

МУНИЦИПАЛЬНОЕ КАЗЁННОЕ ДОШКОЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ИЗОБИЛЬНЕНСКОГО МУНИЦИПАЛЬНОГО РАЙОНА СТАВРОПОЛЬСКОГО
КРАЯ

Приказом заведующей
« 20 »
Приказ № 112/1 – от «



ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТЬЮ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРИНЦИПОВ ХАССП

(с приложениями и дополнениями)

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», СП 2.3.6.1079-01 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям

общественного питания, изготовлению и оборотоспособности в них пищевых продуктов и продовольственного сырья», СанПиН 2.4.1.3049-13 «Санитарно-эпидемиологические требования к устройству, содержанию и организации режима работы дошкольных образовательных организаций», и иными актами согласно «Перечень Законов, действующих санитарных правил, гигиенических нормативов и нормативно-правовых актов».

Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в Муниципальном бюджетном дошкольном образовательном учреждении: детский сад № 39 (далее – Учреждение) с применением принципов ХАССП (Анализа опасностей и критических контрольных точек (Hazard Analysis and Critical Control Points)).

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

Принцип 1. Проведение анализа рисков (идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые

сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья (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 учреждении является обеспечение обязательных требований к отдельным видам пищевой продукции и связанными с ними процессами производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования), реализации и утилизации, отвечающие требованиям Технического регламента Таможенного союза.

Определения

В настоящей программе использованы следующие термины с соответствующими определениями:

2.1 ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки):

Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции.

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

2.3 группа ХАССП: Группа специалистов (с квалификацией в разных

областях), которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП

2.4 **опасность:** Потенциальный источник вреда здоровью человека.

2.5 **опасный фактор:** Вид опасности с конкретными признаками.

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

2.7 **допустимый риск:** Риск, приемлемый для потребителя.

2.8 **недопустимый риск:** Риск, превышающий уровень допустимого риска.

2.9 **безопасность:** Отсутствие недопустимого риска.

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

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

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

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

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

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

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

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

2.18 **мониторинг:** Проведение запланированных наблюдений или измерений

параметров в критических контрольных точках с целью своевременного обнаружения их выхода за предельные значения и получения необходимой информации для выработки предупреждающих действий.

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

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

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

Состав программы

Программа ХАССП включает в себя следующие разделы:

1. Организация работ по применению программы.
2. Проведение анализа рисков.
3. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ)
4. Определение критических пределов для каждой ККТ.
5. Разработка системы мониторинга ККТ
6. Разработка корректирующих действий
7. Внедрение принципов ХАССП.
8. Разработка процедур проверки системы ХАССП
9. Документация программы ХАССП
10. Приложения.
11. Дополнение (блок-схемы приготовления блюд, рабочие листы ХАССП)

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 Учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.4.1.3049-13, а именно:

Приложение 7. Требования к составлению меню для организации питания детей разного возраста.

Приложение 7.2. Требования к санитарному содержанию помещений дошкольных образовательных организаций

Приложение 7.3. Основные гигиенические и противоэпидемические мероприятия, проводимые медицинским персоналом в дошкольных образовательных организациях.

Приложение 7.4. Требования к прохождению профилактических медицинских осмотров, гигиенического воспитания и обучения, личной гигиене персонала.

Приложение 7.5 Требования к соблюдению санитарных правил.

2. Проведение анализа рисков.

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

Биологические опасности:

Источниками биологических опасных факторов могут быть:

- люди; помещения; оборудование; вредители; неправильное хранение и вследствие этого рост и размножение микроорганизмов; воздух; вода; земля, растения.

Химические опасности:

Источниками химических опасных факторов могут быть:

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

Физические опасности:

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

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

1. Пищевое сырье, поступающее в образовательное учреждение;
2. Хранения сырья;
3. Производство пищевой продукции, в том числе:
 - помещение и оборудование пищеблока
 - производственный процесс приготовления продукции;
4. Реализация готовой продукции;
5. Персонал учреждения, участвующий в процессе производства пищевой продукции.

