

Муниципальное дошкольное образовательное учреждение
«Детский сад № 109»
Энгельсского муниципального района Саратовской области
(МДОУ «Детский сад № 109»)

413108, Российская Федерация, Саратовская область, Энгельсский р-н, г. Энгельс, рп. Приволжский,
мкр. Энгельс-8, ул. 3-й квартал, соор. 14а, телефон 8(8453)75-62-38, e-mail: mbdou.engels109@yandex.ru



УТВЕРЖДАЮ
Заведующий МДОУ
«Детский сад №109»
Сигачева Л.А.
Приказ № 117 от 10.09.2024

ПРОГРАММА

ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ

**ЗА БЕЗОПАСНОСТЬЮ ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРИНЦИПОВ ХАССП
МУНИЦИПАЛЬНОГО ДОШКОЛЬНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ
«ДЕТСКИЙ САД № 109»
ЭНГЕЛЬССКОГО МУНИЦИПАЛЬНОГО РАЙОНА САРАТОВСКОЙ ОБЛАСТИ**

2024 год

Общие положения

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями Постановления Главного государственного санитарного врача РФ от 27.10.2020 № 32 "Об утверждении санитарно-эпидемиологических правил и норм СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения". Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в муниципальном дошкольном образовательном учреждении «Детский сад № 109» (далее - Учреждение) с применением принципов ХАССП (Анализа опасностей и критических контрольных точек (Hazard Analysis and Critical Control Points)).

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

Принцип 1.

Проведение анализа рисков (идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля).

Принцип 2.

Определение Критических Контрольных Точек (ККТ) в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию.

Принцип 3.

Определение критических пределов для каждой ККТ (в документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем).

Принцип 4.

Разработка системы мониторинга ККТ, позволяющая обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений.

Принцип 5.

Разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга.

Принцип 6.

Разработка процедур проверки системы ХАССП, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности Функционирования системы ХАССП.

Принцип 7.

Документирование и записи всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

Целью производственного контроля за качеством пищевой продукции в Учреждении является обеспечение обязательных требований к отдельным видам пищевой продукции и связанными с ними процессами производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования), реализации и утилизации, отвечающие требованиям Технического регламента Таможенного союза.

Определения

В настоящей программе использованы следующие термины с соответствующими определениями:

2.1. ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки):

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

2.2. система ХАССП:

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

2.3. группа ХАССП:

Группа специалистов (с квалификацией в разных областях), которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП.

2.4. опасность:

Потенциальный источник вреда здоровью человека.

2.5. опасный фактор:

Вид опасности с конкретными признаками.

2.6. риск:

Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий.

2.7. допустимый риск:

Риск, приемлемый для потребителя.

2.8. недопустимый риск:

Риск, превышающий уровень допустимого риска.

2.9. безопасность:

Отсутствие недопустимого риска.

2.10 анализ риска:

Процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска.

2.11. предупреждающее действие:

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

2.12. корректирующее действие:

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

2.13. управление риском:

Процедура выработки и реализации предупреждающих и корректирующих действий.

2.14. критическая контрольная точка:

Место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском.

2.15. применение по назначению:

Использование продукции (изделия) в соответствии с требованиями технических условий, инструкцией и информацией поставщика.

2.16. применение не по назначению:

Использование продукции (изделия) в условиях или для целей, не предусмотренных поставщиком, обусловленное привычным поведением пользователя.

2.17. предельное значение:

Критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.

2.18. мониторинг:

Проведение запланированных наблюдений или измерений параметров в критических контрольных точках с целью своевременного обнаружения их выхода за предельные значения и получения необходимой информации для выработки

предупреждающих действий.

2.19. система мониторинга:

Совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения мониторинга.

2.20 проверка (аудит):

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

2.21. внутренняя проверка:

Проверка, проводимая персоналом организации, в которой осуществляется проверка.

