

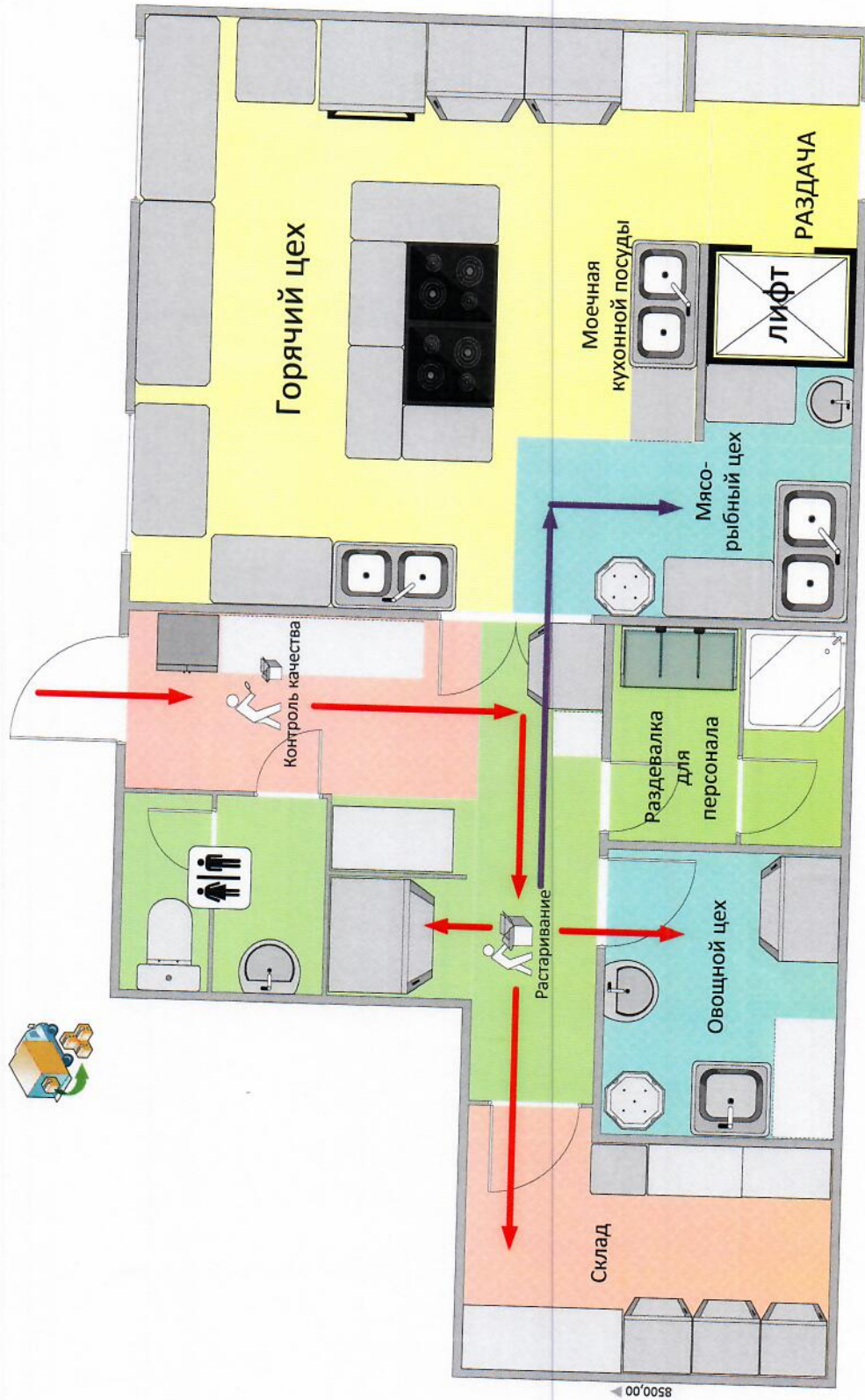
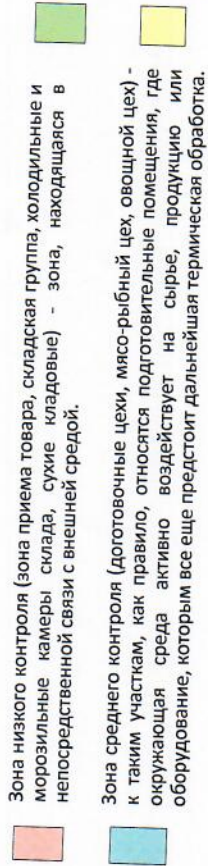
ГБДОУ детский сад №6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга. Схема движения продукции от поставщиков

УТВЕРЖДАЮ
Заведующий
Е.Г. Кесяниченко
2011 г.

Зона низкого контроля (зона приема товара, складская группа, холодильные и морозильные камеры склада, сухие кладовые) - зона, находящаяся в непосредственной связи с внешней средой.

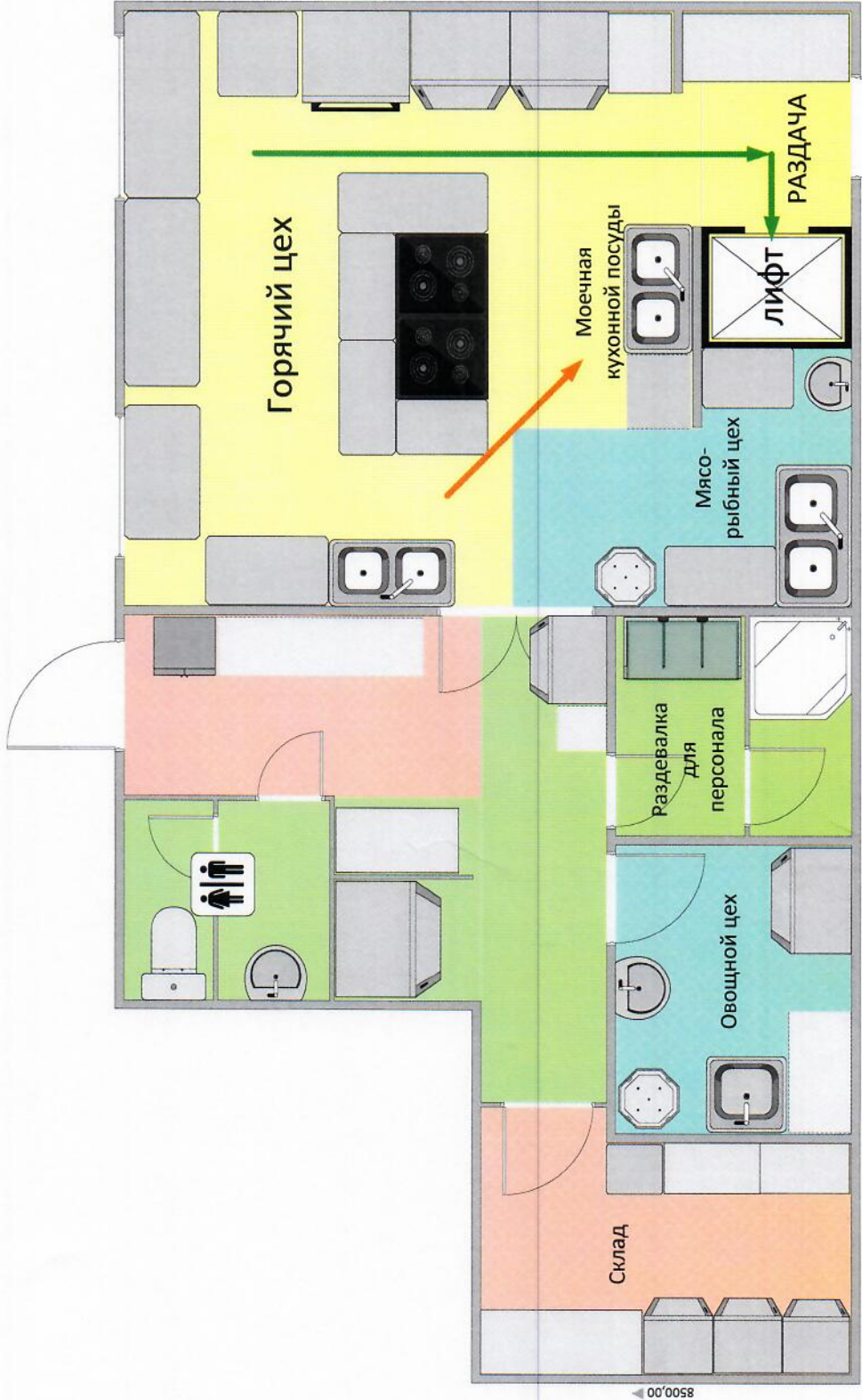
Зона среднего контроля (догоготовочные цехи, мясо-рыбный цех, овощной цех) - к таким участкам, как правило, относятся подготовительные помещения, где окружающая среда активно воздействует на сырье, продукцию или оборудование, которым все еще предстоит дальнейшая термическая обработка.

Зона усиленного контроля (производственные цехи, горячий цех, холодный цех, раздача) - зона, где продукция потенциально подвержена воздействию опасных факторов, есть открытый продукт, не подвергшийся впоследствии термической обработке. Так называемые «чистые помещения»



ГБДОУ детский сад №6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга. Схема движения готовой продукции и грязной посуды


- Зона низкого контроля (зона приема товара, складская группа, холодильные и морозильные камеры склада, сухие кладовые) - зона, находящаяся в непосредственной связи с внешней средой.
- Зона среднего контроля (догоотовочные цехи, мясо-рыбный цех, овощной цех) - к таким участкам, как правило, относятся подготовительные помещения, где окружающая среда активно воздействует на сырье, продукцию или оборудование, которым все еще предстоит дальнейшая термическая обработка.
- Зона высокого контроля (производственные цехи, горячий цех, холодный цех, раздача) - зона, где продукция потенциально подвержена воздействию опасных факторов, есть открытый продукт, не подвергшийся впоследствии термической обработке. Так называемые «чистые помещения»





- Готовая продукция
- Грязная посуда





ГБДОУ детский сад №6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга. Схема движения полуфабрикатов

 Зона низкого контроля (зона приема товара, складская группа, холодильные и морозильные камеры склада, сухие кладовые) - зона, находящаяся в непосредственной связи с внешней средой.

 Зона среднего контроля (доготовочные цехи, мясо-рыбный цех, овощной цех) - к таким участкам, как правило, относятся подготовительные помещения, где окружающая среда активно воздействует на сырье, продукцию или оборудование, которым все еще предстоит дальнейшая термическая обработка.

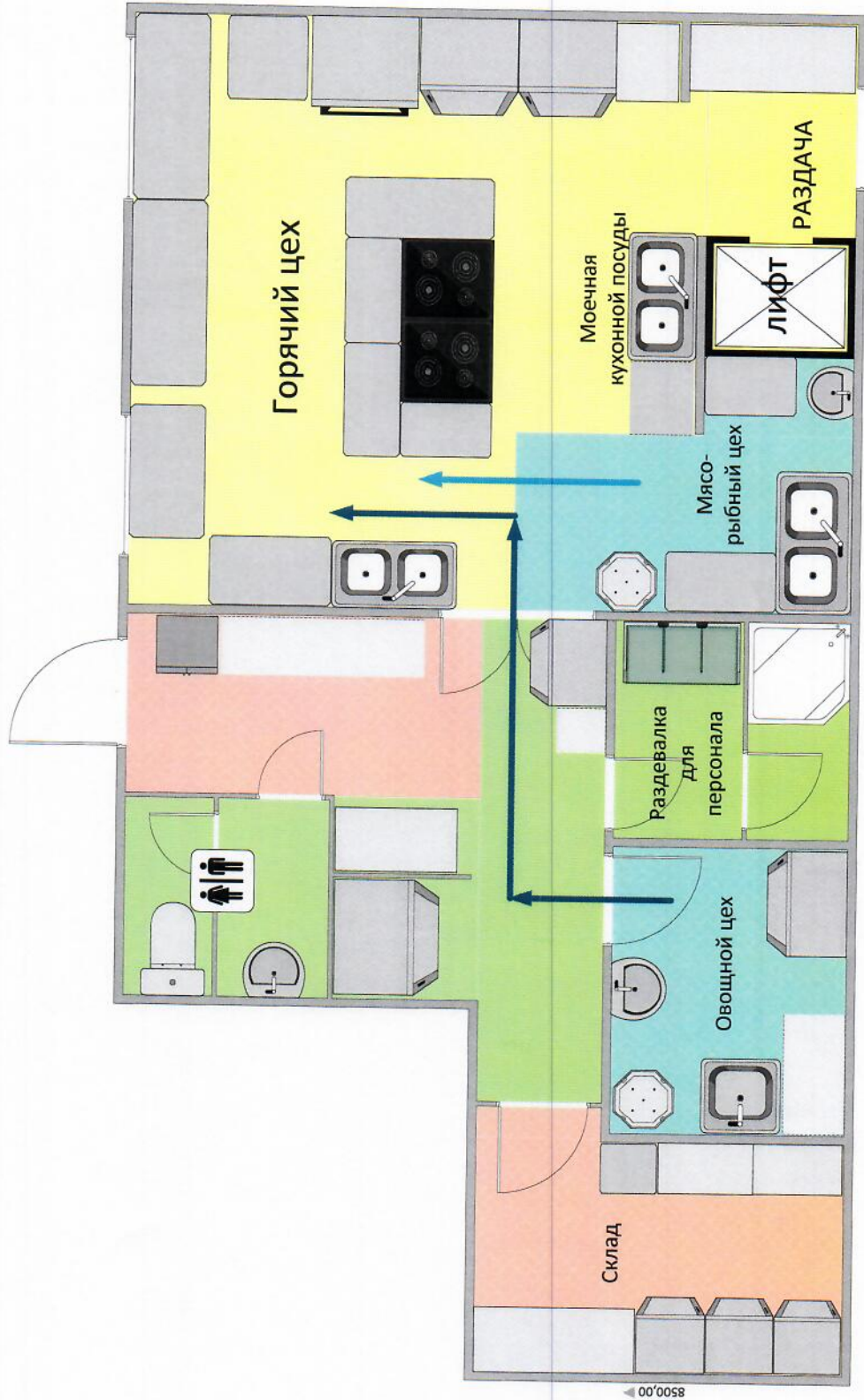
 Зона высокого контроля (производственные цехи, горячий цех, холодный цех, раздача) - зона, где продукция потенциально подвержена воздействию опасных факторов, есть открытый продукт, не подвергшийся впоследствии термической обработке. Так называемые «чистые помещения»


 Зона надлежаций производственных практик - (зоны офисов, раздевалок, вспомогательные помещения, сервисные и пр.) - зоны, в которых отсутствует непосредственный контакт с сырьем и пищевой продукцией, но требуется соблюдение общих правил санитарии и гигиены, применимых предприятиям общественного питания и персоналу.


 Зона усиленного контроля (производственные цехи, горячий цех, холодный цех, раздача) - зона, где продукция потенциально подвержена воздействию опасных факторов, есть открытый продукт, не подвергшийся впоследствии термической обработке. Так называемые «чистые помещения»



УТВЕРЖДАЮ
Заведующий
Н.Е. Кояниченко
2014 г.



 Полуфабрикаты

 Полуфабрикаты в накрытом виде

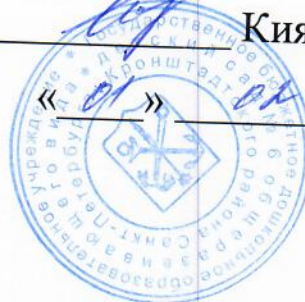
Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 1
01. 02 2021 г.		

«УТВЕРЖДАЮ»

Заведующий

Кияниченко Е. Е.

20 21 г.



**ПРОГРАММА МЕНЕДЖМЕНТА БЕЗОПАСНОСТИ ПИЩИ,
ОСНОВАННАЯ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП (НАССР)
В ГБДОУ ДЕТСКИЙ САД № 6 КРОНШТАДТСКОГО
РАЙОНА САНКТ-ПЕТЕРБУРГА**

ОГЛАВЛЕНИЕ:

Общие сведения.....	3
Блок-схемы.....	10
Анализ рисков.....	17
План ХАССП.....	29
Критическая контрольная точка № 1.....	30
Критическая контрольная точка № 2.....	41
Критическая контрольная точка № 3.....	47
Контрольная точка № 1.....	53
Контрольная точка № 2.....	56
Контрольная точка № 3.....	58
Контрольная точка № 4.....	60
Контрольная точка № 5.....	69
Контрольная точка № 6.....	74
Верификация.....	78
Идентификация продукции и прослеживаемость.....	79

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 3
01. 02 2021 г.		

Общие сведения

Обязательные программы

Обязательные программы определяются как универсальные процедуры, используемые для контроля условий производственной среды, которая является одним из элементов, обеспечивающих безопасность продукции. Обязательные программы контроля качества являются основой обеспечения безопасности пищевых продуктов. Приведенная ниже программа является не самостоятельной программой контроля, а частью более крупной программы обеспечения безопасности, состоящей из критических контрольных точек и обязательных программ. Эффективное использование плана НАССР зависит от соблюдения обязательных программ.

Ниже представлен перечень обязательных программ. Точный список необходимых обязательных программ может отличаться, в зависимости от конкретного продукта и технологического процесса, для которого такие программы применяются, аналогично плану НАССР.

- Программа производственного контроля
- Программа «Разработка рецептур и технологий производства»
- Программа «Профилактический ремонт и обслуживание оборудования»
- Программа «Управление средствами измерения»
- Программа «Порядок предотвращения посторонних попаданий и обращение со стеклом, хрупким пластиком, металлом, деревом»
- Программа «Борьба с вредителями»
- Программа «Работа с жалобами»
- Программа управления документацией и записями

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 4
01. 02 2024 г.		

ХАССП (англ. НАССР - Hazard Analysis and Critical Control Points, анализ рисков и критические точки контроля) - это система управления безопасностью пищевых продуктов, созданная для обнаружения и предотвращения опасностей, связанных с микроорганизмами и другими факторами, влияющими на безопасность пищевой продукции. Система включает в себя действия по предотвращению возможных рисков и немедленному устранению возникших несоответствий. Такие методы контроля, направленные на предотвращение опасностей, наряду с документацией и верификацией получили широкое признание международных организаций и крупных ученых как наиболее эффективная система обеспечения безопасности пищевой продукции.

В основе любого плана ХАССП должны лежать семь принципов.

1	Идентификация опасностей и оценка серьезности опасностей и связанных с ними рисков (= АНАЛИЗ РИСКОВ), охватывающих весь процесс питания и/или использования сырья, либо пищевых продуктов.
2	Определение КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК (ККТ), в которых определенные опасности могут контролироваться.
3	Уточнение КРИТЕРИЕВ и КРИТИЧЕСКИХ ПРЕДЕЛЬНЫХ ЗНАЧЕНИЙ, которые указывают, находится ли операция под контролем в конкретной критической контрольной точке.
4	Уточнение и осуществление методик МОНИТОРИНГА критических контрольных точек.
5	Уточнение и осуществление соответствующих КОРРЕКТИРУЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ, если мониторинг указывает на расхождение критериев, установленных для безопасности, и качества в конкретной критической контрольной точке.
6	ВЕРИФИКАЦИЯ путем осуществления аудиторских проверок безопасности пищевых продуктов и дополнительного тестирования для проверки запланированного функционирования системы НАССР.
7	Внедрение эффективной системы ДЕЛОПРОИЗВОДСТВА и УПРАВЛЕНИЯ ДАННЫМИ для планирования НАССР.

Этапы внедрения

Программа внедрения системы НАССР выполняется по систематизированному графику, основанному на стандартизированных процедурах. Тем не менее, каждая процедура и инструкция должны быть адаптированы к конкретным требованиям предприятия, где происходит внедрение НАССР

1	<ul style="list-style-type: none"> • Начальная аудиторская проверка безопасности предприятия • Определение критических контрольных точек • Обучение НАССР
2	<p>Создание плана НАССР</p> <ul style="list-style-type: none"> • Стандартные рабочие процедуры • Блок-схемы • Методики мониторинга и документирования • Корректирующие действия
3	<ul style="list-style-type: none"> • Оперативное внедрение системы НАССР
4	<ul style="list-style-type: none"> • Верификация системы НАССР за счет аудиторских проверок

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	
01. 02 2021 г.		Страница 6

Применение

1. Определение опасностей и оценка серьезности этих опасностей, а также связанных с ним рисков (= АНАЛИЗ РИСКОВ), охватывающих весь процесс питания и/или использования сырья, либо пищевых продуктов.

