

**УТВЕРЖДЕНО:**

Заведующая МКДОУ детский сад  
№ 24 «Колокольчик»

Н.В.Бутова

Приказ № 05-од от 11.01.2021 г.



**ПРОГРАММА**  
**производственного контроля**  
**с применением принципов ХАССП**  
**муниципального казенного дошкольного**  
**образовательного учреждения детского сада**  
**№ 24 «Колокольчик» с. Орбельяновка**

## 1. Общие положения

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения";  
СП 3.1/2.4.3598-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к устройству, содержанию и организации работы образовательных организаций и других объектов социальной инфраструктуры для детей и молодежи в условиях распространения новой коронавирусной инфекции (COVID-19)";  
СП 2.4.3648-20 "Санитарноэпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи";  
Федерального Закона от 30.03.1999 г. №52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения с действующими изменениями, ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», и санитарных правил СП 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий».

Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в МКДОУ детском саду № 24 «Колокольчик» с. Орбельяновка Минераловодского района (далее – ДОУ) с применением принципов ХАССП (Анализа опасностей и критических контрольных точек (Hazard Analysis and Critical Control Points).  
Использование принципов ХАССП заключается в контроле конечного продукта и обеспечивает исполнение следующих главных принципов контроля анализа опасностей и критических контрольных точек:

**Принцип 1. Проведение анализа рисков** (идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья (разведения или выращивания) до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля)

**Принцип 2. Определение Критических Контрольных Точек (ККТ)** в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию.

**Принцип 3. Определение критических пределов для каждой ККТ** в документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем.

**Принцип 4. Разработка системы мониторинга ККТ**, позволяющая обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений.

**Принцип 5. Разработка корректирующих действий** и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга.

**Принцип 6. Разработка процедуры проверки системы ХАССП** которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности Функционирования системы ХАССП.

**Принцип 7. Документирование и записи ХАССП** всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

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



## Термины, определения и сокращения

В настоящей процедуре использованы термины и определения в соответствии с ТР ТС 021 и ГОСТ Р 51705.1, а также следующие сокращения:

- система ХАССП** - совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП;
- группа ХАССП** - группа специалистов (с квалификацией в разных областях), которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП;
- опасность** - потенциальный источник вреда здоровью человека;
- опасный фактор** - вид опасности с конкретными признаками;
- риск** - сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий;
- допустимый риск** - риск, приемлемый для потребителя;
- недопустимый риск** - риск, превышающий уровень допустимого риска;
- безопасность** - отсутствие недопустимого риска;
- анализ риска** - процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска;
- предупреждающее действие** - действие, предпринятое для устранения причины потенциального несоответствия или другой потенциально нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его до допустимого уровня;
- корректирующее действие (КД)** - действие, предпринятое для устранения причины выявленного несоответствия или другой нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его до допустимого уровня;
- управление риском** - процедура выработки и реализации предупреждающих и корректирующих действий;
- критическая контрольная точка (ККТ)** - место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском;
- предельное значение** - критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины;
- мониторинг** - проведение запланированных наблюдений или измерений параметров в критических контрольных точках с целью своевременного обнаружения их выхода за предельные значения и получения необходимой информации для выработки предупреждающих действий;
- система мониторинга** - совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения мониторинга;
- проверка (аудит)** - систематическая и объективная деятельность по оценке выполнения установленных требований, проводимая лицом (экспертом) или группой лиц (экспертов), независимых в принятии решений;
- внутренняя проверка:** проверка, проводимая персоналом организации, в которой осуществляется проверка.

## Состав программы производственного контроля

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

### 1. Организация работ по применению программы

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



Руководитель организации определяет и документирует политику ХАССП (*Приложение 2*) и обеспечивает её поддержку на всех уровнях.

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

Руководитель организации определяет область применения ХАССП. Руководитель организации приказом назначает лиц (далее группа ХАССП), ответственных за внедрение и поддержание системы ХАССП на всех этапах жизненного цикла (*Приложение 3*).

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

Контроль за исполнением программы сохраняется за руководителем организации или лицом, официально его заменяющим. Руководство и сотрудники Учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3/2.4.3590-20, а именно:

**Приложение 7.** Требования к составлению меню для организации питания детей разного возраста.

**Приложение 7.2.** Требования к санитарному содержанию помещений ДОО.

**Приложение 7.3.** Основные гигиенические и противоэпидемические мероприятия, проводимые медицинским персоналом в ДОО.

**Приложение 7.4.** Требования к прохождению профилактических медицинских осмотров, гигиенического воспитания и обучения, личной гигиене персонала.

**Приложение 7.5.** Требования к соблюдению санитарных правил.

#### **1.1. Порядок организации и проведения Производственного контроля**

1. Производственный контроль за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий (далее - производственный контроль) проводится должностными лицами, на которых возложены функции по осуществлению производственного контроля приказом по ДОО в соответствии с осуществляемой ими деятельностью по обеспечению контроля за соблюдением санитарных правил и гигиенических нормативов, выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.