Состав программы

Программа ХАССП включает в себя следующие разделы:

1. Организация работ по применению программы.
 2. Проведение анализа рисков.
 3. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ)
 4. Определение критических пределов для каждой ККТ.
 5. Разработка системы мониторинга ККТ.
 6. Разработка корректирующих действий.
 7. Внедрение принципов ХАССП.
 8. Разработка процедур проверки системы ХАССП.
- Приложения.
9. Дополнение: Производственные программы обязательных предварительных мероприятий.

1. Организация работ по применению программы

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

Руководитель организации определяет и документирует политику ХАССП (Приложение 1) и обеспечивает её поддержку на всех уровнях.

Политика в области ХАССП должна быть практически применимой и реализуемой, соответствовать требованиям органов государственного контроля и надзора и ожиданиям потребителей.

Руководитель организации определяет область применения ХАССП.

Руководитель организации приказом назначает лиц (далее группа ХАССП), ответственных за внедрение и поддержание системы ХАССП на всех этапах жизненного цикла.

Члены группы ХАССП в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в области технологии управления качеством, обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов, а также в части нормативных и технических документов на продукцию и действовать согласно должностным инструкциям и Положению о рабочей группе ХАССП. В составе группы ХАССП должны быть координатор и технический секретарь, а также, при необходимости, консультанты соответствующей области компетентности.

Контроль за исполнением программы сохраняется за руководителем организации или лицом, официально его заменяющим. Руководство и сотрудники Учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3/2.4.3540-20, а именно:

- Требования к составлению меню для организации питания детей разного возраста.
- Требования к санитарному содержанию помещений дошкольных образовательных

организаций.

- Основные гигиенические и противоэпидемические мероприятия, проводимые в дошкольных образовательных организациях.
- Требования к прохождению профилактических медицинских осмотров, гигиенического воспитания и обучения, личной гигиене персонала.
- Требования к соблюдению санитарных правил.

2. Проведение анализа рисков

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

Биологические опасности:

Источниками биологических опасных факторов могут быть:

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

Химические опасности:

Источниками химических опасных факторов могут быть:

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

Физические опасности:

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

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

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

Анализ рисков по диаграмме

1. Экспертным методом с учетом всех доступных источников информации и практического опыта члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки:

- практически равна нулю,
- незначительная,
- значительная и высокая.

2. Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора из четырех возможных вариантов оценки:

- легкое,
- средней тяжести,
- тяжелое,
- критическое.

Строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами вероятность реализации опасного фактора – тяжесть последствий.

Таблица анализов риска приготовления и потребления блюд

№	Стадия процесса	Опасность и ее источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольно-критическая точка
1	Формирование ассортимента перечня продукции	Биологическая: -эпидемиологическая опасность -поступление запыленного сырья Финансовая: -завышенная ценовая политика -ненужный объем поступающего сырья	-договора с поставщиками -пересмотр договоров -анализ и корректировка меню -планирование расходов продукции	При выполнении контрольных и плановых мероприятий риск невелик	ККТ не устанавливается. Основная задача: получить нужный объем доброкачественных товаров по привлекательной цене.
2	Поступление продуктов на склад	Биологическое загрязнение патогенными м/о -нарушение целостности упаковки, -нарушение условий транспортировки -поставка продукции не в таре производителя Химическое: -с/х пестициды Физическое: -грызуны, жучки, примеси	-входной контроль в соответствии с «Программой производственного контроля» -управление поставками -визуальный осмотр транспорта поставщика (Требования к перевозке и приему пищевых продуктов)	При выполнении входного контроля и правильно работе с поставщиками и степень риска не велика.	Контроль производится в рамках программы производственного контроля. Можно установить (ККТ) на входящем контроле поступающего сырья
3	Хранение продуктов на складе	Биологическое: -при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима, товарное соседство и т.д.) -рост патогенных м/о -повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д. Химическое -загрязнение дезинфектантом -моющим средством	-правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании согласно «Требований к условиям хранения» -обслуживание и настройка работы холодильного оборудования -своевременная дезинфекция размораживание холодильников. -дератизация и проведение генеральных уборок склада -соблюдение личной гигиены. -выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д.	Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокая	Установить Контрольно-критическую точку (ККТ) (товарное соседство и т.д.)

