

Муниципальное общеобразовательное бюджетное учреждение
средняя общеобразовательная школа № 5 г. Армавир

Утверждена

Х

Г.Г. Георгиевская
ИО директора МБОУ СОШ № 5

приказом директора
№01-04/39 от 25 января 2021
_____ Г.Г.Георгиевская

ПРОГРАММА
ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ,
ОСНОВАННОГО НА ПРИНЦИПАХ ХАССП.

г. Армавир

2021 г.

1. Общие положения

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями Федерального Закона от 30.03.1999 г. №52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», Федерального закона от 02.01.2000 29-ФЗ «О качестве и безопасности пищевых продуктов», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОРГАНИЗАЦИИ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ НАСЕЛЕНИЯ" и санитарных правил СП 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий», иными актами согласно (Приложение №1).

Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в МБОУ СОШ № 5 (далее – образовательная организация) 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.

Принцип 2. Определение Критических Контрольных Точек (ККТ).

Принцип 3. Определение критических пределов для каждой ККТ.

Принцип 4. Установление системы мониторинга ККТ.

Принцип 5. Установление корректирующих действий.

Принцип 6. Установление процедур проверки системы ХАССП.

Принцип 7. Документирование и записи ХАССП.

Целью производственного контроля за качеством пищевой продукции в образовательной организации является обеспечение соответствия выпускаемой в употребление пищевой продукции требованиям Технических регламентов таможенного союза, в процессе её производства и реализации.

2. Состав программы производственного контроля

Программа производственного контроля с применением принципов ХАССП включает следующие данные:

- 2.1. требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде;
 - 2.2. требования к условиям хранения, приготовления и реализации пищевых продуктов и кулинарных изделий;
 - 2.3. данные для обеспечения безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;
 - 2.4. перечень критических контрольных точек процесса производства (изготовления) – параметров технологических операций процесса производства (изготовления) пищевой продукции; параметров (показателей) безопасности продовольственного (пищевого) сырья и материалов упаковки, для которых необходим контроль, чтобы предотвратить или устранить опасные факторы;
 - 2.5. предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках;
 - 2.6. порядок мониторинга критических контрольных точек процесса производства (изготовления);
 - 2.7. установление порядка действий в случае отклонения значений показателей, указанных в пункте 2.3 настоящей части, от установленных предельных значений;
 - 2.8. периодичность проведения проверки на соответствие выпускаемой в обращение пищевой продукции требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;
 - 2.9. периодичность проведения уборки, мойки, дезинфекции, дератизации и дезинсекции производственных помещений, чистки, мойки и дезинфекции технологического оборудования и инвентаря, используемых в процеспроизводства (изготовления) пищевой продукции;
 - 2.10. меры по предотвращению проникновения в производственные помещения грызунов, насекомых, синантропных птиц и животных.
 - 2.11. требования к документации, обеспечивающей фиксацию параметров мониторинга за контролем качеством пищевой продукции.
3. Требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде
 - 3.1. Пищеблок образовательной организации оборудован необходимым технологическим, холодильным и моечным оборудованием (Приложение №2.).

План-схема представлена с целью наглядного представления обеспечения МБОУСОШ№ 5 в соответствии с СанПиН 2.3/2.4.3590-20 (Приложение №3).

Все технологическое и холодильное оборудование исправно. В случае, если оборудование не исправно, на него устанавливается табличка «Не исправно», обеспечивается устранение неисправности специалистом специализированной организации, и обеспечивается его дальнейшая эксплуатация. Сведения о неисправности и устранения причин неисправности оборудования заносится в журнал «Журнал регистрации неисправности технологического и холодильного оборудования (Приложение №4).

3.2. Технологическое оборудование, инвентарь, посуда, тара изготовлены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами. Весь кухонный инвентарь и кухонная посуда имеют маркировку для сырых и готовых пищевых продуктов. При работе технологического оборудования исключена возможность контакта пищевого сырья и готовых к употреблению продуктов.

3.3. Производственное оборудование, разделочный инвентарь и посуда отвечают следующим требованиям: столы, предназначенные для обработки пищевых продуктов цельнометаллические;

для готовых продуктов имеются отдельные разделочные столы, ножи и доски. Для разделки готовых продуктов используются доски из дерева твердых пород (или других материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами, подвергающихся мытью и дезинфекции) без дефектов (щелей, зазоров и других);

доски и ножи промаркированы: "СО" сырые овощи, "ВМ" вареное мясо, "ВР" вареная рыба, "ВО" вареные овощи, "гастрономия", "Сельдь", "Х" - хлеб, "Зелень" .