2. Целью производственного контроля является обеспечение безопасности и (или) безвредности для человека и среды обитания вредного влияния объектов производственного контроля путем должного выполнения санитарных правил, санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий учреждения и осуществления контроля за их соблюдением.

3. Объектами производственного контроля являются групповые комнаты, буфетные, спальни, приемные, пищеблок, прачечная, туалеты, технологическое оборудование, технологические процессы, рабочие места, используемые для выполнения работ, оказания услуг.

#### **1.2. Производственный контроль включает:**

1. Наличие официально изданных санитарных правил, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой деятельностью.

2. Осуществление (организация) лабораторных исследований и испытаний.

3. Организацию медицинских осмотров.

4. Контроль за наличием сертификатов, санитарно-эпидемиологических заключений, иных документов, подтверждающих качество, безопасность сырья полуфабрикатов, готовой продукции и технологий их производства, хранения и утилизации в случаях, предусмотренных действующим законодательством.

5. Обоснование безопасности для человека и окружающей среды новых видов продукции и технологии ее производства, критериев безопасности и (или) безвредности факторов производственной и окружающей среды и разработку методов контроля, в том числе при хранении, транспортировке и утилизации продукции, а также безопасности процесса выполнения работ, оказания услуг.

6. Ведение учета и отчетности, установленной действующим законодательством по вопросам, связанным с осуществлением производственного контроля.

7. Своевременное информирование населения, органов местного самоуправления, органов и учреждений государственной санитарно-эпидемиологической службы Российской Федерации об



аварийных ситуациях, остановках производства, нарушениях технологических процессов, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения.

8. Визуальный осмотр специально уполномоченными должностными лицами (работниками) организации за выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий, направленных на устранение выявленных нарушений.

9. Лабораторные исследования и испытания осуществляются самостоятельно либо с привлечением лаборатории аккредитованной в установленном порядке.

10. Программа производственного контроля составляется должностными лицами учреждения. Необходимые изменения, дополнения в программу (план) производственного контроля вносятся при изменении вида деятельности, технологии производства, других существенных изменениях деятельности учреждения.

11. Разработанная программа (план) производственного контроля утверждается руководителем организации.

12. Мероприятия по проведению производственного контроля осуществляются должностными лицами, на которых возложены функции по осуществлению производственного контроля приказом по ДОО.

### **1.3. Обязанности должностных лиц учреждения, на которых возложены функции по осуществлению производственного контроля**

1. Должностное лицо, на которого возложены функции по осуществлению производственного контроля, при выявлении нарушений санитарных правил на объекте производственного контроля должны принять меры, направленные на устранение выявленных нарушений и недопущение их возникновения, в том числе:

1) Приостановить либо прекратить свою деятельность или работу отдельных участков, эксплуатацию зданий, сооружений/оборудования, выполнение отдельных видов работ и оказание услуг.

2) Прекратить использование в учреждении сырья, материалов не соответствующих установленным требованиям.

2. Должностные лица, на которых возложены функции по осуществлению производственного контроля, обязаны:

1) Выполнять требования Программы производственного контроля.

2) Выполнять требования санитарного законодательства, а также постановлений, предписаний и санитарно-эпидемиологических заключений должностных лиц, осуществляющих государственный санитарно-эпидемиологический надзор.

3) Разрабатывать и проводить санитарно-противоэпидемические (профилактические) мероприятия.

4) Обеспечивать безопасность для здоровья человека выполняемых работ и оказываемых услуг.

5) Осуществлять производственный контроль, в т.ч. посредством проведения лабораторных исследований, за соблюдением санитарных правил и проведением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий при выполнении работ и оказании услуг, а также при производстве, транспортировке, хранении и реализации продукции.

6) Осуществлять гигиеническое обучение работников.

### **1.4. Ответственность должностных лиц за осуществление Программы производственного контроля**

1. Общая ответственность за реализацию Программы производственного контроля возлагается на заведующего учреждением.

2. Ответственность за своевременность организации, полноту и достоверность осуществляемого производственного контроля возлагается на должностных лиц учреждения.

3. Приказом по организации назначаются должностные лица по осуществлению производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.

4. За нарушение санитарного законодательства для должностных лиц, на которых возложены функции по осуществлению производственно контроля, устанавливается дисциплинарная и административная ответственность в соответствии с законодательством Российской Федерации

## **2. Проведение анализа рисков**

Выделим виды опасных факторов при производстве пищевой продукции, и в соответствии с ними, проведем анализ рисков в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, начиная



с получения сырья, до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля.

**Биологические опасности:**

Источниками биологических опасных факторов могут быть:

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

**Химические опасности:**

Источниками химических опасных факторов могут быть:

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

**Физические опасности:**

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

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

1. Пищевое сырье, поступающее в образовательное учреждение;
2. Хранения сырья;
3. Производство пищевой продукции, в том числе:
  - производственный процесс приготовления продукции;
4. Реализация готовой продукции;
5. Персонал учреждения, участвующий в процессе производства пищевой продукции:

- помещение и оборудование пищеблока.