4	Подготовка посуды и инвентаря	Механическая: - опасность порезов Биологическая: - загрязнение патогенными м/о и их рост Химическая: - загрязнение моющими средствами, дезинфектантом	-соблюдение требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно СанПин 2.3/2.4.3590-20 -санитарное содержание помещения и пищеблока	При выполнении нормативов степень риска не высока	Контрольную точку (ККТ) можно не ставить
5	Кулинарная обработка	Биологическое: - загрязнение патогенными м/о и их рост Химическое: - загрязнение моющими средствами, дезинфектантом	- соблюдение технологии приготовления (работа по технологическим картам) -своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования -тщательная обработка до полного смывания моющего средства и дезинфектанта -соблюдение поточности производства -соблюдение личной гигиены	Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокая	Установить контрольно-критическую точку (ККТ)
6	Реализация (раздача)	Биологическая: -при нарушении технологии приготовления	-снятие проб готовых блюд -органолептическая оценка -соблюдение правил подачи готовых блюд	Степень риска не высокая	Можно установить контрольно-критическую точку (ККТ)
7	Прием пищи детьми	Биологическое - загрязнение и их рост	-соблюдение правил транспортировки до групп. -соблюдение личной гигиены младшего воспитателя. -соблюдение правил мытья посуды, кормления детей, уборки мест кормления	Степень риска не высока при соблюдении всех правил внутреннего распорядка	Контрольно-критическую точку (ККТ) можно не устанавливать

3.Определение Контрольных Критических Точек (ККТ)

Перечень критических контрольных точек процесса производства (изготовления) – параметров технологических операций процесса производства пищевой продукции; параметров (показателей) безопасности

№	ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
1	Приемка сырья	Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая)	- ТТН на продукцию, сертификаты, декларации, ветеринарные свидетельства, качественные удостоверения. - Целостность упаковки. - Соответствие маркировки продукции, заявленной в сопроводительных документах. - Сроки годности и даты изготовления.	Агент по снабжению	Товарно-транспортные накладные. Журнал бракеража скоропортящейся продукции.
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Соблюдение требований и правил хранения пищевых продуктов	- Температура и влажность; - Чистота оборудования и помещения; - Содержание склада; - Исправность холодильного оборудования	Агент по снабжению, заведующий хозяйством	Журнал генеральных уборок склада и пищеблока Журнал температурного режима склада Журнал температурного режима холодильного
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Соблюдение технологического Процесса приготовления Пищевой продукции и Кулинарных изделий	- Исправность оборудования пищеблока; - Чистота оборудования и помещений пищеблока; - Наличие ТТК (технологических карт); - Выполнение правил и требований технологического процесса	Повар	Журнал генеральных уборок пищеблока Инструкция разведения дез. средств. Журнал тех. контроля оборудования Сборник технологических карт
4	Реализация готовой продукции	Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка	- Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Бракеражная комиссия	Журнал бракеража готовой продукции

4.Определение критических пределов для каждой ККТ

Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках

№	ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Предельное значение	Ответственный	Нормативная документация
1	Приемка сырья	Сопроводительная документация; Целостность упаковки; Срок годности	Отсутствует Нарушена Истекший	Агент по снабжению, заведующий хозяйством	Товарно-транспортные накладные. Журнал бракеража скоропортящей продукции.
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Температура и влажность; Чистота оборудования и помещения; Содержание склада; Техническое состояние оборудования	Нарушение температурного режима; Нарушение санитарной обработки; Не соответствие инвентаря; Неисправность оборудования	Агент по снабжению, заведующий хозяйством	Журнал генеральных уборок склада и пищеблока Журнал температурного режима склада Журнал температурного режима холодильного оборудования
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Чистота оборудования и помещений пищеблока; Техническое состояние оборудования; Выполнение требований ТТК	Нарушение санитарной обработки; Неисправность оборудования; Не соответствие требованиям ТТК	Повар	
4	Реализация готовой продукции	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Не соответствует	Заведующий	

5. Разработка системы мониторинга ККТ

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

Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.