посуда, используемая для приготовления и хранения пищи, изготовлена из материалов, безопасных для здоровья человека; компоты и кисели готовят в посуде из нержавеющей стали;

для кипячения молока выделена отдельная посуда;

кухонная посуда, столы, оборудование, инвентарь промаркированы и используются по назначению;

количество одновременно используемой столовой посуды и приборов соответствует количеству посадочных мест в обеденном зале. Посуда хранится в специальном шкафу с маркировкой «чистая посуда».

3.4. Каждая группа помещений (производственные, складские, санитарно-бытовые) оборудована системами приточно-вытяжной вентиляции с

механическим и естественным побуждением. Технологическое оборудование, являющееся источниками выделений тепла, газов, оборудовано локальными вытяжными системами вентиляции в зоне максимального загрязнения.

Ежегодно образовательное учреждение проводить поверну вентиляционного оборудования, о чем составляется акт поверки, хранящийся в кабинете заместителя директора в папке «Акты проверки».

3.5. Моечные ванны для обработки кухонного инвентаря, кухонной посуды и производственного оборудования пищеблока обеспечены подводной холодной и горячей воды через смесители. Все моечные ванны имеют маркировку объёма.

3.6. Для ополаскивания посуды (в том числе столовой) используются гибкие шланги с душевой насадкой.

3.7. Во всех производственных помещениях, моечных, санузле установлены раковины для мытья рук с подводной горячей и холодной воды через смесители.

3.8. В моечной вывешены инструкции о правилах мытья посуды и инвентаря с указанием концентраций и объемов применяемых моющих и дезинфицирующих средств.

3.9. Кухонную посуду освобождают от остатков пищи и моют в двухсекционной ванне с соблюдением следующего режима: в первой секции - мытье щетками водой с температурой не ниже

45 °С с добавлением моющих средств; во второй секции - ополаскивают проточной горячей водой с температурой не ниже 65 °С с помощью шланга с душевой насадкой, просушивают в перевернутом виде на решетчатых полках, стеллажах. Чистую кухонную посуду хранят на стеллажах.

3.10. Разделочные доски и мелкий деревянный инвентарь (лопатки, мешалки и другое) после мытья в первой ванне горячей водой (не ниже 45 °С) с добавлением моющих средств ополаскивают горячей водой (не ниже 65 °С) во второй ванне, обдают кипятком, а затем просушивают на решетчатых стеллажах или полках. Доски и ножи хранятся на рабочих местах отдельно в кассетах или в подвешенном виде.

3.11. Разделочный инвентарь для готовой и сырой продукции обрабатываться и храниться отдельно.

3.12. Выделена емкость для обработки производственного оборудования.

3.13. Используемая для детей столовая и чайная посуда (тарелки, блюда, чашки) изготовлена из фаянса, фарфора, а столовые приборы (ложки, вилки,

ножи) - из нержавеющей стали. Не используется посуда с отбитыми краями, трещинами, сколами, деформированную, с поврежденной эмалью

3.14. Столовые приборы моют в посудомоечной машине с применением моющих средств, с последующим прокаливанием в жарочном шкафу. Чистые столовые приборы хранят в предварительно промытых кассетах (диспенсерах) в вертикальном положении ручками вверх. Столовая посуда после механического удаления остатков пищи моется) с температурой воды не ниже 45 °С, ополаскивается горячей водой температурой не ниже 65 °С в и просушивается на специальных решетках.

3.15. Чистую столовую посуду хранят на решетках или шкафах.

3.16. Столы в обеденном зале после каждого приема пищи моют горячей водой, используя предназначенные для мытья средства (моющие средства, ветошь и др.). В конце рабочего дня производственные столы по окончанию смены моют с использованием дезинфицирующих и моющих средств.

Щетки для мытья посуды, ветошь для протирания столов после использования стирают с применением моющих средств, дезинфицируют или кипятят, и хранят в специально промаркированной таре.

Щетки с наличием дефектов и видимых загрязнений, а также металлические мочалки не ИСПОЛЬЗУЮТСЯ.

3.17. Пищевые отходы на пищеблоке собираются в промаркированные ведра или специальную тару с крышками, очистка которых проводится по мере заполнения, промывается с применением моющих средств, а затем ополаскивается горячей водой и просушивается, в специально отведенном месте.

