не впитывающими, гладкими, не токсичными, устойчивыми к коррозии, передаче запахов, цвета или вкуса на пищу.

Производственное оборудование и инвентарь должны очищаться и дезинфицироваться либо ручным способом.

Каждую пятницу генеральная уборка кухни.

Посудомоечная зона

Все вымытое и обработанное оборудование и посуда сушатся и хранятся надлежащим образом, чтобы предотвратить перекрестное загрязнение.

Примеры перекрестного загрязнения: использование одного и того же инвентаря для сырой и готовой продукции, использование одной и той же щетки для мытья стен, и оборудования, обсеменение сырья от рук персонала, использование грязной повязки для чистой раны и т. д. То есть когда микробы из чистого участка попадают на грязный участок при помощи какого-либо посредника – инвентарь, руки и т. д.

В целях избегания перекрестного загрязнения может использоваться цветная кодировка для инвентаря туалета. Весь инвентарь подписан и используется по назначению.

- ✓ Инструкция о способе маркировки посуды в ДО.

Санитарная обработка поверхностей, контактирующих с пищей перед, после использования, а также между использованиями для обработки разных продуктов - чистые и обработаны таким образом, чтобы предотвратить перекрестное загрязнение

(столы, разделочные доски, слайсеры, открывалки для консервных банок, термометры, совки для льда, ножи, режущее и перемалывающее оборудование, соковыжималки, миксеры и посуда).

Чистота поверхностей, не контактирующих с пищей чистые и содержатся в хорошем состоянии (без пыли, без ржавчины, без жира, без остатков пищи, без любых других остатков грязи).

Мусорные пакеты и баки:

- ✓ не должны располагаться на столах, рабочих станциях или любых других поверхностях, где могут обрабатываться продукты питания;
- ✓ не должны переполняться мусором;
- ✓ должны быть постоянно доступны по всему зданию цеха;
- ✓ должны меняться или опустошаться по мере необходимости, но как минимум один раз в день;
- ✓ должны быть вымыты и визуально чистые.

Все мусорные пакеты и баки физически отделены от производственных и посудомоечных зон, ограждены таким образом, чтобы быть защищенными от насекомых, птиц и грызунов, всегда содержатся в хорошем состоянии и в чистоте (двери, занавес, другие средства, которые эффективно блокируют зону сборки мусора).

Борьба с вредителями

Дератизация и дезинсекция, проводится ежегодно согласно принципам, правилам и требованиям ХАССП, и позволяет существенно сократить риски, связанные с безопасностью продукта, а также защитить производство от биологического загрязнения.

Процедура предотвращения и контроля заражений вредителями во всех зонах. Эта процедура должна предусматривать:

- ✓ заключение «Договора на проведение работ дератизации и дезинсекции»;
- ✓ документация, подтверждающая качество используемых приманок для грызунов и насекомых;
- ✓ ведение соответствующей документации, подтверждающей организацию работы по борьбе с грызунами и насекомыми (графики, журналы или др.)

*Корректирующие действия в случае обнаружения насекомых/грызунов:

- проверить барьерные системы защиты от проникновения вредителей на предприятии, сменить или очистить ловушки, при необходимости вызвать соответствующую службу для проведения работ дератизации и дезинсекции

Чистота и содержание туалетов и помещений

Раздевалки, туалеты, раковины, диспенсеры для мыла, сушилки для рук, шкафчики для одежды персонала и все другие приспособления в предприятиях общественного питания должны быть чистые, исправно функционировать и содержаться в хорошем состоянии.

Перечень возможных аварийных ситуаций, связанных с остановкой производства, нарушениями технологических процессов, иных создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения ситуаций и меры по их устранению

№	Аварийная ситуация	Меры по устранению
1.	Плановое прекращение подачи водопроводной воды более 3 часов	Приостановление деятельности организации. Организация подвоза воды для технических целей; Обеспечение запаса бутилированной минеральной воды.
2.	Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля.	Устранение факторов, повлекших за собой результаты.
3.	Получение сообщений об инфекционном, паразитарном заболевании (острая кишечная инфекция, вирусный гепатит А, трихинеллез и др.), отравлении, связанном с употреблением изготовленных блюд.	Внутреннее расследование причин. Карантинные мероприятия. Дополнительные мероприятия по дезинфекции. Проведение лабораторного исследования.
4.	Отключение электроэнергии на срок более 4-х часов.	Приостановление деятельности организации до ликвидации аварии. Вызов специализированных служб. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Дополнительные санитарные мероприятия.
5.	Неисправность сетей водоснабжения	Приостановление деятельности организации до ликвидации аварии. Вызов специализированных служб Дополнительные санитарные мероприятия.
6.	Неисправность сетей канализации	Приостановление деятельности организации до ликвидации аварии. Вызов специализированных служб Дополнительные санитарные мероприятия.
7.	Неисправность холодильного оборудования	Ремонт оборудования. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Ограничение закупки новых партий пищевых продуктов. Внесение изменений в меню. Дополнительные санитарные мероприятия.

