

ПРОГРАММА
производственного контроля с элементами системы ХАССП в МБДОУ Подсинский детский сад
«Алёнка»

СОДЕРЖАНИЕ

I. РАЗДЕЛ II

3. Организация работ по внедрению системы ХАССП.	13
Поддержание на стабильном уровне качества проведения производственного контроля путем лабораторного исследования сырья и готовой продукции.	16
9. Управление несоответствиями.	131
.	141
1	181
1	182

МБДОУ Подсинский детский сад «Алёнка»

**ПРОГРАММА
производственного контроля с элементами системы ХАСС**

II

Приложение №7 Перечень возможных аварийных ситуаций, связанных с остановкой производства, иных ситуаций, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения, при возникновении которых осуществляется информирование населения, органов местного самоуправления, органов уполномоченных осуществлять государственный санитарно

3. Организация работ по внедрению системы ХАССП.	13
Поддержание на стабильном уровне качества проведения производственного контроля путем лабораторного исследования сырья и готовой продукции.	16
9. Управление несоответствиями.	131
.	141
1	181
1	182

1. Общие положения.

Программа (план) производственного контроля (далее - Программа) разработана в соответствии с требованиями законодательства: *Федерального закона от 30.03.1999 г. №52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»*, Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 021/2001 «О безопасности пищевой продукции», ТР ТС 034/2013 «О безопасности мяса и мясной продукции», ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»; ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части ее маркировки», Приложение № 1.

Программа разработана с целью обеспечения санитарно-эпидемиологических критериев безопасности выпускаемой продукции, защиты жизни и здоровья человека; предупреждения действий, вводящих в заблуждения потребителей продукции относительно их назначения и безопасности; защиты окружающей среды.

При осуществлении процессов производства (изготовления) пищевой продукции в организации, связанных с требованиями безопасности такой продукции, на производстве разрабатывается, внедряется и поддерживаются необходимые процедуры, основанные на принципах системы ХАССП - система анализа опасных факторов и критических точек (Hazard Analysis and Critical Control Points).

Настоящая программа является документацией внутреннего характера и имеет абсолютно внешнее проявление и нацелена, прежде всего, на предотвращении рисков для здоровья. Основной задачей, является обеспечение контроля на всех этапах производственного процесса, а также и при хранении и реализации (раздачи) продукции, то есть везде, где может возникнуть опасная ситуация, связанная с безопасностью потребителя. Целью внедрения Программы заключается в том, чтобы выявить и взять под системный контроль все критические контрольные точки Организации, то есть те этапы приготовления, на которых нарушения технологических и санитарных норм могут привести к неустраняемым или трудно устранимым последствиям для безопасности изготавливаемого пищевого продукта. В процессе создания НАССР (ХАССП) анализируются процессы по всей пищевой цепочке - от начального сырьевого сегмента до момента попадания к потребителю пищевой продукции.

ПРОГРАММА

МБДОУ Подсинский детский сад

2021

производственного контроля с элементами системы ХАСС

II

Одним из инструментов безопасности пищевой продукции является правильная производственная практика (выполнение требований производственной гигиены и личной гигиены персонала), изложенная в санитарных нормах и правилах и направленная на выпуск продукции с допустимым уровнем безопасности.

Система ХАССП позволяет:

- усовершенствовать систему качества продукции внутри Организации путем строгого распределения ответственности и выявления, наиболее важных для качества продукции контрольных точек;
- постоянно контролировать качество и безопасность продукции на любом этапе производственного цикла;
- получить документально подтвержденную уверенность относительно безопасности продукции;
- предвидеть риски при производстве пищевых продуктов и, тем самым, обеспечивать гарантии безопасности продукции;
- поддерживать уверенность в том, что требуемое качество пищевой продукции обеспечивается и поддерживается;
- улучшить экономические показатели (уменьшение затрат);
- повысить степень доверия со стороны представителей надзорных органов и как результат, возможность уменьшить объем и количество инспекционных проверок.

Программа определяет контролируемые этапы технологических операций и продукции на этапах ее производства, в том числе:

- контроль за условиями транспортирования, приема пищевой продукции, сырья (материалов);
- контроль показателей безопасности и объем мероприятий по контролю за выпуском готовой продукции;
- контроль за санитарным состоянием организации: графики, режимы проведения санитарных обработок, уборок,

работ по дезинфекции производственных помещений, оборудования, инвентаря, дератизации производственных помещений;

- графики и режимы технического обслуживания оборудования и инвентаря, контроль за условиями труда персонала;
- меры по предупреждению и выявлению нарушений при осуществлении технологических процессов на производстве;

мероприятий по обеспечению выполнения требований гигиены

**2.
Термины, их определения.**

2.1 Применяемые в Программе термины и определения соответствуют определениям, относящимся к понятиям системы безопасности пищевых продуктов в соответствии с:

- ГОСТ Р 51705.1-2001 Система качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП;
- ГОСТ Р ИСО 22000-2019 Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи производства и потребления пищевой продукции;
- ГОСТ Р ИСО 9000-2011 «Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь».

Термины и их определения (применительно к безопасности пищевой продукции)

Термин	Определение термина
1	2
ХАССП	Анализ рисков и критические контрольные точки: Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции
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
План ХАССП	Документ, разработанный в соответствии с принципами ХАССП в целях обеспечения контроля над опасными факторами, которые имеют значение для безопасности мясной продукции
Опасность (опасный фактор)	Биологический, химический или физический загрязнитель, содержащийся в

1	пищевой продукции, а также состояние мясной продукции, которые могут оказать вредное влияние на
Безопасность мясной продукции	Состояние мясной продукции, свидетельствующее об отсутствии недопустимого риска.
Общественное питание	Изготовление, хранение и, где применимо, доставка пищевой продукции для ютребления на месте
Предприятие	Любое сооружение или любая зона, где осуществляется обработка пищевой продукции, и его/ее
Производственный персонал	Любое лицо, которое непосредственно занимается обработкой фасованных или неупакованных продуктов питания, пищевого оборудования и посуды или контактирующих с продуктами поверхностей и которое,
Переработка пищевых продуктов	Любая операция по заготовке, обработке, изготовлению, фасовке, хранению, транспортированию,
Продукция общественного	Совокупность кулинарной продукции, хлебобулочных, мучных кондитерских изделий.
Применение по назначению	Использование продукции (изделия) в соответствии с требованиями технических условий, инструкцией и
Качество продукции общественного питания	Совокупность свойств продукции общественного питания, обуславливающих ее пригодность к дальнейшей обработке и/или употреблению в пищу, безопасность для
Срок годности	Период времени, в течение которого продукция общественного питания должна полностью соответствовать предъявляемым к ней требованиям
	непригодной для использования по назначению.

Контроль качества сырья, материалов, полуфабрикатов, технологических процессов, применяемых при производстве (изготовлении)	Комплекс технологических процессов и операций, осуществляемых с помощью составленных в определенной последовательности технических средств и персонала, позволяющий производить продукцию общественного питания.
Процесс производства (изготовления)	Совокупность или сочетание последовательно выполняемых различных технологических операций производства (изготовления) продукции.
Технологический процесс	Изменение физических и/или химических, и/или структурно-механических, и/или микробиологических, и/или органолептических свойств и характеристик сырья,
Рецептура продукции общественного	Норма расхода сырья и пищевых продуктов, масса (выход) полуфабриката и норма выхода продукции общественного питания (кулинарных полуфабрикатов,
Технологический контроль	Контроль качества сырья, материалов, полуфабрикатов, технологических процессов, применяемых при производстве (изготовлении) продукции общественного
Опасность (опасный фактор)	Биологический, химический или физический загрязнитель, содержащийся в пищевой продукции, а также состояние мясной продукции, которые могут
Конечный продукт	Продукт, который организация не подвергает дальнейшей переработке или

	ствия этапов
2021 г.	
Мера контроля	действие или операция, которые могут использоваться для предотвращения или исключения опасности пищевого продукта или ее снижения до приемлемого уровня
ККТ - критическая контрольная точка	Этап (стадия) технологического процесса, на котором контроль необходим и может быть применен, для устранения опасности или снижения ее до приемлемого уровня.
Критический предел	Критерий, отделяющий приемлемое значение измеряемого параметра от неприемлемого, отрицательно влияющего на безопасность мясной продукции.
Мониторинг	Проведение запланированной последовательности наблюдений или измерений, осуществляемых для подтверждения факта нахождения критической контрольной точки под контролем.
Коррекция	Действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия
Корректирующее действие	Любое действие, которое должно быть предпринято, когда результаты мониторинга показывают потерю контроля над критической контрольной точкой.
Риск	Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий для здоровья потребителя
Недопустимый риск	Риск, связанный с вредным воздействием на человека и будущие поколения
Анализ риска	Процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска
Предупреждающее действие	Действие, которое предпринято для предупреждения или устранения причины возникновения потенциальной опасности или снижения потенциальной опасности до приемлемого уровня.
Загрязнение	Введение или попадание загрязнителя в пищевую продукцию или пищевую среду

МБДОУ Подсинский детский сад
«Алёнка»

	ения, грозу
Защитители	безопасность или пригодность пищевой продукции
ПРОГРАММА производственного контроля с 2021 системы ХАССП г.	Любое сооружение или любая зона, где осуществляется обработка пищевой продукции, и понтами ужение, находящееся под единым управлением
Материалы	Общий термин, используемый для обозначения сырья, упаковочных материалов, ингредиентов, вспомогательных средств для производственных целей, чистящих средств и смазочных материалов
Очистка	Удаление грязи, остатков пищевых продуктов, мусора, жира или других нежелательных веществ
Поверхности, контактирующие с ПП	Все поверхности, контактирующие с продукцией или первичной упаковкой при нормальном ведении процесса
Технические требования к материалам, к продукции	Подробное документированное описание или перечисление параметров, включая разрешенные отклонения или допуски, которые необходимы для достижения заданного уровня приемлемости или качества
Дезинфекция	Уменьшение с помощью химических реагентов и/или физических методов количества микроорганизмов в окружающей среде до уровня, не ставящего под угрозу безопасность или пригодность пищевой продукции
Санитарная обработка	Процесс очистки с последующей дезинфекцией
Санитарно-гигиенические мероприятия	Все действия, связанные с очисткой или поддержанием гигиены на предприятии, начиная от очистки и/или санитарной обработки конкретного оборудования и заканчивая периодической гигиенической обработкой всего предприятия (включая гигиеническую обработку зданий, сооружений и территории)
Свидетельство о проведенном	Документ, представляемый поставщиком, который демонстрирует результаты

Анализе	конкретных испытаний или анализов, включая методику испытаний, проводимых на определенной партии продукции поставщика
Этикетка	Печатный материал, являющийся частью упаковки готовой продукции и передающий конкретную информацию о содержимом упаковки, ингредиентах пищевой продукции и любых требованиях к хранению и обработке

ПРОГРАММА

производственного контроля с элементами системы ХАССП

**3. Органи
зация
работ по
внедрению
системы
ХАССП.**

*

Для внедрения системы ХАССП, руководителем организации (предприятия) назначается руководитель группы безопасности пищевых продуктов. В качестве кандидатуры на эту должность должен быть назначен сотрудник, который обладает необходимыми навыками, знаниями, лидерскими качествами и которому предоставлено достаточное время для эффективного выполнения своих обязанностей.