Опасность означает неприемлемое загрязнение патогенными микроорганизмами, их **рост** или **выживание** в продуктах питания, которые могут отрицательно повлиять на безопасность продуктов или вызвать их порчу и/или сделать производство продуктов питания неприемлемым из-за наличия токсинов и ферментов.

- **Тяжесть** является величиной опасности, либо серьезностью возможных последствий.
- **Риск** представляет собой оценку вероятности возникающей опасности.
- **Анализ рисков** означает оценку всех процедур, охватывающих

производство, поставку и использование сырья и пищевых продуктов за счет:

- выявления потенциально опасного сырья и продуктов питания, которые могут содержать ядовитые вещества, патогенные микроорганизмы или большое количество микроорганизмов, вызывающих порчу продуктов, и / или тех, которые поддерживают рост микроорганизмов;

- выявления потенциальных источников и конкретных мест загрязнения;

- определения возможности выживания микроорганизмов, их размножения в процессе производства, обработки, хранения, доставки и подготовки к употреблению пищевых продуктов;

- оценки рисков и серьезности выявленных опасностей.

2. Определение КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК (ККТ), в которых определённые опасности могут контролироваться

- Критическая контрольная точка ККТ является операцией (практикой, методикой или процессом), при этом в ней может быть осуществлен контроль за одним или более факторами, чтобы устранить, предотвратить или свести к минимуму опасность.
- В некоторых процессах приготовления пищи контроль за отдельной операцией (ККТ) может полностью устранить одну или более микробиологических опасностей, например, за счет пастеризации. Также возможно определить **контрольные точки (КТ)**, в которых опасность может быть сведена к минимуму, но не устранена полностью. Оба типа точек важны и должны контролироваться.

3. Уточнение КРИТЕРИЕВ и КРИТИЧЕСКИХ ПРЕДЕЛЬНЫХ ЗНАЧЕНИЙ которые указывают, находится ли операция под контролем в конкретной критической контрольной точке

- Критические предельные значения являются значениями, которых необходимо придерживаться в критических контрольных точках ККТ/ КТ для сведения к минимуму риска возникновения определенной опасности для продуктов питания.
- Важно выбрать соответствующие средства для обеспечения контроля опасности в точках ККТ и КТ. Основные факторы мониторинга могут включать:
 - температуру
 - время
 - концентрацию дезинфицирующих веществ
 - значение pH
- Все выбранные критерии должны однозначно документироваться или четко определяться.
- Критические предельные значения рассматриваются в качестве минимальных требований, контролируемые органы или внутренняя

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	
<u>01. 02</u> 20 <u>21</u> г.		Страница 8

политика в области качества могут потребовать более жестких предельных значений.

4. Уточнение и осуществление методик МОНИТОРИНГА критических контрольных точек

- Мониторинг должен выявлять любые отклонения от спецификации (= потери контроля) вовремя для того, чтобы корректирующие действия могли быть выполнены перед отдачей блюд.

Существует пять основных типов мониторинга

- визуальное обследование
 - измерение физических свойств
 - микробиологическое исследование продуктов и поверхностей
 - органолептическая оценка
 - химические исследования.
- Спецификации мониторинга рассматриваются как **минимальные требования** в отношении частоты и времени наблюдения.

5. Уточнение и осуществление соответствующих КОРРЕКТИРУЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ, если мониторинг указывает на расхождение критериев, установленных для безопасности, и качества в конкретной ККТ

- Конкретный план корректирующих действий должен разрабатываться для каждой ККТ/ КТ в целях борьбы с отклонениями, когда они случаются. Действия должны обеспечить взятие под контроль критической контрольной точки ККТ/ КТ.

6. ВЕРИФИКАЦИЯ путем осуществления аудиторских проверок для проверки функционирования системы НАССР.

- Верификация может осуществляться либо силами внутреннего руководства, либо силами внешнего управляющего персонала в области качества. Она включает в себя пересмотр плана НАССР, чтобы определить,

Дата составления: <u>01.</u> <u>02</u> 20 <u>21</u> г.	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 9
---	--	------------

охватывает ли этот план все выявленные опасности и отражает ли все определенные критические контрольные точки ККТ / КТ, являются ли критерии адекватными и являются ли методики мониторинга соответствующими для эффективной оценки рабочих записей.

- Методы верификации также включают физический, химический, органолептический и микробиологический анализ.
- Для верификации существует две системы на местах:
 - внутренняя верификация по результатам внутреннего аудита
 - Верификация по журналам
 - Микробиологические исследования продуктов питания
 - Внешняя верификация посредством аудиторских проверок гигиенической системы.

7. Внедрение эффективной системы ДЕЛОПРОИЗВОДСТВА и УПРАВЛЕНИЯ ДАННЫМИ для планирования НАССР.

- Система безопасности пищевых продуктов и анализа риска и критических контрольных точек НАССР состоит из:
 - Стандартных рабочих процедур (Рабочих инструкций и Рабочих журналов)
 - Блок-схем
 - Методик планов для аварийных ситуаций
- Все документы мониторинга, касающиеся требований, должны храниться отдельно в одном месте.

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	
01. 02 2011 г.		Страница 10

Блок-схемы

Термины и определения

Приемка сырья, ингредиентов и материалов – операции по выгрузке и входному контролю сырья, ингредиентов и материалов, входящих в состав или прямо контактирующих с пищей.

Сырье и заготовки – продукты, поступающие в охлажденном виде, хранящиеся при температурном режиме от 0°С до +5°С и от -18°С до -22°С

Хранение сырья, ингредиентов и материалов – склады разного температурного режима и товарных групп.

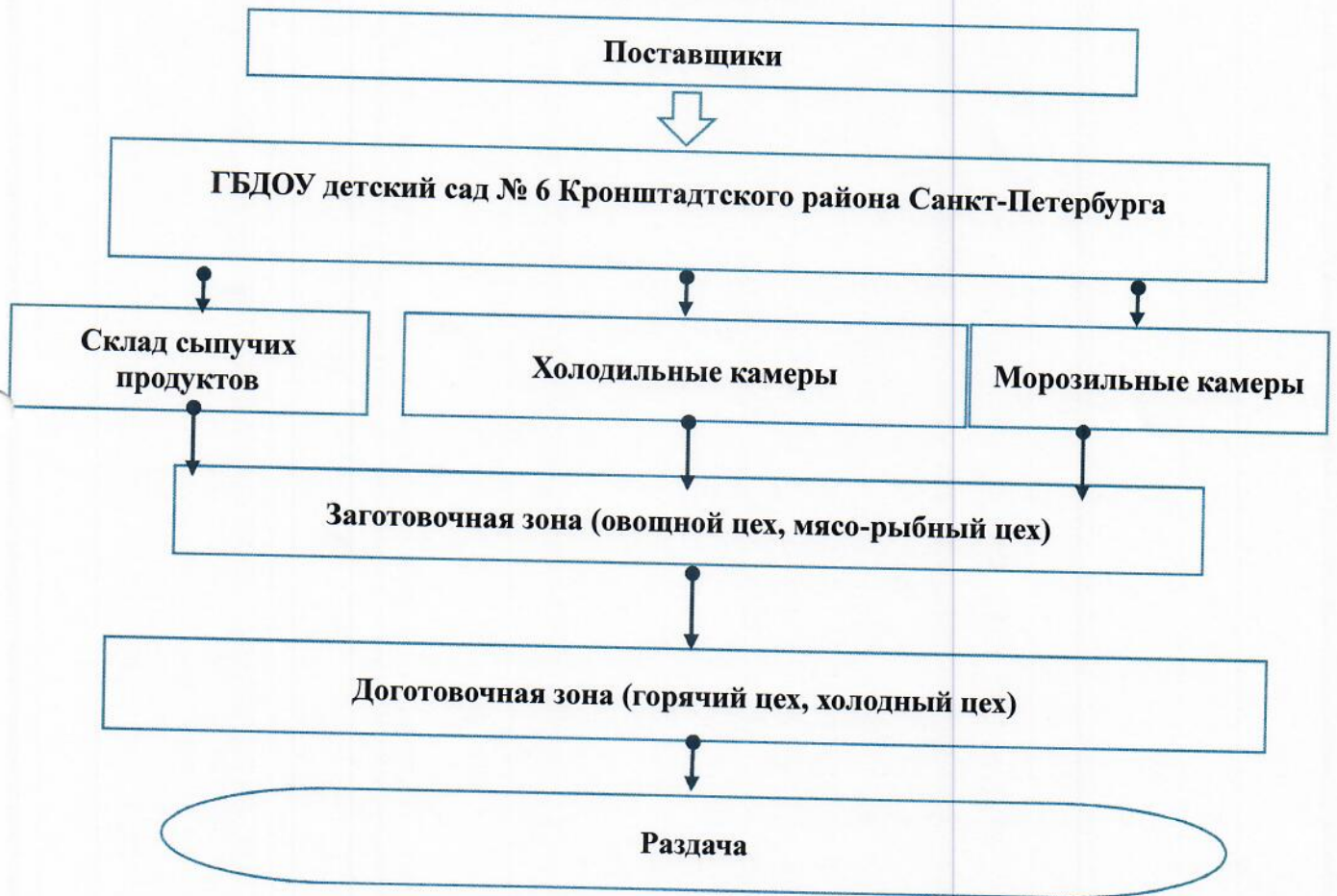
Подготовка – совокупность операций по обработке «сырой» пищи, происходящих на заготовочных участках, после чего пища передается на основную кухню для приготовления или доделки.

Приготовление – совокупность операций по термической обработке пищи, как правило +75°С и выше.

Доделка – совокупность операций с приготовленной, или не требующей приготовления пищей, происходящих на основной кухне.

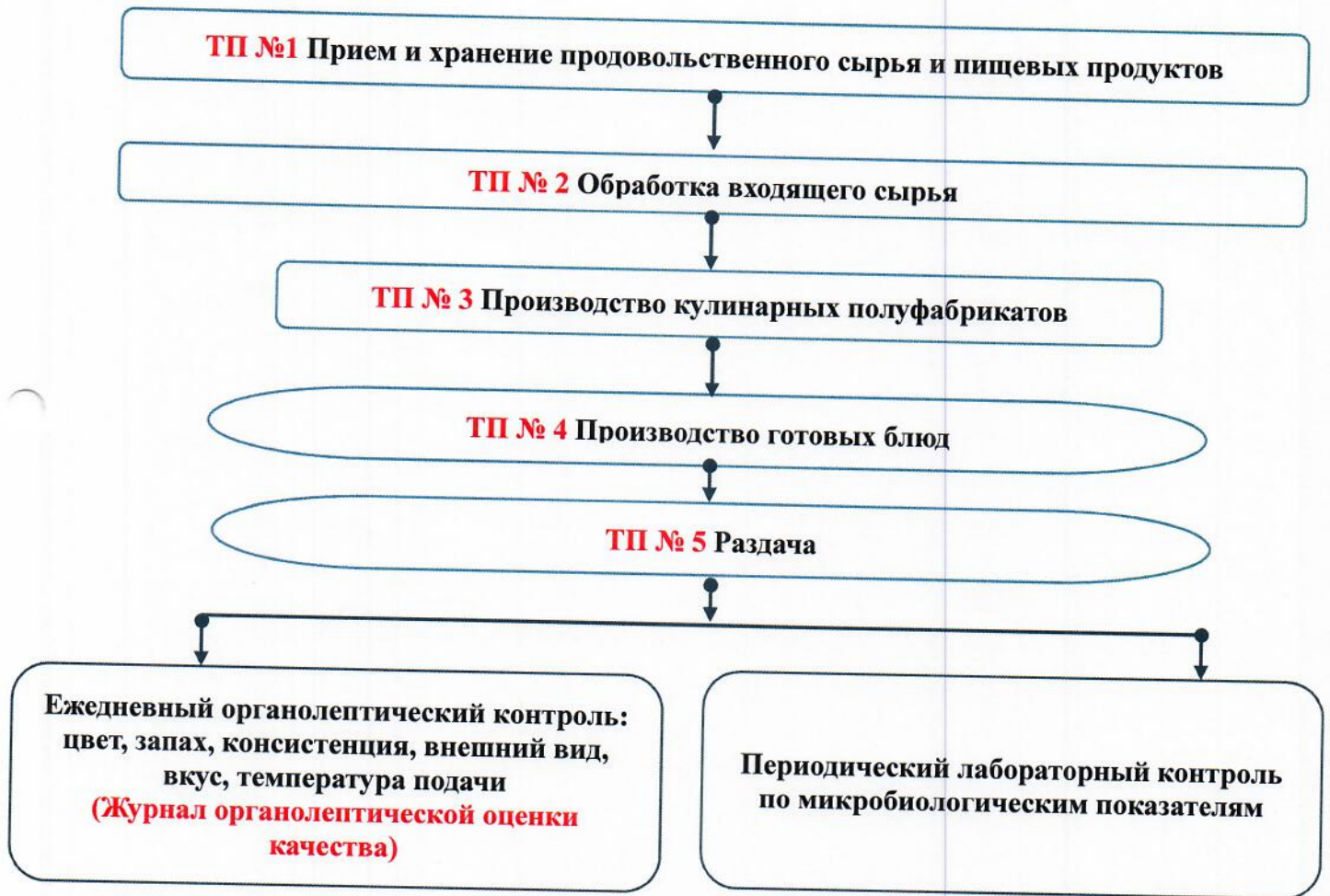
Раздача – операции по раздаче полностью готовой пищи потребителю сразу после приготовления

Схема взаимодействия производственных структурных подразделений



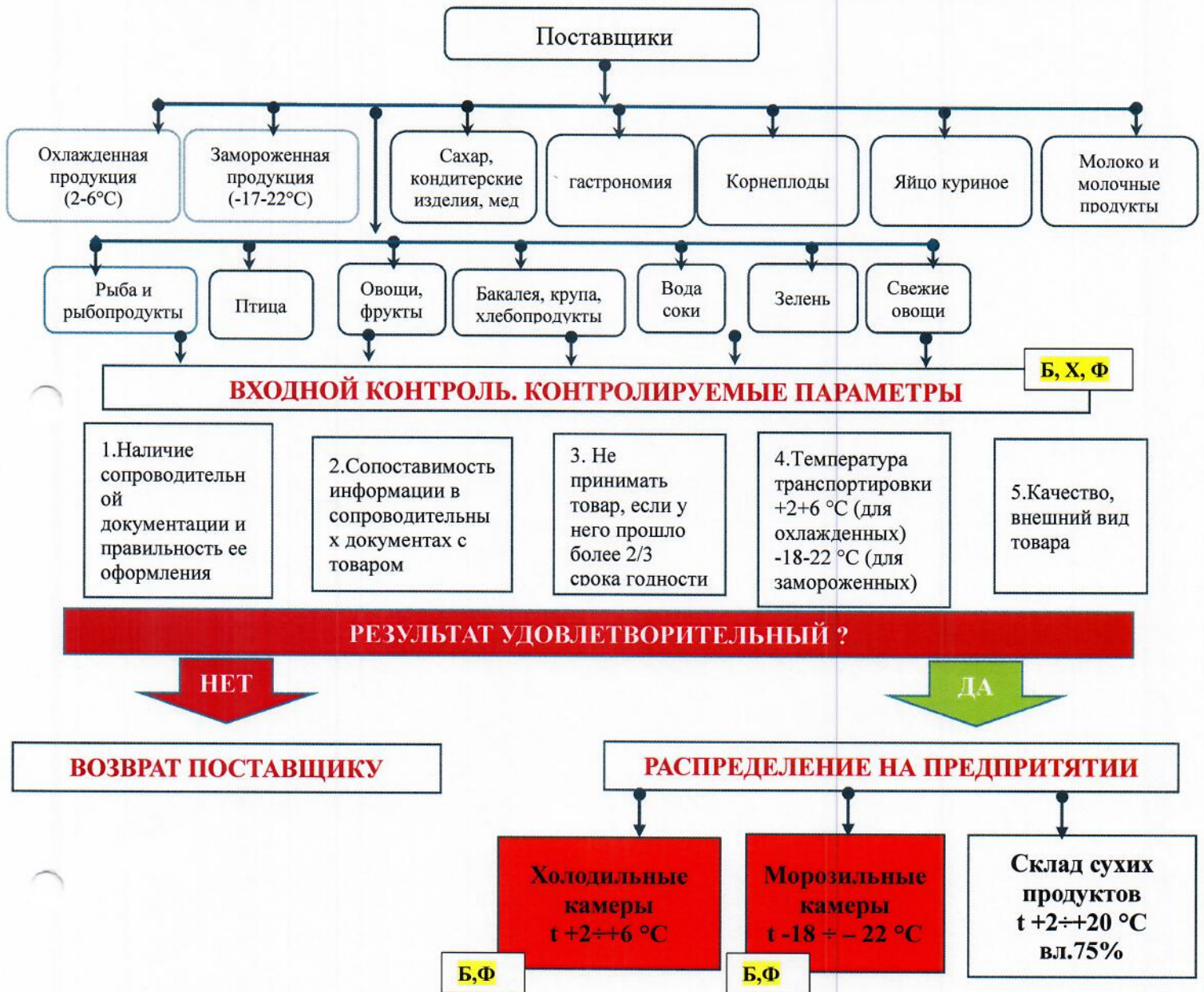
Имя	Должность	Подпись	Дата
<i>Климентко Е.А.</i>	<i>заведующий</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.02.2021</i>
Разработано и проверено на практике группой ХАССП			
Имя	Должность	Подпись	Дата
<i>Алиев А.В.</i>	<i>зам. заведующего</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.02.2021</i>
<i>Мамутуленко И.А.</i>	<i>повар</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.02.21</i>
<i>Ильинович ИИ</i>	<i>повар</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.02.21</i>
<i>Смирнова Е.В.</i>	<i>кладовщик</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.02.2021</i>
<i>Дубов Н.В.</i>	<i>кладовщик</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.03.21</i>

Структурная схема процессов производства



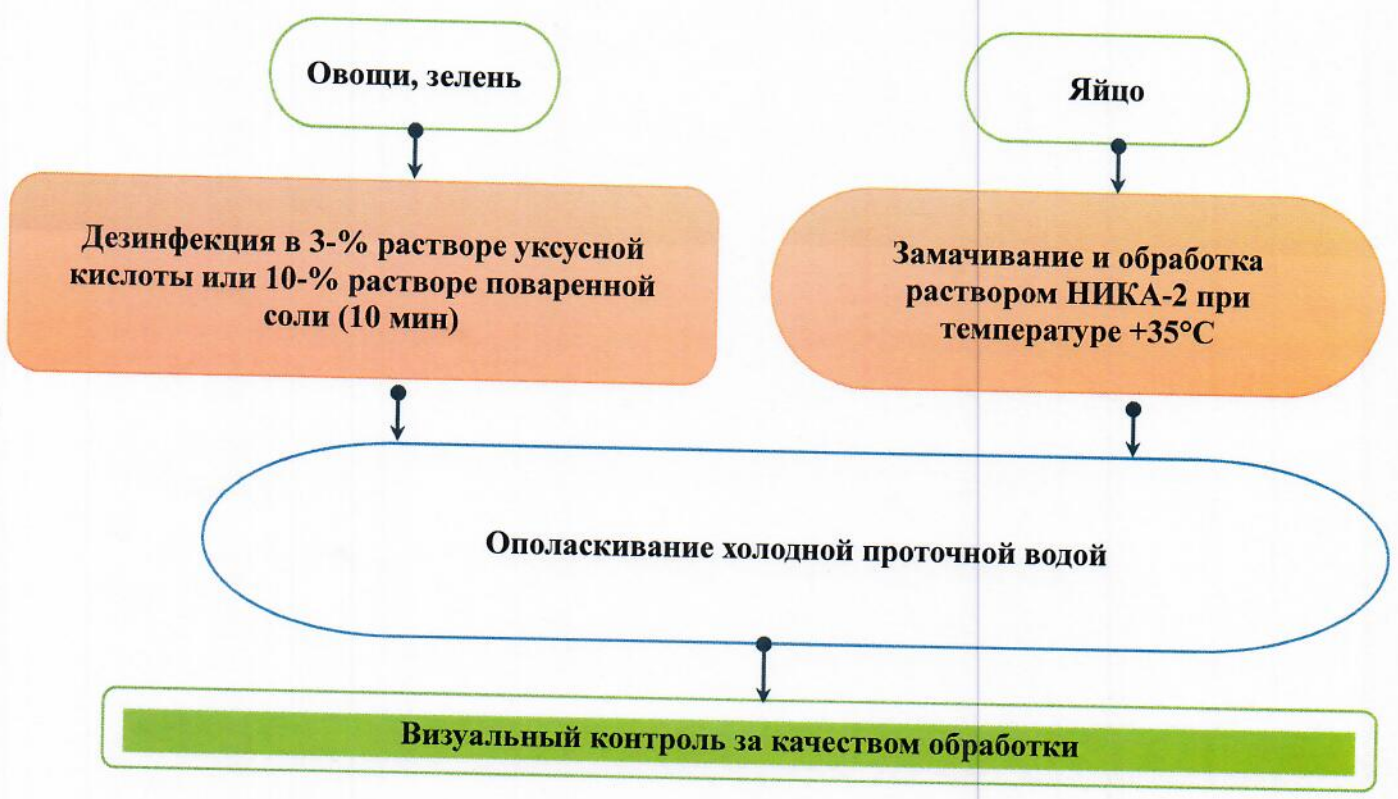
Имя	Должность	Подпись	Дата
заведующий	Тимошенко Е.П.	<i>[Signature]</i>	01.02.2021
Разработано и проверено на практике группой ХАССП			
Имя	Должность	Подпись	Дата
Семко А.В.	засед. Исполкома	<i>[Signature]</i>	01.02.2021
Масляков В.В.	шеф-повар	<i>[Signature]</i>	01.02.21
Шамшурова И.И.	повар	<i>[Signature]</i>	01.02.21
Синерова	кладовщик	<i>[Signature]</i>	01.02.2021
Грибе Н.В.	кельнер	<i>[Signature]</i>	01.02.21

