

УТВЕРЖДЕНО:

приказом  
МДОУ «Сланцевский детский сад №15  
от 28.07.2021 № 28  
(в редакции приказа по Учреждению  
от 31.08..2023 № 25)

**ПРОГРАММА**  
**ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ ЗА безопасностью пищевой**  
**продукции с применением ХАССП**  
**В МДОУ «СЛАНЦЕВСКИЙ ДЕТСКИЙ САД № 15»**

## Общие требования к организации работ по внедрению ХАССП

Основные принципы, которые лежат в основе ХАССП:

1. Проведение полного анализа рисков при помощи оценки значимости опасных факторов абсолютно на всех этапах жизненных циклов пищевых продуктов, которые находятся под контролем предприятия-изготовителя.

Здесь же оценивается вероятность рисков, и вырабатываются меры для их предотвращения, а также сводятся к минимуму выявленные опасные факторы.

2. Определение критических точек контроля, в рамках которых жесткий контроль помогает предотвратить потенциальную опасность или при помощи конкретных мер свести к нулю возможность появления рисков.

3. Установление критических пределов для контрольных точек. Здесь же определяют критерии, которые показывают, что процесс полностью находится под контролем.

Разработчики системы формируют лимиты и допуски, которые нужно соблюдать, чтобы в критических точках ситуация не вышла из-под контроля.

4. Установление процедур мониторинга всех критических точек контроля.

Для этого должны быть установлены системы наблюдения в критических точках и должны создаваться разные инспекции при помощи регулярного анализа и других разных видов надзора.

5. Разработка корректирующих действий, которые \_\_ нужно предпринимать в тех случаях, когда наблюдения и инспекция свидетельствуют о том, что ситуация может выйти из-под контроля.

6. Установление процедур ведения и учета документации, в котором фиксируются нужные параметры.

7. Установление процедур проверки документов, которые должны поддерживаться всегда в рабочем состоянии и отражать абсолютно все мероприятия по внедрению, исполнению всех пунктов ХАССП.

## Общие требования к организации работ по внедрению ХАССП

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

Руководство организации должно:

-определить и документировать политику относительно безопасности выпускаемой продукции и обеспечить ее осуществление и поддержку на всех уровнях.

-подобрать и назначить группу ХАССП, которая несет ответственность за разработку, внедрение и поддержание системы ХАССП в рабочем состоянии.

Члены группы ХАССП: заполнить

	Ф.И.О.	должность
1	Шлегель О.В.	Заведующий ДОУ
2	Сташенко Н.Н.	Заведующий хозяйством
3	Сакса О.И.	Кладовщик
4	Лебедева Т.А.	повар
5		медицинская сестра, закрепленная за учреждением

**Членами рабочей группы ХАССП проводится сбор и анализ необходимой информации:**

- существующая система управления (организационная структура, штат сотрудников);
- перечень используемого сырья, выпускаемой продукции (меню, технико-технологические карты ТТК, калькуляционные карты,ТУ, ГОСТы на продукцию);
- технология производства, изготовления (планировка помещения кухни, цехов с расстановкой оборудования, технологические инструкции; перечень используемого оборудования;
- перечень ведущихся журналов, программа производственного контроля
- контроля, договора со сторонними организациями на дезинфекцию, дезинсекцию, дератизацию, вывоз отходов, уборку территории, обслуживание оборудования, медицинское обслуживание и т.п.;
- действующие документированные инструкции по санитарии и гигиене