Система мониторинга

№	ККТ Технологич. операции	Мероприятие мониторинга	Периодич ность	Контрольный документ
1	Приемка сырья	Контроль сопроводительной документации	По факту приемки	Журнал бракеража скоропортящейся продукции
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Контроль за сроками годности продукции Контроль за температурным режимом в складских помещениях и в холодильном оборудовании. Проверка технического состояния оборудования Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока и кладовой	Регулярно Регулярно В соответствии с требованиями и технического паспорта на оборудован Ежедневно	Журнал бракеража скоропортящейся продукции Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании Журнал учета температуры и влажности воздуха в кладовой Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока Журнал контроля санитарного состояния пищеблока
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Контроль личной гигиены персонала Контроль за соблюдением санитарных норм в помещении пищеблока	Ежедневно	Журналы контроля здоровья персонала. Личные мед. книжки каждого работника. Журнал учета включения бактерицидной лампы Журнал учета дезинсекции и дератизации
4	Реализация готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции Контроль реализации готовой продукции	Перед каждой выдачей	Журнал бракеража готовой продукции

6. Разработка корректирующих действий

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

К корректирующим действиям относят:

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

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

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

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

Планируемые корректирующие действия должны быть занесены в рабочие листы ХАССП.

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

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

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

7. Внедрение принципов ХАССП ПЛАН внедрения принципов ХАССП

№	Этап внедрения ХАССП	Мероприятия по внедрению системы ХАССП	Сроки выполнения	Ответственные
1	Политика ХАССП в ДОУ	Определение и документирование политики относительной безопасности приготовляемой продукции. Определение области распространения Системы ХАССП (Приложение 1)	июль	Заведующий, заместитель заведующего
2	Создание рабочей группы по внедрению ХАССП	Издание приказа о создании рабочей группы по внедрению ХАССП.	июль	Заведующий
3	Подготовка информации для разработки Системы ХАССП	Выбор технологических процессов производства для обеспечения безопасности пищевой продукции	июль	Повар, Ст. медсестра
		Выбор последовательности и поточности технологических процессов с целью исключения загрязнения сырья и пищевой продукции	июль	Ст. медсестра

		Проведение контроля за продовольственным сырьем, используемым при изготовлении	постоянно	Комиссия по питанию
		Проведение контроля за функционированием технологического оборудования	постоянно	Заведующий
		Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатах контроля пищевой продукции	постоянно	Ст. медсестра
		Соблюдение условий хранения пищевой продукции	постоянно	Агент снабжению, заведующий хозяйством
		Содержание производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря	постоянно	Агент снабжению, заведующий хозяйством
		Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены	постоянно	Ст. медсестра
		Выбор способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дератизации помещений, оборудования, инвентаря	постоянно	Подсобный рабочий
		Ведение и хранение документации, подтверждающей соответствие продукции требованиям ТР	постоянно	Ст. медсестра
		Прослеживаемость пищевой продукции	постоянно	Агент снабжению, заведующий хозяйством
4	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке	июль	Ст. медсестра
		(биологических, химических, физических) (Приложение 6)		
5	Определение критических контрольных точек (ККТ)	Определения этапы, осуществляя контроль которых, возможно исключить или снизить опасные факторы (риски), выявленные при проведении анализа рисков	июль	Заведующий, заместитель заведующего