Принцип 2 – Определение критических контрольных точек

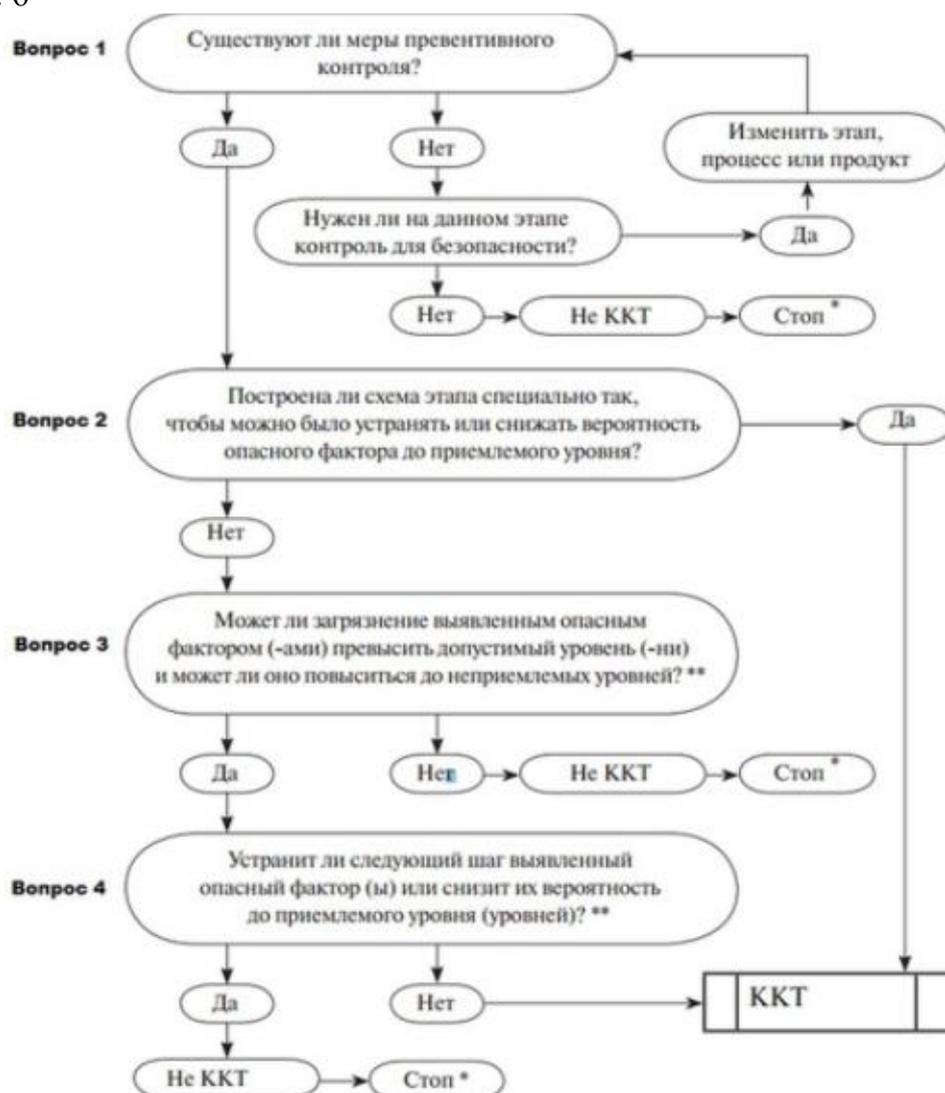
8. Определение критических контрольных точек

Критические контрольные точки определяют, проводя анализ отдельно по каждому учитываемому опасному фактору и рассматривая последовательно все операции, включенные в блок-схему производственного процесса. При этом используют таблицу анализа рисков.

Необходимым условием критической контрольной точки является наличие на рассматриваемой операции контроля признаков риска (идентификации опасного фактора и (или) предупреждающих (управляющих) мер, устраняющих риск или снижающих его до допустимого уровня).

Алгоритм определения критических контрольных точек методом "Дерева принятия решений" на Рис. 6.

РИС. 6



Критическая контрольная точка определяется как шаг, в котором контроль может быть важен и применен, чтобы предотвратить или устранить риск для безопасности пищевых продуктов или уменьшить его до допустимого уровня. Потенциальные риски, которые, вполне вероятно, вызовут болезнь или вред здоровью в отсутствие их контроля, должны быть учтены в определении ККТ.