3.18. В помещениях пищеблока ежедневно проводится влажная уборка с применением моющих и дезинфицирующих средств. Один раз в месяц проводится генеральная уборка с последующей дезинфекцией всех помещений, оборудования и инвентаря. Запись о проведении заносится в журнал проведения генеральной и влажной уборки помещений (Приложение№5).

3.19. В помещениях пищеблока дезинсекция и дератизация проводится специализированной организацией.

4. Требования к условиям хранения, реализации пищевых продуктов и кулинарных изделий

4.1. Прием готовой продукции в МОБУСОШ №5 осуществляется путем заключения договоров на организацию питания , при наличии документов, подтверждающих их качество и безопасность. Не допускаются к приему пищевые продукты с признаками недоброкачества, а также продукты без

сопроводительных документов, подтверждающих их качество и безопасность, не имеющие маркировки, в случае если наличие такой маркировки предусмотрено законодательством Российской Федерации.

Входной контроль поступающих продуктов осуществляется ответственным лицом. Результаты контроля регистрируются в журнале бракеража готовой продукции на пищеблок Форма журнала рекомендуемая СанПиН 2,3/2,4,3590-20 (Приложение №6). Журналы хранятся в течение года.

4.2. Готовая продукция хранится в соответствии с условиями хранения и сроками годности, установленными предприятием-изготовителем в соответствии с нормативно-технической документацией, соблюдая товарное соседство.

Контроль соблюдения температурного режима в холодильном оборудовании осуществляется ежедневно, результаты заносятся в журнал учета температурного режима в холодильном

оборудовании (Приложение №7), который хранится в течение года.

4.3. Складские помещения для хранения сухих сыпучих продуктов оборудованы приборами для измерения температуры и влажности воздуха. Сведения о результатах измерения заносятся в журнал (Приложение №8).

4.5. Хранение продуктов в холодильных и морозильных камерах осуществляется на стеллажах и подтоварниках в таре производителя или в промаркированных емкостях, согласно условиям хранения, указанных производителем.

4.6. Кисломолочные и другие готовые к употреблению скоропортящиеся

4.7. Фрукты, включая цитрусовые, тщательно моют в условиях холодного цеха (зоны) или цеха

вторичной обработки овощей (зоны).

4.8. Кефир, ряженку, простоквашу и другие кисломолочные продукты порционируют в чашки

непосредственно из пакетов или бутылок предварительно обработав согласно санитарных правил.

4.9. В эндемичных по йоду районах используется йодированная поваренная соль.

4.10. В целях профилактики недостаточности микронутриентов (витаминов и минеральных веществ) в питании детей используются пищевые продукты, обогащенные микронутриентами. Витаминизация блюд проводится с учетом

состояния здоровья детей, под контролем медицинского работника и при обязательном информировании родителей о проведении витаминизации. Технология приготовления витаминизированных напитков соответствует технологии, указанной изготовителем в соответствии с инструкцией и удостоверением о государственной регистрации. Витаминизированные напитки готовят непосредственно перед раздачей. При отсутствии в рационе питания витаминизированных напитков проводится искусственная Свитаминизация. Препараты витаминов вводят в третье блюдо (компот или кисель) после его охлаждения до температуры 14 °С (для компота) и 35 °С (для киселя) непосредственно перед реализацией. Витаминизированные блюда не подогреваются. Витаминизация блюд проводится под контролем медицинского работника (при его отсутствии - иным ответственным лицом). Данные о витаминизации блюд заносятся медицинским работником в журнал проведения витаминизации третьих и сладких блюд (Приложения №10).

4.11. Выдача готовой пищи разрешается только после проведения контроля бракеражной комиссией

в составе не менее 3-х человек. Результаты контроля регистрируются в следующих журналах:

- Журнал бракеража готовой пищевой продукции. (Приложение №11)
- Органолептическая оценка готовой пищевой продукции, разработанная специально для журнала бракеража готовой пищевой продукции. (Приложение №12) Масса порционных блюд соответствует выходу блюда, указанному в меню. При нарушении

технологии приготовления пищи, а также в случае неготовности, блюдо допускают к выдаче только

после устранения выявленных кулинарных недостатков.

4.12. В образовательной организации организован правильный питьевой режим через питьевой фонтанчик и фильтры. Питьевая вода по качеству и безопасности отвечает требованиям на питьевую воду.