Анализ рисков по диаграмме

1. Экспертным методом с учетом всех доступных источников информации и практического опыта члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: практически равна нулю, незначительная, значительная и высокая.
2. Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора, 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 потреблении блюд в МКДОУ № 39

№ п/п	Стадия процесса	Опасность и её источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольно-критическая точка
1	Формирование ассортиментного перечня продукции	Биологическая: Эпидемиологическ. опасные блюда. поступление запрещенного сырья. <i>(Угроза)</i> недоброкачественн	Договора с поставщиками на основе аукциона пересмотр договоров управление поставками анализ и корректировка	При выполнении контрольных и плановых мероприятий	Контрольно-критическая точка (ККТ) не устанавливается. Основная задача получить

		<p>ого сырья</p> <p>Финансовая</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Завышенная ценовая политика, <input type="checkbox"/> ненужный объем поступающего сырья 	<p>меню (Рекомендованные продукты и блюда Приложение 6, 6.1)</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Планирование расхода продукции (примерное 10-дневное меню) (Требования к составлению меню Приложение 7) 	– риск не велик	нужный объем доброкачественных товаров по привлекательной цене.
2	Поступление продуктов на склад	<p>Биологическое загрязнение патогенными м/о</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> нарушение целостности упаковки, <input type="checkbox"/> нарушение условий транспортировки <input type="checkbox"/> поставка продукции не в таре производителя <p>Химическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> с/х пестициды <p>Физическое: грызуны, жучки, при меси</p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Входной контроль в соответствии с «Программой производственного контроля поступающего сырья продуктов питания (Приложение 8) <input type="checkbox"/> Управление поставками <input type="checkbox"/> Визуальный осмотр транспорта поставщика (Требования к перевозке и приему пищевых продуктов Приложение 9) 	При выполнении входного контроля и правильной работе с поставщиками степень риска не велика	Контроль Производится в рамках программы производственного контроля. Можно установить (ККТ) на входящем контроле поступающего сырья
3	Хранение продуктов на складе	<p>Биологическое :</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима, товарное соседство и т.д.) <input type="checkbox"/> рост патогенных м/о <input type="checkbox"/> повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д. <p>Химическое</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> загрязнение дезинфектантом <input type="checkbox"/> моющим средством 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании согласно «Требований к условиям хранения»(Приложение 10), <input type="checkbox"/> Обслуживание и настройка работы холодильного оборудования <input type="checkbox"/> Своевременная дезинфекция и размораживание холодильников. 	Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокая	Установить Контрольно-критическую точку (ККТ)

			<input type="checkbox"/> Дератизация и проведение генеральных уборок кладовой.(Приложение 11.3.) Соблюдение личной гигиены. <input type="checkbox"/> Выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д.(Приложение 12)		
4	Подготовка посуды и инвентаря	Механическая: <input type="checkbox"/> Сколы, острые края, опасность порезов Биологическая: <input type="checkbox"/> загрязнение патогенными м/о и их рост Химическая: <input type="checkbox"/> загрязнение моющими средствами, дезинфектантом	<input type="checkbox"/> Соблюдение требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно СанПин 2.4.1.3049-13 (Приложение 13.) <input type="checkbox"/> Санитарное содержание помещения пищеблока (Приложение 14.)	При выполнении нормативов степень риска не высока	Контрольную точку (ККТ) можно не ставить
5	Кулинарная обработка	Биологическое: <input type="checkbox"/> загрязнение патогенными м/о и их рост Химическое: <input type="checkbox"/> загрязнение моющими средствами, дезинфектантом	<input type="checkbox"/> Соблюдение технологии приготовления (работа по технологическим картам) <input type="checkbox"/> Своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования.(Приложение 13.2.) <input type="checkbox"/> Тщательная обработка до полного смывания моющего средства и дезинфектанта.(Приложение 14.) <input type="checkbox"/> Соблюдение поточности производства.(Приложение 15.) <input type="checkbox"/> Соблюдение	Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокая	Установить Контрольно-критическую точку (ККТ)