Определение критических контрольных точек

№	Наименование операции	Опасные факторы	Предупреждающие меры/ меры контроля	A1	A2	A3	A4	Классификация мероприятий по управлению: ККТ, точки PRP или точки PRPO
1	2	3	3	4	6	7	8	9
2	Приёмка продуктов	Физический фактор: попадание предметов при разрушении упаковки.	Проверка сопр. документов, визуальный осмотр машины и водителя, температура и чистота, проверить товарное соседство, выбор поставщика и прослеживаемость продукции.	да	нет	нет	-	Входной контроль
		Биологический фактор: Микробиологический: мыши, крысы	Визуальный осмотр на наличие следов укусов грызунов	да	нет	нет	-	Входной контроль

Определение критических контрольных точек

№	Наименование операции	Опасные факторы	Предупреждающие меры/ меры контроля	A1	A2	A3	A4	Классификация мероприятий по управлению: ККТ, точки PRP или точки PRPO
1	2	3	3	4	6	7	8	9
1	Хранение Скоропотящихся продуктов	Биологический фактор: размножение микроорганизмов при неправильной температуре	Проверка температуры холодильника, исправности холодильника, обеспечение непрерывной холодильной цепи. Своевременное обслуживание и ремонт.	да	нет	да	нет	ККТ1

Определение критических контрольных точек

№	Наименование операции	Опасные факторы	Предупреждающие меры/ меры контроля	A1	A2	A3	A4	Классификация мероприятий по управлению: ККТ, точки PRP или точки PRPO
1	2	3	3	4	6	7	8	9
3	Хранение продуктов	Биологический фактор: размножение микроорганизмов при неправильной температуре хранения, при неправильной влажности.	Проверка температуры. Проверка гигрометра измерения влажности. Своевременное обслуживание и ремонт. Хранения согласно указателю. Проверка температуры холодильника. Соблюдение чистоты кладовок.	да	нет	нет	-	PRP

Определение критических контрольных точек

№	Наименование операции	Опасные факторы	Предупреждающие меры/ меры контроля	A1	A2	A3	A4	Классификация мероприятий по управлению: ККТ, точки PRP или точки PRPO
1	2	3	3	4	6	7	8	9
4	Помещение и оборудование пищеблока	Физический фактор: инородные предметы строительных материалов, элементов износа оборудования.	Визуальный осмотр. Проверка исправности оборудования. Правильная эксплуатация и своевременное обслуживание, ремонт оборудования. Проверка и одобрение используемых материалов. Соблюдение санитарных норм.	да	нет	да	да	PRP
		Биологический фактор: микробиологический: обсеменение микроорганизмами при неправильном использовании.	Визуальный осмотр. Использование маркированного инвентаря без повреждений. Соблюдение инструкций мойки и дезинфекции оборудования, инвентаря. Следить за работой бактерицидных ламп. Еженедельные генеральные уборки. Чистка вент каналов.	да	нет	да	да	PRP

Определение критических контрольных точек

№	Наименование операции	Опасные факторы	Предупреждающие меры/ меры контроля	A1	A2	A3	A4	Классификация мероприятий по управлению: ККТ, точки PRP или точки PRP0
1	2	3	3	4	6	7	8	9
5	Подготовка продуктов	Биологический фактор: попадание микроорганизмов при неправильной обработке.	Соблюдение правил обработки яиц. Соблюдение санитарных правил. Отделение зон сырой и готовой продукции. Сертификаты. Ветеринарные сертификаты. Соблюдение правил разморозки.	да	нет	да	нет	ККТ2
		Химические вещества непреднамеренно внесенные: моющие ср-ва, вода	Проведение анализов остаточного количества вещества. Смывы воды. Тщательный смыв моющих средств.	да	нет	нет	-	PRP
		Физический фактор: попадание предметов при плохой обработке	Визуальный осмотр. Инспекционный осмотр. Использование сито, фильтров.	да	нет	да	да	PRP
Определение критических контрольных точек								

№	Наименование операции	Опасные факторы	Предупреждающие меры/ меры контроля	A1	A2	A3	A4	Классификация мероприятий по управлению: ККТ, точки PRP или точки PRPO
1	2	3	3	4	6	7	8	9
6	Термообработка сырья	Биологический фактор: микробиологический: загрязнение патогенными микроорганизмами и их рост в готовой продукции из-за неправильных режимов тепловой обработки мяса и птицы. Недостаточность термообработки мяса.	Соблюдение режима термической обработки. Отделение зон сырой и готовой продукции. Сертификаты на продукцию. Гарантии поставщиков. Визуальный осмотр. Органолептическая оценка. Рабочий щуп.	да	да	-	-	ККТ3
Определение критических контрольных точек								