6	Установление критических границ для каждой ККТ	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы, которой не должны выходить биологические, химические, физические параметры, которые контролируются в ККТ	июль	Заведующий, заместитель заведующего
7	Разработка системы мониторинга для каждой ККТ	Наблюдение и измерение необходимых для своевременного обнаружения нарушений критических пределов и реализации соответствующих предупреждающих или корректирующих воздействий	Июль август	Заведующий, заместитель заведующего
8	Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов	Проверка измерений, наладку оборудования пищеблока, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции	Август и по надобности	Заведующий, заместитель заведующего

8. Разработка процедур проверки системы ХАССП

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

2. Программа проверки должна включать в себя:

- оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- проверку выполнения предупреждающих действий;
 - анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;
 - оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;
- актуализацию документов.

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

9. Документация программы ХАССП

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

- политику в области безопасности выпускаемой продукции;
- информацию о продукции (сопроводительная документация хранится в кладовой Учреждения);
- информацию о производстве;
- процедуры мониторинга;
- процедуры проведения корректирующих действий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП;

- перечень регистрационно -учетной документации.

9.1. Перечень форм учета и отчетности по вопросам осуществления производственного контроля

- 1) Журнал закладки основных продуктов. (Приложение № 5.1)
- 2) Журнал подачи выполнения заявок поставщиков продуктов питания (приложение № 2)
- 3) Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок (Приложение № 3.)
- 4) Журнал бракеража готовой пищевой (кулинарной) продукции (с отметкой качества органолептической оценки качества готовых блюд и кулинарных изделий) (Приложения № 7)
- 5) Журнал витаминизации третьих блюд (Приложение № 6)
- 6) Гигиенический журнал сотрудников (Приложение № 10)
- 7) Журнал учёта калорийности пищи. (приложение № 6.2)
- 8) Журнал учёт питьевого режима (пищеблок) Приложение № 6.3
- 9) Личные медицинские книжки каждого работника
- 10) Журнал прохождения профилактического осмотра сотрудников.
- 11) Договора и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз отходов, дератизация, дезинсекция)
- 12) Журнал учёта температурного режима холодильного оборудования на складе. (Приложение № 4)
- 13) Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях. (Приложение № 4.1)
- 14) Акты на выполненные работы по дезинфекции, дезинсекции и дератизации.
- 15) Журнал санитарного состояния пищеблока (Приложение № 11)
- 16) Технологическая карта (приложение № 5)
- 17) Журнал учёта проведения дезинфекции складских помещений (приложение № 15)
- 18) Журнал учёта разморозки и обработки холодильного оборудования (приложение № 9.2)
- 19) Журнал учёта используемых дезинфицирующих средств (приложение № 14)
- 20) Журнал денатурации. (приложение № 13)
- 21) Журнал учёта пищевых отходов (пищеблок) Приложение № 12
- 22) Журнал ежедневной уборки пищеблок (приложение № 9)
- 23) Журнал генеральной уборки пищеблок (приложение № 9.1)
- 24) Ведомость контроля за рационом питания (Приложение № 6.1)

Политика МДОУ «Детский сад № 109» в области качества и безопасности выпускаемой продукции

Основная цель в области качества и безопасности продукции: предоставлять соответствующим российским стандартам и стандартам Таможенного Союза пищевую продукцию, которая отвечает требованиям потребителей (воспитанников, родителей (законных представителей))

Задачи в области обеспечения системы качества и безопасности пищевой продукции:

1. Обеспечение непрерывного совершенствования процесса производства пищевой продукции.
2. Обеспечение стабильности качества продукции на всех этапах ее жизненного цикла.
3. Постоянное стремление к повышению качества и безопасности разнообразных видов пищевой продукции.
4. Повышение эффективности пользования ресурсами.
5. Совершенствование системы менеджмента качества, разработки и внедрение системы управления качеством, основанной на принципах ХАССП.
6. Предоставление потребителю (воспитанникам, родителям (законным представителям)) контролирующим органам подтверждения соответствия продукции установленным требованиям действующим стандартам и нормативам.