			личной гигиены (Приложение 16.)		
		<p>Возникновение перекрестных загрязнений:</p> <p><input type="checkbox"/> микробиологическое (воздушным путем или в зависимости от расположения технологических потоков)</p> <p><input type="checkbox"/> аллергическое (из-за наличия следов продукции от предыдущей партии) физическое (при использовании инвентаря из хрупких материалов)</p>	<p><input type="checkbox"/> Отделение сырья от готовой к употреблению продукции (физические барьеры, стены или отдельные помещения)(Приложение 29)</p> <p><input type="checkbox"/> Соблюдение требований к переодеванию персонала пищеблока.</p> <p><input type="checkbox"/> Разделение маршрутов перемещения (людей, продуктов, инвентаря) (Приложение 29)</p> <p><input type="checkbox"/> Соблюдение поточности производства.(Приложение 15.)</p> <p><input type="checkbox"/> Соблюдение личной гигиены (Приложение 16.)</p>	При выполнении нормативов степень риска не высока	Контрольную точку (ККТ) можно не ставить
6	Реализация (раздача)	<p>Биологическая:</p> <p><input type="checkbox"/> При нарушении технологии приготовления;</p>	<p><input type="checkbox"/> Снятие проб готовых блюд</p> <p><input type="checkbox"/> Органолептическая оценка</p> <p><input type="checkbox"/> Соблюдение правил подачи готовых блюд (Приложение 15.3)</p>	Степень риска не высокая.	Можно установить Контрольно-критическую точку (ККТ)
7	Прием пищи детьми	<p>Биологическое</p> <p><input type="checkbox"/> загрязнение и их рост</p>	<p>Соблюдение правил транспортировки до групп.</p> <p>Соблюдение личной гигиены помощника воспитателя.</p> <p>Соблюдение правил мытья посуды, кормления детей, уборки мест кормления</p>	Степень риска не высока при соблюдении всех правил внутреннего распорядка	Контрольно-критическую точку (ККТ) можно не устанавливать

3. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ).
Перечень критических контрольных точек процесса производства(изготовления) – параметров технологических операций процесса производства пищевой продукции; параметров(показателей) безопасности.

№ п/п	ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
1	Приемка сырья	Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая)	<input type="checkbox"/> ТГН на продукцию, сертификаты, декларации, вет.свид-ва, качественные удостоверения. <input type="checkbox"/> Целостность упаковки. <input type="checkbox"/> Соответствие маркировки продукции заявленной в сопроводительных документах. <input type="checkbox"/> Сроки годности и даты изготовления	Кладовщик	Товарно-транспортные накладные. Журнал бракеража сырой и скоропортящей продукции. (Приложение 10.1. и 10.2.)
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Соблюдение требований и правил хранения пищевых продуктов	<input type="checkbox"/> Температура и влажность; <input type="checkbox"/> Чистота оборудования и помещения; <input type="checkbox"/> Содержание склада; <input type="checkbox"/> Исправность холодильного оборудования.	Кладовщик	Журнал генеральных уборок кладовой и пищеблока(Приложение 12.4.) Журнал температурного режима кладовой (Приложение 10.4.) Журнал темп-ного режима холодильн. оборудования (Приложение 10.3.)

3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Соблюдение технологического процесса приготовления пищевой продукции и кулинарных изделий	<input type="checkbox"/> Исправность оборудования пищеблока; <input type="checkbox"/> Чистота оборудования и помещений пищеблока; <input type="checkbox"/> Наличие ТТК; <input type="checkbox"/> Выполнение правил и требований технологического процесса	повар	Журнал генеральных уборок пищеблока (Приложение 12.4.) Журнал разведения дез.средств. Журнал тех.контроля оборудования. (Приложение 13.2, 13.3) Сборник технологических карт
4	Реализация готовой продукции	Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	междесетра	Журнал бракеража готовой продукции (Приложение 15.4)

4.Определение критических пределов для каждой ККТ.

Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках

№ п/п	ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Предельное значение	Ответственный	Нормативная документация
1	Приемка сырья	<input type="checkbox"/> Сопроводительная документация; <input type="checkbox"/> Целостность упаковки; <input type="checkbox"/> Срок годности	Отсутствует Нарушена Истекший	Кладовщик	Приложение 8.
2	Хранение поступающего пищевого сырья	<input type="checkbox"/> Температура и влажность; <input type="checkbox"/> Чистота оборудования и помещения.; <input type="checkbox"/> Содержание склада; <input type="checkbox"/> Техническое состояние оборудования	Нарушение температурного режима; Нарушение санитарной обработки; Не соответствие инвентаря; Неисправность оборудования	Кладовщик	Приложения 10.,11.,12.,13., 14.

3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	<input type="checkbox"/> Чистота оборудования и помещений пищеблока; <input type="checkbox"/> Техническое состояние оборудования; <input type="checkbox"/> Выполнение требований ТТК	Нарушение санитарной обработки; Неисправность оборудования; Не соответствие требованиям ТТК	повар	Приложения, 13., 14., 15.
4	Реализация готовой продукции	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Не соответствует	ра менест	Сборник ТТК и 10дневное меню

5. Разработка системы мониторинга ККТ .

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

Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.

Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП. (Приложение 27)

Система мониторинга.