1. Прием и хранение продовольственного сырья и пищевых продуктов



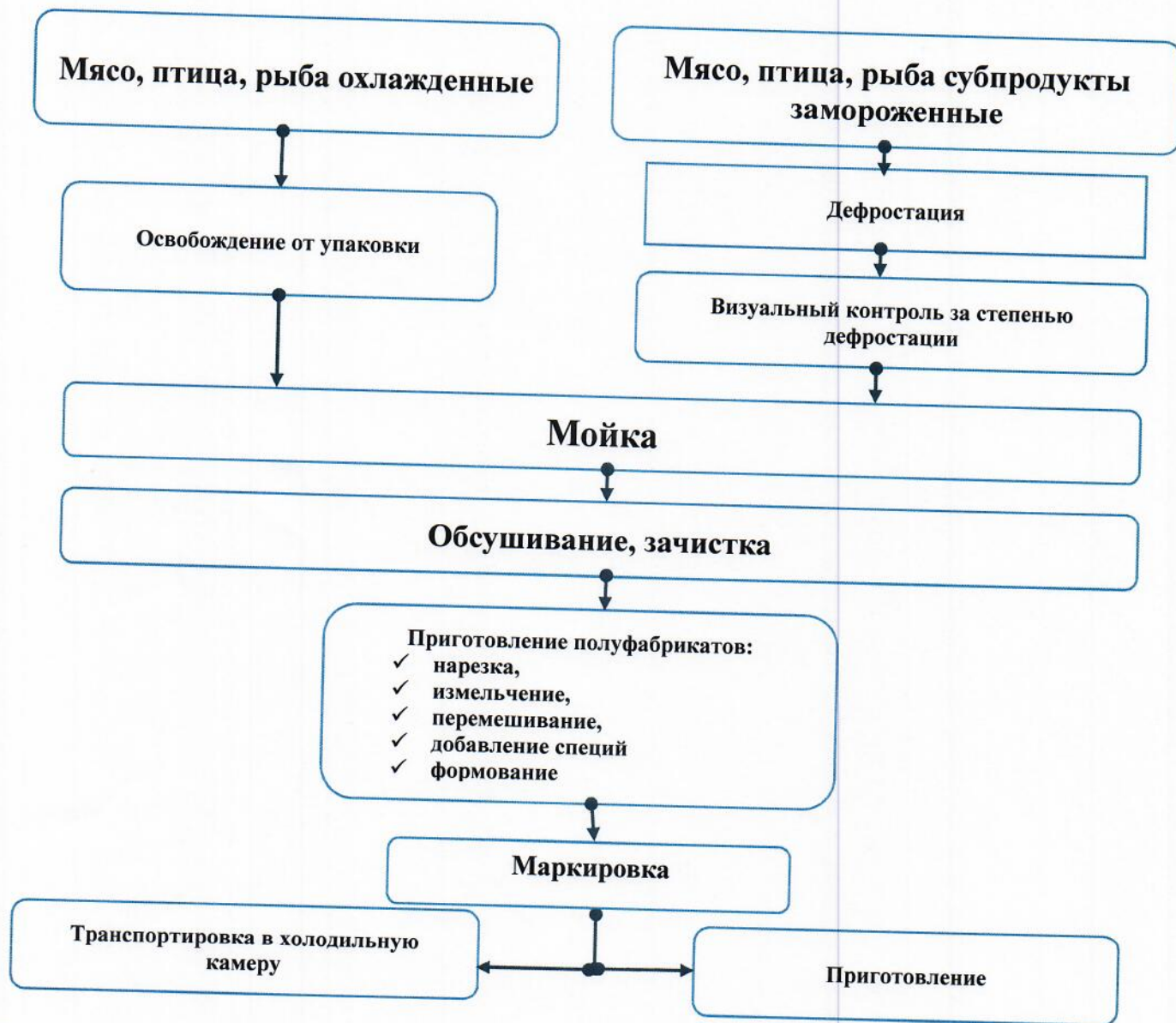
Имя	Должность	Подпись	Дата
Клименко Е.А.	заведующий	<i>[Signature]</i>	01.02.2024
Разработано и проверено на практике группой ХАССП			
Имя	Должность	Подпись	Дата
Александров Д.В.	повар	<i>[Signature]</i>	01.02.2024
Мамулова И.Т.	повар	<i>[Signature]</i>	01.02.21
Иванова И.И.	повар	<i>[Signature]</i>	01.02.21
Смирнова Е.В.	кладовщик	<i>[Signature]</i>	01.02.2024
Грибе Н.В.	кладовщик	<i>[Signature]</i>	01.03.21

2. Технологический процесс обработки зелени, овощей и яиц



Имя	Должность	Подпись	Дата
Климентенко Р.Р.	заведующий	<i>[Signature]</i>	01.02.2014
Разработано и проверено на практике группой ХАССП			
Имя	Должность	Подпись	Дата
Климон А.В.	зав. зав.	<i>[Signature]</i>	01.02.2014
Мокнутуленко	повар	<i>[Signature]</i>	01.02.21
Иванова И.И.	повар	<i>[Signature]</i>	01.02.21
Смирнова Е.В.	главный	<i>[Signature]</i>	01.02.2014
Грибе Н.В.	кандидат	<i>[Signature]</i>	01.03.21.

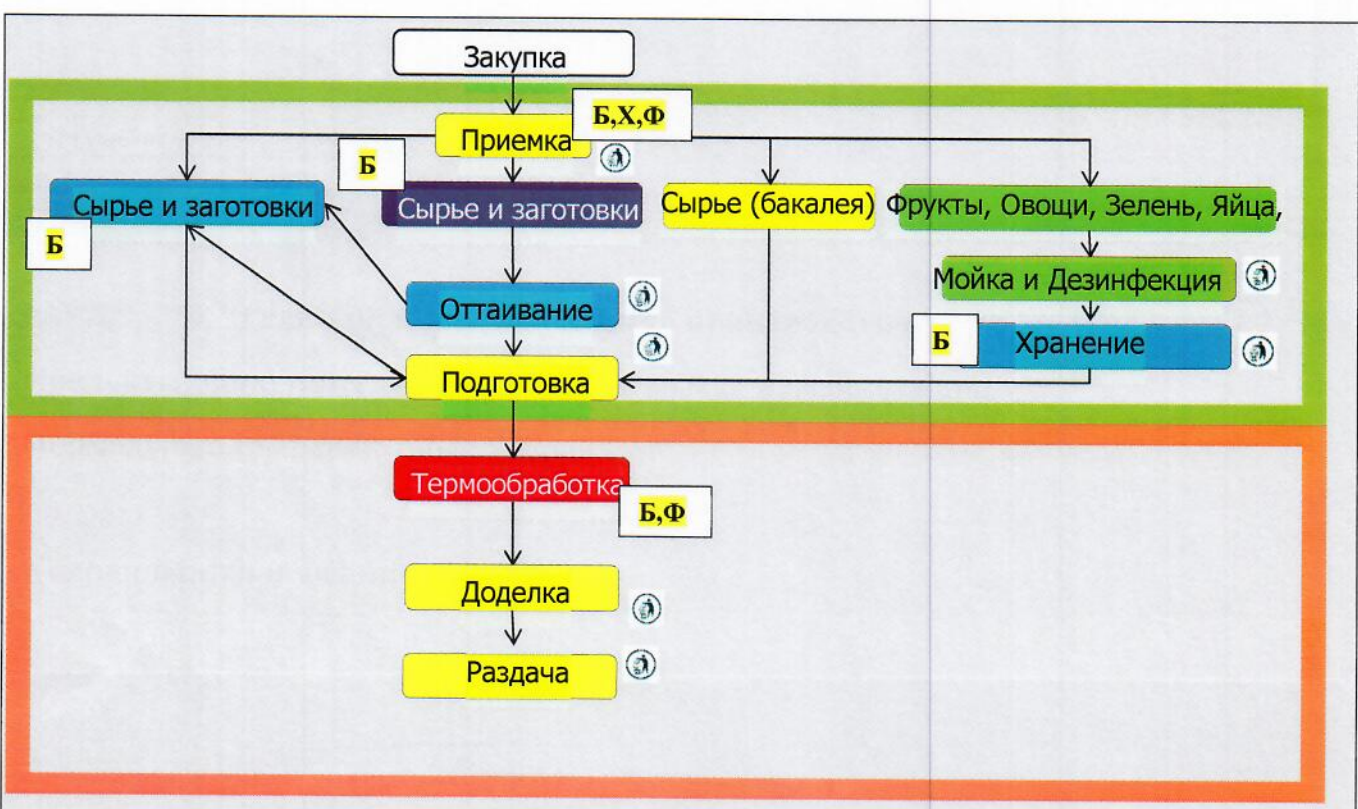
3. Технологический процесс производства кулинарных полуфабрикатов из мяса, птицы, рыбы



Имя	Должность	Подпись	Дата
Линник И.А. зав. лабораторией		<i>[Подпись]</i>	01.02.2021
Разработано и проверено на практике группой ХАССП			
Имя	Должность	Подпись	Дата
Линник И.А.	Мен. зав.	<i>[Подпись]</i>	01.02.2021
Мантуленко И.А.	повар	<i>[Подпись]</i>	01.02.21
Ильмина И.И.	повар	<i>[Подпись]</i>	01.02.21
Смирнова Е.В. лаборант		<i>[Подпись]</i>	01.02.2021
Фиде Н.В.	лаборант	<i>[Подпись]</i>	01.03.21

4. Технологический процесс производства готовых блюд

- Продукты, дополнительно требующие мытья и дезинфекции
- Нормальные температурные условия
- Морозильники -18...-22°C
- Холодильники и витрины до +6°C
- Термообработка +75°C и выше



Утверждено лидером группы ХАССП

Имя	Должность	Подпись	Дата
<i>заведующий Кухней № 6</i>		<i>[Signature]</i>	<i>01.02.21</i>
Разработано и проверено на практике группой ХАССП			
Имя	Должность	Подпись	Дата
<i>Диланова</i>	<i>Мен. Зав</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.02.21</i>
<i>Машукова И.В.</i>	<i>повар</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.02.21</i>
<i>Ильина И.И.</i>	<i>повар</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.02.21</i>
<i>Смирнова Е.В.</i>	<i>повар</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.02.21</i>
<i>Федос Н.В.</i>	<i>кандидат</i>	<i>[Signature]</i>	<i>01.03.21</i>

Анализ рисков

Анализ рисков является одной из наиболее важных задач при внедрении системы НАССР. Это предварительный анализ, на котором основывается план НАССР, и необходимый для определения того, какие опасности носят такой характер, что их устранение или снижение до приемлемого уровня имеет важнейшее значение для производства безопасных пищевых продуктов. Неточность анализа рисков может привести к развитию отклонений в плане НАССР.

Потенциальные опасности:

Опасность:	В контексте безопасности продуктов питания опасность может быть определена как биологический, химический или физический компонент или состояние продукта питания, потенциально неблагоприятное для здоровья	
Потенциально опасные продукты питания:	Продукт питания, происхождение которого является естественным или синтетическим, и который требует контроля температуры, поскольку он способен поддерживать быстрый и прогрессирующий рост инфекционных или токсичных микроорганизмов	
Биологическая опасность:	<p>Проявляется в форме патогенных микроорганизмов и представляет собой наибольший пищевой риск для здоровья потребителей. Патогенные микроорганизмы, такие как бактерии, вирусы, грибки и паразиты, как правило, связаны с людьми и с сырыми продуктами, попадающими на пищевое предприятие.</p> <p>Большинство из них могут быть дезактивированы путем термической обработки (например, сальмонеллы); некоторые метаболитические токсины, которые могут вызывать тяжелые отравления, не могут быть уничтожены при приготовлении (например, золотистый стафилококк, <i>Bacillus cereus</i>).</p> <p>Цели плана НАССР в отношении биологической опасности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Уничтожение, ликвидация или уменьшение источника риска. 2. Предотвращение повторного заражения. 3. Подавление роста и образования токсинов 	<p>Виды опасностей по микробиологическим показателям:</p> <ul style="list-style-type: none"> – бактерии группы кишечной палочки (БГКП), (определяет степень загрязнения оборудования, инструментов, сырья, готовой продукции, воды, рук, одежды); – микотоксины (выделяются плесневыми грибами); – плесневые грибы (вызывают порчу сырья, вспомогательных материалов, готовой продукции); – сальмонеллы (источником сальмонеллезной инфекции для человека являются животные и птицы)

<p>Химическая опасность:</p>	<p>Химическое загрязнение пищевых продуктов может происходить естественным образом либо в процессе распределения, производства или хранения. Химические загрязнения в продуктах питания могут иметь долгосрочные (например, рак) либо краткосрочные последствия (например, аллергические реакции). Цели плана НАССР в отношении химической опасности:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Избегать химического загрязнения за счет безопасного и отдельного хранения химических веществ. 2. Выборочные проверки при приемке продуктов питания и их химический анализ. 3. Программа управления качеством поставщика 	<p>Виды опасностей по химическим показателям:</p> <ul style="list-style-type: none"> - пестициды; - радионуклиды; - ПАВ (поверхностно-активные вещества); - токсичные элементы
<p>Физическая опасность:</p>	<p>Посторонние предметы (например, стекло, дерево, камни, металл) могут привести к травмам и болезням. Эти физические опасности могут возникнуть в результате загрязнения и / или низкого качества работ во многих местах пищевой цепочки - от сбора урожая до потребителей, в том числе в производственных помещениях</p>	<p>Виды показателей по физическим показателям:</p> <ul style="list-style-type: none"> - насекомые, грызуны, птицы; - личные вещи работников; - элементы технологического оснащения (гайки, шурупы, болты); - металлопримеси (металлическая стружка от износа оборудования); - смазочные материалы; - отходы жизнедеятельности персонала (волосы, ногти); - личные вещи (серьги, украшения, пуговицы, мелкие предметы личного пользования); - осколки стекла (износ (неправильная эксплуатация) градусников)

Дата составления: 01. 02 2021 г.	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 19
-------------------------------------	--	-------------

4.1. Порядок определения рисков

4.1.1. Лица, участвующие в разработке и внедрении программы ХАССП (члены рабочей группы ХАССП) определяют и регистрируют возможные риски в зависимости от производственных процессов.

Аналізу подлежат:

- характеристика продукта;
- ингредиенты;
- сырье, входящее в продукт;
- действия, производимые на каждом этапе производственного процесса, где рассматриваются возможности появления, возрастания или сохранения опасных факторов в продукте;
- методы хранения;
- опасности, исходящие от персонала, оборудования, производственной среды;
- реализация продукта на рынке;
- приготовление продукта и употребление в пищу потребителем.

4.2. Анализ опасностей и критические контрольные точки

Рабочая группа ХАССП проводит анализ опасностей, чтобы установить, какими опасностями следует управлять на предприятии и в какой мере это необходимо для безопасности пищевой продукции, а также какие предупреждающие действия требуются для обеспечения безопасности продукции предприятия.

В ходе анализа рассматриваются все этапы от приема полуфабрикатов и материалов до производства конечной продукции, включая хранение и реализацию, учитывая все процессы.

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 20
01. 02 2021 г.		

4.3. Идентификация опасностей

Рабочая группа ХАССП идентифицировала и документально оформила все опасности, угрожающие безопасности пищевой продукции.

- Идентификация и анализ опасностей основывается на следующих данных: информации, собранной при первоначальном описании производственного процесса и продукции, включая схемы движения потоков сырья и продукции, тары и инвентаря, персонала и посетителей, схемы технологических процессов;
- Опыте работы, включая данные о накопленном опыте лабораторного исследования сырья, материалов, готовой продукции и производственной среды;
- Внешней информации, включая, насколько это возможно, эпидемиологические данные и другие региональные сведения;
- Информации, которая получена на этапах цепи создания пищевой продукции, в отношении опасностей, угрожающих безопасности пищевой продукции, и которая может быть уместна для обеспечения безопасности пищевой продукции;
- Информации об этапах, на которых опасность может быть внесена извне.

При идентификации опасностей было принято во внимание следующее:

- предшествующие и последующие стадии (операции) процесса;
- оборудование, используемое в процессе, применяемые виды ресурсов, коммуникаций и услуг;
- окружающая обстановка (внешняя среда, а также внутренняя производственная среда);
- предшествующие и последующие этапы цепи создания пищевой продукции.

При идентификации опасностей принимались во внимание установленные законодательством и государственными органами требования к безопасности пищевой продукции.

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 21
01. 02 2021 г.		

При идентификации опасностей может быть использована специализированная литература, справочная информация, а также (при необходимости) могут проводиться экспериментальные исследования в рамках организации.

Все эти данные используются в определении существующих и потенциальных опасностей производственного процесса.

Анализ опасностей проводится для каждого этапа производственного процесса и для каждого нового материала, продукта и/или полуфабриката.

Для каждого этапа технологической схемы процесса группой ХАССП выявляются потенциальные опасности (физические, химические, биологические) и их характеристики (признаки).

Термины и определения

Опасный фактор (опасность) - биологический, химический или физический фактор в продуктах питания, или состояние продуктов питания, которые могут причинить вред здоровью.

Риск - функция вероятности отрицательного воздействия на здоровье (например, заболевание) и серьезность этого воздействия (смерть, госпитализация, отсутствие на работе и т.д.) в результате определенной опасности.

Критическая контрольная точка (ККТ) - точка, этап или процедура, в которой может быть применен контроль с целью предотвращения, устранения, снижения до приемлемого уровня риска безопасности для продуктов питания.

Критическая точка (КТ) – «полукритическая» контрольная точка – точка или этап, в которой опасность может быть сведена к минимуму, но не может быть устранена полностью.

Критический предел - критерий, разделяющий приемлемое от неприемлемого.

Процедура плана ХАССП

Для каждого шага, описанного в технологических схемах производства, производится оценка опасностей с их делением на существенные и несущественные.

Оценка опасности

Опасности, выявленные в процессе идентификации опасностей, анализируются на предмет их значительности и вероятности возникновения, чтобы определить их влияние на безопасность пищевой продукции.

Чтобы определить существенные опасности, угрожающие безопасности пищевых продуктов, проводится анализ риска-значительности и определяется фактор риска (ФР). Записи по анализу опасностей и оценке фактора риска вносятся в «Протокол анализа опасностей и оценки рисков».

А) Возникновение (оценка вероятности реализации):

Каждая опасность, определенная в процессе, оценивается с точки зрения вероятности ее возникновения. Фактору возникновения присваивается оценка от 1 до 4 в зависимости от вероятности возникновения в следующем порядке:

1 балл - вероятность практически **равна нулю**

2 балла - вероятность **незначительная**

3 балла - вероятность **значительная**

4 балла - вероятность **высокая**

Б) Значительность (тяжесть последствий)

Каждая идентифицированная опасность также оценивается с точки зрения ее способности вызывать проблемы, угрожающие безопасности пищевой продукции, и ее влияния на здоровье человека.