Основными методами реализации политики в области качества и безопасности продукции являются:

1. Персональная ответственность руководителя и сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи, перед потребителем за качество продукции.
2. Постоянная работа с поставщиками пищевого сырья с целью улучшения качества и безопасности поставляемой продукции.
3. Совершенствование форм и методов организации производства, повышение уровня культуры производства пищевой продукции.
4. Повышение уровня знаний и профессионального мастерства сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи.
5. Совершенствование предупреждающих действий и управление ими с целью обеспечения требований по безопасности и качества продукции.
6. Регулярное проведение внутренних проверок эффективности функционирования системы качества.

Руководство Учреждения несет ответственность за выпуск качественной и безопасной пищевой продукции, за воздействие условий производства на окружающую среду. Берет на себя ответственность в осуществлении поставленных целей и задач в области обеспечения качества и безопасности и ожидает от каждого работника активного творческого участия в деятельности по совершенствованию процессов в интересах Учреждения и потребителей.

Приложение № 2

Журнал подачи выполнения заявок поставщиков продуктов питания

Дата и час поступления продовольственного сырья и пищевых продуктов	Наименование пищевых продуктов	Количество поступившего продовольственного сырья и пищевых продуктов (в килограммах, литрах, штуках)	Номер товарно-транспортной накладной	Условия хранения и конечный срок реализации (по маркировочному ярлыку)	Дата и час фактической реализации продовольственного сырья и пищевых продуктов по дням	Подпись	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8

Приложение № 3

Журнал

Бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок

Дата и час, поступления пищевой продукции	Наименование	Фасовка	дата выработки	изготовитель	поставщик	количество поступившего продукта (в кг, литрах,	Номер документа, подтверждающего безопасность	Результаты органо-лептической оценки,	Условия хранения, конечный срок реализации	Дата и час фактической реализации	Подпись ответственного лица	Примечание

Примечание:

Указываются факты списания, возврата продуктов и др.

Приложение 4

Журнал

учета температурного режима холодильного оборудования на складе

Наименование производственного помещения	Наименование холодильного оборудования	Температура в градусах Цельсия							
		месяц/ дни							
		1	2	3	4	5	6	7	.
									.

Приложение 4.1

Журнал учета температуры и влажности в складских помещениях

№ п/п	Наименование складского помещения	Месяц/дни: (температура в градусах Цельсия и влажность в процентах)					
		1	2	3	4	5	6

Приложение № 5

Технологическая карта № _____

Наименование изделия:

Номер рецептуры:

Наименование сборника рецептов:

Наименование сырья	Расход сырья и полуфабрикатов	
	1 порция	
	Брутто,г	Нетто,г
Выход:		

Химический состав данного блюда:

Пищевые вещества				минер. вещества, мг		Витамин / мг		
Белки, г	Жиры, г	Углеводы, г	Энергетическая ценность, ккал	Ca		В ₁	В ₂	С

Технология приготовления: _____

Приложение № 5.1

Журнал закладки основных продуктов

Дата	Завтрак	Обед	Полдник	Ужин	Подпись

Приложение № 6

Журнал

проведения витаминизации третьих и сладких блюд

Дата	Наименование препарата	Наименование блюда	Количество питающихся	Общее количество внесенного витаминного препарата (гр.)	Время внесения препарата или приготовления витаминизированного блюда	Время приема блюда	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8

Приложение № 6.1

Ведомость контроля за рационом питания

№ п/п	Наименование группы пищевой продукции	Норма продукции в граммах (нетто)	Кол-во пищевой продукции по дням в гр. на 1 ребенку					В среднем за 9 дней	Отклонение от нормы в % (+/-)
			8	9	10	11	12		

Приложение № 6.2

Журнал учёта калорийности пищи

Наименование	Дни месяца (фактическое Потребление продуктов)					Всего	Норма	1/ребенок	Б	Ж	У	Ккалл

Приложение 6.3

Журнал учета питьевого режима (пищеблок)

Дата	Время использования кипячёной воды в течении дня.				
	8.00	9.45	..	..	..