№п/п	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Приёмка сырья	Контроль сопроводительной документации	По факту приёмки	Журнал бракеража сырой продукции (Приложение 10.1)
2	Хранения поступающего пищевого сырья	Контроль за сроками годности продукции	регулярно	Журнал бракеража скоропортящейся продукции (Приложение 10.2)
		Контроль за температурным режимом в складских помещениях и в холодильном оборудовании.	регулярно	Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании (Приложение 10.3) Журнал учета температуры и влажности воздуха в кладовой (Приложение 10.4.)

		Проверка технического состояния оборудования	В соответствии с требованиями технического паспорта на оборудование	Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока (Приложение 13.2.)
		Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока и кладовой	ежедневно	Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой (Приложение 22.)
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Контроль личной гигиены персонала	ежедневно	Журналы контроля здоровья персонала (Приложения 19., 20., 21.) Личные мед. книжки каждого работника.
		Контроль за соблюдением санитарных норм в помещении пищеблока.		Журнал учета включения бактерицидной лампы (Приложение 12.1.) Журнал учета дезинфекции и дератизации (Приложение 12.5)
4	Реализация готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции	Перед каждой выдачей	Журнал бракеража готовой продукции (Приложение 15.4. и 15.4.1.)
		Контроль реализации готовой продукции		Журнал контроля готовой продукции (Приложение 23.)

Информацию по ведению журналов контроля необходимо заносить в сводный Журнал Мониторинга по принципам ХАССП (Приложение 26.)

6. Разработка корректирующих действий.

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

К корректирующим действиям относят:

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

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

Полномочия лиц, ответственных за корректирующие действия, должны быть установлены заранее.

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

Планируемые корректирующие действия должны быть занесены в рабочие листы ХАССП *(Приложение 22.)*

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

№п/п	ККТ технологической операции	Отклонение значений показателей	Действия ответственного лица и меры по устранению
1	Приемка сырья	Отказ поставщика о предоставлении соответствующей сопроводительной документации	Информирование руководства, замена поставщика пищевых продуктов
		Составление кладовщиком акта о неудовлетворительном санитарном состоянии транспорта поставщика при приемке пищевых продуктов	Приостановка приемки сырья, информирование руководства, возврат поставщику недоброкачественных продуктов с оформлением акта.
		Составление акта о некачественном пищевом продукте, обнаруженном в процессе приемки	Информирование руководства, возврат пищевых продуктов поставщику
		Нарушение правил и срок заполнения журнала бракеража	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, увеличение периодичности проверки документации
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Нарушение правил и срок заполнения журнала температурного режима	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности

			проверки документации
		Обнаружение неисправного оборудования	Информирование руководства, ремонт оборудования
		Обнаружение несоответствующего инвентаря	Информирование руководства, замена инвентаря
		Обнаружение факта нарушения санитарной обработки помещений и оборудования пищеблока	Информирование руководства.
3	Обработка и переработка, термообработка при приготовлении	Обнаружение сотрудниками пищеблока несоответствия органолептических показателей поступающих пищевых продуктов в процессе приготовления блюд.	Информирование руководства, замена меню, возврат пищевых продуктов, аудит поставщиков
4	Выдача готовой продукции	Обнаружение несоответствия готового блюда органолептическим показателям	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, замена блюда

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

№ п/п	Аварийная ситуация	Меры по устранению
1	Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля.	Устранение факторов, повлекших за собой результаты.
2	Получение сообщений об инфекционном, паразитарном заболевании (острая кишечная инфекция, вирусный гепатит А, трихинеллез и др.), отравлении, связанном с употреблением изготовленных блюд.	Внутреннее расследование причин. Карантинные мероприятия. Дополнительные мероприятия по дезинфекции. Проведение лабораторного исследования.
3	Отключение электроэнергии на срок более 4-х часов.	Приостановление деятельности организации. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Дополнительные санитарные мероприятия.
4	Неисправность сетей водоснабжения	Приостановление деятельности организации.

		Дополнительные санитарные мероприятия.
5	Неисправность сетей канализации	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
6	Неисправность холодильного оборудования	Ремонт оборудования. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Внесение изменений в меню. Дополнительные санитарные мероприятия.

7. Внедрение принципов ХАССП.