№	Наименование операции	Опасные факторы	Предупреждающие меры/ меры контроля	A1	A2	A3	A4	Классификация мероприятий по управлению: ККТ, точки PRP или точки PRP0
1	2	3	3	4	6	7	8	9
7	Реализация готовой продукции	<p>Биологический фактор: микробиологический: размножение микроорганизмов при перекрестном загрязнении.</p> <p>Макробиологический: мухи,насекомые</p>	<p>Поточности продукции. Соблюдение времени выдачи готовой продукции для групп. Использовать спец. раздаточное оборудование в надлежащем санитарно-гигиеническом и техн. состоянии, по назначению, маркированная. Зона выдачи готовых блюд должна быть оборудована и содержаться в надлежащем сан-гиг состоянии.</p> <p>Соблюдение графика дератизация, дезинсекция. Сетки на окнах.</p>	да	нет	нет	-	PRP
		<p>Физический фактор: инородные предметы в готовой продукции.</p>	<p>Визуальная оценка возможного использования блюда. Проба на вкус. Соблюдение санитарно-гигиенических правил.</p>	да	нет	нет	-	PRP

Определение критических контрольных точек

№	Наименование операции	Опасные факторы	Предупреждающие меры/ меры контроля	A1	A2	A3	A4	Классификация мероприятий по управлению: ККТ, точки PRP или точки PRPO
1	2	3	3	4	6	7	8	9
8	Транспортировка готовой продукции до групп и раздача по тарелкам	Биологический фактор: микробиологический: размножение микроорганизмов при перекрестном загрязнении.	Соблюдение санитарных правил. Отделение зон сырой и готовой к употреблению продукции, поточности продукции. Соблюдение правил транспортировки готовой продукции до групп. Соблюдение гигиены младших воспитателей. Соблюдение инструкций младших воспитателей. Соблюдение инструкций мытья рук, посуды, посещения туалета, смены грязной одежды. Ежегодная мед.комиссия, вакцинация.	да	нет	да	да	PRP

Определение критических контрольных точек

№	Наименование операции	Опасные факторы	Предупреждающие меры/ меры контроля	A1	A2	A3	A4	Классификация мероприятий по управлению: ККТ, точки PRP или точки PRP0
1	2	3	3	4	6	7	8	9
9	Персонал учреждения, участвующий в процессе производства пищевой продукции	Биологический фактор: микробиологический: размножение митроорганизмов при перекрестном загрязнении.	Ежедневный осмотр медиком персонала кухни. Соблюдение инструкций мытья рук, посуды, посещения туалета, смены грязной одежды. Ежегодная мед.комиссия, вакцинация.	да	нет	да	да	PRP
		Физический фактор: инородные предметы в пищу личных вещей, волос, ресниц	Ежедневный осмотр медиком персонала кухни. Соблюдение санитарных правил и инструкций. Обязательные халаты и головные уборы.	да	нет	да	да	PRP

Принцип 3 – Задание предельных значений для ККТ

9. Контролирующий параметр (критические пределы)

Критический предел – это максимум, и/или минимум значения, которым биологическим, химическим или физическим параметрам нужно управлять в ККТ, чтобы предотвратить, устранить или уменьшить до допустимого уровня возникновение рисков безопасности пищевых продуктов. Критический предел используется, чтобы различить безопасные и опасные эксплуатационные режимы в ККТ.

У каждой ККТ будет одна или более мер контроля, чтобы гарантировать, что распознанные опасности предотвращены, устранены или уменьшены до допустимых уровней. Каждая мера контроля имеет один или более связанных критических предела.

Критические пределы могут быть основаны на следующих факторах:

- ✓ время;
- ✓ температура;
- ✓ вес;
- ✓ размер;
- ✓ влажность;
- ✓ уровень консервантов;
- ✓ pH;
- ✓ уровень соли;
- ✓ уровень / доля ингредиентов, и т.д.

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

- проверка средств измерений;
- наладка оборудования;
- изоляция несоответствующей продукции;
- переработка несоответствующей продукции;
- утилизация несоответствующей продукции и т. п.

Принцип – 4 Разработка системы мониторинга

10. Мониторинг

Контроль является неотъемлемой частью ХАССП и представляет собой систему наблюдений и измерений, цель которых — удостовериться в том, что состояние ККТ находится в рамках установленных критических пределов.

Предпочтение отдается непрерывным методам контроля, однако возможны регулярные контрольные мероприятия с периодичностью, достаточной для обеспечения управления рисками в ККТ. Персонал, привлекаемый к проведению таких мероприятий, должен быть обучен тому, как вести достоверный учет всех полученных результатов, в том числе любых отклонений. Хорошо организованная система учета позволяет незамедлительно принимать ответные меры.

- ✓ Приложение 6
- ✓ Приложение 7

Принцип – 5 Определение корректирующих действий

11. Процедура (регламент) проведения корректирующих действий

Для каждой ККТ должны быть определены и задокументированы корректирующие действия, предпринимаемые в случае нарушения критических пределов.

Наладка процесса для восстановления контроля предусматривает в том числе использование рабочих пределов. Когда процесс нарушается, корректирующие мероприятия должны вернуть его в нормальный режим работы.

Корректирующие действия разрабатываются на основании анализа причин несоответствия, с учетом мнения всех заинтересованных сторон, и проводятся с целью устранения причины, вызвавшей несоответствие, и улучшение процесса в целом.