Приложение № 7

Журнал бракеража готовой кулинарной продукции

Дата и час изготовления блюда	Время снятия бракеража	Наименование готового блюда	Результаты органолептической оценки качества готовых блюд	Разрешение к реализации блюда, кулинарного изделия	Подписи членов бракеражной комиссии	Результаты взвешивания порционных блюд	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8

**Анализ опасностей. Сырье и
ингредиенты**

Вид сырья/ингредиента/ упаковки	Вид опасности	Обоснование опасности	Вероятность опасности/ серьезность опасности/ риск/необходимость управления	Предупредительные меры
Мука пшеничная хлебопекарная	БИОЛОГИЧЕСКИЕ Не выявлены			
	ХИМИЧЕСКИЕ Токсичные элементы: -свинец, мышьяк, кадмий, ртуть; -микотоксины: афлотоксинВ1, дезоксиниваленол, Т-2 токсин, зеараленон, охратоксин А; -радионуклиды, пестициды; -загрязненность; -зараженность вредителями хлебных запасов (насекомые, клещи); -загрязненность возбудителем «картофельной болезни» хлеба.	Наличие указанных веществ в количествах, превышающих ПДК, может привести к отравлению, возникновению тяжелых хронических заболеваний	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/высокая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль сырья Входной контроль товаросопроводительной документации Подбор поставщиков Просеивание муки Входной контроль качества и безопасности муки Надлежащее хранение и транспортировка
	ФИЗИЧЕСКИЕ Посторонние включения различного происхождения	Попадание в организм человека может привести к травмам различного характера	Вероятность низкая при Надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль сырья Подготовка сырья (просеивание)
	АЛЛЕРГЕНЫ глютен	Глютен включен в перечень аллергенов	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль сырья Входной контроль товаросопроводительной документации

Мясо сырое замороженное (говядина) Мясо птицы	БИОЛОГИЧЕСКИЕ КМАФАнМ, БГКП (колиформы)	Наличие патогенных микроорганизмов может вызвать кишечные инфекции различного характера, заболевания органов ЖКТ	Вероятность при надлежащем ПрОПМ/ низкий/нет низкая при выполнении высокая/	Оценка поставщиков Входной контроль сырья Входной контроль товаросопроводительной документации
Яйца куриные	БИОЛОГИЧЕСКИЕ КМАФАнМ, БГКП (колиформы), патогенные, в т.ч. сальмонеллы	Наличие патогенных микроорганизмов может вызвать кишечные инфекции различного характера, заболевания органов ЖКТ	Вероятность надлежащем ПрОПМ/ низкий/нет Низкая при выполнении высокая/	Оценка поставщиков Входной контроль сырья Подготовка сырья (очистка)
	ХИМИЧЕСКИЕ Токсичные элементы (свинец, мышьяк, кадмий, ртуть), антибиотики, пестициды	Наличие указанных веществ в количествах, превышающих ПДК, может привести к отравлению, возникновению тяжелых хронических заболеваний	Вероятность надлежащем ПрОПМ/ низкий/нет низкая при выполнении высокая/	Оценка поставщиков Входной контроль товаросопроводительной документации
	ФИЗИЧЕСКИЕ Скорлупа отяиц	Попадание в организм человека может привести к травмам различного характера	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Подготовка (смешивание процеживание) сырья с водой,
Овощи сырые, зелень	БИОЛОГИЧЕСКИ Не Е выявлены	Наличие указанных веществ в количествах, превышающих ПДК, может привести к отравлению, возникновению тяжелых хронических заболеваний	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Оценка поставщиков Входной контроль товаросопроводительной документации
	ХИМИЧЕСКИЕ Токсичные элементы (свинец, мышьяк, кадмий, ртуть), пестициды, радионуклиды			
	ФИЗИЧЕСКИЕ не выявлены			