ПЛАН

внедрения принципов ХАССП в МКДОУ № 39

№п/п	Этап внедрения ХАССП	Мероприятия по внедрению системы ХАССП	Сроки выполнения	Ответственные
1	Политика ХАССП в МКДОУ № 39	Определение и документирование политики относительно безопасности приготовляемой продукции. Определение области распространения Системы ХАССП		Заведующий МКДОУ
2	Создание рабочей группы по внедрению ХАССП	Издание приказа о создании рабочей группы по внедрению ХАССП. Разработка и утверждение должностных инструкций		Заведующий МКДОУ
3	Подготовка информации для разработки системы ХАССП	<input type="checkbox"/> Выбор технологических процессов производства для обеспечения безопасности пищевой продукции;		мед.сестра
		<input type="checkbox"/> Выбор последовательности и поточности технологических процессов с целью исключения загрязнения сырья и пищевой продукции		мед.сестра, завхоз
		<input type="checkbox"/> Проведение контроля за продовольственным сырьем, используемым при изготовлении		Завхоз
		<input type="checkbox"/> Проведение контроля за		Завхоз

		<p>функционированием технологического оборудования</p> <ul style="list-style-type: none"> □ Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции □ Соблюдение условий хранения пищевой продукции □ Содержание производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря □ Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены □ Выбор способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дератизации помещений, оборудования, инвентаря □ Ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР □ Прослеживаемость пищевой продукции 	<p>мед.сестра</p> <p>Кладовщик Работники пищеблока Работники пищеблока</p> <p>Медсестра, работники пищеблока Мед.сестра</p> <p>мед.сестра, завхоз</p> <p>мед.сестра, завхоз</p>
4	Подготовка блок-схем производственных процессов	<p>Разработка блок-схем производственных процессов <i>(Приложение 28.)</i></p>	Члены группы ХАССП
5	Выявление опасностей	<p>Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке (биологических, химических, физических)</p>	Члены группы ХАССП
6	Определение критических контрольных точек (ККТ)		Члены группы
7	Установление критических границ для каждой ККТ	<p>Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические,</p>	ХАССП

		функционированием технологического оборудования		
		<input type="checkbox"/> Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции		мед.сестра
		<input type="checkbox"/> Соблюдение условий хранения пищевой продукции		Кладовщик Работники пищеблока
		<input type="checkbox"/> Содержание производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря		Работники пищеблока
		<input type="checkbox"/> Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены		Медсестра, работники пищеблока
		<input type="checkbox"/> Выбор способов , установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дератизации помещений, оборудования, инвентаря		Мед.сестра
		<input type="checkbox"/> Ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР		мед.сестра, завхоз
		<input type="checkbox"/> Прослеживаемость пищевой продукции		мед.сестра, завхоз
4	Подготовка блок-схем производственных процессов	Разработка блок-схем производственных процессов (Приложение 28.)		Члены группы ХАССП
5	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке (биологических, химических, физических)		Члены группы ХАССП
6	Определение критических контрольных точек (ККТ)			Члены группы
7	Установление критических границ для каждой ККТ	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические,		ХАССП

		физические параметры, которые контролируются в ККТ		
8	Разработка системы мониторинга для каждой ККТ			Члены группы
9	Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов	Проверка измерений, наладку оборудования пищеблока, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции		Заведующий МКДОУ Члены группы ХАССП

8. Разработка процедур проверки системы ХАССП.

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

2. Программа проверки должна включать в себя:

- анализ зарегистрированных рекламаций, претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции (*Приложение 25.*);
- оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- проверку выполнения предупреждающих действий;
- анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;
- оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;
- актуализацию документов.

3. Программу проверки разрабатывает группа ХАССП, а отчет о проверке утверждает руководитель организации.

9. Документация программы ХАССП.

Одним из принципов программы ХАССП является обеспечение документарного контроля на протяжении всего процесса изготовления пищевой продукции и контроля процесса в выделенных контрольных точках, а именно:

9.1. Документация программы ХАССП должна включать:

- политику учреждения в области безопасности выпускаемой продукции (*Приложение 2.*);
- приказ о создании и составе группы ХАССП (форма приказа в Приложении 3., 4.);
- информацию о продукции (сопроводительная документация хранится в кладовой Учреждения);
- информацию о производстве (План-схема пищеблока в Приложении 29);
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определению критических пределов;
- рабочие листы ХАССП; (*Приложение 27.*)
- процедуры мониторинга;
- процедуры проведения корректирующих действий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП;

«Перечень Законов, действующих санитарных правил, гигиенических нормативов и нормативно-правовых актов».