3.1. Ответственность руководства в системе ХАССП.

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

Руководитель организации несет ответственность

за:

- обеспечение ресурсами в целях результативного функционирования системы ХАССП и реализации Программы организации;

- утверждение и обеспечение реализации Политики и Целей по безопасности производимых и реализуемых пищевых продуктов;

- назначение руководителя и Группы ХАССП;

- обеспечение группы ХАССП соответствующими ресурсами;

- установление процедуры отчетности по результативности функционирования системы ХАССП, в т.ч. реализации Политики, Целей и Руководства организации.

Руководитель принимает на себя управление таким образом, чтобы постоянно улучшать ситуацию в области обеспечения безопасности продукции для потребителей в соответствии с ХАССП.

3.2. Руководитель группы ХАССП.

Сотрудник, назначаемый на эту должность, должен иметь:

соответствующие полномочия и авторитет для эффективного внедрения Системы ХАССП в организации

- ; достаточный авторитет, чтобы оказывать влияние на руководство Организации для проведения необходимых изменений, касающихся политики в области обеспечения безопасности пищевых продуктов и элементов настоящей Программы;

- влияние на персонал и руководителей структурных подразделений для обеспечения надлежащего функционирования Системы ХАССП;

- доступ к управлению необходимыми ресурсами (материальными и человеческими);
- технические навыки и/или опыт в области обеспечения безопасности пищевых продуктов;
- адекватный уровень профессиональной подготовки.

Основные должностные обязанности руководителя группы ХАССП:

- инициировать и содействовать обеспечению внешнего и внутреннего обмена информацией;

- организовывать административную поддержку в содействии выполнения задач, поставленных перед группой безопасности пищевых продуктов;

- разрабатывать и способствовать реализации плана по внедрению системы;
- налаживать и поддерживать взаимодействие с другими структурными подразделениями и руководством;
- эффективно распределять и использовать ресурсы, включая человеческие ресурсы;
- консультировать и оказывать помощь членам группы ХАССП;
- обеспечивать надлежащий уровень экспертизы, осуществляемой остальными членами группы безопасности пищевых продуктов;
- поручать выполнение задач, решать текущие проблемы и принимать взвешенные решения.

3.3. Организация реализует данную политику путем принятия следующих практически целесообразных мер:

- Обеспечение санитарно-гигиенических условий производственных помещений и оборудования, которые необходимы для производства безопасной продукции.

Поддержание на стабильном уровне качества проведения производственного контроля путем лабораторного исследования сырья и готовой продукции.

**П
Р
О
Г
Р
А
М
М
А**

**МБ
ДОУ
Подс
инск
ий
детс
кий
сад
«Алѣ
нка»**

**П
р
о
и
з
в
о
д
с
т
в
е
н
н
о
г
о
к
о
н
т
р
о
л
ь**

**2021
г.**

ЛЯ
С
ЭЛ
ЕМ
ЕН
ТА
МИ
СИ
СТ
ЕМ
Ы
ХА
СС

П

•

О
с
у
щ
е
с
т
в
л
е
н

и
е

к
о
н
т
р
о
л
я

з
а

с
о
с
т
о
я
н
и

е
м

п
р
о
и
з
в
о
д
с
т
в
е
н
н
о
й

и

о

к
р
у
ж
а
ю
щ
е
й

с
р
е
д
ы
,

к
а
ч
е
с
т

В
О
М

И

Б
е
з
о
п
а
с
н
о
с
т
ь
ю

П
И
Щ

е
в
ы
х

п
р
о
д
у
к
т
о
в

·

•

с
о
в
е
р
ш
е

Н
с
т
в
о
в
а
н
и
е

с
и
с
т
е
м
ы

с
е
р
в

и
с
а

в

о
б
л
а
с
т
и

о
б
с
л
у
ж
и
в
а

н
и
я

п
о
т
р
е
б
и
т
е
л
е
й
,

х
р
а
н
е

Н
И
Я
,
У
П
А
К
О
В
К
И

И

Д
О
С
Т
А
В
К

и
п
р
о
д
у
к
ц
и
и
д
о
п
о
т
р
е
б
и
т

е
л
я
·
•
В
ы
п
о
л
н
е
н
и
е

т
р
е
б
о
в
а

Н
И
Й

В
С
Е
Х

П
Р
И
М
Е
Н
Я
Е
М
Ы
Х

Н
А

п
р
е
д
п
р
и
я
т
и
и

г
о
с
у
д
а
р
с
т
в

е
н
ы
х

с
т
а
н
д
а
р
т
о
в
,

н
о
р
м

и

п
р
а
в
и
л

п
о

о
р
г
а
н
и
з
а
ц
и
и

и

в

е

д

е

н

и

ю

т

е

х

н

о

л

о

г

и

ч

е

с

к
и
х

п
р
о
ц
е
с
с
о
в

п
р
о
и
з
в
о
д
с

т
в
а

п
р
о
д
у
к
ц
и
и
,

а

т
а
к
ж
е

В

о

б

л

а

с

т

и

Г

и

Г

и

е

н

ы

,

П

р

о

м

Ы
Ш
Л
е
н
н
о
й

с
а
н
и
т
а
р
и
и

и
о
х

Р
а
н
ы

т
р
у
д
а
·

• И
н
ф
о
р
м
и
р
о
в
а

н
и
е
,
о
б
у
ч
е
н
и
е

и

и
н
с
т
р
у
к

Т
а
ж

с
о
т
р
у
д
н
и
к
о
в

в

о
б
л
а
с

Т
И

К
О
Н
Т
Р
О
Л
Я

Р
И
С
К
О
В

И

П
Р

е
д
у
п
р
е
ж
д
е
н
и
я

о
п
а
с
н
о
с
т
е
й

Д
л
я

к
о
н
е
ч
н
о
г
о

п
р
о
д
у
к
т
а

Н
а

В
с
е
х

э
т
а
п
а
х

п
р
о
и
з
в
о

Д
с
т
в
е
н
н
о
й

д
е
я
т
е
л
ь
н
о
с
т
и
.

•
П
о
с
т
о
я
н
н
о
е

П
о
в
ы
ш
е
н
и
е

У

Р
о
в
н
я

к
в
а
л
и
ф
и
к
а
ц
и
и

и

п
р

о
ф
е
с
с
и
о
н
а
л
и
з
м
а

с
о
т
р
у
д
н
и

к
о
в

п
р
е
д
п
р
и
я
т
и
я
,

к
а
к

с
о

б
с
т
в
е
н
н
ы
м
и

с
и
л
а
м
и
,

т
а
к

и

с

п

о

м

о

щ

ь

ю

т

р

е

т

ь

и

х

л

и

ц

П

о
л
и
т
и
к
а

в

о
б
л
а
с
т
и

о
б
е

с
П
е
ч
е
н
и
я

б
е
з
о
п
а
с
н
о
с
т
и

и

Р
е
з
у
л
ь
т
а
т
ы

е
е

р
е
а
л
и
з
а
ц

И
И

Д
О
Л
Ж
Н
Ы

Б
Ы
Т
Ь

П
О
Д
В
Е
Р
Г
Н

У
Т
Ы

а
н
а
л
и
з
у

н
е

р
е
ж
е

о
д
н

О
Г
О

Р
а
з
а

В

Г
О
Д
,

В
Н
е
с
е
н
и

е

и

з

м

е

н

е

н

и

й

д

о

л

ж

н

о

п

р

о

и

З
В
О
Д
И
Т
Ь
С
Я

П
О

М
е
р
е

Н
е
о
б
х

О
Д
И
М
О
С
Т
И
.

4. »Цели в области безопасности выпускаемой продукции.

4.1. Цели предприятия в области безопасности пищевой продукции устанавливаются руководством предприятия ежегодно по представлению Руководителя группы ХАССП - на основе обобщения предложений, работников подразделений предприятия.

Цели в области ХАССП формируются в рамках реализации Политики в области безопасности пищевой продукции и в соответствии с руководством организации.

4.2. Ответственность за организацию разработки Целей в области безопасности пищевой продукции возлагается на Руководителя группы ХАССП.

4.3. Цели в области ХАССП подразделений Организации выносятся на обсуждение их необходимости и актуальности на заседание Группы ХАССП, после одобрения - утверждаются согласуются с Руководителем группы ХАССП. После обсуждения и одобрения на заседании Группы ХАССП, «Цели в области безопасности пищевой продукции на 201_г» утверждаются руководителем организации.

4.4. Цели в области ХАССП должны:

- включать цели, необходимые для обеспечения стабильного выполнения установленных требований безопасности к производству, хранению, реализации продуктов питания;

- быть согласуемыми с Политикой в области ХАССП предприятия.

4.5. Руководством предприятия Цели в области безопасности пищевой продукции доводятся до непосредственных исполнителей и обеспечивается контроль за их достижением:

- на планерках,

- вывешиваются на информационных стендах производственных участков.

5. В случае необходимости, Цели в области ХАССП могут корректироваться в течение текущего года. В случае необходимости внесения изменений утверждается новая редакция Целей. Новая редакция Целей доводится до персонала и вывешивается на информационных стендах производственных участков, старая версия изымается (копии уничтожаются). Процедуры и принципы системы ХАССП.

5.1. Принципы системы ХАССП.

Согласно, действующего законодательства, руководитель несет персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции. Определяется область распространения принципов системы ХАССП в организации, относительно реализуемой продукции, что обеспечивает ее осуществление и поддержку на всех уровнях.

Внедренные принципы системы ХАССП направлены на конкретные действия для обеспечения безопасности выпускаемого продукта. Выполнение всех принципов ХАССП являются залогом принятия правильных решений и совершения нужных шагов на пути к эффективному управлению производством.

Семь основных принципов:

АНАЛИЗ РИСКОВ. Идентификация потенциально опасных факторов на всех стадиях производства и потребления, начиная с получения сырья и вспомогательных материалов, включая обработку, хранение, переработку и реализацию. Выявление условий возникновения опасных факторов и установление мер, необходимых для их предотвращения и контроля.

-ВЫЯВЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК, которые должны контролироваться для устранения опасных факторов или сведения к минимуму возможности их появления. Данные точки могут быть выявлены на любой стадии процесса там, где присутствует опасный фактор и именно там, где появление рисков можно контролировать.

-УСТАНОВЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ ПРЕДЕЛОВ ДЛЯ КАЖДОЙ ККТ, то есть тех предельных значений контролируемых параметров для каждой контрольной точки, при соблюдении которых (с помощью процедур мониторинга) можно удостовериться, что критическая точка контролируется.