Каждой опасности дается коэффициент значительности от 1 до 4 в зависимости от значительности последствий, которые могут повлиять на здоровье человека, потребляющего продукт в установленном порядке. Коэффициент значительности определяется следующим образом:

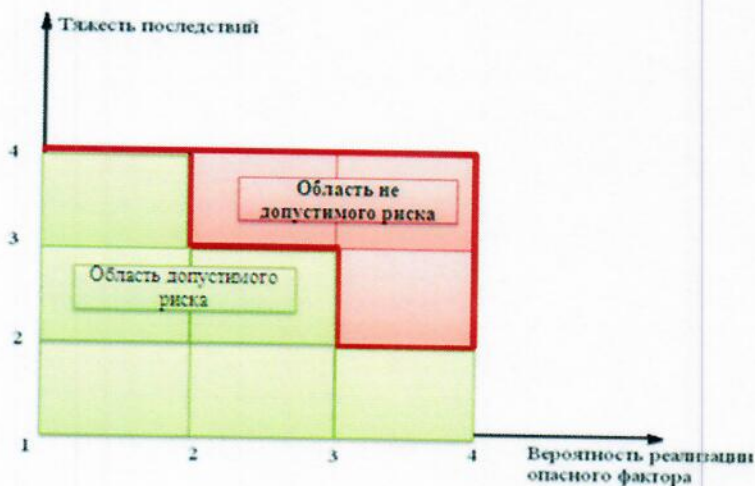
каждого потенциально опасного фактора проводится по алгоритму по 4-х бальной шкале:

- 1 балл - **легкая** (отсутствует потеря трудоспособности)
- 2 балла - **средняя** (возможна потеря трудоспособности в течение нескольких дней)
- 3 балла - **тяжелая** (потеря работоспособности на длительный срок, или получение инвалидности 3 группы)
- 4 балла - **критическая** (получение инвалидности 1 и 2 групп или летальный исход)

В) Фактор риска (ФР)

Экспертным путем строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами вероятность реализации опасного фактора - тяжесть последствий.

Если точка лежит на или выше границы - фактор учитывают, если ниже - не учитывают



Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 24
01. 02 2021 г.		

Опасности, идентифицированные как несущественные (малозначимые), управляются в рамках программ обязательных предварительных мероприятий (ПОПМ). Опасности, идентифицированные как существенные, подлежат анализу для определения ККТ, КТ и мероприятий по управлению ими.

Определение критических контрольных точек (ККТ) и контрольных точек (КТ)

ККТ определена как любая точка, шаг или процедура, в которой может применяться управление, и угроза для безопасности пищевой продукции может быть предупреждена, устранена или снижена до приемлемого уровня.

Определение критических контрольных точек (ККТ) основано на оценке значительности и вероятности возникновения опасностей и того, что можно сделать, чтобы устранить, предотвратить или уменьшить опасность на какой-либо стадии процесса.

Выбор ККТ проводится на основе:

- Выявленных опасностей и оценки вероятности возникновения того, что считается неприемлемым уровнем заражения или загрязнения;
- Операций, которым подвергается продукция в процессе обработки и переработки;
- Предусмотренного применения.

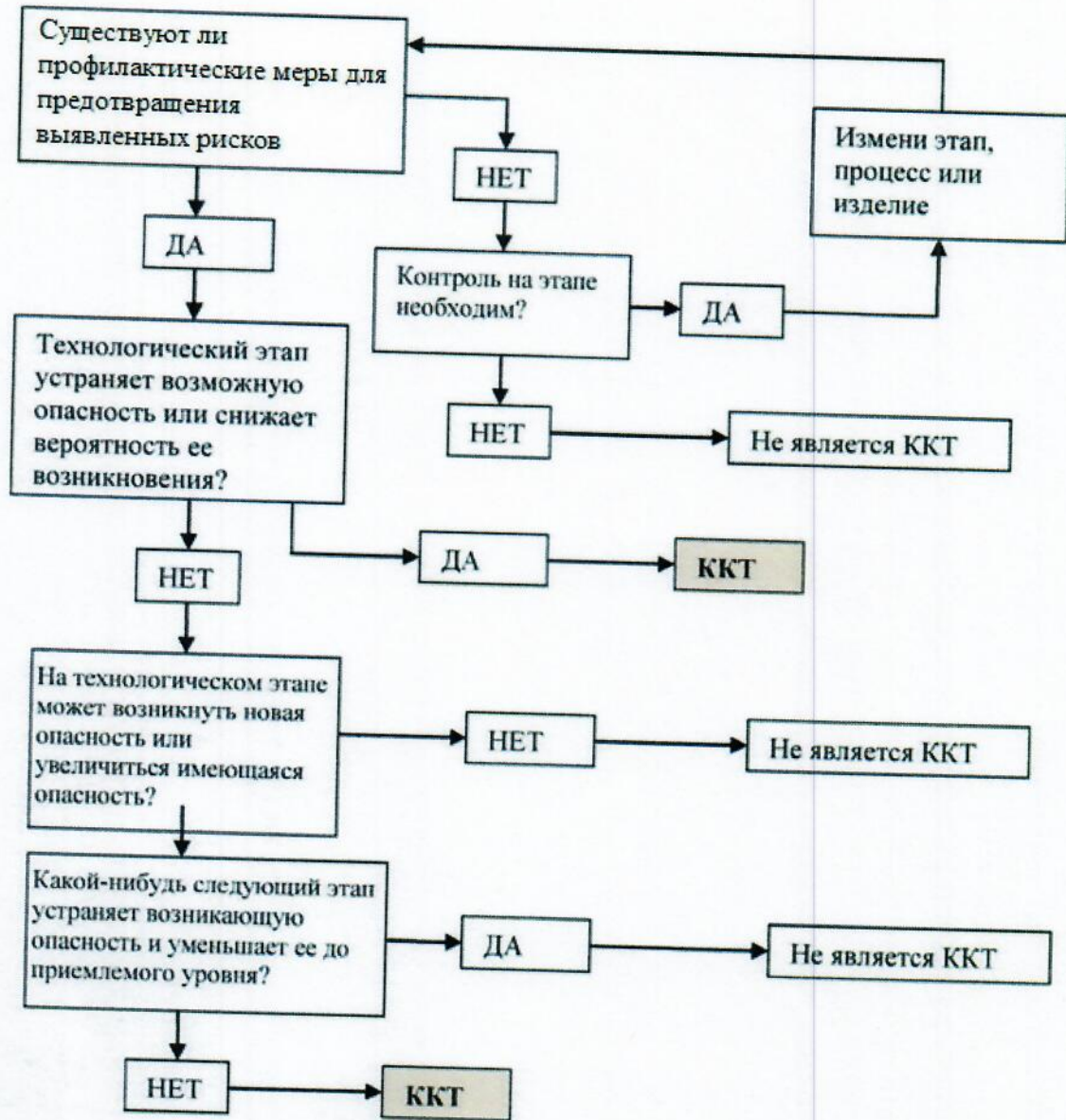
В зависимости от применяющихся средств управления и мониторинга каждая рассматриваемая операция может быть отнесена к контрольной точке (КТ) или критической контрольной точке (ККТ). Для классификации операций используется «Дерево решений».

Результаты анализа по «Дереву решений» регистрируются и утверждаются группой ХАССП в «Протоколе анализа ККТ».

Этапы, идентифицированные в результате анализа как ККТ, управляются посредством Плана ХАССП.

Этапы, идентифицированные в результате анализа как не содержащие ККТ, относятся к КТ.

Древо принятия решений



Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	
01. 02 2021 г.		Страница 26

Критические пределы (Принцип ХАССП – 3)

Для каждой критической контрольной точки устанавливаются критические пределы. Для каждой ККТ установление критического предела является обязательным.

Критические пределы определяются как значения, которые отделяют приемлемое состояние процесса от неприемлемого. Эти параметры, если они поддерживаются в допустимых пределах, подтверждают безопасность продукции.

Один или более критических пределов может быть установлен для управления определенной опасностью. Критические пределы могут быть установлены для таких факторов, как температура (хранение в холодильных камерах / обогрев / стерилизация), время (минимальное время выдержки), и т.д.

Необходимо предпринимать меры по возвращению процесса под контроль в тех случаях, когда критические пределы не превышены, но есть наблюдаемая тенденция к потере контроля над процессом. В таких ситуациях должны быть предприняты меры, чтобы вернуть процесс в контролируемое русло прежде, чем произойдет отклонение от критического предела.

Мониторинг ККТ (Принцип ХАССП – 4)

Мониторинг критических пределов с помощью наблюдения и / или замеров определяет, будет ли шаг процесса находится под контролем и управлением. Для каждого критического предела должно быть определено следующее:

- Что делается – определяет цель мероприятия по управлению;
- Как делается – определяет методологию, используемую для мониторинга критического предела;
- Где делается – определяет место для проведения деятельности;
- Когда делается – определяет сроки и частоту (периодичность) деятельности;
- Кто делает – определяет ответственность за проведение мониторинга.

Корректирующие мероприятия (Принцип ХАССП – 5)

**Опасные факторы и предупреждающие действия.
Приложение к программе ХАССП**



№ п/п	Наименование операции	Опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
1.	Прием сырья и полуфабрикатов	Потенциальная возможность поступления продукции с наличием биологических (плесень, грибы, бактерии Salmonella), химических (пестициды, гербициды, нитраты) и физических (отходы жизнедеятельности грызунов, насекомых, волосы, камни, стекло и т.д.) загрязнений	1. Наличие целостности упаковки, наличие маркировки. 2. Наличие сопровождающих документов, подтверждающих качество и безопасность поступивших продуктов 3. Температура термического состояния потенциально опасного сырья и полуфабрикатов.	1. Визуальный контроль каждой партии поступающего сырья и полуфабрикатов 2. Контроль за наличием сопроводительных документов на каждую партию поступающего сырья и полуфабрикатов
2.	Хранение сырья, продуктов питания	Потенциальная возможность репродукции и размножения бактерий при несоблюдении температурных режимов и требований хранения продовольственного сырья и полуфабрикатов	1. Температура хранения для пищевых продуктов (+2+6°C) 2. Температура хранения для замороженных продуктов – (от -18 до -22°C) 3. Соблюдение требований товарного соседства при хранении продовольственного сырья и полуфабрикатов и норм складирования	1. Ежедневный контроль за соблюдением температурного режима хранения сырья и требований товарного соседства. 2. Проведение периодического лабораторного контроля (1 раз в год) 3. Ротация сырья в холодильных камерах.
3.	Подготовка зелени, фруктов для употребления в сыром виде.	Потенциальная возможность попадания в продукты химических (пестициды, нитраты, гербициды), биологических (кишечная палочка) и физических (грязь, камни, волосы и др.) загрязнений при несоблюдении санитарно-гигиенических требований и требований личной гигиены.	1. Наличие некондиционных признаков (цвет, запах, внешний вид, не свойственных товароведческим требованиям продукта), физических загрязнений 2. Наличие химических загрязнений (нитраты, пестициды) 3. Наличие патогенных микроорганизмов, яиц гельминтов	1. Органолептический контроль каждой партии овощей, фруктов и зелени. Контроль за качеством мытья и дезинфекции овощей, фруктов, зелени 2. Соблюдение санитарно-гигиенических требований и требований личной гигиены 3. Проведение периодического лабораторного контроля 1 раз в 12 месяцев

№ п/п	Наименование операции	Опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
4.	Дефростация замороженных продуктов	Потенциальная возможность заражения бактериями <i>Salmonella</i> при несоблюдении параметров дефростации.	1. Параметры дефростации 2. Степень дефростации продукта	1. Соблюдение параметров дефростации и их контролирование (температура, влажность) 2. Визуальный контроль за степенью дефростации продукта.
5.	Обработка яиц	Потенциальная возможность заражения сальмонеллезом при использовании яиц не прошедших обработку	1. Наличие повреждений, загрязнений, пигментации яичной скорлупы 2. Цвет, запах, консистенция разбитого яйца	Ежедневный контроль за обработкой яиц и недопущением на производстве и яиц не прошедших санитарную обработку.
6.	Производство кулинарных полуфабрикатов из мяса, птицы, рыбы	Потенциальная возможность заражения бактериями <i>Salmonella</i> , <i>Escherichia coli</i> , <i>Salmonella jejuni</i> , обсеменения патогенными микроорганизмами, попадания в фарш физических загрязнений (металлопримеси, кости, волосы, ногти и др.) при не соблюдении требований технологического процесса, температурных режимов хранения	1. Наличие некондиционных признаков (цвет, запах, внешний вид, не свойственных товароведческим признакам продукта) 2. Соблюдение температурных режимов (не выше + 5 °С) и сроков хранения: - порционных, мелкокусковых полуфабрикатов не более 12 часов	1. Органолептический контроль каждой партии полуфабрикатов. Использование отдельных моечных ванн, механического оборудования и инвентаря для приготовления мясных, рыбных п/ф и п/ф из птицы. 2. Контроль за температурным режимом и сроками хранения полуфабрикатов.
7.	Производство готовых изделий из мяса, птицы, рыбы	Потенциальная возможность заражения бактериями <i>Salmonella</i> , <i>Escherichia coli</i> при недостаточной термической обработке,	1. Температура внутри готового продукта не ниже 85°С в течение 5 мин. 2. Органолептические показатели (цвет, запах, консистенция, вкус) 3. Наличие патогенных микроорганизмов	1. Выборочный контроль за температурой внутри готового продукта изделий из мяса, птицы, рыбы 2. Органолептический контроль за каждой партией готовых изделий из мяса, птицы, субпродуктов, рыбы 3. Проведение выборочного лабораторного контроля 1 раз в 12 месяцев

№ п/п	Наименование операции	Опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
8.	Производство салатов, холодных блюд	Потенциальная возможность заражения бактериями <i>Salmonella</i> , <i>Listeria monocytogenes</i> , <i>E.coli</i> , <i>S.aureus</i> , попадания физических загрязнений при не соблюдении: -санитарно-гигиенических требований; -требований личной гигиены нарушений технологического процесса.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Температура хранения полуфабрикатов для приготовления салатов и холодных блюд +2-+6°C. 2.Срок хранения в не заправленном виде – не более 6 часов 3.Наличие маркировки на гастроемкостях с полуфабрикатами для приготовления салатов и холодных блюд 4.Наличие маркировки на досках, инвентаре, кухонной посуде 5.Соблюдение сроков хранения полуфабрикатов и готовых блюд 6. Органолептические признаки (цвет, запах, консистенция, вкус) свойственные данному виду блюд 7. Наличие патогенных микроорганизмов 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ежедневный контроль за температурным режимом и хранения полуфабрикатов и готовых холодных блюд и закусок 2.Ежедневный контроль за сроками хранения п/ф для приготовления холодных блюд и закусок 3. Контроль за наличием маркировки на гастроемкостях с полуфабрикатами для приготовления холодных блюд с указанием сроков их изготовления 4. Контроль за использованием досок, инвентаря, кухонной посуды согласно нанесенной маркировки 5. Контроль за сроками хранения и реализации готовых холодных блюд и закусок 6. Ежедневный бракераж каждой партии продукции перед ее реализацией 7.Проведение выборочного лабораторного контроля с периодичностью 1 раз в 12 месяцев
9.	Производство первых блюд	Потенциальная возможность попадания в блюда биологических патогенных микроорганизмов и физических (камни, стекло, волосы) загрязнений при не соблюдении: <ul style="list-style-type: none"> -технологических режимов производства; - личной гигиены сотрудников; - использования оборудования, посуды, инвентаря не по назначению; -температурных режимов и сроков реализации готовых супов 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Температура хранения полуфабрикатов для приготовления супов (бульоны, нарезанные овощи, пассеровка, порционированное мясо) +2-+6 °С. Наличие маркировки на гастроемкостях с полуфабрикатами для приготовления супов с указанием сроков их изготовления. Сроки хранения и реализации супов 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ежедневный контроль за температурным режимом хранения и соблюдением требований товарного соседства при хранении полуфабрикатов 2. Ежедневный контроль за наличием маркировки на гастроемкостях с полуфабрикатами для приготовления супов 3.Ежедневный контроль за сроками хранения и реализации

№ п/п	Наименование операции	Опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
10.	Производство мучных изделий	Потенциальная возможность попадания в мучные изделия инородных примесей, физических загрязнений (металл, стекло, волосы, веревки) при отсутствии просеивания муки.	<p>4. Органолептическая оценка качества готовых супов (цвет, запах, консистенция, вкус)</p> <p>5. Наличие патогенных микроорганизмов</p>	<p>полуфабрикатов для приготовления супов</p> <p>4. Ежедневный бракераж готовых супов перед их реализацией</p> <p>5. Проведение выборочного лабораторного контроля с периодичностью 1 раз в 12 месяцев</p>
11.	Производство напитков	Потенциальная возможность попадания в блюда биологических (<i>Salmonella</i>) и физических (металл, стекло, волосы) загрязнений при несоблюдении температурных режимов и технологических процессов производства сладких блюд и напитков	<p>1. Время замешивания теста (до начала рабочей смены)</p> <p>2. Наличие маркировки на кухонной посуде для муки, сахара</p> <p>3. Наличие инородных примесей в муке</p>	<p>1. Ответственный смены следит за выполнением временных интервалов замешивания теста и за проведением уборки после окончания замешивания</p> <p>2. Повар следит за тем, чтобы мука и сахар были пересыпаны в чистую промаркированную посуду на территории мучной зоны</p> <p>3. Повар допускает замешивание теста только после просеивания муки</p>
12.	Производство гарниров	Потенциальная возможность попадания в блюда биологических (<i>Salmonella</i> , <i>Escherichia coli</i> , <i>Campylobacter jejuni</i>) и физических (камни, металл, стекло, волосы) загрязнений при не соблюдении: -технологических режимов;	<p>1. Органолептическая оценка качества готовых блюд (цвет, запах, консистенция)</p> <p>2. Температура реализации – не выше 14°C</p> <p>3. Сроки хранения, реализации</p> <p>4. Наличие маркировки на кухонной посуде для приготовления напитков</p> <p>5. Наличие патогенных микроорганизмов</p>	<p>1. Проведение бракеража перед реализацией напитков</p> <p>2. Контроль за температурой реализации напитков</p> <p>3. Контроль за сроками реализации напитков</p> <p>4. Проведение выборочного лабораторного контроля с периодичностью 1 раз в 12 месяцев</p>
			<p>1. Органолептическая оценка качества гарниров (цвет, запах, консистенция, вкус)</p> <p>2. Температура реализации гарниров не ниже 65 °С</p>	<p>1. Проведение бракеража гарниров перед их реализацией.</p> <p>2. Контроль за температурой реализации гарниров.</p>

№ п/п	Наименование операции	Опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
13.	Производство соусов	<p>-температурных режимов хранения, реализации личной гигиены и санитарно-гигиенических требований.</p> <p>Потенциальная возможность размножения патогенных микроорганизмов при нарушении температурных режимов производства, хранения, заражения бактериями <i>Salmonella</i> и попадания физических загрязнений (волосы, стекло)</p> <p>-личной гигиены сотрудников; -санитарно-гигиенических требований</p>	<p>3. Наличие патогенных микроорганизмов</p> <p>1. Органолептическая оценка качества готовых соусов (цвет, запах, консистенция, вкус) 2. Срок хранения не более 12 часов 3. Наличие патогенных микроорганизмов</p>	<p>3. Проведение выборочного лабораторного контроля с периодичностью 1 раз в 12 месяцев.</p> <p>1. Проведение бракеража готовых соусов 2. Контроль за сроками реализации 3. Проведение выборочного лабораторного контроля с периодичностью 1 раз в 12 месяцев.</p>
14.	Использование технологического оборудования	Оборудование является возможным источником перекрестного загрязнения и может служить опасным фактором возникновения массовых пищевых отравлений.	<p>1. Наличие раздельного оборудования и сменных механизмов для обработки сырых и готовых продуктов. 2. Отсутствие на поверхности оборудования углублений и трещин. 3. Результаты лабораторных исследований по смывам (БГКП) с оборудования</p>	<p>1. Использование различного оборудования и сменных механизмов для сырых и готовых продуктов. Проведение после каждой технологической операции санитарной обработки и дезинфекции. 2. Проведение ежедневного осмотра на предмет целостности поверхности оборудования. 3. При обнаружении БГКП проведение дополнительной санитарной обработки и дезинфекции оборудования</p>
15.	Соблюдение технологической поточности при производстве пищевой продукции	Не конструктивное проектное решение производственных помещений может служить источником перекрестного загрязнения и являться фактором возникновения массовых пищевых отравлений.	<p>1. Соблюдение поточности и блоч-схем технологических процессов 2. Периодичность проведения гигиенических и дезинфицирующих процедур в производственных помещениях</p>	<p>1. Контроль и регулирование поточности технологического процесса, от приемки сырья до реализации готовых блюд, в том числе с использованием временных рамок. 2. Соблюдение графиков проведения санитарных дней, дезинфекции,</p>