**Перечень разрабатываемой документации в соответствии с принципами ХАССП**

<b>Принцип ХАССП</b>	<b>Разрабатываемый документ</b>
<b>Принцип ХАССП № 1 - Анализ опасностей</b>	Формирование ассортиментного перечня изготавливаемой (реализуемой) продукции Блок-схема технологического процесса Перечень учитываемых опасных факторов и оценка тяжести последствий на здоровье Анализ рисков возникновения опасных факторов на этапах производства (изготовления) Разработка процедур по предупреждению опасных факторов (управлению опасностями): <b>ПЕРСОНАЛ</b> <ul style="list-style-type: none"><li>· планирование обучения персонала;</li><li>· правила личной гигиены;</li><li>· посещение посторонними лицами;</li><li>· предупреждение попадания посторонних предметов в продукцию;</li></ul> <b>ПОЛУЧЕНИЕ ПРОДУКТОВ ПИТАНИЯ И ХРАНЕНИЕ</b> <b>ХРАНЕНИЕ И РЕАЛИЗАЦИЯ</b> <ul style="list-style-type: none"><li>· приемка входящих материалов и сырья;</li><li>· порядок хранения сырья и материалов;</li><li>· порядок приемки, хранения готовой продукции;</li></ul> <b>ОБОРУДОВАНИЕ</b> <ul style="list-style-type: none"><li>· ТО и ремонт оборудования;</li><li>· управление измерительным оборудованием</li></ul> <b>ПОМЕЩЕНИЕ</b> <ul style="list-style-type: none"><li>· требования к воде на предприятии;</li><li>· санитарная обработка помещений и приготовление дезрастворов;</li><li>· уборка территории;</li><li>· предупреждение перекрестных загрязнений;</li><li>· перевозка автотранспортом;</li><li>· санитарная обработка помещений, оборудования, инвентаря.</li></ul> Процедура по управлению потенциально небезопасной продукцией Процедура по реагированию на чрезвычайные обстоятельства
<b>Принцип ХАССП № 2 -</b>	Программа производственного контроля с контрольными

<b>Контрольные точки, Критические Контрольные точки</b>	точками; Процедура определения выбора Критических Контрольных точек
<b>Принцип ХАССП № 3 - Критические значения (пределы)</b>	Процедура определения критических пределов для каждой Критической Контрольной Точки
<b>Принцип ХАССП № 4 - Мониторинг</b>	Рабочие листы ХАССП; · План ХАССП. -Процедура по идентификации и прослеживаемости продукции.
<b>Принцип ХАССП № 5 - Корректирующие действия</b>	Процедура (регламент) проведения корректирующих действий
<b>Принцип ХАССП № 6 - Верификация (проверка)</b>	Процедура внутренних аудитов (проверок) системы ХАССП; Программа внутренних аудитов.
<b>Принцип ХАССП № 7 - Документирование</b>	Процедура управления документацией системы ХАССП; Процедура управления записями системы ХАССП Руководство по системе ХАССП

Основными задачами рабочей группы, отвечающей за внедрение

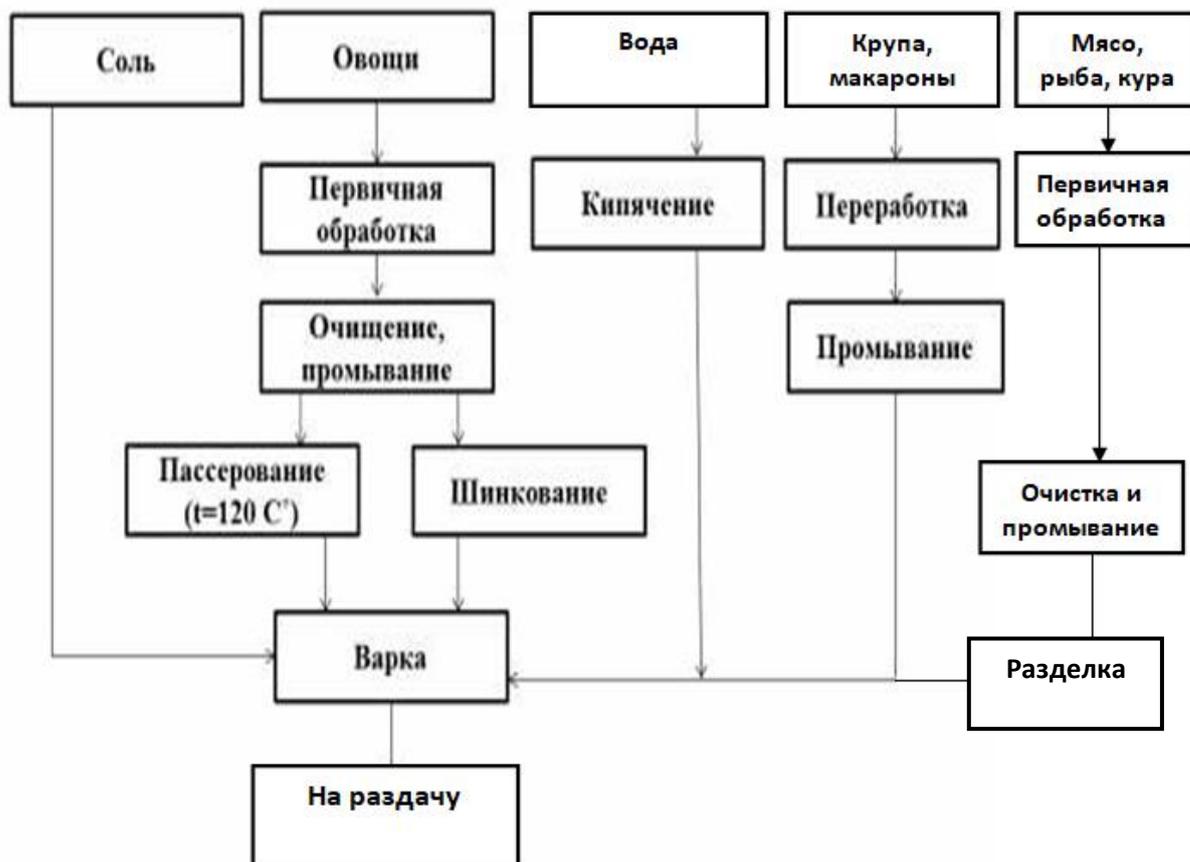
системы ХАССП, в МДОУ «Сланцевский детский сад № 15» являются:

- определение микробиологических, физических, химических и других факторов, возникающих при изготовлении продуктов питания на всех стадиях технологических процессов;
- определение вероятности появления опасных факторов в технологическом процессе в зависимости от степени их опасности (вирулентности);
- определение критических точек технологических процессов, лежащих в области недопустимого риска;
- установление критических пределов для каждого опасного фактора, в интервале которых опасные факторы подлежат контролю, ликвидации или снижению;
- разработка необходимых предупреждающих (мониторинговых) мероприятий;
- установление системы контроля за опасными факторами посредством имеющихся средств, позволяющих удостовериться об эффективном контроле за критическими точками;
- разработка корректирующих мероприятий по устранению или уменьшению опасных факторов;
- установление процедур проверки эффективности функционирования системы ХАССП;
- установление документирующей системы регистрации полученных данных;
- обеспечение, доведение рабочих листов системы ХАССП на производственные участки, назначение лиц, ответственных за выполнение мероприятий.

## Блок-схема технологического процесса предприятия общественного питания



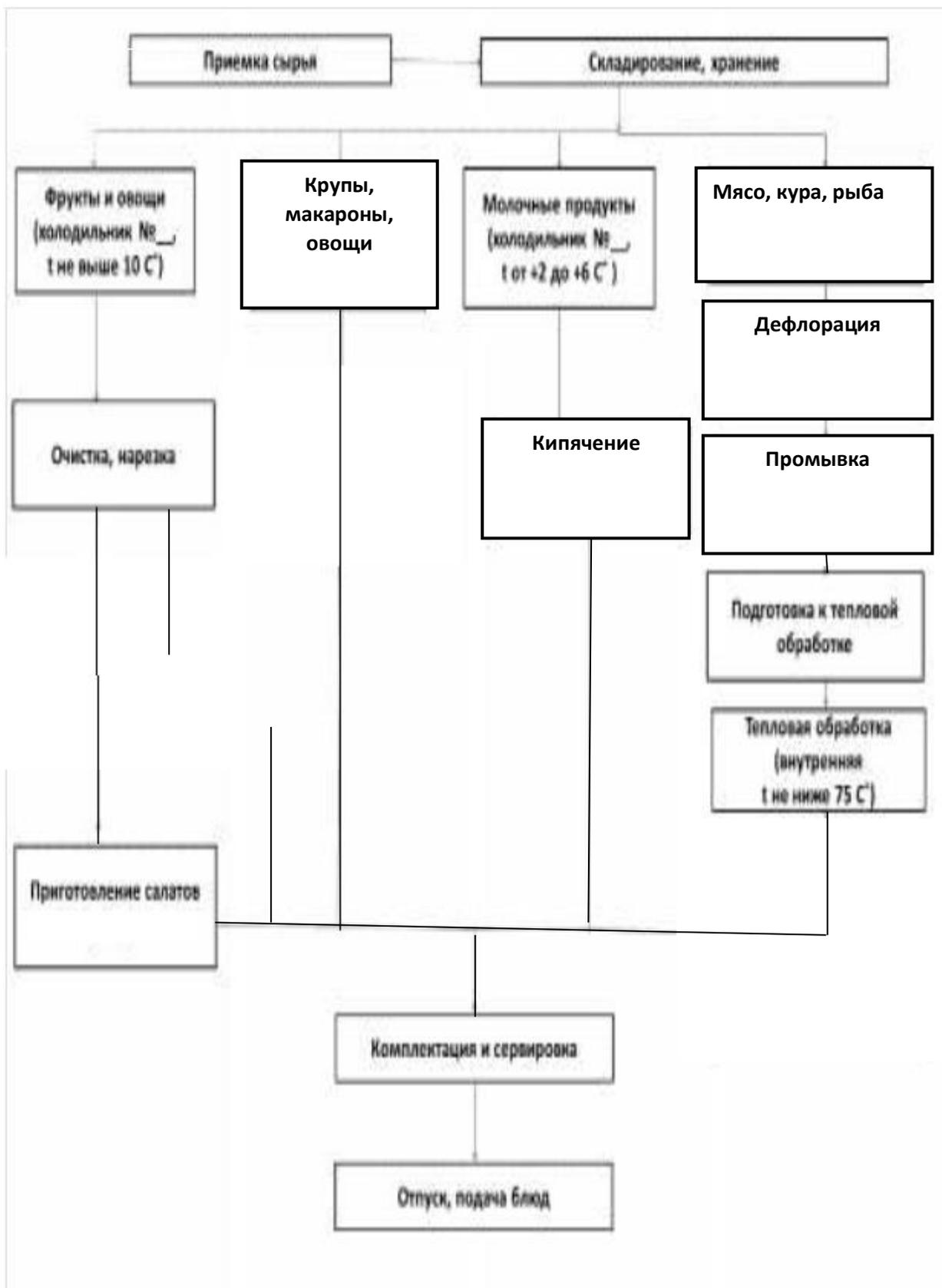
**Блок-схема  
технологического процесса приготовления первых блюд**



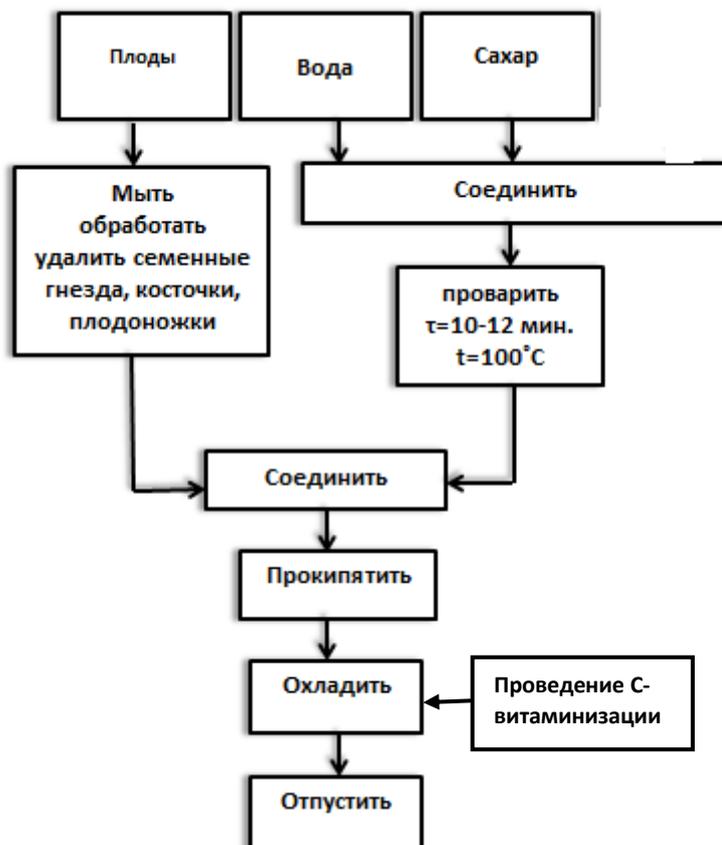
## **Блок-схема**

**технологического процесса приготовления вторых блюд**





**Блок-схема  
технологического процесса приготовления напитков**



**Блок-схема**

## технологического процесса приготовления кондитерских изделий



### ПЕРЕЧЕНЬ УЧИТЫВАЕМЫХ ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ И ОЦЕНКА ТЯЖЕСТИ ПОСЛЕДСТВИЙ НА ЗДОРОВЬЕ

**Опасный фактор** это – любой биологический, химический, физический агент, который может стать причиной небезопасности продукта для употребления.