Примеры корректирующих мероприятий:

- увеличение длительности процесса тепловой обработки для достижения определенной температуры в толще изделия;
- быстрое охлаждение для достижения температуры хранения;
- добавление соли по рецептуре.

В некоторых случаях необходима остановка процесса перед наладкой, если невозможно вернуть процесс в нормальное состояние, не прерывая производства. Возможно, корректирующие мероприятия будут предусматривать кратковременный ремонт во избежание увеличения отклонений.

Действия в случае превышения критических пределов

Методы мониторинга и измерений, а также применяемое оборудование должны позволять быстро определить, что процесс выходит из-под контроля, и оперативно предпринять корректирующие действия для того, чтобы обеспечить непрерывность контролируемого процесса. Мониторинг должен выявить тенденцию, ведущую к получению опасной продукции, для того, чтобы была возможность принять превентивные меры по предотвращению превышения критического предела. Для обеспечения эффективного мониторинга группа ХАССП должна определить метод проведения мониторинга, периодичность запланированных мероприятий и ведение записей/отчетности по мониторингу.

✓ Приложение 7

Относительно продукции, произведенной в период отклонений, действия могут быть следующие.

Прежде всего, такую продукцию следует изолировать и провести испытания для проверки доброкачественности.

Если результаты показывают, что продукция опасна для потребления, могут быть приняты решения:

- утилизировать несоответствующую продукцию;
- обработать дополнительно несоответствующую продукцию.

Утилизация такой продукции наиболее очевидна и применяется, когда вероятность проявления опасности высока. Однако это нецелесообразно в отношении дорогостоящей продукции, решение об уничтожении которой

принимается лишь, в крайнем случае. Дополнительная обработка продукции возможна, если в процессе обработки опасность будет ликвидирована.

Ответственность за корректирующие мероприятия возлагается на повара, т.е. тех, кто осуществляет мониторинг критических контрольных точек.

Перечень регистрационно-учетной документации

№	Наименование документа	Ответственное лицо	Место хранения и срок хранения по заполнению
1.	Журнал контроля температурного режима тепло-энергосбережения	Завхоз	
2.	Гигиенический журнал сотрудников	Медицинский работник	
3.	Журнал контроля времени работы кварцевой лампы	Медицинский работник	
4.	Журнал генеральных уборок на пищеблоке	Медицинский работник	
5.	Журнал контроля температурного режима в холодильнике для проб пищи	Медицинский работник	
6.	Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок	Ответственный по питанию	
7.	Журнал технического обслуживания медицинской техники	Завхоз	
8.	Журнал бракеража готовой кулинарной продукции	Ответственный по питанию	
9.	Журнал учета гигрометра. Измерение влажности	Кладовщик	
10.	Журнал учета температурного режима холодильного оборудования на кладовых	Кладовщик	

Рабочий лист ХАССП

Наименование операции	Опасный фактор	Номер ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Контролирующие действия	Регистрационно-учетный документ
1	2	3	3	4	6	7
Хранение скоропортящегося сырья	Биологический При неправильном температурном хранении размножаются микроорганизмы	ККТ1	Температура холодильника для скоропортящихся продуктов 4-2 градуса	Периодичность проверки 2 раза в день - кладовщик	Измерение термометром	Журнал учета температурного режима холодильного оборудования на кладовых
<p>Корректирующие действия:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Договор на обслуживание холодильника (пока нет) 2. Отсутствие механических повреждений 3. Журнал контроля температурного режима для проб 4. Электричество 5. Рабочие розетки 6. Журнал учёта температурного режима холодильного оборудования на кладовых 7. Журнал контроля температурного режима тепло-энергообеспечения 						

Рабочий лист ХАССП

Наименование операции	Опасный фактор	Номер ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Контролирующие действия	Регистрационно-учетный документ
1	2	3	3	4	6	7
Подготовка сырья	Биологический фактор: плохо обработанные яйца - сальмонеллёз	ККТ2	Температура хранения не выше 20 ⁰ С. Целостность скорлупы.	Ответственный повар.	Отдельная тара для обработки яиц. Отдельный фартук и нож для обработки яиц. Срока годности.	Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок

Корректирующие действия:

1. Сертификаты поставщиков
2. Отсутствие механических повреждений тары
3. Вода
4. Электричество
5. Рабочие розетки
6. Журнал учёта температурного режима холодильного оборудования на кладовых
7. Журнал контроля температурного режима тепло-энергообеспечения