-УСТАНОВКА ПРОЦЕДУР МОНИТОРИНГА - разработка системы мониторинга за критическими пределами, которые определены третьим принципом. Включает разработку и освоение тех методов, методик и приборов, с помощью которых можно контролировать соблюдение установленных параметров в критических контрольных точках.

-УСТАНОВЛЕНИЕ КОРРЕКТИРУЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ - разработка корректирующих действий,
которые должны предприниматься, если результаты мониторинга показали, что в определенной
критической контрольной точке произошло превышение критических
пределов.

ПРОГРАММА

МБДОУ Подсинский детский сад

2021

производственного контроля с элементами системы ХАСС

II

-УСТАНОВЛЕНИЕ ПРОЦЕДУР ПРОВЕРКИ - разработка процедур проверки, включающей
дополнительные меры, подтверждающие эффективность функциональность разработанной системы.

-УСТАНОВЛЕНИЕ ПРОЦЕДУР ВЕДЕНИЯ РЕГИСТРАЦИОННО-УЧЕТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

документирование всех стадий и процедур, форм и способов регистрации данных, имеющих
непосредственное отношение к системе ХАССП.

5.2. Процедуры системы ХАССП.

Для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства должны разрабатываться,
внедряться и

поддерживаться следующие процедуры:

- выбор последовательности и поточности технологических операций с целью исключения загрязнения сырья и продукции;
- определение контролируемых этапов технологических операций на этапах ее производства в рамках программы производственного контроля;
- контроль за технологическими средствами, упаковочными материалами, а также за средствами, обеспечивающими необходимую достоверность и полноту контроля;
- проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем производство продукции, соответствующей требованиям технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза;
- обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и

результатов контроля пищевой продукции;

- соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) продукции;
- содержание производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства, в состоянии, исключающем загрязнение продукции;

выбор способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции

.

-

МБДОУ Подсинский детский сад «Алёнка»

2021

ПРОГРАММА

производственного контроля с элементами системы ХАСС

II

-выбор способов, обеспечивающих безопасность продукции: установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства;

- ведение и хранение документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие произведенной продукции требованиям, установленным настоящим техническим регламентом и (или) техническими регламентами Таможенного союза;

-прослеживаемость технологического движения продукции

6. .Анализ и идентификация опасностей.

6.1. Предварительные меры для проведения анализа опасностей.

Информацией для проведения анализа опасностей является:

- Информация о продукции, содержащая характеристики сырья, ингредиентов и материалов, контактирующих с продукцией, готовой продукцией, а также предусмотренное применение готовой продукции.

- Информация о производстве, включающая:
- Технологические схемы (блок-схемы).

Информация собирается, проверяется и актуализируется Группой ХАССП, результаты совещаний группы фиксируются в протоколах.

6.2. Группа ХАССП проводит анализ рисков опасностей, выявляет перечень опасностей, которыми необходимо управлять, разрабатывает комбинации мероприятий по управлению для каждой группы продукции, производимой на предприятии. Специалисты Группы безопасности пищевой продукции, исходя из своего опыта, знаний, информации экспертным методом определяют для каждой группы однородной продукции опасные факторы и/или потенциальные опасные факторы. Группа ХАССП рассматривает опасные факторы и/или потенциальные опасные факторы, которые могут присутствовать на каждом этапе производства продукции от получения сырья до этапа реализации готовой продукции потребителю (исходящие от сырья, оборудования, окружающей среды, персонала).

Группа ХАССП дает краткую характеристику, которая может содержать:

- вероятность и условия возникновения опасного фактора, серьезность последствий присутствия этого фактора в продукте;
 - источники опасных факторов;
 - допустимые значения опасного фактора в продукции (в соответствии с нормативной документацией);
 - условия для развития и размножения (для микробиологических опасных факторов);
 - мероприятия, которые влияют на снижение или ликвидацию опасного фактора;
- технологические этапы, на которых опасность может «проявить себя».

6.3. Оценка опасностей.

Ответственное лицо, выявляет и оценивает все виды опасностей, включая биологические (микробиологические), химические и физические, и выявляет все возможные факторы, которые могут присутствовать в организации. Учёту подлежат все опасные факторы, которые присутствуют во входящей (закупаемой) и готовой продукции, исходят от оборудования и персонала. Виды опасностей по микробиологическим показателям:

- бактерии группы кишечной палочки (БГКГТ), (определяет степень загрязнения оборудования, инструментов, сырья, готовой продукции, воды, рук, одежды);
- микотоксины (выделяются плесневыми грибами);
- плесневые грибы (вызывают порчу сырья, вспомогательных материалов, готовой продукции);

- сальмонеллы (источником сальмонеллезной инфекции для человека являются животные и птицы).

Виды опасностей по химическим показателям:

- пестициды;
- радионуклиды;
- ПАВ (поверхностно-активные вещества);
- токсичные элементы.

Виды опасностей по физическим показателям:

- насекомые, грызуны, птицы;
- личные вещи работников;
- элементы технологического оснащения (гайки, шурупы, болты);
- металлопримеси (металлическая стружка от износа оборудования);
- смазочные материалы;
- отходы жизнедеятельности персонала (волосы, ногти);
- личные вещи (серьги, украшения, пуговицы, мелкие предметы личного пользования);
- осколки стекла (износ (неправильная эксплуатация) градусников).

Учёту подлежат все опасные факторы, которые:

- могут присутствовать во входящей (закупаемой) продукции;
- могут присутствовать в годной продукции;
- могут исходить от оборудования;
- могут исходить от персонала.

Опасные факторы, приведенные для групп пищевой продукции в Санитарных правилах и нормах, включаются в перечень учитываемых факторов в первую очередь и без изменения.

6.4. Метод выявления критических контрольных точек.

Группа ХАССП определяет критические контрольные точки (ККТ) отдельно по каждому учитываемому опасному фактору, последовательно рассматривает все операции, включенные в блок-схемы технологических процессов производства пищевых продуктов, в соответствии с нижеприведенным методом выявления контрольных и критических контрольных точек «Дерево принятия решений» (Рисунок 1).

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

С целью сокращения количества критических контрольных точек без ущерба для обеспечения безопасности к ним не следует относить точки, для которых выполняются следующие условия:

- предупреждающие воздействия, которые осуществляются систематически в плановом порядке и регламентированы в СанПиН, в системе технического обслуживания и ремонта оборудования, в процедурах ХАССП.

выполнение предупреждающих воздействий, не относящихся к контрольным точкам, оценивается группой ХАССП и периодически проверяется при проведении внутренних проверок.



ПРОГРАММА

2021 г.

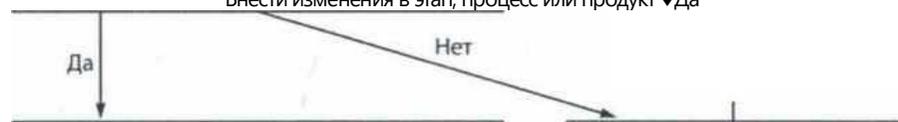
МБДОУ Подсинский детский сад

производственного контроля с элементами системы ХАСС

II

РИСУНОК 1 МЕТОД ВЫЯВЛЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ И КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК

Вопрос 1. Проводятся ли предупреждающие действия в отношении установленных опасных факторов?
Внести изменения в этап, процесс или продукт ♦ Да



Вопрос 2. Является ли этот этап определяющим для устранения опасного фактора или его снижения до допустимого уровня? _____

Да
Нет

Вопрос 2а. Необходим ли контроль на этом этапе с точки зрения безопасности?

Нет Это не критическая контрольная точка



Переход к следующему этапу

Вопрос 3. Может ли опасный фактор проявиться или превысить допустимый уровень на данном этапе?



Вопрос 4. Может ли следующий этап устранить выявленный опасный фактор или свести возможность его проявления до допустимого уровня?

Да
Это не критическая контрольная точка

Переход к следующему этапу



Переход к следующему этапу

Допустимые и недопустимые уровни определяются в соответствии с общими целями, преследуемыми установлением ККТ.

6.5. Определение критических пределов для критических контрольных точек

В случае выявления ККТ, Группа ХАССП, при определении критических пределов, руководствуется следующими положениями:

- определяются критические пределы, соблюдение которых в каждой ККТ будет контролироваться мониторингом;
- критические пределы устанавливаются для соблюдения определенных допустимых уровней опасности для конечного продукта;
- критические пределы должны быть измеримыми;
- обоснование выбора критических пределов должно быть документировано;
- критические пределы, основанные на субъективных данных (таких, как визуальное (органолептическое) обследование продукта, процесса, обращения и т.д.) должны быть поддержаны положениями или требованиями НТД, и/или обеспечены обучением или подготовкой персонала.

Для критических контрольных точек следует установить:

- Критерии идентификации — для опасных факторов;
- критерии допустимого (недопустимого) риска — для контроля признаков риска;
- допустимые пределы — для применяемых предупреждающих воздействий.

Критерии и допустимые пределы, именуемые далее, как «критические пределы», заданы с учетом всех погрешностей, в том числе измерения.

6.6. Анализ рисков

6.6.1. Группа ХАССП по каждому потенциальному фактору проводит анализ риска с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий и составляет перечень факторов, по которым риск превышает допустимый уровень и приводит краткую характеристику каждого опасного фактора.

После собранной информации Группа ХАССП проводит оценку тяжести последствий и оценку вероятности реализации опасного фактора. ПРОГРАММА

производственного контроля с элементами системы ХАССП

Доступной информацией могут быть:

- ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»;
- сообщения средств массовой информации;
- материалы научно-технической литературы и периодических изданий;
- информация от потребителей (рекламации, благодарности, книга жалоб и предложений);
- информацию от контролирующих государственных органов (Роспотребнадзор, Ростехрегулирование, др.);
- протоколы лабораторных исследований ПК.

6.6.3 По каждому опасному фактору проводится сравнительная оценка тяжести последствий от реализации данного фактора и вероятности данного происшествия. Члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, следуя алгоритму, приведенному на (Рис.1) оценивается вероятность реализации опасного фактора, исходя из 4-х

вариантов оценки: Данные заносят в графу 2
таблицы 4. **для определения вероятности:**

- часто (например: еженедельно) - 4;
- редко (например: ежемесячно) - 3;
- очень редко (например: ежегодно) - 2;
- маловероятно (например: 1 раз в несколько лет) — 1.

Данные заносят в графу 3 таблицы 4. **для
определения тяжести последствий:**

- критические последствия (например: серьезные нарушения, приведшие к продолжительной нетрудоспособности или летальный исход)-4
- тяжелые последствия (например: серьезные нарушения, потребовавшие госпитализации) - 3;
- последствия средней тяжести (например: временные нарушения, не повлекшие госпитализации) - 2;
- незначительные последствия (например: легкое недомогание, не повлекшее серьезных нарушений) - 1

.В случае, когда риск по данному опасному фактору не превышает область допустимого риска в графе 4 таблицы 4 ставится знак «-», а если превышает, ставится знак «+», опасный фактор подлежит учету и включается в перечень опасных факторов.