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

**Химические риски** разделяют на 3 группы.

1. Ненамеренно попавшие в пищу химикаты

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

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

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

2. Естественно возникающие факторы риска

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

3. Намеренно добавляемые в пищу химикаты

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

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

### Анализ рисков возникновения опасных факторов на этапах изготовления

Наименование	Опасный фактор	Краткое описание	Вероятность появления	Тяжесть последствий
Формирование ассортиментного перечня сырья и	Биологический	Рецепты по приготовлению блюд, которые содержат опасные компоненты, или этапы	1	1
	химический		1	1

готовой продукции	физический	обработки продовольствия, имеющие опасные стадии, могущие привести к риску потери безопасности продукта. Риски снижаются если имеется проработанный ассортиментный перечень сырья и готовой	1	1
	Биологический	В потенциально опасных видах сырья наблюдается быстрый рост патогенных микроорганизмов, если температура превышает норму. Риски снижаются если продукция сертифицирована, декларирована, находится в упаковке, соблюдены условия транспортировки.	2	4
Приемка и хранение сырья и готовой продукции	химический,		1	1
	физический		2	3
Хранение охлажденных продуктов	Биологический	Если температура хранения готовых к употреблению продуктов превышает норму, высока вероятность роста опасных патогенных микробов. Возможно загрязнение продуктов во время хранения. Риски снижаются если ведется контроль температурного	3	3
	химический,		1	1
	физический		1	1
Хранение продуктов глубокой заморозки	Биологический	Патогенные микроорганизмы могут присутствовать в продуктах и рост их численности возможен при подтаивании продукта. Риски снижаются если ведется контроль температурного режима.	2	2
	химический,		1	1
	физический		1	1
Хранение сухих пищевых продуктов	Биологический	Микробиологической опасности не определено, при условии, что продукты высушены, упакованы, подвергнуты высокой температурной обработке или правильно хранятся	2	3
	химический,		1	1
	физический		1	1
Мойка/Санитарная обработка: -овощи и фрукты (свежие)	Биологический	В сырых овощах и фруктах численность патогенных микробов может быть высокой при отсутствии соответствующей санобработки. Также могут быть инородные объекты, синантропные вредители в сырых продуктах	2	2
	химический,		2	2
	физический		2	2
Подготовка сырых продуктов	Биологический	Рост патогенных микроорганизмов при несоблюдении условий хранения, возможно физическое загрязнение во время подготовки. Риски снижаются при соблюдении температурного режима и правил личной гигиены сотрудников	2	2
	химический,		1	1
	физический		2	2
Кулинарная обработка	Биологический	В продовольствии, прошедшем обработку с нарушением ее условий, происходит неполное разрушение патогенной микрофлоры и потенциально опасное продовольствие поддержит ее рост при несоблюдении температурно-временных условий. Возможно физическое загрязнение. Риски снижаются при	4	4
	химический,		2	2
	физический		2	3

		соблюдении технологии производства и правил личной гигиены сотрудников.		
Хранение прошедших кулинарную обработку и охлажденных продуктов готовых к употреблению	Биологический	В потенциально опасных пищевых продуктах будет происходить быстрый рост патогенной микрофлоры при несоблюдении температурных условий	4	4
	химический		1	1
	физический		2	4
Комплектация и перевозка готовой продукции во второе здание	Биологический	В потенциально опасных пищевых продуктах будет происходить быстрый рост патогенной микрофлоры при несоблюдении температурных	4	3
	химический		1	1
	физический		2	3
Удаление отходов, мусора	Биологический	Риски отсутствуют	1	1
	химический,		1	1
	физический		1	
Оборудование	Биологический	Выживание патогенной микрофлоры и ее рост на грязном оборудовании и посуде. Риски снижаются при соблюдении санитарной обработки оборудования	2	2
	химический,		2	2
	физический		2	3
Мойка	Биологический	Вероятность проявления химического фактора возрастает при неправильном использовании моющих средств во время мытья и ополаскивания посуды	1	1
	химический,		1	3
	физический		1	1
Хранение на раздаче	Биологический	При соблюдении температурных условий хранения биологические риски снижаются	2	2
	химический,		1	1
	физический		1	1