№ п/п	Наименование операции	Опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
16.	Содержание складских, производственных и санитарно-бытовых помещений, торговых залов	Присутствие потенциально вредных веществ в складских, производственных помещениях и торговом зале может привести к концентрации таких веществ в пищевых продуктах	<ol style="list-style-type: none"> 1. Показатели микроклимата складских, производственных, санитарно- бытовых помещений и торговых залов 2. Наличие исправной приточно-вытяжной вентиляции 3. Предельно допустимая концентрация вредных веществ в воздухе рабочих зон 4. Предельно допустимые уровни вибрации и шума 	<p>дезинсекции и дератизации помещений.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Контроль за техническим обслуживанием, очисткой, дезинфекцией приточно-вытяжной вентиляции с целью минимизации загрязнений, переносимых по воздуху 2. Контроль за использованием в помещениях отделочных материалов, разрешенных для предприятий питания 3. Контроль за проведением своевременной санитарной обработки и дезинфекции помещений.
17.	Допуск к производству пищевой продукции квалифицированного персонала	Незнание технологических процессов и не соблюдение санитарно-гигиенических требований может привести к возникновению массовых пищевых отравлений.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уровень квалификации персонала 2. Повышение квалификации персонала 3. Внутрифирменное обучение 4. Профессионально-гигиеническая подготовка и аттестация. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контроль за допуском к работе имеющего квалификацию, подтвержденную документами об окончании профильного учебного заведения. 2. Периодическая аттестация персонала
18.	Допуск к производству пищевой продукции персонала по состоянию здоровья	Персонал, не прошедший своевременный медосмотр может служить источником возникновения и распространения инфекционных заболеваний, массовых неинфекционных заболеваний (пищевых отравлений)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Прохождение обследований врачей-специалистов (терапевт, отоларинголог, стоматолог, дерматовенеролог, психиатр, нарколог) 2. Флюорография 3. Исследования на носительство возбудителей кишечных инфекций и серологическое обследование на брюшной тиф 4. Исследования на гельминтозы 5. Мазок из зева и носа на наличие патогенного стафилококка 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ежедневное обследование сотрудников на наличие порезов, гнойничковых ран и кишечных заболеваний 2. Контроль за наличием медицинских книжек и своевременным прохождением медицинских осмотров не реже 1 раза в год 3. Контроль за своевременным гигиеническим обучением и аттестацией

№ п/п	Наименование операции	Опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
19.	Реализация готовых блюд и изделий вне пищеблока (раздача)	<p>Потенциальная возможность заражения бактериями <i>Salmonella</i>, <i>Escherichia coli</i>, <i>Campylobacter jejuni</i>, попадания физических (камни, металл, стекло, волосы) загрязнений при не соблюдении:</p> <ul style="list-style-type: none"> -температурных режимов и сроков реализации готовых блюд и изделий; -личной гигиены сотрудников 	<p>6. Исследование крови на сифилис 7. Вакцинация сотрудников</p> <p>1. Горячие блюда (супы, соусы, горячие напитки) при раздаче должны иметь температуру не ниже +75°C; вторые блюда, гарниры- не ниже +65°C; холодные закуски, салаты, напитки - не выше +14°C.</p> <p>2. С момента приготовления до отпуска первые и вторые блюда могут находиться на горячей плите или мармите не более 2 часов. Повторный разогрев блюд не допускается.</p>	Ежедневный контроль за соблюдением температурного режима и времени реализации блюд через раздачу.

Анализ критериев опасности и выбор ККТ.

Приложение № 2 к программе ХАССП

*Знак «+» означает положительный ответ на вопрос, знак «-» - отрицательный ответ

**ККТ – контрольная критическая точка

*** ПОПМ – стандартная рабочая процедура, включенная в программу обязательных предварительных мероприятий



№ п/п	Наименование операции	Опасность и ее источник	Оценка риска	Риск	В1	В2	В3	В4	
1.	Прием сырья и полуфабрикатов	<p>Биологическая, Рост численности патогенных микроорганизмов в продуктах повышенной опасности</p> <p>Химическая (нитраты)</p> <p>Физическая (камни, стекло, металл и т.д.)</p>	<p>Высокая степень риска в случае, если температура продуктов при поставке превышает установленные нормы или нарушен срок годности</p> <p>Средняя степень Сведения об остаточном допустимом количестве химических загрязнений указывается в сопроводительных документах поставщиков. Возможны не достоверные сведения.</p> <p>Низкая степень риска – в случае видимых признаков повреждения упаковки</p>	Недоп	+	-	+	-	ККТ1
2.	Хранение сырья, продуктов питания	<p>Биологическая Размножение бактерий в продуктах повышенной опасности</p>	<p>Высокая степень риска. В потенциально опасных продуктах поддерживается быстрый рост патогенных микробов при не соблюдении температурных условий хранения и сроков годности</p>	Недоп	+	-	+	-	ККТ2
3.	Подготовка зелени, сырых овощей, фруктов для употребления в сыром виде	<p>Биологическая (кишечная палочка, гельминты, яйца глистов)</p> <p>Химическая (нитраты), физическая (песок, камни)</p>	<p>Средняя степень риска. В сырых овощах, фруктах, зелени численность патогенных микробов может быть высокой при отсутствии соответствующей санитарной обработки</p> <p>Средняя степень риска.</p>	Недоп	+	-	-	-	ПОПМ
4.	Дефростация замороженных продуктов	Биологическая	<p>Средняя степень риска. Возможно перекрестное заражение через выделяющуюся при оттаивании</p>	недоп	+	-	-	-	РПОПМ (КТ)

			гигиенических требований к заражение микроорганизмами и попадание инородных предметов маловероятно.	Доп	+	-	-	-	
10.	Производство мучных изделий	Физическая (металл, стекло, волосы)	Средняя степень риска. При несоблюдении санитарно-гигиенических требований попадание инородных предметов в изделие может стать причиной причинения вреда здоровью.	Недоп	+	-	-	-	РПОПМ (КТ)
11.	Производство напитков	Биологическая (Salmonella) Физическая (металл, стекло, волосы)	Низкая степень риска. При соблюдении технологических режимов и санитарно-гигиенических требований заражение микроорганизмами и попадание инородных предметов маловероятно.	Доп	+	-	-	-	ПОПМ
12.	Производство гарниров	Биологическая (Salmonella, Escherichia coli) Физическая (металл, стекло, волосы)	Низкая степень риска. При соблюдении технологических режимов и санитарно-гигиенических требований заражение микроорганизмами маловероятно. Низкая степень риска. При соблюдении санитарно-гигиенических требований попадание инородных предметов маловероятно.	Доп	+	-	-	-	ПОПМ
13.	Производство соусов	Биологическая (Salmonella, патогенные микроорганизмы) Физическая (волосы, стекло, ногти)	Средняя степень риска. При нарушении температурных режимов производства и хранения сохраняется возможность заражения бактериями Salmonella. Низкая степень риска. При соблюдении санитарно-гигиенических требований попадание инородных предметов маловероятно.	Доп	+	-	-	-	РПОПМ (КТ)
14.	Использование технологического оборудования	Биологическая (Salmonella, Campylobacter, Staphylococcus aureus) Химическая (остатки моющих и дезинфицирующих средств). Физическая (металл)	Средняя степень риска. При недостаточном количестве технологического оборудования или его не правильном использовании сохраняется возможность перекрестного загрязнения Низкая степень риска. При соблюдении санитарно-гигиенических требований попадание физических и химических загрязнений маловероятно.	Доп	+	-	-	-	ПОПМ
				Доп	+	-	-	-	РПОПМ (КТ)

15.	Соблюдение технологической поточности при производстве пищевой продукции	Биологическая (Salmonella, Campylobacter, Staphylococcus aureus)	Средняя степень риска при не соблюдении поточности технологического процесса сохраняется возможность перекрестного загрязнения	недоп	+	-	-	-	ПОПМ
16.	Содержание складских, производственных, санитарно-бытовых и торговых помещений	Биологическая (плесень) Химическая (акролеин, углерода оксид, пыль мучная, пыль сахара, моющие синтетические средства)	Средняя степень риска при соблюдении санитарно-гигиенических требований к санитарной уборке помещений, исправности вентиляции, использования отделочных материалов, разреженных к применению в предприятиях питания уровень ПДК вредных веществ в воздухе минимален	недоп	+	-	-	-	РПОПМ (КТ)
17.	Допуск к производству пищевой продукции квалифицированного персонала	Биологическая (Salmonella, Campylobacter, Staphylococcus aureus)	Средняя степень риска. Незнание технологических процессов и несоблюдение санитарно-гигиенических требований может привести к возникновению массовых пищевых отравлений.	недоп	+	-	-	-	РПОПМ (КТ)
18.	Допуск к производству пищевой продукции персонала по состоянию здоровья	Биологическая (Salmonella, Campylobacter, Staphylococcus aureus)	Средняя степень риска. Персонал, не прошедший своевременный медосмотр может служить источником возникновения и распространения массовых инфекционных и неинфекционных заболеваний	недоп	+	-	-	-	РПОПМ (КТ)
19.	Реализация готовых блюд и изделий вне пищеблока (раздача)	Биологическая (Salmonella, Escherichia coli, Campylobacter jejuni) Физическая (металлопримеси, стекло, волосы и другие)	Средняя степень риска. При несоблюдении сроков реализации и температуры блюд при раздаче в готовой продукции могут развиваться микроорганизмы. Низкая степень риска. При соблюдении санитарно-гигиенических требований попадание физических и химических загрязнений маловероятно	недоп доп	+	-	-	-	РПОПМ (КТ) РПОПМ (КТ)

Рабочие листы ХАССП.

Приложение № 3 к программе ХАССП



№ ККТ	Этап	Опасный фактор	Критический предел	Меры контроля	Мониторинг				Коррекция	Корректирующее действие	Верификация		Записи
					Что?	Как?	Когда?	Кто?			Что и кто	Что и кто	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
ККТ № 1	Прием сырья и полуфабрикатов	БО, ФО	Наличие сопроводительной документации, подтверждающей безопасность и качество сырья и полуфабрикатов. : охлажденные продукты – не выше +6 °С, замороженные продукты – не выше -18 °С	Контроль документации, организационный осмотр. Контроль температуры продукта	Температура	Инструментально	Каждая партия	Ответственный за приемку сырья и полуфабрикатов	Возврат поставщику	Иницирует возврат сырья и/или полуфабрикатов поставщику	Директор – пересмотр утвержденных поставщиков	Журнал ККТ1 «Приемка сырья и полуфабрикатов»	
ККТ №2	Участки хранения	БО	Охлажденные продукты – температура не более +5°С Замороженные продукты – температура не выше минус 18°С	Инструментальный замер температуры	Температура	Инструментально	Каждая сдвиг оборудования для хранения	Сменный повар	При температуре, превышающей КТ – списание продукции	Повар – списание и утилизация испорченной продукции Директор – ремонт неисправного оборудования	Повар - проверяет записи по процессу Проверяет условия хранения сырья	Журнал ККТ2 «Журнал температурного режима хранения»	

Рабочие листы ХАССП.

Приложение № 3 к программе ХАССП

«УТВЕРЖДАЮ»
Заведующий
Княниченко Е. Е.
20 09 Г



ККТ №3	Прямой контроль готовой продукции	БО	Достижение степени готовности, установленной в ТК/ТТК на изделие. Достижение оптимальной температуры внутри изделия.	Инструментальный замер температуры внутри продукции. Сенсорный контроль степени готовности изделия (бракераж готовой продукции)	Температура, органолептический показатель	Инструментально, сенсорно	Каждая партия	Отсутствие приготовления	Изделие не достигнуто нужной степени готовности (значения температуры ниже КП)- подготовка изделия или списание	Повар – подготовка изделий или утилизация испорченной продукции	Повар - проверяет записи по процессу	Журнал ККТ3 Бракераж готовой продукции
--------	-----------------------------------	----	--	---	---	---------------------------	---------------	--------------------------	---	---	--------------------------------------	--

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 27
01. 02 2021 г.		

Если в процессе мониторинга ККТ обнаруживается несоответствие, когда критические пределы оказываются превышены, должны быть приняты корректирующие мероприятия.

Корректирующие мероприятия могут быть направлены на:

- Переработку или изоляцию потенциально несоответствующей продукции
- Изменение предписаний по использованию продукции или ее утилизацию
- Корректировку процесса.

Требуемые корректирующие мероприятия отмечаются в плане ХАССП.

Установление системы ведения записей (Принцип ХАССП – 6)

Для каждой ККТ должны быть идентифицированы записи, касающиеся системы мониторинга ККТ. Записи должны поддерживаться в рабочем состоянии.

В «Плане ХАССП», процедурах и инструкциях должны отражаться подробные требования, которые должны соблюдаться в отношении управления ККТ, ответственность за мониторинг и записи мониторинга ККТ, и информации, которая должна быть зафиксирована в записях по управлению ККТ.

Должно быть проведено обучение персонала, ответственного за управление ККТ, обеспечение мониторинга и ведение записей в целях обеспечения эффективности системы менеджмента безопасности пищевой продукции.

Верификация (Принцип ХАССП – 7)

Цель верификации состоит в обеспечении того, что система менеджмента безопасности пищевой продукции функционирует должным образом и установлено эффективное управление безопасностью пищевой продукции. Верификация осуществляется членами группы ХАССП и назначенными внутренними аудиторами.

Верификация проводится по крайней мере один раз в год.

Система менеджмента безопасности пищевой продукции может быть верифицирована во время внутренних аудитов или специальных проверок.

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 28
01. 02 2021 г.		

После разработки и каждый раз после внесения изменений все документы по анализу опасностей, оценке рисков, анализу ККТ и выбору мероприятий по управлению, в том числе блок-схемы процессов, план ХАССП подлежат верификации группой ХАССП.

Валидация

Цель валидации состоит в получении уверенности в том, что выбранные мероприятия по управлению опасностями, угрожающими пищевой продукции, способны быть результативными.

Валидация осуществляется членами группы ХАССП.

Валидация проводится каждый раз при изменении продукта или процесса, при внесении изменений в анализ и оценку опасностей, мероприятия по управлению и План ХАССП.

Валидация включает:

- Анализ системы и записей ХАССП
- Анализ отклонений процесса и статусов продукции
- Получение подтверждения, что ККТ находятся под контролем.
- Экспериментальные данные
- Научные данные или другую информацию, демонстрирующую особые мероприятия по управлению в отношении особых опасностей.

План ХАССП

- ✚ На основе проведенного анализа рисков для ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга (*Приложения №№ 1-3*) было выделено **3** стандартизированных критических контрольных точки **ККТ**:

1	ПОЛУЧЕНИЕ ПРОДУКТОВ ПИТАНИЯ Контроль потенциально опасных продуктов питания
2	ХОЛОДНОЕ ХРАНЕНИЕ Хранение продуктов питания при температуре выше точки замерзания
3	ПРИГОТОВЛЕНИЕ ПИЩИ Каждая тепловая обработка сырых продуктов питания животного происхождения, в особенности мяса, птицы, рыбы и яиц

и **6** дополнительных контрольных точек **КТ** для обеспечения безопасности пищевых продуктов:

01	ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ МЯСО-РЫБНОГО И ОВОЩНОГО ЦЕХОВ Требования к организации заготовочных цехов
02	ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ МУЧНОЙ ЗОНЫ Требования к организации работы с мучными изделиями
03	ОБРАЩЕНИЕ С МАТЕРИАЛАМИ И ИХ ХРАНЕНИЕ Критерии контроля температуры и дополнительных условий хранения.
04	ГИГИЕНА И ОБУЧЕНИЕ ПЕРСОНАЛА Практики и методики, направленные на эффективность надлежащей гигиены персонала
05	ДЕЗИНФЕКЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ Дезинфекция зданий, дезинфекция помещений.
06	ДЕЗИНФЕКЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ Методика обеспечения надлежащей гигиены поверхностей оборудования, которые входят в непосредственный контакт с продуктами питания.

Критическая контрольная точка № 1

Термины и определения:

Поставки продовольствия: Закупка и получение потенциально опасных продуктов питания, включая отбор поставщиков

Потенциально опасные продукты питания

Потенциально опасные продукты питания означают ПИЩУ, которая требует контроля времени / температуры для обеспечения безопасности, чтобы ограничить рост патогенных микроорганизмов или образование токсинов.

Потенциально опасные ПРОДУКТЫ ПИТАНИЯ включают в себя:

- продукты питания животного происхождения, сырые или термически обработанные

Пища, готовая к употреблению

Пища, готовая к употреблению означает продукты питания, предназначенные производителем или изготовителем для непосредственного потребления человеком без необходимости приготовления или другой эффективной обработки с целью ликвидации или уменьшения до приемлемого уровня токсичных микроорганизмов.

Пища, неготовая к употреблению

Пища, неготовая к употреблению, означает продукты питания, предназначенные производителем или изготовителем не для непосредственного потребления человеком. Требуется последующий процесс приготовления или другой эффективной обработки пищи с целью ликвидации или уменьшения до приемлемого уровня токсичных микроорганизмов.

Потребительские упаковки

Товары в упаковках любого вида, упакованные и закрытые в отсутствие потребителя.

Срок истечения годности

Последний день, когда продукт годится для употребления

Обозначения *Годен до*, *Использовать до* и *Срок годности* также считаются *Сроком истечения годности*.

Отсутствие признаков размораживания

Замороженные продукты питания заморожены до твердого состояния, не являются частично мягкими или в мокрой упаковке.

Также отсутствуют признаки, предшествующие размораживанию, такие как кристаллы льда или деформация.

Элементы ККТ:

1. Температура поступивших продуктов питания
2. Срок истечения годности

Критерии, мониторинг и регистрация:

Опасный фактор:	Микроорганизмы, присутствие в сырье, полуфабрикатах и пищевых продуктах свыше допустимых санитарных норм – биологическая опасность Личинки паразитов, присутствие в сырье – биологическая опасность Опасные химические вещества и элементы (токсичные элементы, радионуклиды, антибиотики, нитрозамины, афлатоксины и др.), присутствие в сырье и полуфабрикатах свыше допустимых санитарных норм – химическая опасность
Критический предел (КП):	- Наличие сопроводительной документации, подтверждающей безопасность и качество сырья (декларация о соответствии, сертификат соответствия, ветеринарное свидетельство, справка) - Контроль температуры продукта: охлажденные продукты – не выше +6 °С, замороженные продукты – не выше -12 °С
Средство управления:	Входной контроль сырьевых материалов при поступлении

Мониторинг:

Этап процесса / место мониторинга	Периодичность	Ответственный	Что делает
Участок приёмки товара, каждая единица принимаемой поставщиком продукции, полуфабриката	1 раз в смену или чаще (при каждой поставке продукции)	Кладовщик	<p>Проверяет показания измерительного оборудования, отражающего значения условий транспортировки продукции в кузове поставщика (температура, влажность).</p> <p>Сверяет показания измерительного оборудования с требованиями КП.</p> <p>Проверяет сроки годности товара (прошло не более, чем 2/3 от срока годности)</p> <p>Проверяет наличие и соответствие продукту сопроводительной документации (этикетки, ярлыки, декларации о соответствии, ветеринарные справки)</p> <p>Вносит данные в Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок</p>

Коррекция

Этап процесса	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает
Приёмка продукции от поставщиков	Значения показаний параметров хранения выше КП	Кладовщик	<p>Отказывается от приёмки продукции, в которой выявлено несоответствие, как от потенциально небезопасной, осуществляет возврат продукции в соответствии с актом возврата продукции поставщику.</p> <p>Регистрирует все отказы, включая корректирующие действия, в журнале ККТ (приемка товара).</p> <p>Хранит отбракованные товары, которые не могут быть возвращены во время поставки, отдельно и пометить их этикеткой «запрещается использовать», «вернуть поставщику»</p> <p>Информирует о несоответствии директора</p>
		Заведующий	Составляет претензию поставщику с целью устранения несоответствий со стороны поставщика

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 33
01. 02 2011 г.		

Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает
Директор	Организует устный аудит недобросовестного поставщика, составляет претензию к поставщику

Верификация процесса:

Периодичность	Ответственный	Что делает
Согласно графику внутренних аудитов	Аудитор	Проверяет записи по процессу Проверяет условия хранения сырья

Записи:

Кто создает / передает	Описание записи	Ответственный за приёмку товара/составления претензии
Кладовщик	Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок	Кладовщик
Заведующий	Претензия/письмо поставщику	Повар

Элементы методики

Общая информация

- Руководитель должен назначить и обучить работников, ответственных за приемку продуктов питания.
- Ответственный за приемку продуктов питания, должен получить весь необходимый инвентарь для осуществления своей деятельности (откалиброванный термометр, спиртовые салфетки, одноразовые перчатки, письменные принадлежности, консервный нож и т.д.)
- Ответственный за приемку продуктов питания, должен убедиться в том, что продукты поступают из утвержденного источника. Все источники должны быть утверждены руководством компании.
- Продукты питания должны быть получены при надлежащей температуре.
- Каждая поставка потенциально опасных продуктов питания должна оцениваться путем проверки 1-3 образцов из каждой партии во время приемки (разгрузки), чтобы убедиться в температурном соответствии. Должна быть зарегистрирована наибольшая измеренная температура

- Необходимо проверить, не истек ли срок годности продуктов питания, на основании даты производства и поставки (*Лучший метод: отказаться от продукции, если срок годности меньше или равен 2 дня для скоропортящихся продуктов, меньше или равен 2 недель для продуктов со средним сроком хранения и меньше или равен 2 месяцев для продуктов длительного хранения.*)
- В журнал ККТ1 (приемка товара) должна быть занесена вся требуемая информация.
- Все потенциально опасные продукты и замороженные продукты должны помещаться на соответствующее хранение немедленно по завершении проверки при приемке.
- При наличии отклонений необходимо предпринять корректирующие действия в соответствии с рабочей инструкцией.
- *Все журналы должны храниться в течение 3х месяцев.*

Контролируемые параметры и корректирующие действия по группам товаров, регламентируемым ТР ТС

Наименование продукта или группы продуктов	Контролируемые параметры	Оценка	Корректирующие действия в случае несоответствия
Сырье и полуфабрикаты из мяса, мясопродуктов, птицы	1. Температура в соответствии с маркировкой на ярлыке, но не ниже +4-2 °С –охлажденное, - 12 °С –замороженное (СанПиН 2.3.2.1324-03"Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов") 2. Целостность упаковки 3. Наличие маркировки 4. Срок годности 5. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации	(Соответствует/ не соответствует)	1. Возврат поставщику
Овощи, фрукты, зелень, грибы св.	1. Качество (наличие гнили, плесени, вялости повреждения, помятости поверхности, и др.) 2. Целостность упаковки 3. Наличие маркировки 4. Срок годности		1. Возврат поставщику

Дата составления:

01. 02 2021 г.

ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского
района Санкт-Петербурга

Страница 35

	6. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации		
Молоко и молочные продукты	1. Температура (+4 -2°C) 2. Целостность упаковки 3. Наличие маркировки 4. Срок годности 5. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации		1. Возврат поставщику
Гастрономические товары	1. Температура в соответствии с маркировкой на ярлыке 2. Целостность упаковки 3. Качество (наличие плесени, посторонних запахов) 4. Наличие маркировки 5. Срок годности 6. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации		1. Возврат поставщику
Крупа, мука, макаронные изделия	1. Целостность упаковки 2. Наличие маркировки 3. Срок годности 4. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации		1. Возврат поставщику 2. Отбраковка товара с нарушенной целостностью упаковки
Консервная продукция	1. Наличие маркировки 2. Срок годности 3. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации 4. Наличие вздутости банок, наличие ржавчины, отсутствие трещин, сколов на стеклянных банках		1. Возврат поставщику
Яйца и яичные товары	1. Наличие маркировки 2. Температура в соответствии с маркировкой на ярлыке 3. Срок годности 4. Наличие боя, тека 5. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации		1. Возврат поставщику
Сахар и кондитерские изделия промышленного изготовления	1. Целостность групповой упаковки 2. Целостность розничной упаковки 3. Наличие маркировки 4. Срок годности 5. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации		1. Возврат поставщику
Чай, кофе, пряности, приправы	1. Наличие маркировки 2. Срок годности 3. Целостность упаковки, 4. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации		1. Возврат поставщику

Безалкогольные напитки, соки	1. Целостность групповой упаковки 2. Целостность розничной упаковки 3. Наличие маркировки 4. Срок годности 5. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации		1. Возврат поставщику
Хлеб и хлебобулочные изделия	1. Наличие маркировки 2. Срок годности 3. Качество (свежесть, наличие плесени, загрязнений и др.) 4. Целостность и наличие индивидуальной упаковки 5. Наличие и соответствие товара сопроводительной документации		1. Возврат поставщику

*обеспечение поставщиком продукции температурного режима доставки продукции в соответствии с требованиями изготовителя, СанПиН 2.3.2.1324-03 "Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов" и СП 2.3.6.1066-01 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации торговли и обороту в них пищевой продукции и продовольственного сырья».

Общие принципы приемки сырья и продуктов

- При поставке продуктов навалом температурный датчик должен помещаться непосредственно между упаковками.
- Должен быть плотный контакт между упаковками и температурным датчиком. Данные измерений необходимо считывать, когда показания температуры перестают изменяться
- Необходимо избегать разрушения продукта и упаковочного материала при выполнении измерений.
- маркировка транспортной упаковки должна содержать сведения, позволяющие идентифицировать партию пищевой продукции (например, номер партии), а маркировка потребительской упаковки - информацию о составе пищевой продукции, рекомендации и (или) ограничения по её использованию, показатели пищевой ценности продукции, сведения о наличии компонентов, полученных с применением генно-модифицированных организмов (ГМО), единый знак обращения продукции на рынке государств - членов Таможенного союза

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	
01. 02 2021 г.		Страница 37

Требования к транспортировке продукции

Транспортировка сырья и пищевых продуктов осуществляется специальным, чистым транспортом. Кузов автотранспорта изнутри обивается материалом, легко поддающимся санитарной обработке (металлическим, пластиковым).

Транспортные средства должны подвергаться регулярной очистке, мойке, дезинфекции с периодичностью, необходимой для того, чтобы грузовые отделения и контейнеры не могли являться источниками загрязнения продукции.

Лица, сопровождающие продовольственное сырье и пищевую продукцию в пути следования и выполняющие их погрузку и выгрузку, должны использовать рабочую одежду с учетом ее смены по мере загрязнения.

Скоропортящиеся продукты перевозят охлаждаемым или изотермическим транспортом, обеспечивающим сохранность температурных режимов транспортировки, либо в изотермических контейнерах.

Использование специализированного транспорта, предназначенного для перевозки пищевых продуктов (не зависимо от их упаковки), для других целей не допускается.

Кулинарные изделия перевозят в чистой таре, которая маркируется в соответствии с нормативной и технической документацией, соответствующей каждому виду продукции. Обратная тара должна использоваться строго по назначению и после использования ее необходимо очищать, промывать водой с 2% - ным раствором кальцинированной соды, ошпаривать кипятком, высушивать и хранить в местах, недоступных загрязнению.

Транспортирование пищевых продуктов совместно с токсичными, остро пахнущими и другими опасными веществами не допускается.

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 38
01. 02 2021 г.		

Совместная перевозка (транспортирование) продовольственного (пищевого) сырья, полуфабрикатов и готовой пищевой продукции допускается при условии наличия герметической упаковки, а также при соблюдении температурно-влажностных условий хранения и перевозки (транспортирования).

Поступающие в организации продовольственное сырье и пищевые продукты должны соответствовать требованиям нормативной и технической документации и сопровождаться документами, подтверждающими их качество и безопасность.

Допускается для питания детей использовать пищевую продукцию, приобретенную в магазинах, на рынках, при условии обязательного наличия сведений об оценке (подтверждении) соответствия, маркировки и документов, подтверждающих факт и место ее приобретения, которые должны сохраняться в течение 7 дней после полного расходования пищевой продукции

Допускается доставка готовых блюд и кулинарных изделий, полуфабрикатов из предприятий общественного питания при наличии документов, подтверждающих факт приобретения, дату, время, наименование предприятия и место изготовления, дату и время доставки, наименование и количество готовых блюд и кулинарных изделий по каждому наименованию.

Журнал ККТ1 (приемка товара)

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	Результаты органолептической оценки поступивших пищевых продуктов и продовольственного сырья, температура °С	Условия хранения и конечный срок реализации (по маркировочному ярлыку)	Дата и час фактической реализации продовольственного сырья и пищевых продуктов в по дням	Подпись ответственного лица	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9
15.03.2015г. 9.00	Кура охлажденная, 1000г, изготовитель и поставщик ООО «Петелинка»	1 кг	0332	Доброкачественная, +3 0С	От 0 до +5 0С, 18.03.2015 г	16.03. 2015, 14.30		
17.03.2015г. 7.50	Рыба охлажденная, треска, филе, ООО «Марлин»	1,5 кг	5478	Недоброкачественная, +12 0С	От 0 до +5 0С, 19.03.2015 г	17.03. 2015, 12.00		Возвращено поставщику или принято на ответственное хранение

Рабочая инструкция ККТ План корректирующих действий

Данная рабочая инструкция чётко определяет соответствующие корректирующие действия, которые должны быть выполнены в случае, когда при процедуре мониторинга были выявлены критические отклонения или критерии, определённые для безопасности, не соблюдаются.

Критический элемент ККТ	Критическое отклонение	Необходимое корректирующее действие
1. Контроль температуры поступивших продуктов	<p>Превышение температуры: выше установленных критериев,</p> <p>Для потенциально опасных продуктов питания и сырья</p> <p>Выше +7 °С</p> <p>Для продуктов глубокой заморозки</p> <p>Выше -12 °С</p>	<p>Отказаться от продукта, не соответствующего спецификациям, и проинформировать вышестоящее руководство об отказе</p> <p>Зарегистрировать все отказы, включая корректирующие действия, в журнале ККТ (приемка товара).</p>
2. Срок истечения годности	<p>Потребление продукта конечным потребителем до окончания срока годности не обеспечивается.</p>	<p>Хранить отбракованные товары, которые не могут быть возвращены во время поставки, отдельно и пометить их этикеткой «запрещается использовать», «вернуть поставщику»</p>

Критическая контрольная точка № 2

Термины и определения:

Холодное хранение - оборудование с внешней температурой от 0 °С до 5 °С, также именуемые как холодильная установка, холодильная камера, холодильный стол.

Морозильник - оборудование с внешней температурой от - 15 °С и ниже для хранения замороженных продуктов.

Производственные зоны - комнаты и цеха где происходит приготовление, производство, порционирование и комплектация холодных и горячих блюд

Предельное значение - указывает на предварительное оповещение о пределе, при котором необходим дальнейший мониторинг.

Предельные значения

- для холодильников: заданная температура хранения 2°С -5 °С,

- для морозильников: -18 °С.

Критическое предельное значение: Указывает на предельное значение, при котором необходимы дальнейшие действия или, в противном случае, риск неизбежен.

Температура хранения означает температуру воздуха внутри холодильника или морозильника измеренные термометром. Изменения температуры хранения влияют на температуру хранящихся в них продуктов.

Примечание: Температура хранения в морозильниках не рассматривается как фактор микробиологического риска, несмотря на то, что она должна проверяться на соответствие международным требованиям к хранению при -18 °С или ниже.

Элементы ККТ:

1. Температура холодного хранения
2. Температура продукта.

Критерии, мониторинг и регистрация:

Опасный фактор:	Микроорганизмы, развитие патогенной микрофлоры при несоблюдении режима хранения – биологическая опасность
Критический предел (КП):	<p>СЫРЬЕ и ПОЛУФАБРИКАТЫ: согласно требованиям к условиям хранения, установленным изготовителем.</p> <p>Охлажденные продукты – температура не более +6°C</p> <p>Замороженные продукты – температура не более -18°C</p> <p>ЗАГОТОВКИ: согласно требованиям СанПиН 2.3.2.1324-03 «Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов» температура не более +6°C</p> <p>КРУПЫ и БАКАЛЕЯ: температура хранения в помещении сухого склада от 18 до 23 °C, относительная влажность не более 75%</p>
Средство управления:	Контроль условий хранения (температура)

Мониторинг:

Этап процесса / место мониторинга	Периодичность	Ответственный	Что делает
Каждый участок хранения, каждая единица оборудования для хранения полуфабрикатов и заготовок	2 раза в смену	Повар	<p>Проверяет показания измерительного оборудования, отражающего значения параметров хранения продуктов (температура, влажность).</p> <p>Сверяет показания измерительного оборудования с требованиями КП.</p> <p>Вносит запись в «Лист учета температурного режима в холодильниках» (для оборудования хранения охлажденной, гастрономической, замороженной продукции и заготовок) или «Бланк контроля температуры и влажности» (для участков хранения сухого сырья и продукции с ограничениями по влажности воздуха при хранении)</p>

Коррекция:

Этап процесса	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает
Хранение полуфабрикатов и готовой продукции	Значения показаний параметров хранения выше КП	Повар	Задерживает всю продукцию, размещенную на участке хранения (камере хранения), где выявлено несоответствие, как потенциально небезопасную, осуществляет изъятие в соответствии с актом изъятия потенциально опасной продукции. Проводит органолептическую оценку задержанной продукции на доброкачественность Организует утилизацию недоброкачественной продукции. Информирует о несоответствии Шеф-повара
		Заведующий	Организует (силами специализированной организации) осмотр и ремонт неисправного холодильного (кондиционирующего) оборудования. Консервирует участок хранения для предотвращения размещения новых партий сырья на участке до восстановления необходимых параметров хранения

Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает
Директор	Организует проведение внепланового техобслуживания оборудования (камеры хранения или вентиляционной установки склада), в работе которого выявлено несоответствие

Верификация процесса:

Периодичность	Ответственный	Что делает
Согласно графику внутренних аудитов	Аудитор	Проверяет записи по процессу Проверяет условия хранения сырья

Записи:

Кто создает / передает	Описание записи	Ответственный за хранение / место хранения
Повар	Лист учета температурного режима холодильного оборудования	Повар
Повар	Бланк контроля температуры и влажности	Повар
Специализированная организация по ремонту оборудования	Акт проведения ремонта и обслуживания оборудования	Заведующий
Аудитор	Отчет о внутреннем аудите	Координатор ХАССП

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 44
01. 02 2021 г.		

Элементы методики

Общая информация

- Руководитель должен назначить и обучить работников, ответственных за регистрацию параметров температуры холодильника/ морозильника.
- Все холодильники/ морозильники необходимо пометить номерами с тем, чтобы по журналу ККТ (температура хранения) можно было отследить каждый холодильник/ морозильник. Журналы должны храниться вне холодильника или морозильника. Все холодильники/ морозильники должны быть оснащены отдельными от централизованной системы механическими термометрами.
- Значения температуры в холодильниках должны поддерживаться на уровне $0^{\circ}\text{C} - +5^{\circ}\text{C}$
- Значения температуры в морозильниках должны поддерживаться на уровне $-18^{\circ}\text{C} - 22^{\circ}\text{C}$
- Назначенный(е) сотрудник(и) должен(ны) регистрировать температуру холодильного хранения и температуру морозильного хранения - в журнале ККТ2 (температура хранения) дважды в день (первая половина дня и вторая половина дня).
- Когда значения температуры превышают предельные значения, необходимо немедленно поставить в известность руководителя и/или инженерную службу и предпринять соответствующие действия.
- *Все журналы должны храниться в главном файле НАССР в течение минимум 3 месяцев.*

Пример журнала ККТ2 (температура хранения)

Холодильник/морозильник <u>холодильник</u>	Месяц/год <u>январь 2017</u>	Наименование или номер <u>X-1</u>
---	---------------------------------	--------------------------------------

Значения температуры в холодильниках должны поддерживаться на уровне +2°C- +5 °С
 Значения температуры в морозильниках должны поддерживаться на уровне -15°C-18 °С
 Каждый холодильник / морозильник должен иметь исправный внутренний термометр

Дата	Утренняя температура	Действие/Комментарий	Подпись	Вечерняя температура	Действие/комментарий	Подпись
1	+4	нет комментариев	<i>st</i>	+2	Нет комментариев	<i>st</i>
2	+2	Нет комментариев	<i>st</i>	+4	Нет комментариев	<i>st</i>
3	+10	Выключен. Сообщено инженерной службе	<i>st</i>		Выключен. Продукция списана	<i>st</i>
4						
.						
.						
.						
30						
31						

Рабочая инструкция ККТ

План корректирующих действий

Данная рабочая инструкция чётко определяет соответствующие корректирующие действия, которые должны быть выполнены в случае, когда при процедуре мониторинга были выявлены критические отклонения или критерии, определённые для безопасности, не соблюдаются.

Корректирующая или превентивная мера должна быть принята ответственным лицом в степени, соответствующей величине отклонения и соразмерной вероятности возникновения угрозы безопасности питания. Если в этом есть необходимость, директор должен быть проинформирован для принятия дальнейших мер безопасности.

Критический элемент ККТ	Критическое отклонение	Необходимое корректирующее действие
1. Температура холодного хранения	Превышение предельного значения температуры: холодильника +5 °С морозильника -18 °С	Проверить температуру продукта и действовать согласно пункту 2 Оповестить руководителя и/или инженерную службу
2. Температура продукта	Превышение целевого предельного значения температуры в: холодильнике +5 °С морозильнике -18 °С	Измерение температуры нескольких видов продуктов в данном холодильнике / морозильнике. Если температура холодильника выше критических уровней +5 °С, необходимо немедленно известить об этом руководство и приступить к утилизации испорченного продукта. Если температура морозильника выше критических уровней -18 °С необходимо провести контролируруемую дефростацию с последующим немедленным использованием

Критическая контрольная точка № 3

Термины и определения:

Приготовление - тепловая обработка - варка, выпечка, бланширование, приготовление в микроволновой печи.

Температура подачи - минимальная температура подачи блюд, являющейся безопасной для того или иного типа блюд (первые блюда, горячее и т.д.)