Допускается использование кипяченой питьевой воды, при условии ее хранения не более 3-х часов. При использовании установок с дозированным розливом питьевой воды, расфасованной в емкости, предусматривается замена емкости по мере необходимости, но не реже, чем это предусматривается установленным изготовителем сроком хранения вскрытой емкости с водой. Обработка дозирующих устройств проводится с периодичностью - предусмотренной инструкцией по эксплуатации, но не реже одного раза в семь дней. Мойка с применением дезинфекционного средства проводится не реже одного раза в три месяца.

5. Порядок организации и проведения производственного контроля

Выделим виды опасных факторов при производстве пищевой продукции и, в соответствии с ними, обозначим перечень критических контрольных точек в процессе производства (изготовления) пищевой продукции:

5.1. Виды опасных факторов:

Опасные факторы 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.

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.

5.2. Перечень критических контрольных точек процесса производства (изготовления) – параметров технологических операций процесса производства (изготовления) пищевой продукции, которые необходимо контролировать для недопущения снижения качества выпускаемой пищевой продукции.

5.2.1. Приемка сырья - Проверка качества продовольственного сырья и пищевых продуктов, -документальная и органолептическая, а также условий и правильности её хранения и использования, к этому пункту разработаны следующие приложения:

Приложение №14. Проведение анализа рисков при закупке, приеме продуктов от поставщика в склад пищевых продуктов, и последующей передаче на пищеблок.

Приложение №15. Рекомендуемый ассортимент основных пищевых продуктов для использования в питании детей образовательных организациях.

Приложение №16. Требования к перевозке и приему пищевых продуктов в образовательные организации.

При организации питания детей в образовательной организации изначально придерживается рекомендуемого ассортимента основных пищевых продуктов для использования в питании детей образовательных организациях (Приложение №15) и не используются продукты, входящие указанные в перечень пищевой продукции, которые не допускаются при организации питания детей в соответствии с СанПиН 2,3/2,4,3590-20 (Приложение №13), изначальный отбор пищевой продукции (в т.ч. при формировании спецификации при осуществлении закупок продуктов питания) позволяет нивелировать влияние Контрольной Точки риска, однако, следует (при наличии финансирования) осуществлять лабораторное исследование поступающего сырья. МБОУ СОШ № 5 в соответствии с требованиями ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» следует

планировать финансирование лабораторного контроля поступающей продукции, запрашивать у Учредителя требований ТР ТС 021/2011, рекомендовать Учредителю посредством служебной записки создание системы лабораторного контроля поступающей пищевой продукции для муниципальных образовательных учреждений, как части программы ХАССП или общей программы ХАССП в целом.

5.2.2 Контроль за температурой в холодильных установках, контроль температуры и влажности (гигрометром), соблюдение условий хранения в складских помещениях.

Продукты следует хранить согласно принятой классификации по видам продукции: сухие; хлеб; мясные; рыбные; молочно-жировые; гастрономические; овощи и фрукты.

Приложение №7. Журнал учета температуры в холодильниках (Форма, рекомендуемая СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

Приложение №8. Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях.

5.2.3. Особенности хранения и реализации готовой пищевой продукции – пищевая продукция в учреждении не хранится, реализуется в течение 2 часов с момента приготовления, согласно графика посещения столовой (Приложение №17). Пробы отбираются и хранятся в соответствии с СанПиН 2.3/2.4.3590-20 в течение двух суток (48 часов).

6. Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках.

6.1 Оценку качества блюд и кулинарных изделий проводят, как правило, по таким

органолептическим показателям как: внешний вид, цвет, консистенция, запах и вкус. Для отдельных

групп блюд количество показателей качества может быть снижено (прозрачные супы) или увеличено

(мучные кондитерские и булочные изделия). Органолептический анализ блюд и кулинарных изделий

проводят путем последовательного сопоставления этих показателей с их описанием в действующей

нормативно-технической и технологической документации (требования к качеству представлены в

техничко-технологических и технологических картах к 10-дневному меню МБОУ СОШ № 5, а также ГОСТах на продукцию).

- При органолептической оценке соусных блюд, прежде всего, устанавливают кулинарную обоснованность подбора соусов к блюдам. Для соусов вначале определяют их консистенцию, переливая тонкой струйкой и пробуя на вкус. Затем определяют цвет, запах и консистенцию наполнителей, форму их нарезки, состав (лук, огурцы, корнеплоды и т.д.) и вкус.