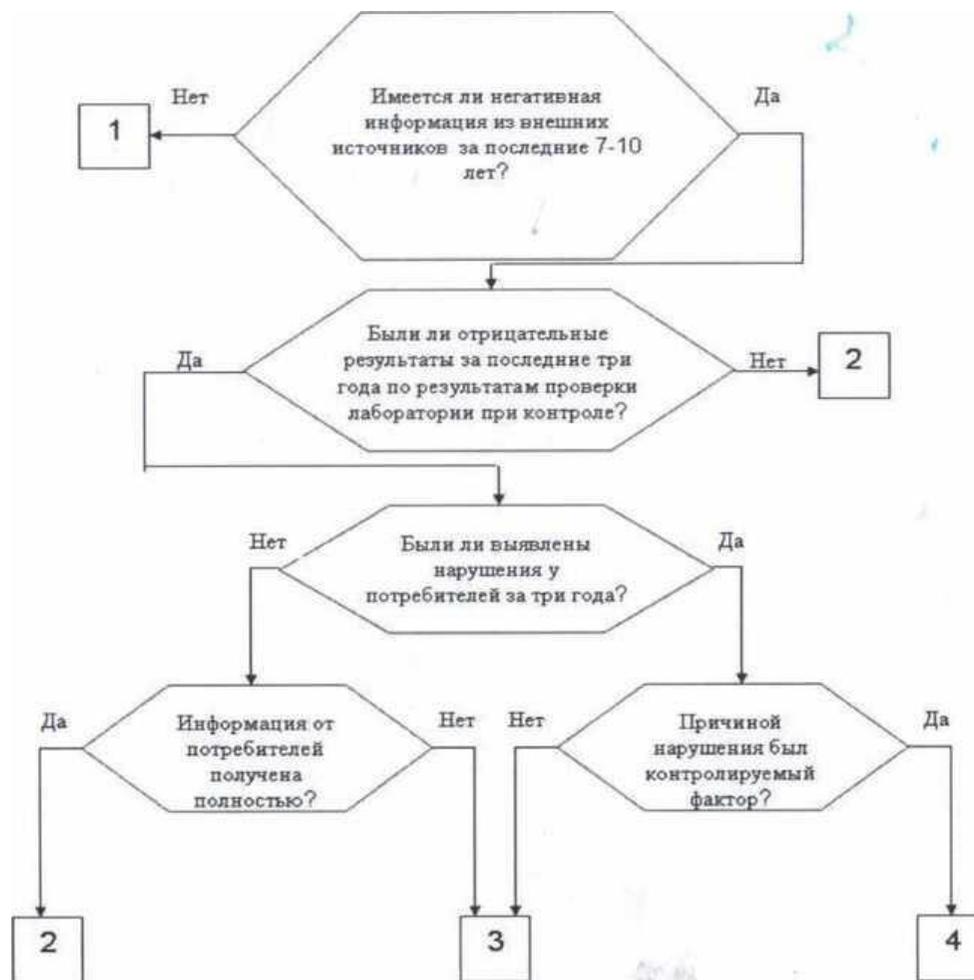


Рис. 1 Алгоритм оценки вероятности реализации опасного фактора

Тяжесть последствий



Рис. 2 - Диаграмма анализ риска

В:

**П
Р
О
Г
Р
А
М
М
А**

**МБ
ДОУ
Подс
инск
ий
детс
кий
сад
«Алë
нка»**

пр
ои
зв
од
ст
ве
нн
ог
о
ко
нт
ро
ля
с
эл
ем
ен
та
ми
си
ст
ем
ы
ха

**2021
г.**

СС
II

С

И
С
Т
Е
М
А

М
О
Н
И
Т
О
Р
И
И
Н

Г
а

н
е
о
б
х
о
д
и
м
а

д
л
я

с
в
о
е
в
р
е
м
е
н
н
о
г
о
о

б
н
а
р
у
ж
е
н
и
я

н
а
р
у
ш
е
н
и
й

к
р
и
т
и
ч
е
с
к
и
х

п

Р
е
д
е
л
о
в

к
о
н
т
р
о
л
ь
н
ы
х

т
о
ч
е
к
,

а

т
а
к
ж
е

Р
е
а
л
и
з
а
ц
и
я

с
о
т
в
е
т
с
т
в
у
ю
щ
и
х

п
р
е
д
у
п

р
е
д
и
т
е
л
ь
н
ы
х

и
л
и

к
о
р
р
е
к
т
и
р
у
ю
щ
и
х

д
е
й

С
Т
В
И
Й
·

В

С
И
С
Т
Е
М
У

М
О
Н
И
Т
О
Р
И
Н
Г
А

В
К
Л
Ю
Ч

е
н
ы

п
л
а
н
о
в
ы
е

и
з
м
е
р
е
н
и
я

и
л
и

н
а
б
л
ю
д
е

Н
И
я
,
н
е
о
б
х
о
д
и
м
ы
е
д
л
я
с
в
о
е
в
р
е
м
е
н
н
о
г

о

о

б

н

а

р

у

ж

е

н

и

я

н

а

р

у

ш

е

н

и

й

к

р

и

т

и

ч

е

с

к

и

х

п

р

е

д

е

л

о

в

.

о

н

и

т

о

р

и

н

г

п

р

о

в

о

д

и

т

с

я

в

М

р
е
ж
и
м
е

р
е
а
л
ь
н
о
г
о

в
р
е
м
е
н
и
,

и

д
е
л
я
т

Н
а

Н
е
п
р
е
р
ы
в
н
ы
й

(
с

П
о
м
о
щ
ь
ю

а
в
т
о
м
а
т

и
ч
е
с
к
о
й

и
з
м
е
р
и
т
е
л
ь
н
о
й

а
п
п
а
р
а
т
у
р
ы
)

И

В

Ы

Б

О

Р

О

Ч

Н

Ы

Й

(

К

О

Г

Д

А

Н

Е

Т

В

О

З

М

О

Ж

Н

О

С

Т

И

И
Л
И

Н
Е
О
Б
Х
О
Д
И
М
О
С
Т
И

О
С
У
Щ
Е
С
Т
В
Л
Я
Т
Ь

К

О
Н
Т
Р
О
Л
Ь

П
О
С
Т
О
Я
Н
Н
О
)

.

*М
о
н
и
т
о
р
и
н
г

о
с
у
щ*

*е
с
т
в
л
я
е
т
с
я*

*д
л
я*

*д
о
с
т
и
ж
е
н
и
я*

*с
л
е
д
у
ю
щ
и*

х

ц

е

л

е

й

:

•

В

о

-

п

е

р

в

ы

х

,

о

н

в

а

ж

е

н

д

л

я

о

Р
Г
А
Н
И
З
А
Ц
И
И

Б
Е
З
О
П
А
С
Н
О
С
Т
И

П
И
Щ
Е
В
О
Й

П
Р

О
Д
У
К
Ц
И
И

В

Т
О
М

,

Ч
Т
О

О
Н

П
О
М
О
Г
А
Е
Т

П
Р
О

С
Л
Е
Ж
И
В
А
Т
Ь

П
Р
О
Ц
Е
С
С

П
Р
О
И
З
В
О
Д
С
Т
В
А
·

Е
С

Л
И

П
Р
И

М
О
Н
И
Т
О
Р
И
Н
Г
Е

В
Ы
Я
В
Л
Е
Н
О
,

Ч
Т
О

И

М
е
е
т
с
я

т
е
н
д
е
н
ц
и
я

к

п
о
т
е
р
е

к
о
н
т
р
о
л
я

Н
а

П
р
о
и
з
в
о
д
с
т
в
е
,

т
о

т
о
г
д
а

н
е
о
б
х
о
д

И
М
О

П
Р
Е
Д
П
Р
И
Н
Я
Т
Ь

О
П
Р
Е
Д
Е
Л
Е
Н
Н
Ы
Е

Д
Е
Й
С
Т

В
И
Я

Д
Л
Я

В
О
З
В
Р
А
Т
А

П
Р
О
Ц
Е
С
С
А

П
О
Д

К
О
Н
Т

Р
о
л
ь
,
е
щ
е
д
о
т
о
г
о
,
к
а
к
н
а
с
т
у
п
и
т
к
а

к
о
е
-
л
и
б
о

о
т
к
л
о
н
е
н
и
е

о
т

к
р
и
т
и
ч
е
с
к
о
г

о

п

р

е

д

е

л

а

.

В

о

-

в

т

о

р

ы

х

,

п

р

и

м

е

н

я

е

т

с

я

Д
л
я

о
п
р
е
д
е
л
е
н
и
я

т
о
г
о

м
о
м
е
н
т
а
,

г
д
е

П
Р
О
И
З
О
Ш
Л
А

П
О
Т
Е
Р
Я

К
О
Н
Т
Р
О
Л
Я

И
О
Т
К
Л
О
Н

е
н
и
е

о
т

н
о
р
м
ы

в

к
к
т
,

т
о

е
с
т
ь

о
б
н
а
р

У
ж
е
н
о

п
р
е
в
ы
ш
е
н
и
е

и
л
и

н
е
с
о
б
л
ю
д
е
н
и
е

к
р
и
т
и
ч
е
с
к
о
г
о

п
р
е
д
е
л
а
.

К
о
г
д
а

п
р
о
и
с
х

О
Д
И
Т

К
А
К
О
Е
-
Л
И
Б
О

О
Т
К
Л
О
Н
Е
Н
И
Е
,

Н
Е
О
Б
Х
О

д
и
м
о
)
пре
дпр
иня
ть
соо
тве
тст
ву
ющ
ие
мер
ы
исп
рав
лен
ия.

•
В-
тре
тьи
х, в
ход
е
мо
нит
ори
нга
вед
етс

я
док
уме
нта
ция
,
кот
ора
я
зат
ем
исп
оль
зую
тся
при
про
вер
ке.

В

с
е

р
е
г
и
с
т
р
и
р
у
е

М
Ы
е

Д
а
н
н
ы
е

и

Д
о
к
у
м
е
н
т
ы
,

с
в
я
з
а
н
н
ы
е

С

М
О
Н
И
Т
О
Р
И
Н
Г
О
М

К
Р
И
Т
И
Ч
Е
С
К
И
Х

К
О
Н
Т
Р
О
Л

Б
Н
Ы
Х

Т
О
Ч
Е
К
,

П
О
Д
П
И
С
Ы
В
А
Ю
Т
С
Я

И

З
А
Н
О
С
Я

т
с
я

в

р
а
б
о
ч
и
е

л
и
с
т
ы
.

М

они
тор
инг
кач
ест
ва
гот
ово
й
пи
ще
вой
про

дук
ции
фи
кси
руе
тся
в
Жу
рна
ле
бра
кер
ажа
,
кот
ор
ый
хра
нит
ся
в
теч
ени
е
год
а.