Соль поваренная пищевая	БИОЛОГИЧЕСКИЕ не выявлены			
	ХИМИЧЕСКИЕ Токсичные элементы: ртуть, свинец, кадмий, мышьяк	Наличие указанных веществ в количествах, превышающих ПДК, может привести к отравлению, возникновению тяжелых хронических заболеваний	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Оценка поставщиков. Входной контроль товаросопроводительной документации
	ФИЗИЧЕСКИЕ Посторонние включения	Попадание в организм человека может привести к травмам различного характера	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Входной контроль сырья. Подготовка (смешивание процеживание) сырья водой,
Посуда для подачи блюд	БИОЛОГИЧЕСКИЕ КМАФАнМ, БГКП (колиформы), патогенные, в т.ч. сальмонеллы	Наличие патогенных микроорганизмов может вызвать кишечные инфекции различного характера, заболевания органов ЖКТ	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/средняя/ низкий/нет	Оценка поставщиков
	ХИМИЧЕСКИЕ Миграция опасных химических веществ в продукцию из посуды	Наличие указанных веществ в количествах, превышающих ПДК, может привести к возникновению тяжелых хронических заболеваний	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Входной контроль товаросопроводительной документации
	ФИЗИЧЕСКИЕ Бой стекло	Попадание в организм человека может привести к травмам различного характера	Вероятность низкая при надлежащем выполнении ПрОПМ/ низкая/ низкий/нет	Выполнение требований Программы «Контроль использования стекла»

Приложение № 9

Журнал ежедневной уборки пищеблока

Дата по графику	Дата, время по факту	Название средств, концентрация	Моющее средство	Ф.И.О. проводившего уборку	Подпись проводившего уборку

Приложение № 9.1

Журнал генеральной уборки пищеблока

Дата по графику	Дата, время по факту	Название средств, концентрация	Моющее средство	Ф.И.О. проводившего уборку	Подпись проводившего уборку

Приложение № 9.2

Журнал учета разморозки и обработки холодильного оборудования

Дата разморозки	Причина разморозки (уборки, дезинфекции)	Наименование объекта дезинфекции		Наименование дез. ср-ва и концентрация раствора	Кол-во израсходованного дез. Раствора, кг	Отметка о проведении дезинфекции	Ф.И.О.
		Помещение, м ²	Инвентарное оборудование (кол-во предметов)				

Приложение № 10

Гигиенический журнал сотрудников

№ п/п	Дата	Ф.И.О. работника	Должность	Подпись сотрудника об отсутствии признаков инфекционных заболеваний у сотрудника и членов семьи	Подпись сотрудника об отсутствии признаков заболеваний верхних дыхательных путей и гнойничковых заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела	Результат осмотра медицинским работником (ответственным лицом (допущен /отстранён))	Подпись медицинского работника (ответственного лица)
1							

Приложение № 11

Журнал санитарного состояния пищеблока

Дата	Время	Санитарное состояние			подпись
		Неудов.	Удовлетв.	Хорошее	

Приложение № 12

Журнал учёта пищевых отходов пищеблок

п/п	Число время	Наименование отходов	Масса, вес	подпись

Приложение № 13

Журнал денатурации

Дата	Помещение	Дезинфицирующее средство	Подпись

Приложение № 14

Журнал учёта используемых дезинфицирующих средств

дата	помещение	Дезинфицирующее средство	кол-во	подпись

Приложение № 15

Журнал учёта проведения дезинфекции складских помещений

дата	Помещение м ₂	инвентарь	Причина дезинфекции	Наименование дез ср-ва концентрация	Кол-во израсходованного ср-ва	подпись