Вероятность появления опасного фактора в практике предприятия, где 1 -вероятность равна нулю, 2 -незначительная, 3 - значительная и 4 -высокая;

Тяжесть последствий для человека, который употребит продукцию, если она будет подвержена данному опасному фактору, где 1 - легкая тяжесть, 2 - средняя тяжесть, 3 – тяжелые последствия, 4 – критические последствия

### Критические контрольные точки:

№	Наименование	Опасный фактор
<b>ККТ№1</b>	Получение продуктов	Присутствие в сырых м/о и их рост из-за нарушения температурных режимов транспортировки
<b>ККТ№2</b>	Хранение сырья	Возможен рост патогенных м/о
<b>ККТ№3</b>	Оборудование и инвентарь ( исправность, достаточность, правильность расстановки и	Возможность нарушения товарного соседства

	использования)	
<b>ККТ№4</b>	Движение основных потоков ( сырье, п\ф, ГП, отходы, материалы, контактирующие с пищей)	Перекрестное загрязнение. Выживание патогенных м\о в ГП из-за нарушения режимов тепловой обработки
<b>ККТ№5</b>	Термическая обработка сырья	Недостаточность термической обработки
<b>ККТ№6</b>	Контроль температуры продуктов на всех этапах, готовых блюд на раздаче	Не соблюдение норм температурного режима
<b>ККТ№7</b>	Раздача готовых блюд	Соблюдение норм температуры готовых блюд на раздаче, время нахождения на раздаче
<b>ККТ№8</b>	Состояние здоровья, гигиеническая подготовка и личная гигиена персонала	Возможность загрязнения готовых блюд
<b>ККТ№9</b>	Санитарно-техническое состояние объекта (водоснабжение, канализование, отопление, вентиляция)	Возможность загрязнения сырья и готовых блюд
<b>ККТ№10</b>	Санитарно-гигиеническое состояние объекта(уборка, дезинфекция, дезинсекция, дератизация)	Возможность загрязнения сырья и готовых блюд

**Перечень мероприятий, проведение которых необходимо для контроля за соблюдением санитарных правил и гигиенических нормативов, выполнением санитарно-гигиенических(профилактических) мероприятий:**

<b>№ п/п</b>	<b>Наименование мероприятий</b>	<b>Периодичность производственного контроля</b>
<b>1</b>	Входной контроль поступающего сырья:	
<b>1.1</b>	Контроль за наличием необходимой сопроводительной документации, подтверждающей безопасность и качество поступающих на предприятие сырья, материалов, в том числе упаковочных материалов, оборудования, моющих и дезинфицирующих средств, инвентаря, оборудования, тары и т.д.	При поступлении и ежедневно
<b>1.2</b>	Проверка органолептических показателей	Каждая партия
<b>2</b>	Контроль за условиями хранения и сроками годности готовой продукции	Ежедневно
<b>3</b>	Контроль за соблюдением параметров технологического процесса производства в соответствии с технологическими инструкциями	Каждый технологический цикл производства
<b>4</b>	Контроль качества и безопасности готовой продукции:	
<b>4.1</b>	Органолептические показатели	Каждая партия