Рабочий лист ХАССП

Наименование операции	Опасный фактор	Номер ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Контролирующие действия	Регистрационно-учетный документ
1	2	3	3	4	6	7
Термообработка сырья	Биологический фактор: загрязнение патогенными микроорганизмами и их рост в готовой продукции из-за неправильных режимов тепловой обработки мяса и птицы.	ККТ3	Температура готовности изделий из мяса и птицы 250-280 градусов. Температура в толще продукт для натуральных рубленых изделий – не ниже 85 градусов, для изделий из котлетной массы – не ниже 90 градусов.	Каждое блюдо с мясом и птицей – повар. Готовность изделий из мяса определяется выделением бесцветного сока в месте прокола и серым цветом на разрезе продукта.	Настройка терморегулятора. Замена лампочки. Рабочий шуп.	Журнал контроля температурного режима для проб
<p>Корректирующие действия:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Договор на техническое обслуживание техники на пищеблоке 2. Отсутствие механических повреждений тары 3. Журнал контроля температурного режима для проб 4. Электричество 5. Рабочие розетки 6. Сертификаты поставщиков 7. Журнал контроля температурного режима тепло-энергообеспечения 						

Принцип – 6 Разработка процедуры верификации

12. Процедура внутренних аудитов (проверок) системы ХАССП

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

Процедуры проверки проводятся для того, чтобы определить и подтвердить действенность плана ХАССП и соответствие системы этому плану. Такие процедуры отличные от методов мониторинга и включают в себя дополнительные испытания, процедуры и методы тестирования.

Различают два типа процедур проверки:

- верификация – подтверждение согласованности с установленными требованиями путем предоставления фактических доказательств;
- валидация – определение степени соответствия плана ХАССП установленным требованиям путем получения доказательств того, что запланированные операции смогут обеспечить безопасность пищевых продуктов.

Внутренний аудит.

При проведении аудита следует оценивать эффективность функционирования системы менеджмента безопасности продукции общественного питания и идентифицировать те области, в которых есть потенциал для улучшения. Аудит позволит сделать вывод о том, насколько адекватно система отвечает требованиям, заявленным в политике, и целям организации (предприятия).

В качестве аудиторов должны назначать сотрудников, которые непосредственно не вовлечены в проверяемую в рамках аудита деятельность.

Следует включить в процесс аудита как деятельность по валидации, так и по верификации.

Для проведения валидации и верификации могут быть использованы контрольные листы 1-22, представленные в разделах 4-7 ГОСТа Р 55889-2013.

Результат аудита должен быть использован для улучшения системы менеджмента безопасности продукции общественного питания.

В том случае, если аудит будут проводить сотрудники организации (предприятия), следует провести тщательный отбор среди них, а затем осуществить необходимую подготовку и обучение. Обучение должно предусматривать ознакомление с методами проведения аудита.

Результаты аудита должны быть доведены до всех заинтересованных сотрудников незамедлительно по завершении аудита таким образом, чтобы могли быть приняты все необходимые корректирующие действия и произведены соответствующие улучшения. Эти результаты должны стать важными входными данными для ежегодного анализа со стороны руководства. В том случае, если аудитор по ходу выполнения мероприятий аудита выявит какую-либо серьезную проблему, это должно быть незамедлительно рассмотрено с соответствующим руководителем еще до того момента, когда будет подготовлен документально оформленный отчет.

Программа проверки должна включать в себя:

- анализ зарегистрированных претензий, жалоб и происшествий;
- оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- проверку выполнения предупреждающих действий;
- анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;

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

Принцип 7 - Разработка документации

13. Ведение учетной документации и ревизионные проверки.

Последний этап разработки плана ХАССП подразумевает создание актуальной документации, подтверждающей выполнение всех предыдущих шагов.

Периодические ревизии на предприятии проводятся с применением собственных методов, процедур и тестов. В ходе таких проверок определяется соответствие системы плану ХАССП, и, при наличии несоответствий, вносятся возможные корректировки с обновлением учетной документации.

Записи такой документации обычно содержат следующие пункты:

- распоряжение о назначении группы ХАССП;
- блок-схемы технологического процесса;
- описание сырья, поступающего на склад;
- описание готовой продукции;
- описание упаковки;
- протокол выявления ККТ;
- протокол выбора метода мониторинга и распределения процедур контроля.

Документация необходима для обеспечения эффективного планирования, осуществления деятельности и процессов и управления ими.

- Политика в области обеспечения безопасности пищевой продукции – официально оформленный документ, в котором установлены заявленные высшим руководством общие намерения и направление деятельности организации, которые имеют отношение к обеспечению безопасности пищевой продукции.

- Документированные процедуры могут оформляться в виде документированной процедуры, инструкции, рекомендации.

- Рабочие материалы системы включают в себя рабочие инструкции, технические условия, технологическую документацию, производственные программы, планы ХАССП, рабочие листы ХАССП, блок-схемы, инструкции и т.д.

- Записи – документы, содержащие достигнутые результаты или свидетельства осуществленной деятельности (журналы, протоколы и т.д.).

- Документы внешнего происхождения – документы, поступившие из внешних источников (Федеральные законы, технические регламенты, национальные стандарты, санитарные нормы и правила, ветеринарные нормы и т.д.).