□ При проверке качества блюд из отварных и жареных овощей прежде оценивают правильность технологической обработки сырья, а затем в установленном порядке исследуют консистенцию, запах, вкус и соответствие блюд рецептуре.

□ При оценке блюд из рыбы проверяют правильность разделки и соблюдение рецептур; правильность подготовки полуфабрикатов (нарезка, панировка); степень готовности; запах и вкус изделий;

□ У мясных блюд вначале оценивают внешний вид блюда в целом и отдельно мясного изделия: форму нарезки, состояние поверхности, панировки. Затем проверяют степень готовности изделий проколом поварской иглы по консистенции и цвету на разрезе. После этого оценивают запах и вкус блюда

6.2 Разработка системы мониторинга

Мониторинг качества готовой пищевой продукции фиксируется в Журнале бракеража готовой

пищевой продукции (Приложения №11 и №12), а также в журнале общественного контроля засостоянием питания, который хранится в течение год (Приложение №18).

Проведение процедуры мониторинга и корректирующих действий представлены в приложении №19.

6.3.1 Температура и влажность (в помещениях, где хранятся сухие продукты) измеряется -ежедневно, с занесением в «Журнале учета температуры и влажности воздуха» - контроль проводится во всех холодильных установках и в местах хранения сухих продуктов (Приложение №8).

6.3.2 Термообработка - ведение бракеражного журнала готовой продукции. Ежедневно проводится оценка качества блюд и кулинарных изделий. При этом указывается наименование приема пищи, время снятия пробы, наименование блюд, результаты органолептической оценки блюд, включая оценку степени готовности и взвешивания порционных блюд, разрешение на раздачу (реализацию) продукции, ф.и.о. и личные подписи членов бракеражной комиссии (Приложение №11).

6.4. После проведения оценки качества готовых блюд, с отметкой в бракеражном журнале, при нарушении технологии приготовления пищи, а также в случае неготовности, блюдо к выдаче не допускается до устранения выявленных кулинарных недостатков - его направляют на вторичную термообработку, и снова проводят оценку качества, с отметкой в бракеражном журнале.

6.5. Периодичность проведения проверки на соответствие выпускаемой пищевой продукции.

1. Лабораторный контроль (Приложения №20 и №21)

2. Органолептическая оценка (Приложения №12)

6.6. Периодичность проведения уборки, мойки, дезинфекции, дератизации и дезинсекции производственных помещений, оборудования в процессе производства (изготовления) пищевой

Периодичность проведения уборки проводится согласно графика генеральной уборки, мойки оборудования в процессе производства (изготовления) пищевой продукции — после каждого изготовления пищи и по мере необходимости; дезинфекции, дератизации и дезинсекции производственных помещений — по мере необходимости:

Приложение №22. Периодичность проведения уборки, мойки, дезинфекции, дератизации и дезинсекции производственных помещений, оборудования в процессе производства (изготовления) пищевой продукции.

Приложение №23. График генеральной и влажной уборки пищеблока

Приложение №24. Журнал учета дезинфекции и дератизации

6.7 Меры по предотвращению проникновения в производственные помещения грызунов, насекомых,

6.7.1. Открывающиеся внешние окна (фрамуги) должны быть оборудованы легко снимаемыми для очищения защитными сетками от насекомых, птиц;

6.7.2. Обеспечить защиту от проникновения в производственные помещения животных, в том числе грызунов - плотно закрывающиеся двери, вовремя восстанавливать отверстия в стенах и полах, отверстия должны быть закрыты сетками или решетками;

6.7.3. Отверстия вентиляционных систем закрываются мелкоячеистой полимерной сеткой.

6.7.4. Обслуживание образовательной организации по дератизации и дезинсекции осуществляется специализированными организациями, имеющими лицензии на право деятельности.

7. Мероприятия по предупреждению возникновения и распространения острых кишечных инфекций и пищевых отравлений (Приложение № 25)

7.1 Объектами производственного контроля являются: сырье и реализуемая продукция, вода водопроводная, технологическое оборудование, инвентарь, работающий персонал, условия труда работников.