Т

е
м
п
е
р
а
т

У
р
а

и

в
л
а
ж
н
о
с
т
ь

(
в

п
о
м
е
щ
е
н
и
я
х
,

г
д
е

Х
Р
А
Н
Я
Т
С
Я

С
У
Х
И
Е

П
Р
О
Д
У
К
Т
Ы
)

И
З
М
Е
Р
Я
Е
Т

с
я
-
е
ж
е
д
н
е
в
н
о
,
д
в
у
к
р
а
т
н
о
(
у
т
р
о
м
и

В
е
ч
е
р
о
м
)
,
с

з
а
н
е
с
е
н
и
е
м

в

с
о
о
т
в
е
т
с

т
в
у
ю
щ
и
й

ж
у
р
н
а
л

.
Тер
моо
бра
бот
ка -
вед
ени
е
Бра
кер
ажн
ого
жур
нал
а.
Еж
едн
евн
о
про
вод
итс
я

оце
нка
кач
ест
ва
блю
д и
кул
ина
рны
х
изд
ели
й.
Пр
и
это
м
ука
зыв
ает
ся
наи
мен
ова
ние
при
ема
пи
щи,
наи
мен
ова
ние
блю
д,
рез
уль
тат
ы
орг
ано

леп
тич
еск
ой
оце
нки
блю
д,
вкл
юча
я
оце
нку
сте
пен
и
гот
овн
ост
и,
раз
ре
ше
ние
на
раз
дач
у
(ре
али
зац
ию)
про
дук
ции
,
ф.и.
о. и
лич
ные
под
пис

и
чле
нов
бра
кер
ажн
ой
ком
исс
ии

**П
Р
О
Г
Р
А
М
М
А**

•
**МБ
ДОУ
Подс
инск
ий
детс
кий
сад
«Але
нка»**

пр
ои
зв
од
ст
ве
нн
ог
о
ко
нт
ро
ля
с
эл
ем
ен
та
ми
си
ст
ем
ы

ХА
СС
П

**Процедуры мониторинга и корректирующих действий
Таблица № 6.**

	ККТ	Контроль	Периодичность	Планирование
	1	Приемка сырья	Контроль	ежедневно
Хранение поступающего пищевого сырья		сопроводительной документации	регулярно	
К			регулярно	
о				
н				
т				
р			регулярно	
				ежедневно

л
ь

с
р
о
к
о
в

г
о
д
н
о
с
т
и

п
р
о
д
у
к
ц
и
и
К
о
н
т
р
о
л
ь
т
е
м
п

е
р
а
т
у
р
н
о
г
о

р
е
ж
и
м
а

в

с
к
л
а
д
а
х
,

х
о
л
о
д
и
л
ь
н

о
м

о
б
р
у
д
о
в
а
н
и
и
.
П
р
о
в
е
р
к
а

т
е
х
н
и
ч
е
с
к
о
г
о

с
о
с
т
о
я
н
и
я

о
б
р
у
д
о
в
а
н
и
я

К
о
н
т
р
о
л
ь

с
а
н
и
т

а
р
н
о
-
г
и
г
и
е
н
и
ч
е
с
к
о
г
о
с
о
с
т
о
я
н
и
я
п
и
щ
е
б
л
о

к
а
,
к
л
а
д
о
в
ы
х
Ж
у
р
н
а
л
б
р
а
к
е
р
а
ж
а

Ж
у
р
н
а
л
т
е
м
п
е
р

а
т
у
р
н
о
г
о
р
е
ж
и
м
а

Ж
у
р
н
а
л

т
е
х
·

к
о
н
т
р
о
л
я

о
б
о
р

у
д
о
в
а
н
и
я

Ж
у
р
н
а
л

к
о
н
т
р
о
л
я

с
а
н
и
т
а
р
н
о
г
о

с
о
с
т

о
я
н
и
я

п
и
щ
е
б
л
о

к
а
и

к
л
а
д
о
в
о

3. Гигиенический журнал
 Журнал контроля сан. состояния
 пищеблока

		санитарных помещений
4	Реализация готовой продукции	Органолепти готовой пище продукции Контроль ре готовой прод

8.**Система прослеживаемости** Система прослеживаемости продукции,

производимой и реализуемой на предприятии, позволяет идентифицировать партии конечной продукции и их отношение к партиям сырьевых материалов; обеспечивает сохраняемость данных о закупаемом сырье и поставщике, а также выпускаемой продукции и первичном покупателе.

Система прослеживаемости продукции, производимой и реализуемой на предприятии, позволяет идентифицировать партии конечной продукции и их отношение к партиям сырьевых материалов; обеспечивает сохраняемость данных о закупаемом сырье и поставщике, а также выпускаемой продукции и первичном покупателе.

Информация о пищевой продукции указана на маркировке и позволяет установить изготовителя и соответствует требованиям ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части ее маркировки» ст. 4. Продукция отгружается с предприятия с оформлением товарной накладной или иной сопроводительной документации и имеет декларации о соответствии выпускаемой продукции.

9. Управление несоответствиями.**9.1** Коррекция.

В случае превышения критических пределов для ККТ, продукция, произведенная в таких условиях, когда были превышены критические пределы, является потенциально небезопасной, и оценивается с учетом причин несоответствий и их последствий с точки зрения безопасности конкретной продукции и, при необходимости мясная продукция перерабатываются в соответствии с п.10.3.

9.2. Корректирующие действия.

Данные, полученные при мониторинге ККТ, оцениваются ответственными, назначенными лицами, обладающими достаточными знаниями и полномочиями, чтобы провести корректирующие действия. Корректирующие действия инициируются, когда превышены критические пределы ККТ.

Ответственными лицами определяются соответствующие действия по идентификации и устранению выявленных несоответствий, чтобы предотвратить повторения и вернуть систему под контроль после обнаружения несоответствия. Эти действия, как правило, включают:

С изучение несоответствий (включая претензии потребителя);

С изучение результатов мониторинга;

S определение причин несоответствия;

^ исключение возможности повторения несоответствия;

S определение и выполнение необходимых действий;

S определение результатов и проверка эффективности выполненных корректирующих действий.

10. Обращение с потенциально опасной продукцией.

10.1 Общие положения.

Для несоответствующих требованиям продуктов, предусмотрены действия по предотвращению поступления такой продукции в дальнейшее производство и потребление, пока не будет гарантировано, что:

- рассматриваемая опасность мясных продуктов снижена до определенного приемлемого уровня до поступления в производство и потребление;
- продукт все еще соответствует определенному приемлемому уровню рассматриваемой опасности пищевых продуктов, несмотря на несоответствие.

Все партии мясных продуктов, на которые могли повлиять несоответствия, находятся под контролем ответственных лиц на предприятии, до тех пор, пока не будет выполнена их оценка и принято адекватное последствием и приемлемое для потребителя решение.

Если в дальнейшем обнаружится, что продукты, вышедшие из-под контроля, небезопасны, предприниматель должен уведомить все заинтересованные стороны и инициировать их изъятие.

12.0. Оценивание для выпуска.

Партия продукции, на которую, возможно, повлияла ситуация, обусловившая несоответствие, находится под контролем до тех пор, пока не будет выполнена ее оценка и принято решение о дальнейшем использовании, переработке или выпуске. В случае если партия продукции будет оценена, как опасная, то предпринимателем проводится информирование заинтересованных сторон и проводится процедура изъятия этой партии.

13.0. Утилизация несоответствующих продуктов.

В случае если оценка показала, что партия продукции не может быть выпущена, то эта партия должна быть:

утилизирована или направлена в промышленную переработку, чтобы гарантировать устранение пищевой опасности или снижение ее до приемлемого уровня.

Ответственность за принятое решение лежит на руководителе организации.

14.0. Изъятие.

15.0.

В целях разрешения и упрощения полного и своевременного изъятия партий конечного продукта, которые были идентифицированы как небезопасные, на предприятии принято следующее:

- предприниматель возлагает на ответственное лицо с соответствующими полномочиями по инициированию изъятия небезопасной продукции.

Причина, степень и результат изъятия, зарегистрированные в установленном порядке, представляются руководству как входные данные для анализа со стороны предпринимателя.

10.5

Аудиты.

Внутренние проверки проводятся непосредственно после внедрения Программы производственного контроля с элементами системы ХАССП, и затем с установленной периодичностью, определяемой при формировании ежегодного Плана-графика внутренних проверок, но не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтённых опасных факторов и рисков. **Документы и записи процедур основанных на принципах ХАССП.** Одним из важных принципов программы является обеспечение документарного контроля (на бумажных и (или) электронных носителях), на протяжении всего процесса производства пищевой продукции, в соответствии с установленными требованиями нормативно-технической документацией. Перечень регистрационно-учетной документации указан в Приложении №2.

11.1. Документация процедур включает:

- приказ о создании и составе группы ХАССП;
- информацию о продукции (сопроводительная документация);
- рабочие листы ХАССП с корректирующими действиями;
- перечень регистрационно-учетной документации.

11.2. Общая ответственность за управление записями возложена на Руководителя организации.

Записи - специальный вид документов. Записи данных об обеспечении безопасности производимых и реализуемых пищевых продуктов ведутся для подтверждения соответствия установленным требованиям процедур, основанных на принципах ХАССП, другим процессам и ресурсам, а также для определения результативности функционирования данных процедур.

- располагать достоверными сведениями о состоянии действующих процессов производства и реализации продукции за любой период времени;

- разрабатывать необходимые корректирующие и предупреждающие действия;
- оценивать результативность предпринятых корректирующих и предупреждающих действий;
- оценивать результативность функционирования принципов ХАССП в целом.

Общая ответственность за управление записями возложена на Руководителя

11.3. Актуализация информации и документации.

Всю работу необходимо актуализировать не реже 1 раза в год по следующим направлениям:

- технологические схемы;
- стадии процесса;
- мероприятия по управлению.

11. Политика в области безопасности выпускаемой продукции.

Безопасность выпускаемой продукции является одним из главных элементов политики, что является - основой экономического благополучия всей организации и каждого работающего сотрудника.

Целями в области качества и безопасности, указанные в политике, являются:

- выпуск безопасной продукции;
- постоянное снижение непроизводственных расходов, поддержание выпускаемой продукции на уровне конкурентоспособной себестоимости, чтобы предлагать потребителю продукцию по приемлемым ценам, расширяя рынок сбыта;
- оценку и приобретение необходимых ресурсов для достижения намеченных целей и целей в области безопасности пищевой продукции.

Основными методами в достижении поставленных целей и задач являются:

- поддержанием в рабочем состоянии процессов выпуска безопасной продукции;
- четкая позиция руководства в вопросах качества и обеспечение ресурсами, необходимыми для успешного функционирования системы качества;
- вовлечение всего персонала производства, в работу по обеспечению качества, с четко определенной ответственностью и полномочиями, с постоянным анализом потребностей;
- повышение результатов эффективности работы производства за счёт управления соответствующими ресурсами;
- принятие решений основанных на анализе фактических данных и предоставленной информации;
- постоянной взаимовыгодной работой с поставщиками;
- доведением до сведения сотрудников производства Политики в области безопасности;
- постоянный входной и периодический контроль мясной продукции;
- проведением внутренних проверок производства.