Документы могут быть на любом носителе (бумажном и электронном), исходя из интересов, потребностей работников организации.

Контрольные экземпляры документов Системы оформляются на бумажном носителе, электронная копия храниться в отдельной папке, доступной только Руководителю группы ХАССП.

Все сведения о разработанных документах заносятся в Перечень внутренних документов. Перечень внутренних документов Системы оформляется отдельным документом.

Процесс управления внутренними документами включает следующие действия:

- разработку;
- рассмотрение и согласование;
- утверждение и регистрация;
- рассылку;

- ознакомление;
- хранение действующих экземпляров документов;
- актуализацию, внесение изменений;
- отмена и изъятие;
- архивное хранение;
- изъятие и уничтожение.

✓ **Разработка документов**

Разработку документов инициирует координатор группы ХАССП, решение о разработке принимается по результатам анализа со стороны руководства функционирования системы, результатов верификационной деятельности, претензий со стороны потребителей и т.д.

✓ **Рассмотрение и согласование**

Проекты документов системы направляются разработчиком на рассмотрение и согласование в группу ХАССП, руководителям структурных подразделений, чью деятельность затрагивает документ.

✓ **Утверждение и регистрация**

Согласованная в установленном порядке окончательная редакция документа, представляется разработчиком на утверждение. Утверждение документа осуществляется непосредственно приказом (распоряжением).

Регистрации подлежат все документы, требующие учета, исполнения и использования.

Утвержденный и зарегистрированный документ передается на хранение, в качестве контрольного экземпляра, координатору группы ХАССП.

Правила резервного копирования и восстановления документов

Документы, пришедшие в негодность или утерянные, должны быть восстановлены.

На предприятии должно производиться резервное копирование, которое гарантирует восстановление данных при сбоях дисков, отключении электропитания, воздействия вирусов и других случайностей.

Резервное копирование и восстановление документов, выполненных в бумажной форме, осуществляется посредством создания копий. С целью проведения расследования причин утраты документа, при необходимости, создается комиссия. При установлении причин утраченных подлинников документов, принимаются меры по восстановлению этих документов.

Надпись, подтверждающая правильность восстановленного бумажного подлинника, должна содержать: «Восстановлен с копии. Верно: (подпись, фамилия и дата)».

Ознакомление и рассылка

Руководители подразделений в свою очередь доводят информацию в устной форме до сотрудников, работающих непосредственно с данной процедурой. Результаты ознакомления с документом заносятся в лист ознакомления.

ПОЛИТИКА В ОБЛАСТИ КАЧЕСТВА И БЕЗОПАСНОСТИ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ

Здание МОБУ «СОШ «Агалатовский ЦО» ДО основано в 1989 году. В Учреждении работает квалифицированный персонал, который в своей работе стремится к созданию комфортных условий для воспитанников и эффективному восприятию ими образовательных программ. Одним из аспектов для обеспечения таких условий является полноценное, качественное и безопасное питание. Настоящая Политика в области качества и безопасности пищевых продуктов формулирует основные цели и задачи при организации питания на пищеблоке Учреждения.

Для достижения ключевой цели поставлены следующие задачи:

- строгое и четкое соблюдение требований законодательных и нормативно-правовых актов в области качества и безопасности продуктов питания (Технического Регламента Таможенного Союза 021 / 2011 «О безопасности пищевой продукции», ГОСТ Р 51705.1-2011 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования»), действующих СанПиНов;
- внедрение, поддержание и совершенствование системы управления качеством и безопасностью пищевой продукцией на основе принципов ХАССП (далее - система ХАССП);
- повышение квалификации сотрудников, побуждение их проявлять инициативу в постоянном улучшении качества продукции;
- использование в производстве качественного и безопасного сырья, а также сотрудничество с добросовестными поставщиками;
- соблюдение условий и сроков хранения сырья, используемого в производстве;
- выстраивание прослеживаемости процессов от получения сырья до реализации готового продукта;
- точное соблюдение технологических карт;
- применение поверенных средств измерения и контроля параметров технологических процессов и хранения сырья.

Производственный процесс, качество и безопасность продукции, а также здоровье обучающихся взаимосвязаны между собой и являются сферой ответственности Руководства в лице директора и всех сотрудников Учреждения.