Наименование нормативного документа	Регистрационный номер
- Федеральный закон № 52-ФЗ РФ от 30.03.1999 г	.№ 52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» (11, 15, 17, 22, 24, 25, 28, 29, 34, 35, 36, 40)
Федеральный закон № 184 -ФЗ «О техническом регулировании» (в части статей . 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 32, 33, 34, 36, 37, 38, 39, 40)	№ 184 -ФЗ
Технический регламент Таможенного союза «Технический регламент на соковую продукцию из фруктов и овощей», утвержденный Решением Комиссии Таможенного союза №882 от 09.12.2011 (ст. 1 - ст. 29)	ТР ТС 023/2011
Федеральный закон от 24.06.2008 г. № 90-ФЗ «Технический регламент на масложировую продукцию» (гл.1 ст. 1, 2, 3, 4, гл.2 ст.5, 6, 7, гл.4 ст.21, 22, 23, 24, 25, 26, 27)	№ 90-ФЗ от 24.06.2008 г
Технический регламент таможенного союза «О безопасности мяса и мясной продукции», утвержденный Решением Комиссии Таможенного союза от 9 октября 2013 г. №68 (ст. 1 - 151)	ТР ТС 034/2013
Технический регламент таможенного союза «О безопасности молока и молочной продукции», утвержденный Решением Комиссии Таможенного союза от 9 октября 2013 г. №67 (ст. 1 - 115)	ТР ТС 033/2013
Технический регламент таможенного союза «Требования безопасности пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств», утвержденный Решением Комиссии Таможенного союза от 20	ТР ТС 029/2012

июля 2012 г. №58 (ст. 1-12)	
Технический регламент таможенного союза «О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков», утвержденный Решением Комиссии Таможенного союза от 23.09.2011 №797 (ст.1, ст. 2, ст.3, ст.4, ст.5, ст.8, ст. 9, ст.10, ст.11, ст. 12,ст.13)	ТР ТС 007/2011
Технический регламент таможенного союза «О безопасности игрушек», утвержденный Решением Комиссии Таможенного союза от 23.09.2011 №798 (ст.1, ст.2, ст.3, ст. 4, ст.5, ст.6, ст.7)	ТР ТС 008/2011
Технический регламент таможенного союза «О безопасности мебельной продукции», утвержденный решением Комиссии Таможенного союза от 15 июня 2012 г № 32 (ст. 1-8)	ТР ТС 025/2012
Федерального закона от 12.06.2008 г. № 88-ФЗ «Технический регламент на молоко и молочную продукцию» (гл.1 ст.3, 4, гл.2 ст.7, гл.6 ст.17, 18, 19, гл.9 ст.24, 25, 26, гл. 10 ст.27, 28, гл.11 ст.29, 31, 32, 33, 34, гл.12 ст.35, 36, 37, 38, 39, гл.13 ст.4) № 88-ФЗ от 12.06.2008 г.	№ 88-ФЗ от 12.06.2008 г.
Федеральный закон от 23.02.2013 N 15-ФЗ «Об охране здоровья граждан от воздействия окружающего табачного дыма и последствий потребления табака» (ст. 10-12,16,19,20,21,23)	N 15-ФЗ от 23.02.2013
СанПиН «Санитарно-эпидемиологические требования к устройству, содержанию и организации режима работы дошкольных образовательных организаций»	2.4.1.3049-13
СанПиН «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям, осуществляющим медицинскую деятельность» (в части, касающейся ДООУ)	2.1.3.2630-10

СанПиН «Санитарно-эпидемиологические требования к обращению с медицинскими отходами» (в части, касающейся ДООУ) 2.1.7.2790-10	2.1.7.2790-10
Федеральный Закон «О внесении изменений и дополнений в закон РФ «О защите прав потребителей» и Кодексе РСФСР об административных правонарушениях»	ФЗ №2 от 09.01.96г (ред. от 25.10.2007)
Федеральный Закон «О качестве и безопасности пищевых продуктов»	ФЗ №29 от 02.01.2000г
«Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и порядка проведения предварительных и периодических медицинских осмотров работников. Занятых на тяжелых работах с вредными и (или) опасными условиями труда» Приказ Минздравсоцразвития РФ	№302-н от 12.04.11г
«О профессиональной гигиенической подготовке и аттестации должностных лиц и работников организации»	Приказ МЗ РФ №229 от 29.06.2000г.
«Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий»	СП 1.1.2193-07 от 27.03.07г (с изменениями и дополнениями № 1 к СП 1.1.1058-01)
Гигиенические требования безопасности и пищевой ценности пищевых продуктов с изменениями и дополнениями	СанПиН 2.3.2.2722-10 (Дополнения и изменения № 19 к СанПиН 2.3.2.1078-01)
«Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов»	СанПиН 2.3. 2. 1324-03