12. Ответственность руководства.

Согласно действующего законодательства руководство организации несет персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции.

Руководство организации определяет область распространения системы ХАССП на производстве относительно выпускаемой продукции и обеспечивает ее осуществление и поддержку на всех уровнях.

II Раздел.

13. Организация производственного контроля.

МБДОУ Подсинский детский сад «Алёнка» оказывает услуги дошкольного образования по адресам: Республика Хакасия, Алтайский район, с. Подсинее, Школьный пер.2 здание. Организацией выполняется производственный контроль за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий, в том числе и лабораторный контроль.

Прилегающая территория Организации благоустроена, с учетом необходимого обеспечения лечебно-охранительного режима, озеленена, ограждена и освещена, содержится в удовлетворительном санитарном состоянии. На территории организации выделяются следующие зоны: жилой корпус, садово-парковая зона, хозяйственная, зона инженерных сооружений и т.д. На территории хозяйственной зоны имеется площадка для сбора и хранения отходов, площадка с твердым покрытием, огорожена с трех сторон и имеет навес. Отходы, образующиеся в процессе производства общественного питания, делятся на категории А и В (раздельные контейнеры, в соответствии с п.2, ст. 16 ТР ТС 021/2011 «О

безопасности пищевой продукции»)), помещаются в промаркированные закрываемые емкости. Мусоросборники очищаются при заполнении. В Организации имеется договор на оказание услуг по сбору, транспортированию, размещению (захоронению) твердых коммунальных отходов.

Система теплоснабжения — централизованное, от котельной. Разводка теплоносителей осуществляется по регистрам отопления, расположенным по внутреннему периметру здания, проведенным во все производственные, подсобные и санитарно - бытовые помещения. Нагревательные приборы расположены удобно для очистки и ремонта.

Система освещения - источниками в производственных помещениях является искусственное и естественное освещение. Светильники имеют защитную решетку или сплошное защитное стекло (плафоны). Световые проемы ничем не загромождены.

Система водоснабжения - централизованное (холодное и горячее), вода подведена к моечным раковинам и необходимому технологическому оборудованию. Организация в полном объеме обеспечена достаточным количеством воды для производства пищевой продукции. Раковины для мытья рук персонала постоянно обеспечены мылом, разовыми полотенцами, дезинфицирующими растворами. Вода, используемая в процессе производства (изготовления) пищевой продукции и непосредственно контактирующая с продовольственным (пищевым) сырьем и материалами упаковки, соответствует гигиеническим требованиям, предъявляемым к качеству питьевой воды, установленным законодательством. Питьевой режим организован посредством установки стационарных питьевых фонтанчиков и с использованием кипяченой питьевой воды. Чаша фонтанчика ежедневно обрабатывается с применением моющих и дезинфицирующих средств. Упакованная (бутилированная) питьевая вода допускается к выдаче детям при наличии документов, подтверждающих её происхождение, безопасность и качество, соответствие упакованной питьевой воды обязательным требованиям. Допускается организация питьевого режима с использованием кипяченой питьевой воды, при условии соблюдения следующих требований: кипятить воду нужно не менее 5 минут; до раздачи детям кипяченая вода должна быть охлаждена до комнатной температуры непосредственно в емкости, где она кипятилась; смену воды в емкости для её раздачи необходимо проводить не реже, чем через 3 часа. Перед сменой кипяченой воды емкость полностью освобождается от остатков воды, промывается в соответствии с инструкцией по правилам мытья кухонной посуды и ополаскивается. Время смены кипяченой воды по графику.

Система канализования — местная, сточные воды предприятия выходят в оборудованный водонепроницаемый септик, расположенный на территории предприятия.

Вентиляция - в помещении приточно-вытяжная, естественная. Отверстия вентиляционных систем закрываются мелкоячеистой полимерной

сеткой. Конструкция и исполнение вентиляции позволяют избежать загрязнения пищевой продукции.

Программа производственного контроля с применением принципов ХАССП включает следующие данные:

Контроль за санитарно-техническим состоянием помещений производства и оборудования, их санитарная обработка.

Санитарно-техническое состояние помещений и оборудования соответствует требованиям, установленным в технических регламентах.

Контроль за соответствием, объема вырабатываемой продукции, расстановки технологического оборудования по ходу технологического процесса проводят ежегодно, а также при каждом изменении ассортимента или объема вырабатываемой продукции.

Планировка производственных помещений обеспечивает:

1) возможность осуществления поточности технологических операций, исключая встречные и перекрестные потоки продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции, загрязненного и чистого инвентаря;

2) предупреждение или минимизацию загрязнения воздуха, используемого в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;

3) защиту от проникновения в производственные помещения животных, в том числе грызунов, и насекомых;

4) возможность осуществления необходимого технического обслуживания и текущего ремонта технологического оборудования, уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений;

5) необходимое пространство для осуществления технологических операций;

6) защиту от скопления грязи, осыпания частиц в производимую пищевую продукцию, образования конденсата, плесени на поверхностях производственных помещений;

7) условия для хранения продовольственного (пищевого) сырья, материалов упаковки и пищевой продукции.

Технологическое оборудование, инвентарь, посуда, тара изготовлены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и расположены таким образом, чтобы обеспечить поточность технологического процесса и соблюдения правил техники безопасности. Инвентарь и тара, имеют соответствующую маркировку. При работе технологического оборудования исключена возможность контакта сырья и готового к употреблению продукта.

Согласно плану - графику обязательно проводится поверку оборудования, с привлечением специализированной организации, о чем составляется Акт поверки.

Поверхность оборудования и инвентаря гладкая и легко подвергается очистке и мытью, дезинфекции. Для мытья используются моющие и дезинфицирующие средства, разрешенные в установленном порядке. Хранение моющих и дезинфицирующих средств осуществляется в специально отведенном шкафу.

Технологическая посуда имеет легко очищаемую гладкую поверхность, без щелей, зазоров, выступающих болтов или заклепок и других элементов, затрудняющих санитарную обработку. Инвентарь имеет специальную маркировку. После каждой технологической операции инвентарь (ножи, доски и др.) подвергаются санитарной обработке: мытью горячей водой с моющими средствами, ополаскиваются горячей проточной водой. Хранение инвентаря оборудовано в специально отведенном месте.

Поверхность столов гладкая, без щелей и других дефектов, по окончании смены они тщательно очищают, моются и дезинфицируются.

Санитарная обработка технологического оборудования и инвентаря является неотъемлемой частью технологического процесса, проводится по мере его загрязнения и окончании работы.

Стены в помещениях отделаны влагостойким материалом, выдерживающем влажную уборку и дезинфекцию. В полы без щелей и выбоин, уборка проводится с применением моющих средств. Текущая уборка проводится постоянно, своевременно и по мере необходимости, согласно графика.

Генеральная уборка проводится один раз в месяц, с последующей дезинфекцией помещения, оборудования и инвентаря, см. График проведения санитарных дней.

В конце рабочего дня производственные столы после каждой смены моют горячей водой, используя предназначенные для мытья средства (моющие средства, мочалки, щетки, ветошь и др.), столы для использования сырой продукции моют с использованием дезинфицирующих средств.

Мочалки, щетки для мытья посуды, ветошь для протирания столов после использования стираются с применением моющих средств, просушиваются и хранятся в специальной таре.

Для уборки помещений, имеется инвентарь, который хранится в специально отведенном месте.

Требования к хранению, качеству и безопасности сырья.

В целях предупреждения возникновения и распространения массовых инфекционных заболеваний транспортирование сырья осуществляется специальным, чистым транспортом.

Лица, сопровождающие продовольственное сырье и пищевые продукты в пути следования (от места изготовления полуфабрикатов - до места приготовления и реализации) и выполняющие их погрузку и выгрузку, пользуются санитарной одеждой и имеют личную медицинскую книжку с соответствующими отметками.

Прием пищевой продукции (входной контроль качества и безопасности сырья) в Организацию осуществляется в соответствии с установленными требованиями, и осуществляется назначенным лицом. Прием продукции и сырья осуществляется при наличии маркировки и товаросопроводительной документации, сведений об оценке (подтверждении) соответствия.

В случае нарушений условий и режима перевозки, а также отсутствия товаросопроводительной документации и маркировки пищевая продукция и продовольственное (пищевое) сырье не принимаются

**П
Р
О
Г
Р
А
М
М
А**

**МБ
ДОУ
Подс
инск
ий
детс
кий
сад
«Алё
нка»**

пр
ои
зв
од
ств
вен
нн
ог
о
ко
нт
ро
ля
с
эл
ем
ен
та
ми
си
ст
ем
ы

**2021
г.**

ХА
СС

П

Д

ля

пре

дот

вра

ще

ния

раз

мн

оже

ния

пат

оге

нн

ых

ми

кро

орг

ани

змо

в

не

доп

уск

ает

ся:

-

нах

ож

ден

ие
на
раз
дач
е
бол
ее
3
час
ов
с
мо
ме
нта
изг
ото
вле
ния
гот
ов
ых
бл
юд,
тре
бу
ющ
их
раз
огр
ева
ния
пер
ед

упо
тре
бле
ние
м;

-
раз
ме
ще
ние
на
раз
дач
е
для
реа
лиз
аци
и
хол
одн
ых
бл
юд,
кон
дит
ерс
ких
изд
ели
й и
нап
итк

ов
вне
охл
аж
дае
мо
й
вит
ри
ны
(хо
лод
иль
ног
о
обо
руд
ова
ния
) и
реа
лиз
аци
я с
нар
уш
ени
ем
уст
ано
вле
нн
ых

сро
ков
год
нос
ти
и
усл
ови
й
хра
нен
ия,
обе
спе
чив
аю
щи
х
кач
ест
во
и
без
опа
сно
сть
про
дук
ци
и;
-
зап
рав

ка
соу
сам
и
(за
иск
лю
чен
ие
м
рас
тит
ель
ны
х
мас
ел)
сал
атн
ой
про
дук
ци
и,
ин
ых
бл
юд,
пре
дна
зна
чен
ны

х
для
реа
лиз
аци
и
вне
орг
ани
зац
ии
об
ще
ств
енн
ого
пит
ани
я.
Со
ус
ы к
бл
юд
ам
дос
тав
ля
ют
ся
в
ин
див

иду
аль
но
й
пот
реб
ите
льс
кой
упа
ков
ке;

-

реа
лиз
аци
я
на
сле
ду
ющ
ий
ден
ь
гот
ов
ых
бл
юд;

-

зам
ора
жи

ван
ие
нер
еал
изо
ван
ны
х
гот
ов
ых
бл
юд
для
послед
ую
ще
й
реа
лиз
аци
и в
дру
гие
дни
;
-
пр
ивл
ече
ние
к

пр
иго
тов
лен
ию,
пор
ци
он
иро
ван
ию
и
раз
дач
е
кул
ина
рн
ых
изд
ели
й
пос
тор
он
ни
х
ли
ц,
вкл
юч
ая
пер

сон
ал,
в
дол
жн
ост
ны
е
обя
зан
нос
ти
кот
оро
го
не
вхо
дят
ука
зан
ны
е
вид
ы
дея
тел
ьно
сти
.