Варка – разновидность термической обработки продуктов, в которой рабочим телом (теплоносителем) является вода

Выпекание – метод длительного приготовления пищи, под действием сухого тепла

Элементы ККТ:

1. Достижение необходимой температуры в процессе приготовления блюд

Критерии, мониторинг и регистрация:

Опасный фактор:	Микроорганизмы порчи, развитие в продукте вследствие нарушения технологии переработки – биологическая опасность	
Критический предел (КП):	Достижение изделием степени готовности, установленной в ТК/ТТК на изделие	
	Достижение оптимальной температуры внутри изделия:	
	Наименование продукта	Температура
	Натуральные рубленые изделия из мяса	+85
	Изделия из фарша	+90
	Мясо (говядина, телятина, баранина); рыба	+68
	Свинина	+71
	Домашняя птица, яйца, мясо (измельченное), индейка	+74
	Сложнокомпонентные блюда	min +75
Холодные блюда, салаты	до +14	

Средство управления:	Сенсорный контроль степени готовности изделия (бракераж готовой продукции) Контроль температуры внутри изделия
-----------------------------	---

Мониторинг:

Этап процесса / место мониторинга	Периодичность	Ответственный	Что делает
Приемочный контроль готовой продукции	Каждая партия	Сменный повар	Сенсорно (органолептически) оценивает степень готовности изделий и блюд С помощью термометров оценивает температуру продукта

Коррекция:

Этап процесса	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает
Приемочный контроль готовой продукции	Изделие не достигло нужной степени готовности и/или температуры	Повар	Доготовливает изделия до нужной степени готовности Бракует изделие, запрещает его к реализации и утилизирует изделие

Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает
Сменный повар	Доготовливает изделия до нужной степени готовности
Сменный повар	Проводит пересмотр технологических режимов изготовления блюда (изделия) и актуализацию технико-технологических карт
Повар	Проводит обучение персонала требованиям к готовым блюдам (изделиям) и правилам их изготовления

Верификация процесса:

Периодичность	Ответственный	Что делает
2 раза в год согласно ППК	Заведующий	По договору со специализированной организацией организует отбор проб сырья на исследования согласно Программе производственного контроля (по микробиологическим, химическим показателям)
Согласно графику внутренних аудитов	Аудитор	Проверяет записи процесса

Записи:

Кто создает / передает	Описание записи	Ответственный за хранение / место хранения
Повар	Бракеражный журнал, Журнал ККТЗ	Повар
Аудитор	Отчет о внутреннем аудите	Координатор ХАССП
Сменный повар	Журнал температуры приготовления готовых блюд	Повар
Аккредитованная испытательная лаборатория	Протоколы испытаний готовой продукции	Заведующий

Элементы методики

Этапы процедуры:

- Приготовить включённые в меню пищевые компоненты в соответствии со спецификациями, обеспечивая достижение требуемых температур при термической обработке.
- Как только продукт приготовлен, необходимо измерять внутреннюю температуру приготовления всех продуктов (одну единицу продукта с каждой партии) и записать в журнал ККТ (температура готовых блюд). *Допускается занесение полученных данных в журнал органолептической оценки блюд (журнал контроля качества готовой пищи) при условии наличия соответствующей графы.*
- Температура внутри продукта должна поддерживаться в течение указанного периода времени, в зависимости от группы продуктов. Если при приготовлении температура внутри продукта не достигла минимального требуемого значения, необходимо продлить процесс приготовления до тех пор, пока не будет достигнуто минимальное требуемое значение.
- Измерение температуры должно производиться соответствующим образом, уполномоченным поваром, прошедшим обучение по вопросам безопасности пищевых продуктов в системе НАССР.
- Для измерения температуры должны использоваться только продезинфицированные откалиброванные термометры-зонды.

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 50
01. 02 2021 г.		

Дезинфицирующее средство и/ или спиртовые салфетки должны быть постоянно доступны. Термометры должны быть продезинфицированы до и после каждого использования.

- Температура пищевых продуктов должна измеряться таким образом, чтобы термометр не соприкасался с костями и оборудованием для приготовления. Контакт термометра с указанными объектами может привести к искажению результата.
- При рекомендованной температуре внутри пищевого продукта животного происхождения уничтожаются все паразиты.
- Раздача осуществляется сразу после приготовления блюда. Хранение готовых блюд запрещено.
- Для корректирующих мероприятий, см. рабочую инструкцию.
- Все журналы регистрации должны храниться в главном архиве в течение 3 месяцев.

Рабочая инструкция

Данная рабочая инструкция определяет надлежащие корректирующие мероприятия, которые следует выполнять в случае, когда в ходе мониторинга Критической контрольной точки было выявлено критическое отклонение. Корректирующая или профилактическая мера должна быть приняты ответственным лицом, в степени, соответствующей уровню отклонения и соответствующей уровню риска заражения продуктов питания. К ним относятся: расследования причин отклонения и применение средств контроля, обеспечивающих проведение корректирующих мероприятий и их эффективность.

Критический элемент ККТ	Критическое отклонение	Необходимые корректирующие действия
<ul style="list-style-type: none"> • Натуральные рубленые изделия из мяса • Изделия из фарша • Мясо (говядина, телятина, баранина, свинина); Мясо диких животных (коммерчески разводимых); Рыба, ракообразные, моллюски • Домашняя птица, яйца, рыба (измельченная), мясо (измельченное), индейка • Цельная говядина, баранина, рыба для употребления в холодном виде • Блюда на гриле 	<p>Температура во время приготовления при конкретном значении времени выдержки:</p> <p>Ниже требуемой температуры или недостаточное изменение цвета</p>	<p>Продолжить процесс приготовления до достижения минимальной требуемой температуры;</p>
В общем	Любой тип отклонения	Подготовка/ обучение персонала

Бракераж готовой продукции

Выдача готовой пищи осуществляется только после снятия пробы. Для контроля за качеством готовой продукции проводится органолептическая оценка и делается запись в журнале бракеража продукции.

Оценку органолептических показателей и качества блюд проводит бракеражная комиссия организации, назначенная администрацией. При нарушении технологии приготовления пищи, а также в случае неготовности блюда к выдаче не допускается до устранения выявленных кулинарных недостатков. Результат бракеража регистрируется в журнале бракеража готовой продукции.

Суточные пробы

В целях контроля за доброкачественностью и безопасностью приготовленной пищи на пищеблоке отбирается суточная проба от каждой партии приготовленных блюд.

Отбор суточной пробы должен осуществляться назначенным ответственным работником пищеблока в специально выделенные обеззараженные и промаркированные емкости (плотно закрывающиеся) - отдельно каждое блюдо и (или) кулинарное изделие. Холодные закуски, первые блюда, гарниры и напитки (третьи блюда) должны отбираться в количестве не менее 100 г. Порционные блюда, биточки, котлеты, сырники, оладьи, колбаса, бутерброды должны оставаться поштучно, целиком (в объеме одной порции).

Суточные пробы должны храниться не менее 48 часов в специально отведенном в холодильнике месте/холодильнике при температуре от +2°C до +6°C.

Контрольная точка № 1

Организация работы мясо-рыбного и овощного цехов

В ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга мясо-рыбный цех расположен рядом с горячим цехом и имеет в своем составе двух-гнездовую раковину с подводкой холодной и горячей воды и производственные столы для работы с мясом, рыбой и птицей.

Овощной цех расположен рядом с зоной приёмки товара и имеет в своем составе одногнездовую раковину с подводкой холодной и горячей воды.

Подготовленные полуфабрикаты, мытые и подготовленные овощи передаются в промаркированных гастроемкостях в доготовочную зону.

Так как планировка помещений в ГБДОУ детский сад №6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга позволяет передавать полуфабрикаты из Овощного цеха в Горячий цех только через общий коридор, то полуфабрикаты между цехами перемещаются в накрытом виде (В соответствии с Инструкцией по управлению перекрестными загрязнениями, Приложение 4).

Для дополнительной обработки овощей (вторичной обработки) используется раковина доготовочной зоны (горячего цеха).

Обработанное яйцо поступает из мясо-рыбного цеха в горячий цех во внутрицеховой таре с маркировкой «Чистое яйцо».

При работе с мясом, рыбой, птицей и субпродуктами:

Мясо дефростируют двумя способами. Медленное размораживание в мясо-рыбном цехе на производственных столах.

Мясо в воде или около плиты размораживать запрещено!

Повторное замораживание дефростированного мяса не допускается.

Допускается размораживание мяса в СВЧ-печах (установках) по указанным в их паспортах режимам.

Размораживание мяса можно осуществлять:

1. В холодильнике заготовочного цеха при температуре от 0 до 6 °С.
2. В заготовочном цехе на производственном столе «Мясо сырое»

Размораживание в холодильнике	Размораживание на производственном столе
В холодильнике с температурой 0-6 °С в течении 12-24 часов. Медленное размораживание снижает потери мясного сока.	Быстрое размораживание при комнатной температуре (более 20 гр.С) способствует значительному увеличению потерь мясного сока, содержащего белковые вещества, минеральные вещества и витамины. Кроме того, при комнатной температуре возникают условия для размножения микроорганизмов в мясе.

Размораживание мяса целесообразно осуществлять в том виде, в каком оно поступило (не разрезая), в холодильной камере мясорыбного цеха в емкости «мясо сырое» при температуре 0-6°С, в течение 12-24 часов до температуры в толще мяса 0-1°С.

Сырье считается размороженным, если температура в толще мышечной ткани достигает: для мяса и мясопродуктов – минус 1°С, для рыбы – минус 10°С. Размороженные продукты не подлежат хранению и сразу направляются на приготовление полуфабрикатов.

Мытье применяют для удаления механических и бактериальных загрязнений. Мытье мяса холодной водой щеткой-душем или в моечной ванне снижает обсеменение микробами на его поверхности на 80 - 95 %.

Субпродукты и птицу, учитывая их повышенную возможность обсеменения микробами, промывают в отдельных ваннах.

При работе с овощами:

Овощи - наиболее загрязненное сырье, так как на их поверхности может быть не только земля, но и микробы, вызывающие кишечные инфекционные заболевания, яйца глистов, остатки химических загрязнений (пестициды,

нитраты, гербициды).

Первичная обработка овощей включает сортировку, мытье и очистку. Очищенные овощи повторно промываются в проточной питьевой воде не менее 5 минут небольшими партиями, с использованием дуршлагов, сеток.

Не допускается предварительное замачивание овощей.

Очищенные картофель, корнеплоды и другие овощи, во избежание их потемнения и высушивания, допускается хранить в холодной воде не более 2 часов.

Листовые овощи и зелень, предназначенные для приготовления холодных закусок без последующей термической обработки, следует тщательно промывать проточной водой и выдержать в 3% растворе уксусной кислоты или 10% растворе поваренной соли в течение 10 минут с последующим ополаскиванием проточной водой и просушиванием.

Отваренные для салатов овощи хранят в холодильнике не более 6 часов при температуре плюс 4 +/- 2 °С.

Овощи, предназначенные для приготовления винегретов и салатов из отварных овощей, рекомендуется варить в кожуре. Очищают и нарезают вареные овощи в холодном цехе или в горячем цехе на столе для вареной продукции.

Фрукты, включая цитрусовые, промывают в условиях цеха первичной обработки овощей (заготовочного цеха), а затем вторично в условиях холодного цеха в моечной ванне.

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	
01. 02 2021 г.		Страница 56

Контрольная точка № 2

Организация работы мучной зоны

Планировка помещений ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга предусматривает расположение мучной зоны на территории горячего цеха.

Сырьё освобождают от тары производителя в мучной зоне, пересыпают во внутрицеховую маркированную тару с крышкой.

Просеивание муки производят до начала замеса и выпечки мучных изделий в специально выделенное время (до начала рабочей смены), на столе с маркировкой «тесто», используя маркированную тару, с помощью ручного сита, после чего производится влажная уборка помещения, рабочих мест, оборудования.

Сахар пересыпают в ёмкость с маркировкой «Сахар» и хранят на полке. Обработанное яйцо поступает в ёмкости с маркировкой «Чистое яйцо».

Дрожжи, маргарин, молоко и другое сырьё поступает из холодильной камеры или сухой кладовой по мере необходимости.

Замес теста производится с помощью тестомесильной машины или вручную.

Мясной, рыбный фарш готовят в мясо-рыбном цехе. Мясной и рыбный фарши обжаривают в горячем цехе и смешивают с компонентами, предусмотренными рецептурой.

Приготовление овощных, фруктовых, творожных фаршей производят в горячем цехе. Подготовленные овощи, фрукты в соответствии с требованиями технологического процесса варят, обжаривают, припускают и смешивают с компонентами, предусмотренными рецептурой.

Для приготовления творожного фарша, творог протирают через протирающую машину, добавляют яйца, муку, сахар, масло сливочное, ванилин и все тщательно перемешивают.

Готовые фарши следует немедленно охладить. Хранить фарши без охлаждения и оставлять на следующий день не допускается.

Формовка изделий. Мучные кулинарные блюда формируются на специально выделенном столе. Полуфабрикаты направляют на тепловую обработку или хранят в холодильниках при температуре $4\pm 2^{\circ}\text{C}$.

Тепловая обработка (варка, запекание) мучных кулинарных изделий производится в мучной зоне.

Температура подачи мучных кулинарных блюд в соответствии с технологической картой.

Срок реализации 2 часа.

Мучные кулинарные изделия выкладывают в один ряд на подносы, выстеленные пергаментной бумагой.

Качество мучных кулинарных блюд и изделий определяется по органолептическим и микробиологическим показателям.

Органолептическую оценку мучных кулинарных блюд и изделий (бракераж) проводят ежедневно по ГОСТ 31986-2012 по внешнему виду, консистенции, цвету, запаху и вкусу.

Контрольная точка № 3

Обращение с материалами и их хранение

Требования к маркировке продукции

В целях обеспечения реализации прав потребителей на достоверную информацию о пищевой продукции технический регламент Таможенного союза ТР ТС 022/2011 устанавливает к ней требования, в части касающейся маркировки.

Информация о пищевой продукции (маркировка пищевой продукции), наносится на потребительскую упаковку, транспортную упаковку или иной вид носителя информации (этикетку), прикрепленную к потребительской упаковке и/или транспортной упаковке.

Маркировка транспортной и потребительской упаковки должна содержать следующие сведения:

- наименование,
- количество,
- дату изготовления,
- срок годности,
- условия хранения пищевой продукции,
- наименование и место нахождения изготовителя пищевой продукции

Кроме того, маркировка транспортной упаковки должна содержать сведения, позволяющие идентифицировать партию пищевой продукции (например, номер партии), а маркировка потребительской упаковки - информацию о составе пищевой продукции, рекомендации и (или) ограничения по её использованию, показатели пищевой ценности продукции, сведения о наличии компонентов, полученных с применением генно-модифицированных организмов (ГМО), единый знак обращения продукции на рынке государств - членов Таможенного союза

Общие правила хранения продуктов

При реализации пищевой продукции должны соблюдаться условия хранения и сроки годности такой продукции, установленные ее изготовителем.

Продукты и поверхности, контактирующие с продуктами, должны всегда быть защищены от потенциальных микробиологических, физических или химических опасностей

Стандартная высота зазора над уровнем пола составляет 15 сантиметров. Это облегчает уборку, защищает продукты от пролитой жидкости и позволяет осуществлять контроль над вредителями.

Запрещается повторное использование одноразовых пластиковых контейнеров для хранения продуктов: Например, контейнеров из-под творога, сметаны, майонеза и пр.

Необходимо избегать следующих рисков:

- хранить сырые продукты животного происхождения рядом или над продуктами, готовыми к употреблению в пищу
- Физические опасности, представляющие угрозу здоровью, (например, булавки, используемые для прикрепления каких-либо бумаг над рабочей поверхностью)
- Химические чистящие средства, хранящиеся рядом или над продуктами, или рабочими поверхностями
- Не допускается хранение пищевой продукции совместно с пищевой продукцией иного вида и непищевой продукцией в случае, если это может привести к загрязнению пищевой продукции

Пищевая продукция, находящаяся на хранении, должна сопровождаться информацией об условиях хранения, сроке годности данной продукции.

Складские помещения для хранения продукции должны быть оборудованы приборами для измерения относительной влажности и температуры воздуха, холодильное оборудование – **контрольными термометрами.**

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 60
01. 02 2021 г.		

Контрольная точка № 4

Гигиена и обучение персонала.

Термины и определения

Работник пищевой промышленности (в соответствии с Пищевым кодексом) - Любое лицо, непосредственно контактирующее с упакованными или неупакованными продуктами, пищевым оборудованием, посудой, поверхностями, контактирующими с продуктами, которое должно соблюдать требования пищевой гигиены»

Соответствующая гигиена персонала - все практики и методики, используемые персоналом, занятым в процессе приготовления пищи, а также посетителями и подрядчиками, которые направлены на сведение к минимуму микробиологического и физического загрязнения продуктов питания.

Инфекционный контроль - процесс, направленный на обеспечение того, чтобы весь персонал, занятый в приготовлении пищи, о котором известно, что он страдает от заболеваний или является переносчиком возбудителей заболеваний, либо подозревается в возможном заболевании или переносе возбудителей заболеваний, которые могут передаваться через продукты питания, подвергался превентивным мерам, направленным на исключение пищевых загрязнений, в частности:

1. Медицинское обследование до трудоустройства (Личные медицинские книжки)
2. Обеспечение медицинскими осмотрами и их обновление в процессе работы
3. Регулярное проведение осмотра полости рта и рук персонала (Журнал гнойничковых заболеваний)

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	
<u>а.</u> <u>02</u> 20 <u>24</u> г.		Страница 61

Программа вводного инструктажа и гигиенического обучения

Вводный инструктаж нового сотрудника проводится в первый день трудоустройства и включает общие гигиенические правила и письменное подтверждение состояния здоровья с подписью. Запись о проведении вводного инструктажа при трудоустройстве хранится в личном деле сотрудника в отделе кадров.

Персонал пищеблока в общеобразовательных организациях проходит аттестацию на знание санитарных норм и правил не реже **1 раза в год**.

Все работники пищевой промышленности должны проходить обучение системе безопасности пищевых продуктов и системе анализа риска и критических контрольных точек НАССР минимум каждые 12 месяцев.

Важные правила гигиены и пищевой безопасности необходимо обсуждать с сотрудниками на регулярной основе или в случае необходимости (например, на ежедневных собраниях).

Все посетители и подрядчики, которые будут проходить в зоны производства пищевых продуктов и хранения должны пройти краткий базовый инструктаж (например, ничего не трогать, отворачиваться от продуктов и прикрывать нос и рот при кашле или чихании и т.д.).

Все посетители и подрядчики, которые будут проходить в зоны производства пищевых продуктов, должны быть предупреждены о необходимости следовать гигиеническим правилам. Сопровождающий персонал должен наблюдать за соблюдением гигиенических правил.

Гигиеническое обучение

Личная гигиена - это гигиенические требования к содержанию в чистоте тела и одежды работника, свод правил при работе с продуктами, а также такое состояние здоровья, при котором сотрудник не является носителем инфекции, способной вызвать пищевое отравление.

Соприкасаясь с пищевыми продуктами, производственным инвентарем, персонал может способствовать загрязнению их возбудителями инфекционных болезней.

Требования, предъявляемые к работнику пищевого предприятия в области личной гигиены:

1. Чистота и опрятность рук, правильность и своевременность их обработки

На руках могут скапливаться микроорганизмы и яйца паразитов(глистов), которые затем переносятся на различные предметы, в том числе и на пищевые продукты. Откуда берутся на руках эти микроорганизмы? Как правило, из туалета, т.к. именно кишечник и его содержимое содержит болезнетворные бактерии и паразиты или с внешней тары, загрязненной землей (реже). Именно руки очень часто становятся причиной желудочно-кишечных заболеваний. Не случайно дизентерию, например, часто называют болезнью грязных рук. Особенно много бактерий скапливается под ногтями - примерно 95 % их общего количества, находящегося на коже рук. Руки требуют тщательного ухода.

Их следует мыть:

- перед началом работы
- по мере их загрязнения
- после посещения туалета
- после работы с сырыми продуктами или внешней тарой

Дата составления: 01. 02 2021 г.	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 63
-------------------------------------	--	-------------

- при смене операции (при переходе от сырых продуктов к готовым)
- после прикосновения к волосам, носу, ушам, глазам
- после курения или приема пищи
- после работы с мусорными отходами, химикатами или инструментами для уборки

Правило мытья рук:

Откройте водопроводный кран, смочите руки, нанесите жидкое мыло на ладони. Тщательно намыливайте руки (ладони, ногти, между пальцами - во всех направлениях) не менее чем 2 минуты. Сполосните под проточной теплой водой. Просушите руки салфеткой и с помощью нее закройте кран. Салфетку следует выбросить в мусорный бак, не прикасаясь к нему. Нанесите на руки около 5 мл дезинфектанта, разотрите по всей поверхности. Приступать к работе с продуктами можно будет только после того, как дезинфектант испарится.

Ногти следует коротко стричь, лак на ногтях не допускается. Можно использовать защитное бесцветное покрытие, для профилактики расслаивания ногтей.

Для определения уровня гигиены на производстве отбираются смывы с рук поваров на БГКП (бактерии группы кишечной палочки), которые в дальнейшем подвергаются лабораторному исследованию. Присутствие на руках бактерий данной группы свидетельствует о некачественном или несвоевременном мытье рук, т.е. нарушении правил личной гигиены.

2. Отсутствие гнойничковых заболеваний

Необходимо следить и за состоянием кожи, поскольку в нагноившихся ссадинах, царапинах, порезах скапливается большое количество небезопасных для здоровья патогенных стрептококков и стафилококков, возбудителей некоторых заболеваний и пищевых отравлений. Фурункулез кожи, ячмень на глазу - болезни, характеризующиеся скоплением гноя. Работники с

Дата составления: 01.02 2021 г.	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 64
------------------------------------	--	-------------

нагноившимися ранами, фурункулезом и пр. не допускаются до работы с пищевыми продуктами.

В случае не осложненного пореза или ожога, их следует обработать перекисью водорода, йодом, покрыть пластырем, на палец надеть напальчник. Работать с открытыми порезами не разрешается. На каждом производстве должна быть полностью укомплектованная аптечка первой помощи.