<b>5</b>	Оформление документации на выработываемую продукцию	Каждая партия
<b>6</b>	Контроль:	
<b>6.1</b>	обеспечения поточности технологических процессов и отдельных зон для сырья и готовых продуктов при производстве, хранении и реализации пищевых продуктов	Постоянно
<b>6.2</b>	ограничения перемещений работников и оборудования между зонами сырья, складских помещений и готовой продукции в помещениях и на территории предприятия	Постоянно
<b>6.3</b>	соблюдения технологий изготовления продукции в соответствии с установленными требованиями	Постоянно
<b>6.4</b>	санитарно-технического состояние помещений, водопроводно-канализационной системы, системы вентиляции и отопления, энергообеспечения	Постоянно
<b>6.5</b>	наличия запаса моющих и дезинфицирующих средств	Постоянно
<b>6.6</b>	наличия и использования инструкций по приготовлению растворов моющих и дезинфицирующих средств	Постоянно
<b>6.7</b>	своевременность и качество проведения санитарной обработки на предприятии	Постоянно
<b>6.8</b>	проведение санитарных дней	Ежемесячно по графику
<b>6.9</b>	целостности электроламп, плафонов, термометров	Постоянно
<b>7</b>	Контроль за охраной окружающей среды, условиями труда на производстве:	
<b>7.1</b>	проверка исправности осветительных приборов, мощности используемых ламп и их количество в производственных помещениях	1 раз в неделю
<b>7.2</b>	проведение измерений параметров микроклимата (температура, влажность) во всех производственных помещениях	ежедневно
<b>7.3</b>	Организация:	
<b>7.3.1</b>	планово - предупредительного ремонта систем приточно-вытяжной вентиляции с последующем оформлением паспортов и акта проверки эффективности;	По плану
<b>7.3.2</b>	ремонта и своевременной замены элементов освещения	постоянно
<b>7.4</b>	проведение противогриппозных мероприятий: - соблюдение температурного режима в производственных и административных помещениях; - проведение вакцинации против гриппа сотрудникам предприятия.	постоянно
<b>7.5</b>	обеспечение учёта выдачи специальной одежды, средств индивидуальной защиты в	постоянно

	соответствии с требованиями нормативных документов, действующих на территории Российской Федерации;	
7.6	контроль за наличием аптек для оказания первой медицинской помощи и их своевременным пополнением	постоянно
8	контроль за своевременностью прохождения сотрудниками: - медицинских осмотров; - гигиенической подготовки, аттестации;	при поступлении, в дальнейшем 1 раз в год
9	контроль за наличием достаточного запаса и использованием санитарной одежды, организацией централизованной стирки санитарной одежды;	постоянно
10	контроль за соблюдением правил личной гигиены работниками предприятия;	постоянно
11	выявление сотрудников с гнойничковыми заболеваниями кожи, инфекционными заболеваниями, отстранение их от работы, направление на лечение	постоянно
12	Контроль за проведением дератизации и дезинсекции:	
12.1	отсутствие грызунов	1 раз в месяц
12.2	отсутствие членистоногих	1 раз в месяц
13	Контроль за обращением отходов, в том числе соблюдением условий сбора, накопления и утилизации отходов производства, в том числе сбора, условиями хранения и сроками сдачи на дермеркуризацию отработанных ртуть содержащих ламп;	постоянно
14	контроль за ведением учетной документации	постоянно
15	Контроль условий транспортировки сырья и приготовления готовой продукции	постоянно
16	Разработка ППК и внесения правок при изменении условий производства, Нормативной документации	постоянно
17	Представление информации о результатах производственного контроля в ТО Управления Роспотребнадзора	По запросам
	Направление в ТО Управления Роспотребнадзора по информации о принятых мерах по устранению нарушений, выявленных должностными лицами ТО Управления Роспотребнадзора проведении мероприятий по контролю (надзору)	В соответствии со сроками, указанными в предписаниях об устранении

**Перечень ситуаций, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения, при возникновении которых осуществляется информирование населения, органов местного самоуправления, Управления Роспотребнадзора:**

-получение сообщений об инфекционных заболеваниях работников;

- отравлениях работников, связанных с профессиональной деятельностью;
- заболеваниях населения, связанных с употреблением продукции цеха;
- получение неудовлетворительных результатов исследований выпускаемой продукции по показателям безопасности,
- авария канализационной системы с поступлением сточных вод в складские, производственные помещения

**Перечень объектов производственного контроля, представляющих потенциальную опасность для человека и среды его обитания, в отношении которых необходима организация лабораторных исследований, испытаний:**

- сырье, пищевые добавки, готовая продукция;
- технологические процессы;
- производственные и складские помещения;
- рабочие места;
- распределительная система питьевого водоснабжения.

**Проведение экспертизы, утилизации или уничтожения некачественного и опасного продукта**

Проведение экспертизы, утилизации или уничтожения некачественного и опасного продукта осуществляют в соответствии со ст. 25 ФЗ «О качестве и безопасности пищевых продуктов» № 29 от 02.01.2000 и Постановлением Правительства РФ «Об утверждении положения о проведении экспертизы некачественных и опасных продовольственного сырья и пищевых продуктов, их использовании или уничтожении» № 1263 от 29.09.97.