В

орг
ани

зац
ии
пит
ани
е
дет
ей
осу
ще
ств
ляе
тся
пос
ред
ств
ом
реа
лиз
аци
и
осн
овн
ого
(ор
ган
изо
ван
ног
о)
ме
ню
—
(П

ри
ме
рн
ое
ци
кли
чн
ое
ме
ню,
утв
ер
жд
ено
и
сог
лас
ова
но)
,
вкл
юч
аю
ще
го
гор
яче
е
пит
ани
е,
до
пол

НИТ
ель
НОГ
О
ПИТ
ани
я, а
так
же
ин
див
иду
аль
ны
х
ме
ню
для
дет
ей,
ну
жд
аю
щи
хся
в
леч
ебн
ом
и
дие
тич
еск

ом
пит
ани
и с
уче
то
м
тре
бов
ани
й
(пр
и
нео
бхо
ди
мо
сти
).
В
мен
ю
пре
дус
мот
рен
о
рас
пре
дел
ени
е
блю
д,
кул
ина

рны
х,
муч
ных
,
кон
дит
ерс
ких
и
хле
боб
уло
чны
х
изд
ели
й
по
отд
ель
ны
м
при
ема
м
пи
щи
(зав
тра
к,
вто
рой
завт
рак,
обе
д,
пол
дни
к,
ужи

н,
вто
рой
ужи
н).
В
цел
ях
кон
тро
ля
за
кач
ест
вом
и
без
опа
сно
сть
ю
при
гот
овл
енн
ой
пи
щев
ой
отб
ира
етс
я
сут
очн
ая
про
ба
от
каж
дой

пар
тии
при
гот
овл
енн
ой
пи
щев
ой
про
дук
ции
. Отб
ор
сут
очн
ой
про
бы
осу
щес
твл
яет
ся
отв
етст
вен
ны
м
раб
отн
ико
м
пи
щев
лок
а в
спе
циа

льн
о
выд
еле
нны
е
обе
ззар
аже
нны
е и
про
мар
кир
ова
нны
е
емк
ост
и
(пл
отн
о
зак
рыв
аю
щие
ся)
-
отд
ель
но
каж
дое
блю
до
и
(ил
и)
кул
ина

рно
е
изд
ели
е.
Хол
одн
ые
зак
уск
и,
пер
вые
блю
да,
гар
нир
ы и
нап
итк
и
(тре
тьи
блю
да)
дол
жн
ы
отб
ира
тьс
я в
кол
иче
ств
е не
мен
ее
100
г.
Пор

цио
нны
е
блю
да,
бит
очк
и,
кот
лет
ы,
сыр
ник
и,
ола
дьи,
кол
бас
а,
бут
ерб
род
ы
дол
жн
ы
ост
авл
ять
ся
по
шту
чно
,
цел
ико
м (в
объ
еме
одн
ой

пор
ции
).
Сут
очн
ые
про
бы
дол
жн
ы
хра
нит
ься
не
мен
ее
48
час
ов в
спе
циа
льн
о
отв
еде
нно
м в
хол
оди
льн
ике
мес
те/х
оло
дил
ьни
ке
при
тем
пер

ату
ре
от
+2°
С
до
+6°
С

.ПРОГРАММА

МБДОУ Подсинский детский сад

2021

производственного контроля с элементами системы ХАССП

**Ассортимент перечень пищевой
продукции, при организации питания детей
принимается с учетом следующих
ограничений:**

1. Пищевая продукция без маркировки и (или) с истекшими сроками годности и (или) признаками недоброкачества.
2. Пищевая продукция, не соответствующая требованиям технических регламентов Таможенного союза.
3. Мясо сельскохозяйственных животных и птицы, рыба, не прошедшие ветеринарно-санитарную экспертизу.
4. Субпродукты, кроме говяжьих печени, языка, сердца.
5. Непотрошенная птица.
6. Мясо диких животных.
7. Яйца и мясо водоплавающих птиц.
8. Яйца с загрязненной и (или) поврежденной скорлупой, а также яйца из хозяйств, неблагополучных по сальмонеллезам.
9. Консервы с нарушением герметичности банок, бомбажные, "хлопуши", банки с ржавчиной, деформированные.

10. Крупа, мука, сухофрукты, загрязненные различными примесями или зараженные амбарными вредителями.
 11. Пищевая продукция домашнего (не промышленного) изготовления.
 12. Кремовые кондитерские изделия (пирожные и торты).
 13. Зельцы, изделия из мясной обрeзи, диафрагмы; рулеты из мякоти голов, кровяные и ливерные колбасы, заливные блюда (мясные и рыбные), студни, форшмак из сельди.
 14. Макароны по-флотски (с фаршем), макароны с рубленым яйцом.
 15. Творог из непастеризованного молока, фляжный творог, фляжную сметану без термической обработки.
 16. Простокваша - "самоквас".
 17. Грибы и продукты (кулинарные изделия), из них приготовленные.
 18. Квас.
 19. Соки концентрированные диффузионные.
- Молоко и молочная продукция из хозяйств, неблагополучных по заболеваемости продуктивных сельскохозяйственных животных, а также не прошедшая первичную обработку и пастеризацию

.ПРОГРАММА

МБДОУ Подсинский детский сад

2021

производственного контроля с элементами системы ХАССП

20. Сырокопченые мясные гастрономические изделия и колбасы.
21. Блюда, изготовленные из мяса, птицы, рыбы (кроме соленой), не прошедших тепловую обработку.
22. Масло растительное пальмовое, рапсовое, кокосовое, хлопковое.
23. Жареные во фритюре пищевая продукция и продукция общественного питания.
24. Уксус, горчица, хрен, перец острый (красный, черный).
25. Острые соусы, кетчупы, майонез.
26. Овощи и фрукты консервированные, содержащие уксус.
27. Кофе натуральный; тонизирующие напитки (в том числе энергетические).
28. Кулинарные, гидрогенизированные масла и жиры, маргарин (кроме выпечки).
29. Ядро абрикосовой косточки, арахис.
30. Газированные напитки; газированная вода питьевая.
31. Молочная продукция и мороженое на основе растительных жиров.
32. Жевательная резинка.
33. Кумыс, кисломолочная продукция с содержанием этанола (более 0,5%).

34. Карамель, в том числе леденцовая.
35. Холодные напитки и морсы (без термической обработки) из плодово-ягодного сырья.
36. Окрошки и холодные супы.
37. Яичница-глазунья.
38. Паштеты, блинчики с мясом и с творогом.
39. Блюда из (или на основе) сухих пищевых концентратов, в том числе быстрого приготовления.
40. Картофельные и кукурузные чипсы, снеки.
41. Изделия из рубленого мяса и рыбы, салаты, блины и оладьи, приготовленные в условиях палаточного лагеря.
42. Сырки творожные; изделия творожные более 9% жирности.
Молоко и молочные напитки, стерилизованные менее 2,5% и более 3,5% жирности; кисломолочные напитки менее 2,5%

и более 3,5% жирности.

43. Готовые кулинарные блюда, не входящие в меню текущего дня, реализуемые через буфеты.

Хранение продуктов осуществляется в таре производителя (бочки, ящики, фляги, бидоны и др.), перекладывается в чистую, промаркированную в соответствии с видом продукта производственную тару. при необходимости -

Продукты без упаковки взвешивают в таре или на чистой бумаге. Продукты следует хранить согласно принятой классификации по видам продукции

Сырье и готовые продукты следует хранить в отдельных холодильных, морозильных камерах. В небольших организациях, имеющих одну холодильную камеру, а также в камере суточного запаса продуктов допускается их совместное кратковременное хранение с соблюдением условий товарного соседства (на отдельных полках, стеллажах).

Результаты входного контроля регистрируются в журналах.

При необходимости входной может включать лабораторные исследования по органолептическим, физико-химическим, микробиологическим показателям, показателям безопасности.

Контроль на этапах технологического процесса включает в себя:

- контроль за соответствием технологического процесса действующей нормативной и технической документации;
- контроль за соблюдением поточности технологического процесса.

Соблюдение поточности технологического процесса предусматривает контроль за соответствием фактически существующей последовательности технологических этапов производства и осуществляется постоянно. Приготовление блюд осуществляется персоналом организации, имеющим гигиеническую подготовку. Производство продукции проводится согласно технической документации.

Требования к качеству и безопасности готовой продукции.

Пищевые отходы собираются в специальную промаркированную тару (ведра, бачки с крышками). Пищевые продукты, срок годности которых истек, подлежат утилизации или уничтожению в установленном порядке.

Качество и безопасность вырабатываемой продукции контролируются в соответствии с требованиями нормативной и технической (технологической) документации, а также при проведении периодических испытаний.

При неудовлетворительных результатах лабораторных исследований, проводится дополнительный контроль на этапах производства, а также сырья, воды и воздуха, берутся смывы с санитарной одежды и с рук сотрудников, оценивается санитарное состояние помещения.

Разрабатываются и проводятся необходимые санитарно-гигиенические и противоэпидемические мероприятия.

Контроль на этапе хранения продукции осуществляется ежедневно при каждой проверке и включает следующее:

- контроль за соблюдением сроков и условий хранения продуктов (температурный режим контролирует ответственное лицо постоянно);
- наличие измерительных приборов, использование ртутных термометров при организации общественного питания не допускается.

Производственный контроль за выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий включает:

- выполнение мероприятий в соответствии с предложениями, предписаниями или постановлениями органов и учреждений государственной санитарно-эпидемиологической службы;
- контроль за санитарным содержанием организации - производственные помещения, оборудование и инвентарь;
- контроль за соблюдением санитарно-противоэпидемического режима на производстве - режим мытья и дезинфекции (санитарная обработка) помещений, оборудования, инвентаря; условия хранения и использования моющих и дезинфекционных средств. С целью исключения опасности загрязнения пищевой продукции токсичными химическими веществами не допускается хранение и изготовление продукции во время проведения мероприятий по дератизации и дезинсекции в производственных помещениях Организации общественного питания.

Для объективной оценки санитарного содержания объекта и эффективности проводимой дезинфекции проводятся лабораторные исследования смывов с оборудования, инвентаря, а также смывов с рук и спецодежды.

При оценке санитарно-технического состояния обязательно учитывают наличие условий для соблюдения правил личной гигиены.