7.2 Опасность воздействия неблагоприятных факторов производственной среды – определяется наличием работающего оборудования и функционирующих зданий и сооружений. В процессе трудовой деятельности работники могут подвергаться воздействию следующих вредных факторов:

физическим перегрузкам опорно - двигательного аппарата, воздействию неблагоприятного микроклимата (все категории работников), перенапряжению, воздействию химических веществ,

дезинфицирующих средств при их приготовлении и применении (кухонный рабочий, мойщикпосуды)

7.3. Производственный контроль включает:

7.3.1. Наличие на производстве ТР ТС 021/2011, официально изданных санитарных правил, системы их внедрения и контроля их реализации, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой действительностью

7.3.2. Осуществление лабораторных исследований и испытаний:

на рабочих местах, с целью влияния производства на здоровье человека (специальная оценка условий труда), сырья, полуфабрикатов, готовой продукции при хранении и реализации.

7.3.3 Организацию медицинских осмотров, профессиональную подготовку работающих, санитарно-гигиеническое обучение работников, связанных с приготовлением и раздачей пищи.

7.3.4. Контроль за наличием сертификатов, санитарно-эпидемиологических заключений, иных документов, подтверждающих качество, безопасность сырья, полуфабрикатов и готовой продукции.

7.3.5. Ведение учета и отчетности, установленной действующим законодательством по вопросам, связанным с производственным контролем.

7.3.6 Своевременное информирование органов местного самоуправления, органов и учреждений государственной санитарно-эпидемиологической службы Российской Федерации о ситуациях, создающих угрозу санитарно - эпидемиологическому благополучию населения.

7.3.7 Визуальный контроль специалистами за выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий, соблюдением санитарных правил, разработкой и реализацией мер, направленных на устранение выявленных нарушений.

7.4. Номенклатура, объем и периодичность лабораторных исследований и испытаний определяется с учетом наличия вредных производственных факторов, степени их влияния на здоровье человека и среду его обитания. Лабораторные исследования и испытания осуществляются с привлечением лаборатории, аккредитованной в установленном порядке.

7.5. Производственный контроль за качеством пищевой продукции должен осуществляться в соответствии с настоящей программой ХАССП

7.6. Необходимые изменения, дополнения в Программу вносятся при изменении вида деятельности, требований законодательства или других существенных изменениях.

7.7. Ответственность за организацию и проведение производственного контроля за качеством пищевой продукции несет директор и лицо назначенное по приказу.

8. Перечни должностей, подлежащих медицинским осмотрам и санитарно-гигиеническому обучению.

Образовательная организация в обязательном порядке обеспечивает прохождение медицинских осмотров персонала в соответствии с приказом Минздравсоцразвития № 302-н 12.04.11г. и санитарногигиеническое обучение персонала в соответствии со следующими Перечнями:

Приложение № 26. Перечень должностей работников, подлежащих медицинским осмотрам, профессионально-гигиенической подготовке в соответствии с установленными требованиями.

Приложение № 27. Перечень подлежащих профессионально-гигиеническому обучению согласно приказа МЗ РФ №229 от 29.06.02г «О профессиональной гигиенической подготовке и аттестации должностных лиц и работников организации»

9. Перечень возможных аварийных ситуаций, связанных с остановкой производства, нарушениями, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения:

Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля;

Получение сообщений об инфекционном, паразитарном заболевании (острая кишечная инфекция, вирусный гепатит А, трихинеллез и др.), отравлении, связанном с употреблением

изготовленных блюд;

Отключение электроэнергии на срок более 4-х часов;

Неисправность сетей водоснабжения;

Неисправность сетей канализации;

Неисправность холодильного оборудования.

Мероприятия, предусматривающие безопасность окружающей среды:

1. Утилизация пищевых отходов в соответствии с СанПиН 2.3/2.4 3590-20.

2. Обеспечение удовлетворительных результатов производственного лабораторного контроля пищевой продукции посредством соблюдения требований СанПиН 2.3/2.4.3590-20, принципов

ХАССП и технических регламентов Таможенного союза в части, касающейся образовательных организаций.

3. Заключение договоров на проведение дератизации и дезинсекции с образовательной

организациями, имеющими лицензии на право деятельности.

4. Заключение договоров с обслуживающей организацией, обеспечивающей исправную работу

внутренних сетей водоснабжения, канализации, электросетей и оборудования, холодильного оборудования, вывоз и утилизацию мусора.

5. Заключение договоров с организациями здравоохранения по обеспечению медицинских осмотров персонала.

6. Заключение договоров ФГБУЗ «Центр гигиены и эпидемиологии» на обеспечения санитарногигиенического обучения персонала образовательной организации.