3. Отсутствие украшений, часов, посторонних предметов (булавок, оторванных пуговиц, расчесок и др.)

Посторонние предметы, во-первых, являются дополнительным источником микроорганизмов при контакте с продуктами, а, во-вторых могут случайно попасть в питание при его приготовлении. В случае такой халатности эти предметы могут нанести вред клиенту (поранить слизистую оболочку желудочно-кишечного тракта, повредить эмаль зуба, а также вызвать простое неудовольствие покупателя).

4. Головной убор должен полностью покрывать волосы

Нарушение функции сальных желез, изменения свойств волос могут вызвать образование на коже головы слоистых жирных или отрубевидных чешуек - перхоти. Нередко наблюдается выпадение волос. Для предупреждения попадания волос и перхоти на продукты питания необходимо заправлять волосы под шапочку. Необходимо также следить за чистотой волос, мужчинам - своевременно их стричь.

5. Отсутствие у работников заболеваний ЛОР-органов

При несоблюдении гигиены остатки пищи в ротовой полости, скапливаясь между зубами, разлагаются, загрязняя ее. Вследствие этого появляется неприятный запах и размножение гнилостных микробов, которые, в свою очередь, приводят к заболеванию зубов, возникновению стоматитов, воспалительных процессов дыхательных путей. При кашле, чихании, громком

разговоре капельки слюны и слизи изо рта и носоглотки вместе с содержащимися в них бактериями могут инфицировать пищевые продукты. Особую опасность в этом отношении представляют больные гриппом, ангиной, острыми респираторными заболеваниями, так как у них отмечается повышенное содержание патогенного стафилококка. Данный микроорганизм прекрасно приспособлен к жизни в окружающей среде, и размножается даже в условиях холодильника. Попадая на продукты и накапливаясь в них, патогенный стафилококк может привести к вспышке пищевой токсико-инфекции. Поэтому гигиеническое содержание ротовой полости и выявление среди них больных ЛОР-патологией (кашель, боли в горле, чихание, слезотечение, насморк) имеет важное эпидемиологическое значение. При простудных заболеваниях не следует приступать к работе без заключения врача. В крайнем случае, при слабо выраженных симптомах, работать можно только, надев медицинскую повязку и используя одноразовые бумажные носовые платки.

6. Отсутствие работников с кишечными инфекциями

При появлении признаков кишечного расстройства (жидкий стул, температура, рвота, тошнота, боли в животе) работник должен быть отстранен от работы и направлен к инфекционисту поликлиники по месту жительства. Даже при слабо выраженных симптомах и соблюдении правил личной гигиены (мытьё рук и пр.) данный сотрудник представляет серьезную угрозу безопасности питания. Ни в коем случае нельзя заниматься самолечением, т.к. нормализация стула и субъективное улучшение самочувствия не говорит о полном выздоровлении. К сожалению, при неправильном лечении может сформироваться бактерионосительство, при котором человек хорошо себя чувствует, но патогенные микроорганизмы присутствуют в его организме и выделяются наружу. Бактерионосительство, в большинстве случаев, практически, неизлечимо. Поэтому при очередном лабораторном профилактическом обследовании и обнаружении бессимптомного носительства патогенных м/о данный человек отстраняется от работы с продуктами и, в

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	
01. 02 2024 г.		Страница 66

дальнейшем. уже никогда не сможет работать в сфере питания и сервисного обслуживания.

7. Чистота и опрятность спецодежды, правила ее надевания. Наличие сменной обуви.

Для защиты пищевых продуктов от загрязнения работникам пищевых предприятий выдается санитарная одежда. Она состоит из халата, куртки, фартука, головного убора. Санитарную одежду обычно шьют из белой мягкой и легкой х/б ткани, легко поддающейся стирке. Для уборщиц и рабочих, соприкасающихся с тарой, разрешена санитарная одежда темных тонов (серый, синий). Сан. одежда должна быть всегда чистой, полностью прикрывать домашнюю одежду и волосы, хорошо застегиваться. Ее после стирки необходимо прогладить, так как при утюжке под влиянием высокой температуры погибает большая часть микробов. Санитарную одежду стирают после каждой рабочей смены и хранят отдельно в п/э пакетах отдельно от домашней одежды. Надевают сан.одежду после мытья рук, а снимают при выходе с предприятия. Перед посещением туалета, приемом пищи или выходе с предприятия повар обязан снять одноразовый фартук и оставить его на рабочем месте. Запрещается закалывать санитарную одежду булавками, хранить в карманах халатов, курток предметы личного туалета, сигареты и др. Обувь не должна быть матерчатой, сделана из легко моющегося материала, с закрытым задником.

Правила надевания спецодежды:

- надеть сменную обувь
- вымыть руки
- надеть головной убор
- снять все ювелирные украшения, часы
- надеть брюки, куртку или халат
- вымыть и продезинфицировать руки согласно инструкции

8. Контакт рук с пищевыми продуктами минимален

При некачественном или не своевременном мытье рук, как указывалось выше, имеется высокий риск загрязнения продуктов питания. Поэтому на предприятиях общественного питания и торговли существует требование, при котором прямой контакт рук с продуктами питания стараются максимально исключить. Для этого используются сервировочные ложки, лопатки для перемешивания, одноразовые латексные или п/э перчатки, вводятся автоматизированные линии и пр. На нашем производстве большое значение имеет использование перчаток при приготовлении и порционировании питания, засоле рыбы, приготовлении полуфабрикатов, мариновании, фасовке, продаже изделий покупателю.

9. Посты мойки рук оснащены полностью сопутствующим материалом

Руки моются только в специально отведенных местах(раковина для мытья рук) перед началом работы, после курения или приема пищи, после туалета. Не разрешается мыть руки в производственных раковинах, где моется инструментарий и обрабатываются продукты. Раковины для мытья рук должны быть оснащены жидким мылом, дезинфектантом, одноразовыми бумажными полотенцами, ведром для мусора с педальным устройством и инструкцией по мытью рук.

10. Прием пищи осуществляется в специально отведенном месте. На территории производства курение запрещено

Из всего вышесказанного понятно, что принимать пищу на рабочем месте категорически запрещается, т.к. именно в процессе еды происходит распространение микробов вокруг обедающего. Перед и после приема пищи необходимо обязательно помыть руки.

11. Мужчины-повара должны быть побриты

Это является как гигиеническим, так и эстетическим требованием.

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 68
01. 02 2021 г.		

12. Своевременное, согласно плану, прохождение предварительного и периодического медицинского осмотра

Предварительный медицинский осмотр осуществляется при поступлении на работу.

Периодический медицинский осмотр - через определенные интервалы времени во время работы на пищевом предприятии.

Цель осмотра - не допустить на работу больных инфекционными, гнойничковыми, глистными заболеваниями, которые могут быть причиной массового заражения. Медицинские осмотры проводятся в специализированных лечебных учреждениях, имеющих лицензию.

При зачислении на работу сотрудник, подлежащий медосмотру, проходит ряд исследований, которые заносятся в личную медицинскую книжку.

Контрольная точка № 5

Дезинфекция помещений.

Термины и определения

Санитария (от лат. sanitas- здоровье) занимается организацией и проведением санитарно-гигиенических и противоэпидемических мероприятий. Ее целью является создание таких норм и правил, позволяющих с уверенностью производить безопасное и качественное питание.

Уборка - удаление мусора, отходов, остатков пищи, жира, грязи.

Дезинфекция - это процесс снижения количества бактерий до безопасного уровня с помощью (химических веществ) дезинфектантов

Уборка

Основные этапы мытья помещения, оборудования и инвентаря:

- Предварительная очистка - удаление мусора путем выметания, вытирания или предварительной промывки
- Основное мытье - растворение жира и грязи на рабочей поверхности с помощью моющее-дезинфицирующего средства.
- Споласкивание - полное удаление моющее - дез.средств под проточной водой или с помощью чистой влажной салфетки
- Сушка

Текущая и генеральная уборка пищеблока

Санитарная обработка производственных столов

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

Ветошь для протирания столов после использования стирают с применением моющих средств, просушивают и хранят в специально промаркированной таре.

Ветошь для мытья столов должна быть в каждом производственном помещении (горячий цех, холодный цех, мясо-рыбный цех, овощной цех и т.д) и хранится в специально промаркированной таре. В емкости «Чистая ветошь» хранится чистая сухая ветошь. Ветошь для мытья столов может быть для многоразового использования, либо для одnorазового использования. Допускается использование одобренных одnorазовых бумажных (или из фиброволокна) полотенец.

Для мытья столов используется специальная промаркированная емкость, которая хранится в специально отведенном месте за пределами производственного цеха и используется по мере необходимости.

Для дезинфекции производственных столов для сырой продукции в конце рабочего дня используется промаркированная емкость, которая хранится в специально отведенном месте для хранения дезинфицирующих средств. Для дезинфекции столов применяется разрешенное для этих целей дезинфицирующее средство. Рабочий раствор дезинфицирующего средства готовится в концентрации согласно инструкции по применению дезинфицирующего средства.

Для дезинфекции столов может использоваться и метод орошения, который осуществляется раствором дезинфицирующего средства. При использовании распылителя типа «Квазар» распылитель должен быть промаркирован.

В конце рабочего дня вся использованная ветошь для столов протирается с использованием моющего средства и кипятится в течение 20 минут в промаркированной емкости («Емкость для кипячения ветоши»), затем ополаскивается чистой водой и просушивается.

Санитарная обработка полов пищеблока.

В помещениях пищеблока ежедневно проводится уборка: мытье полов, удаление пыли и паутины, протирание радиаторов, подоконников; еженедельно с применением моющих средств проводится мытье стен, осветительной арматуры, очистка стекол от пыли и копоти.

Для уборки каждой группы помещений (сырьевых цехов; горячего и холодного цехов; неохлаждаемых складских помещений; холодильных камер; вспомогательных помещений; санитарных узлов) выделяют отдельный промаркированный уборочный инвентарь.

Инвентарь для мытья туалетов должен иметь сигнальную (красную) маркировку.

По окончании уборки, в конце смены весь уборочный инвентарь должен промываться с использованием моющих и дезинфицирующих средств, просушиваться и храниться в чистом виде.

Хранение уборочного инвентаря осуществляется в специально отведенном месте за пределами производственных помещений. Хранение уборочного инвентаря в производственных помещениях не допускается. Инвентарь для мытья туалетов должен храниться отдельно от другого уборочного инвентаря.

Важно! Уборка полов осуществляется только влажным способом. Использование веников при уборке не допускается.

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 72
01. 02 2021 г.		

Генеральная уборка помещений пищеблока.

Генеральная уборка всех помещений и оборудования проводится один раз в месяц с применением моющих и дезинфицирующих средств. Окна снаружи и изнутри моются по мере загрязнения, но не реже 2 раз в год (весной и осенью).

Этапы генеральной уборки пищеблока:

- приготовление уборочного инвентаря, моющих и дезинфицирующих средств;
- использование специальной спецодежды, резиновых перчаток;
- удаление отходов из помещения;
- отключение от сети холодильного и технологического оборудования и электроприборов;
- обеспечение свободного доступа к стенам и полу за ними (отодвигание столов);
- мытье всех поверхностей шкафов, столов и оборудования с использованием моющих и дезинфицирующих средств;
- мытье стен с использованием моющих и дезинфицирующих средств, с тщательной обработкой мест, прилегающих к выключателям, дверным ручкам, наличникам, раковине для мытья рук;
- мытье окон теплой водой с добавлением 1 столовой ложки нашатырного спирта на 1 литр воды или моющим средством для окон;
- обработка пространства за отопительными батареями и внутри них ершом, смоченным моющим и дезинфицирующим раствором;
- мытье полов дезинфицирующим раствором с добавлением моющих средств;
- смывание дезинфицирующего раствора со всех поверхностей и оборудования чистой водой;
- расстановка мебели по своим местам;
- обработка уборочного инвентаря;
- проветривание помещения в течение 30 мин;

Использование дезинфицирующих средств осуществляется строго в соответствии с инструкцией по применению

Санитарная обработка емкости для отходов

Пищевые отходы на пищеблоке собираются в промаркированные ведра или специальную тару с крышками, очистка которых проводится по мере заполнения их не более чем на 2/3 объема. Ежедневно в конце дня ведра или специальная тара независимо от наполнения очищается с помощью шлангов над канализационными трапами, промывается 1% раствором тетрамина (или иным разрешенным моющим средством), а затем ополаскивается горячей водой и просушивается.

С целью наименьшего загрязнения ведра или тары для отходов следует использовать одноразовые полиэтиленовые пакеты, которые следует вкладывать в ведра и накрывать их крышкой. После удаления отходов вместе с полиэтиленовым пакетом, ведро обрабатывается в соответствии с санитарными требованиями.

Контрольная точка № 6

Дезинфекция оборудования.

На пищеблоке ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга не производится обработка и дезинфекция столовой посуды. Мытьё столовой посуды осуществляется в буфетных групп.

Производство оборудовано необходимым технологическим, холодильным и моечным оборудованием.

Все технологическое и холодильное оборудование исправно. В случае, если оборудование не исправно, на него устанавливается табличка «Не исправно», обеспечивается устранение неисправности путем привлечения специализированной организации, и обеспечивается его дальнейшая эксплуатация.

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

Производственное оборудование, разделочный инвентарь и кухонная посуда должны отвечать следующим требованиям:

- холодильное оборудование должно обеспечивать условия для отдельного хранения пищевого продовольственного (пищевого) сырья и готовой к употреблению пищевой продукции.

При использовании одного холодильника хранение готовой пищевой продукции должно осуществляться на верхних полках, охлажденного мяса, мяса птицы, рыбы, полуфабрикатов из мяса, мяса птицы, рыбы, овощей - на нижних полках.;

- столы, предназначенные для обработки пищевых продуктов, должны быть цельнометаллическими;
- для разделки сырых и готовых продуктов отдельные разделочные столы, ножи и доски. Для разделки сырых и готовых продуктов используются доски из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами, подвергающихся мытью и дезинфекции, без дефектов (щелей, зазоров и других);
- Разделочный инвентарь для готовой и сырой продукции должен обрабатываться и храниться отдельно в производственных цехах (зонах, участках)
- Посуда, используемая для приготовления и хранения пищи, должна быть изготовлена из материалов, безопасных для здоровья человека;
- Кухонная посуда и инвентарь одноразового использования должны применяться в соответствии с маркировкой по их применению.
- Повторное использование одноразовой посуды и инвентаря запрещается.
- Доски и ножи должны быть промаркированы. Маркировка кухонного инвентаря допускается любым способом (буквенным или цветовым).

Рекомендуется выделять под каждый вид сырья отдельный нож и разделочную доску.

При цветовой маркировке должна быть инструкция: какой цвет к какому сырию относится.

Рекомендуемая маркировка: "СМ" - сырое мясо, "СР" - сырая рыба, "СО" - сырые овощи, "ВМ" - вареное мясо, "ВР" - вареная рыба, "ВО" - вареные овощи, "МГ" - мясная гастрономия, "РГ" - рыбная гастрономия, "Сельдь", "Х" - хлеб, "Зелень"

Моечные ванны для обработки кухонного инвентаря, кухонной посуды и производственного оборудования обеспечены подводкой холодной и горячей воды через смесители.

Для ополаскивания посуды используются гибкие шланги с душевой насадкой.

Во всех производственных помещениях, моечных, санузле устанавливаются раковины для мытья рук с подводкой горячей и холодной воды через смесители.

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 40 °С с добавлением моющих средств; во второй секции - ополаскивают проточной горячей водой с температурой не ниже 65 °С с помощью шланга с душевой насадкой и просушивают в перевернутом виде на решетчатых полках, стеллажах.

Разделочные доски и мелкий деревянный инвентарь (лопатки, мешалки и другое) после мытья в первой ванне горячей водой (не ниже 40 °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.

Металлический инвентарь после мытья прокаливают в духовом шкафу; мясорубки после использования разбирают, промывают, обдают кипятком и тщательно просушивают.

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

В конце рабочего дня производственные столы для сырой продукции моют с использованием дезинфицирующих средств.

Мочалки, щетки для мытья посуды, ветошь для протирания столов после использования стирают с применением моющих средств, просушивают и хранят в специально промаркированной таре.

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

Система приточно-вытяжной вентиляции производственных помещений оборудована отдельно от систем вентиляции помещений, не связанных с организацией питания, включая санитарно-бытовые помещения.

Каждая группа помещений (производственные, складские, санитарно-бытовые) оборудуется отдельными системами приточно-вытяжной вентиляции с механическим и естественным побуждением.

Технологическое оборудование, являющееся источниками выделений тепла, газов, пыли (мучной), влаги оборудуется локальными вытяжными системами вентиляции.

Ежегодно необходимо проводить поверку вентиляционного оборудования с привлечением специализированной организации, о чем составляется Акт поверки, хранящийся в кабинете завхоза в папке акты проверки.

Верификация

Термины и определения

Верификация – подтверждение согласованности с установленными требованиями путем представления фактических доказательств

Валидация – определение степени соответствия плана ХАССП установленным требованиям путем получения доказательств того, что запланированные операции смогут обеспечить безопасность пищевых продуктов

Внутренний аудит – деятельность по проведению независимых проверок и консультаций, направленная на совершенствование производственных и хозяйственных процессов и результатов деятельности предприятия через повышение эффективности управления рисками, контроля и корпоративного управления.

Для подтверждения действенности и соответствия плана ХАССП необходимо на постоянной основе проводить внутренние аудиты.

Правила проведения внутреннего аудита и его периодичность отражены в «Положении о проведении внутреннего аудита».

✚ Приложение № 5 к «Руководству по стандартам НАССР для ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 79
01. 02 2021 г.		

Идентификация продукции и прослеживаемость

В ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга разработана и применяется система прослеживания с учетом требований ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции».

Действующая система прослеживаемости позволяет установить изготовителя и последующего собственника (поставщика) сырьевых материалов, в том числе место производства каждой партии закупаемого пищевого сырья, а также наименование изготовителя и место производства конечной продукции, выпускаемой предприятием.

Система прослеживания способна обеспечивать идентификацию материалов, поступающих от непосредственных поставщиков.

Система прослеживания, действующая в организации основана на системе идентификации пищевой продукции на всех этапах производственного процесса, а также на использовании записей движения продукции (материалов).

Идентификация осуществляется с помощью маркировки (подписи или этикеток / ярлыков). Для сырьевых материалов используется маркировка поставщика; для полуфабрикатов (заготовок), выработанных на площадке предприятия, маркировка создается свободной форме, с указанием наименования продукта и даты выработки.

Информация на маркировочных этикетках (ярлыках) должна быть указана четко, разборчиво и быть полностью читаемой. Следует использовать материалы для маркировки и способы маркировки с учетом условий эксплуатации конкретной маркировки, исключающие размывание и стирание надписи в условиях повышенной влажности / температуры.

Весь персонал предприятия осуществляет постоянный мониторинг сырья, материалов, компонентов, полуфабрикатов и продукции (заготовок), находящихся на предприятии, на предмет наличия маркировки (надписей или этикеток / ярлыков), и при обнаружении несоответствия незамедлительно

Дата составления:	ГБДОУ детский сад № 6 Кронштадтского района Санкт-Петербурга	Страница 80
01. 02 2011 г.		

информирует заведующего производством и изолирует немаркированный (неверно маркированный) материал до его идентификации.

До реализации допускается только готовая продукция, выработанная в день реализации, что позволяет осуществлять прослеживаемость продукции в процессе реализации, т.к. дата реализации продукта соответствует дате его выработки.

При возникновении претензий со стороны потребителей или контролирующих органов к качеству и безопасности продукции, технологический процесс производства такой продукции может быть отследен исходя из даты реализации такой продукции.

Дата реализации пищевой продукции, выпускаемой предприятием, соответствует дате передачи сырья для изготовления такой продукции с участков хранения на производство и датам передачи полуфабрикатов между участками.

Период хранения записей, обеспечивающих прослеживаемость, устанавливается таким образом, чтобы записей, находящихся на хранении на площадке предприятия, было достаточно для проведения отслеживания небезопасной продукции и ее изъятия. С учетом производственной практики организации записи по прослеживаемости подлежат хранению в течение 3 месяцев (за исключением записей, подтверждающих безопасность переработанного продовольственного сырья животного происхождения, которые подлежат хранению в течение трех лет со дня их выдачи).