Для исключения риска микробиологического и паразитарного загрязнения пищевой продукции Организации обязаны:

оставлять в индивидуальных шкафах или специально отведенных местах одежду второго и третьего слоя, обувь, головной убор, а также иные личные вещи и хранить отдельно от рабочей одежды и обуви; ПРОГРАММА

производственного контроля с элементами системы ХАССП

- снимать в специально отведенном месте рабочую одежду, фартук, головной убор при посещении туалета либо надевать сверху халаты; тщательно мыть руки с мылом или иным моющим средством для рук после посещения туалета;

- сообщать обо всех случаях заболеваний кишечными инфекциями у членов семьи, проживающих совместно, медицинскому работнику или ответственному лицу;

Контроль за соблюдением правил личной гигиены персонала включает следующее:

- контроль за наличием личных медицинских книжек у персонала;

- контроль за своевременным прохождением предварительного (при поступлении на работу) и периодических медицинских

обследований, проведением гигиенического обучения персонала;

- контроль за наличием достаточного числа

комплектов чистой санитарной и/или специальной одежды, средств для мытья и дезинфекции рук, аптечки первой помощи.

Работники, не прошедшие медосмотр не допускаются к исполнению ими трудовых обязанностей в соответствии со ст. 76, 213 Трудового Кодекса РФ, ст.34 п.4 ФЗ от 30.03.99г. № 52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» до прохождения медосмотра.

Измерение и оценка факторов производственной среды и трудового процесса (контроль за условиями труда), работающих проводится для:

- установления соответствия фактических уровней вредных факторов гигиеническим нормативам и отнесения условий труда к определённому классу вредности и опасности как отдельно по каждому фактору, так и при их сочетании;

- разработки мероприятий по оздоровлению условий труда.

План проведения измерений параметров вредных факторов составляется на 5 лет и дополняется, и изменяется в случае реконструкции

или замены оборудования, изменения или интенсификации производственных процессов, выявления профессиональных заболеваний или отравлений.

Контролю подлежат все имеющиеся на рабочем месте вредные и опасные факторы производственной среды и трудового процесс

а

Лабораторные исследования, испытания всех негативных факторов производственного контроля осуществляются лабораториями, аккредитованными в установленном порядке, на договорных отношениях.

В случаях несоблюдения гигиенических нормативов руководитель организует работу по следующим направлениям:

- выявление причин превышения гигиенических нормативов;
- установление виновных лиц;
- разработка и выполнение мероприятий, направленных на доведение параметров вредных факторов до нормативных уровней;
- организация и проведение контрольных измерений.

6.8. В помещениях организации не допускается наличие грызунов и насекомых (мух, тараканов, амбарных вредителей).

Для предупреждения появления грызунов и насекомых соблюдается санитарный режим в производственных и бытовых помещениях.

Для предупреждения появления грызунов отверстия в полу, потолках, стенах, щели вокруг технических вводов заделываются цементом.

Дератизация и дезинсекция проводится в санитарные дни в условиях, исключающих попадание препаратов на продовольственное сырье и готовую продукцию.

Обслуживание организации по дератизации и дезинсекции осуществляется специализированной организацией.

На основании практического накопленного опыта, с учетом требований разрабатывает необходимые предупреждающие действия в отношении типовых несоответствий, определяет ответственных за их осуществление.

Выделяются следующие виды опасных факторов при производстве и, в соответствии с ними, обозначается перечень критических контрольных точек в процессе производства продукции общественного питания:

Вигты опасных факторов: сопряжённых с производством продуктов питания, начиная с получения сырья, до конечного результата, 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 опасных факторов могут быть - люди, растения, помещения, оборудование, упаковка, вредители.

Физические опасности: наиболее общий тип опасности, который может проявляться в пищевой продукции,

характеризующийся присутствием инородного материала.

Перечень критических контрольных точек (ККТ) процессам производства - параметров технологических операций процесса производства пищевой продукции, которые необходимо контролировать для недопущения снижения качества выпускаемого продукта.

3. Организация работ по внедрению системы ХАССП.	13
Поддержание на стабильном уровне качества проведения производственного контроля путем лабораторного исследования сырья и готовой продукции.	16
9. Управление несоответствиями.	131
.....	141
1	181
1	182

Перечень официально изданных технических регламентов, федеральных законов, санитарных правил, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой деятельностью.

ТР ТС 021/2011	Технический регламент таможенного союза «О безопасности пищевой продукции»
ТР ТС 022/2011	Технический регламент Таможенного союза «Пищевая продукция в части ее маркировки»
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки»
ТР ТС 034/2013	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности мяса и мясной продукции»
ТР ТС 024/2011	Технический регламент на масложировую продукцию
ГОСТ Р 51074-2003	Продукты пищевые. Информация для потребителя. Общие требования
ФЗ от 02.01.2000г. №29-ФЗ	О качестве и безопасности пищевых продуктов
ФЗ от 27.12.2002г. №184-ФЗ	«О техническом регулировании»
ФЗ от 14.05.1993г. № 4979-1	О ветеринарии
ФЗ от 28.12.2013г №426-ФЗ	«О специальной оценке условий труда»
ФЗ от 26.12.2008г №294-ФЗ	«О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при осуществлении государственного контроля (надзора) и муниципального контроля»
ФЗ от 30.03.1999г. № 52-ФЗ	О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения
СП 1.1.1058-01	Общие вопросы. Организация и проведение производственного контроля за соблюдением Санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.
СанПиН 2.1.3684-21	"Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий";

СанПиН 1.2.3685-21	«Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания»
СП 2.1.3678-20	Санитарно-эпидемиологические требования к эксплуатации помещений, зданий, сооружений, оборудования и транспорта, а также условиям деятельности хозяйствующих субъектов, осуществляющих продажу товаров, выполнение работ или оказание услуг
Приказ Минтруда России N 988н, Минздрава России N 1420н от 31.12.2020	"Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (Зарегистрировано в Минюсте России 29.01.2021 N 62278);

ПРОГРАММА	
МБДОУ Подсинский детский сад «Алёнка» _____ производственного контроля с элементами системы ХАССП _____	
Приказ Министерства здравоохранения РФ от 28 января 2021 г. N 29н	"Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры

ПРОГРАММА

производственного контроля с элементами системы ХАССП

**Блок-схема №2
технологического процесса
приготовления салатов.**



Блок-схема №3 технологического процесса приготовления овощных салатов.

Прием и хранение пищевых продуктов и продовольственного сырья

Блок-схема №4 технологического процесса приготовления первых блюд

Приемка и хранение пищевых продуктов и продовольственного сырья¹



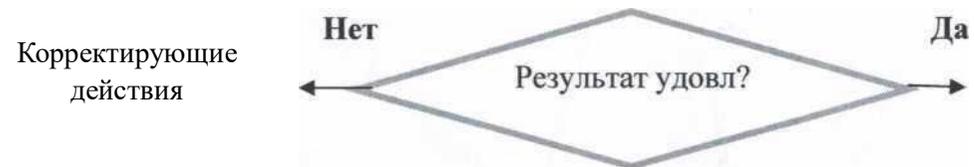


Контроль качества по органолептическим показателям

Контроль качества по органолептическим показателям

1

Реализация



МБДОУ Подсинский детский сад «Алёнка»
блюдаПРОГРАММА

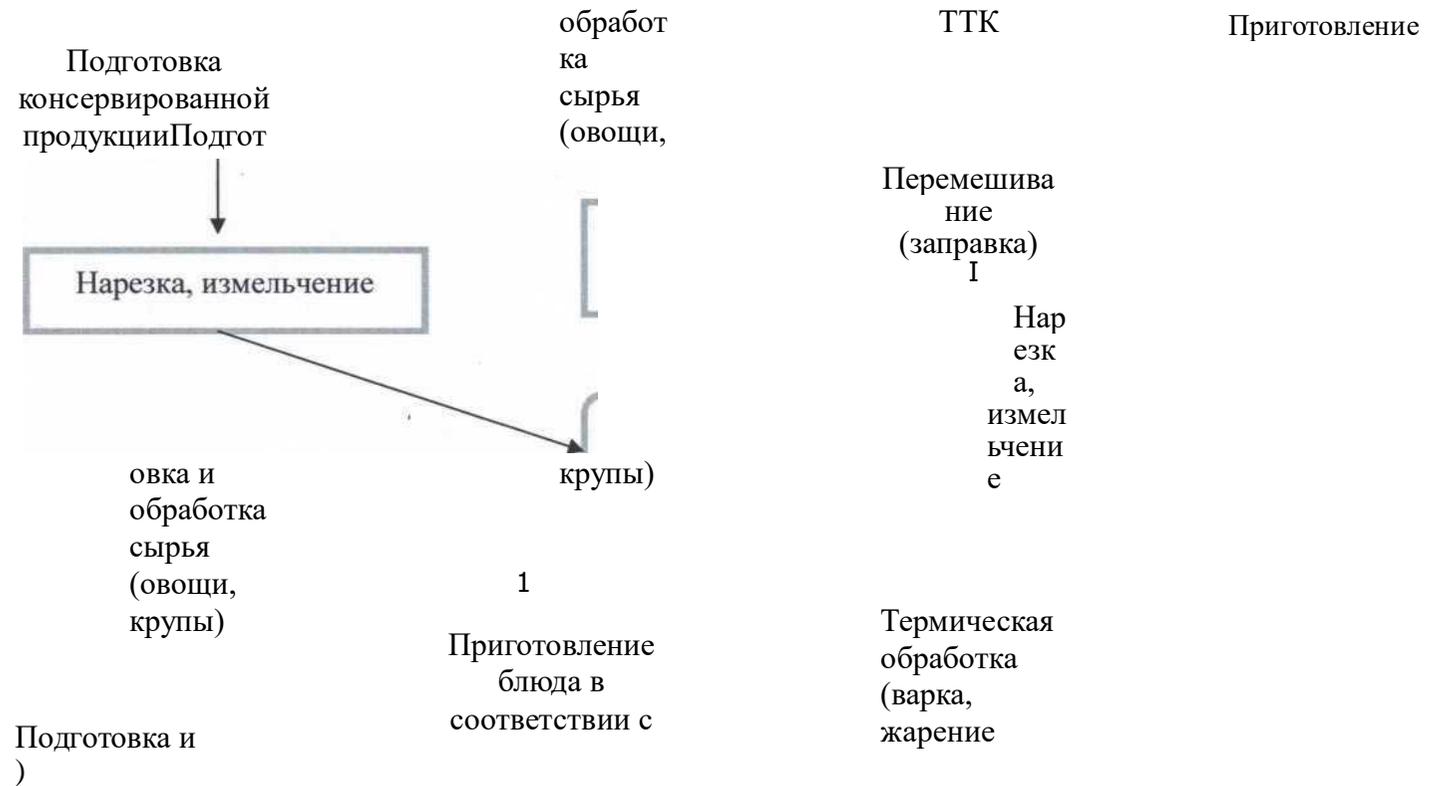
2021

производственного контроля с элементами системы ХАССП

**Блок-схема №5
технологического
процесса приготовления
вторых блюд**



Блок-схема № 6 технологического процесса приготовления гарниров



Контроль качества по органолептическим