7. Иное.

10. Выполнение принципов ХАССП

Руководство Образовательной организации назначает группу ХАССП, которая несет

ответственность за разработку, внедрение и поддержание системы ХАССП в рабочем состоянии.

качество выпускаемой пищевой продукции

10.1 Члены группы ХАССП в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в

области технологии управления качеством, обслуживания оборудования и контрольноизмерительных приборов, а также в части нормативных и технических документов на продукцию.

10.2 В составе группы ХАССП должны быть координатор и технический секретарь, а также, при необходимости, консультанты соответствующей области компетентности.

10.3 Координатор выполняет следующие функции:

формирует состав рабочей группы в соответствии с областью разработки;

вносит изменения в состав рабочей группы в случае необходимости;

координирует работу группы;

обеспечивает выполнение согласованного плана;

распределяет работу и обязанности;

обеспечивает охват всей области разработки;

- представляет свободное выражение мнений каждому члену группы;
- делает все возможное, чтобы избежать трений или конфликтов между членами группы и их подразделениями;
- доводит до исполнителей решения группы;
- представляет группу в руководстве организации.

10.4 В обязанности технического секретаря входит:

- организация заседаний группы;
- регистрация членов группы на заседаниях;
- ведение протоколов решений, принятых рабочей группой.

10.5. Руководство Образовательной организации обеспечивает:

Правильные производственные технологии (GMP)

- Помещения (характеристика, планировка)
- Оснащение и предметы
- Процедуры на протяжении потока процесса, включая улучшение
- Контроль продукции (входной, в процессе, окончательный)
- Документация
- Мониторинг требований
- Обучение персонала
- Правильные технологии гигиены и (GHP)
- Санитарно-гигиенические состояние и уборка помещений и оборудования
- соблюдение санитарно-гигиенических требований в процессе производства ПП
- Гигиена персонала
- Практическое и теоретическое обучение по гигиене

10.6. Руководство и сотрудники образовательной организации с целью недопущения еудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3/2.4.3590-20, а именно:

- Приложение №35. Требования к составлению меню для организации питания детей разновозраста

- Приложение №39. Требования к санитарному содержанию помещений образовательной организации
- Приложение №40. Основные гигиенические и противоэпидемические мероприятия, проводимые медицинским персоналом в образовательной организации
- Приложение №36. Требования к прохождению профилактических медицинских осмотров, гигиенического воспитания и обучения, личной гигиене персонала
- Приложение №37. Требования к соблюдению санитарных правил

11. Документация программы ХАССП

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

11.1. Документация программы ХАССП должна включать:

политику в области качества и безопасности выпускаемой продукции (Приложение №28); приказ о создании и составе группы ХАССП (форма приказа в Приложении №29); информацию о продукции (сопроводительная документация хранится на складе образовательной организации); информацию о производстве (План-схема пищеблока в Приложении №3); отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определению

критических пределов;

рабочие листы ХАССП;

процедуры мониторинга;

процедуры проведения корректирующих действий;

программу внутренней проверки системы ХАССП;

перечень регистрационно-учетной документации.

11.2. Перечень форм учета и отчетности по вопросам осуществления производственного

1. Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок

(Приложение №6)

2. Журнал бракеража готовой пищевой (кулинарной) продукции (с отметкой качества органолептической оценки качества готовых блюд и кулинарных изделий) (Приложения №11 и №12)
3. Журнал проведения витаминизации третьих и сладких блюд (Приложение №10)
4. Журнал учета лабораторного контроля пищевой продукции (Приложение №20)
5. Гигиенический журнал учета результатов медицинских осмотров работников (в т.ч. связанных с раздачей пищи) (Приложение №30)
6. Гигиенический журнал (сотрудники) (Приложение №31)
7. Личные медицинские книжки каждого работника
8. Журнал учета включения бактерицидной лампы в холодном цехе (Приложение №32)
9. Акты отбора проб и протоколы лабораторных исследований
10. Договора и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз отходов, дератизация, дезинсекция)
11. Журнал учета температуры в холодильниках (Приложение №7)
12. Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях. (Приложение №8)
13. Журнал учета дезинфекции и дератизации (Приложение №24)
14. Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой (Приложение №33)
15. Журнал мониторинга по принципам ХАССП (Приложение №34)
16. Журнал общественного контроля за организацией питания (Приложение №18)