Внутренний аудит (проверка) состояния пищеблока

Дата:

Аудиторы: Клявдо Марина Константиновна

№	Критерии проверки	Д	Р	К
1	Тепловое оборудование (электроплиты, духовки, жаровни): -санитарное состояние плиты -санитарное состояние духовки -санитарное состояние стен у плиты -санитарное состояние вытяжки над плитой -отсутствие механических повреждений -инструкция по обработке -инструкция пользования			
2	Доски: -инструкция обработки -санитарное состояние -маркировка -наличие места хранения -отсутствие механических повреждений			
3	Ножи: -санитарное состояние -маркировка -наличие места хранения -отсутствие механических повреждений -инструкция обработки			
4	Состояние столов: -санитарное состояние -маркировка -отсутствие механических повреждений -чистота стен у стола			
5	Металлические ванны: -санитарное состояние -отсутствие механических повреждений -чистота стен ванны -маркировка			
6	Раковины для мытья рук: -санитарное состояние -отсутствие механических повреждений -обработка -наличие дозаторов для мыла -инструкция обработки			
7	Весоизмерительное оборудование: -санитарное состояние -маркировка -место хранения -отсутствие механических повреждений -журнал ТО			
8	Технологическое оборудование: -санитарное состояние -маркировка -место хранения -отсутствие механических повреждений -ТО -инструкция обработки			
9	Уборочный инвентарь: -санитарное состояние -маркировка -наличие места хранения -отсутствие механических повреждений			
10	Одежда сотрудников: -санитарное состояние -маркировка -наличие места хранения -отсутствие механических повреждений			
11	Общее санитарное состояние цеха -журнал учета кварцевой лампы -санитарное состояние пола -санитарное состояние стен			

Выводы: Состояние цеха находится в удовлетворительном состоянии.

Должность: зам. директора по ДО

М.К. Клявдо

Внутренний аудит (проверка) состояния пищеблока (кладовая)

Дата:

Аудиторы: Клявдо Марина Константиновна

№	Критерии проверки	Д	Р	К
1	Холодильное оборудование: -своевременность разморозки -санитарное состояние -журнал контроля температурного режима для проб -маркировка -хранение продуктов в соответствии с эпид. требованиями			
2	Хранение продуктов: -температурный режим -хранение продуктов в соответствии с эпид. требованиями -маркировка -санитарное состояние			
3	Ассортимент продукции в соответствии с требованиями: -инструкция по входному контролю поступающих прод. питания			
4	Наличие маркировочных ярлыков: -срок годности и дата выработки -производитель -состав и условия хранения -наименование и количество -показатели пищевой ценности -наличие или отсутствие ГМО -единый знак обращения продукта на рынке гос. Таможенного Союза			
5	Отсутствие продуктов с истекшим сроком реализации -срок годности -условия хранения -дата выработки -производитель			
6	Уборочный инвентарь: -санитарное состояние -маркировка -наличие места хранения -отсутствие механических повреждений			
7	Санитарное состояние и своевременность обработки емкостей для хранения продуктов -санитарное состояние -график обработки -маркировка -место хранения -отсутствие механических повреждений			
8	Санитарное состояние и своевременность обработки стеллажей -санитарное состояние -график обработки -маркировка -целостность			
9	Весоизмерительное оборудование: -санитарное состояние -маркировка -место хранения -отсутствие механических повреждений -журнал ТО			
10	Тара для выдачи продуктов на пищеблок: -санитарное состояние -маркировка -место хранения -отсутствие механических повреждений			
11	Измерительные приборы -санитарное состояние -маркировка -место хранения -отсутствие механических повреждений -ТО и инструкция обработки			
12	Ведение журнала учёта температурного режима в холодильном оборудовании: -наличие и ведение -журнал контроля температурного режима для проб			
13	Ведение журнала бракеража скоропортящихся пищевых продуктов -наличие и ведение			
14	Общее санитарное состояние цеха -журнал учета кварцевой лампы -санитарное состояние пола -санитарное состояние стен			

Выводы: Санитарное состояние кладовой находится в удовлетворительном состоянии

Должность: зам. директора по ДО

М.К. Клявдо

Лист мониторинга

ККТ1. Хранение скоропортящегося сырья

Частота: каждая партия

Мониторинг проводит: кладовщик

Предельное значение: Температура холодильника для скоропортящихся продуктов 4-2 градуса

Корректирующие действия: Измерение термометром

Дата	Время	Температура холодильника	Подпись ответственного лица

Лист мониторинга

ККТ2. Обработка яиц.

Частота: каждая партия

Мониторинг проводит: повар

Предельное значение: целостность скорлупы

Корректирующие действия: замена на целое яйцо

Дата	Температура раствора	Время выдержки в растворе	Промывка проточной водой	Подпись ответственного лица

Лист мониторинга

ККТ3. Термообработка продукта

Частота: каждое блюдо из мяса и птицы

Мониторинг проводит: повар

Предельное значение: Температура готовности изделий из мяса и птицы 250-280 градусов. Температура в толще продукт для натуральных рубленых изделий – не ниже 85 градусов, для изделий из котлетной массы – не ниже 90 градусов.

Корректирующие действия: Настройка терморегулятора. Замена лампочки. Рабочий щуп.

Дата и час изготовления блюда	Время снятия бракеража	Наименование блюда	Результаты органолептической оценки и степени готовности блюда	Разрешение к реализации блюда	Подписи членов бракеражной комиссии	Примечание