Опасность и её источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольно критическая точка
<b>Формирование ассортиментного перечня продукции</b>			
<b>Биологические:</b> -эпидемиологически опасные блюда; -поступление запрещенного, недоброкачественного сырья	-договора с поставщиками -управление поставками; -анализ и корректировка меню; -планирование расхода продукции	При выполнении контрольных плановых мероприятий – риск не велик	Не устанавливается
<b>Поступление продуктов на склад</b>			
<b>Биологические</b> - загрязнение патогенными м/о; -нарушение целостности упаковки, условий транспортировки <b>Химические:</b> -с/х пестициды <b>Физические:</b> -грызуны, жучки, примеси	- входной контроль поступающего сырья продуктов питания, управление поставками; -визуальный осмотр транспорта поставщика (требования к перевозке и приему пищевых продуктов)	При выполнении входного контроля степень риска не велика	Контроль производится в рамках программы производственного контроля. Можно установить ККТ на входящем контроле поступающего сырья
<b>Хранение продуктов на складе</b>			
<b>Биологические:</b> -при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима, товарное соседство и т.д), -рост патогенных м/о -повреждение продуктов	- правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании, обслуживание и настройка работы холодильного оборудования;	Степень риска высокая. Вероятность последствий высокая	Установить контрольно – критическую точку (ККТ)

жучками, грызунами и т.д.	-своевременная дезинфекция и размораживание холодильников; - дератизация, проведение генеральных уборок; - соблюдение личной гигиены, выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов		
<b>Подготовка посуды и инвентаря</b>			
<b>Механические:</b> - сколы, острые края, опасность порезов <b>Биологические:</b> - загрязненная патогенными м/о и их рост <b>Химические:</b> -загрязнение дезинфектантом, моющим средством	- соблюдение требований к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде; - санитарному содержанию помещения пищеблока согласно СанПиН (приложение № 5.1)	Степень риска высокая. Вероятность последствий высокая	
<b>Кулинарная обработка</b>			
<b>Биологические:</b> загрязненная патогенными м/о и их рост; <b>Химические:</b> загрязнение дезинфектантом, моющим средством	- соблюдение технологии приготовления; - своевременное обслуживание и ремонт; технологического оборудования; -тщательная обработка до полного смыывания моющего средства и дезинфектанта; -соблюдение поточности производства; - соблюдение личной гигиены;	Степень риска высокая. Вероятность последствий высокая	Установить контрольно критическую точку (ККТ)
<b>Реализация (раздача) пищи</b>			
<b>Биологические:</b> при нарушении технологии приготовления	- снятие проб готовых блюд, -органолептическая оценка, -соблюдение правил подачи готовых блюд	Степень риска не высокая	Можно установить ККТ
<b>Прием пищи детьми</b>			
<b>Биологические:</b> загрязненная патогенными м/о и их рост	- соблюдение правил доставки до группы; - соблюдение личной гигиены помощника воспитателя; -соблюдения правил мытья посуды, кормления детей, уборки мест кормления	Степень риска не высока при соблюдении всех требований	ККТ можно не устанавливать



### 3. Определение Контрольных Точек (ККТ)

Определение контрольных критических точек (ККТ)

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

№	ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
1	ККТ №1 Примемка сырья	Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая)	ТТТ на продукцию, сертификаты, декларации. Вет.свидетельства, удостоверения качества. Целостность упаковки Соответствие маркировки продукции заявленной в сопроводительных документах.	Завхоз	Товарно-транспортные накладные. Журналы бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок.
2	ККТ №2 Хранение поступающего пищевого сырья	Соблюдение требований и правил хранения пищевых продуктов	Чистота оборудования и помещения. Температура и влажность. Исправность холодильного оборудования.	Завхоз	Журнал генеральных уборок кладовой и пищеблока. Журнал температурного режима и влажности в кладовой. Журнал температурного режима холодильного оборудования.
3	Обработка и переработка	Соблюдение технологического пищевого сырья, термообработка при приготовлении. ККТ №3- Обработка яиц перед употреблением в производстве. ККТ №4- Приготовление мясного, рыбного фарша. ККТ №5- Приготовление начинки ККТ №6 - Обработка овощей, зелени, фруктов.	Выполнение правил и требований технологического процесса приготовления пищевой продукции и кулинарных изделий. Наличие ТТК. Исправность оборудования. Чистота оборудования и помещения.	Повар	Журнал генеральных уборок кладовой и пищеблока. Журнал учета разведения дезинфекционных средств. Журнал технологического контроля оборудования.



4	<p>Реализация готовой продукции ККТ №7 - Обработка гастроемкостей для доставки готовых блюд ККТ №8- Порционирование готовой продукции (блюд)</p>	<p>Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка</p>	<p>Соответствие готовой продукции требованиям ТТК</p>	<p>Бракеражная комиссия</p>	<p>Журнал бракеража готовой кулинарной продукции.</p>
---	--	---	---	-----------------------------	---

#### 4.Определение критических пределов для каждой ККТ

№	ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Предельное значение	Ответственный	Документация
1	ККТ №1 Приемка сырья	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Сопроводительная документация</li> <li>- Целостность упаковки</li> <li>- Срок годности</li> </ul>	<p>Отсутствует Нарушена Истекший</p>	Завхоз	<p>Товарно-транспортные накладные. Журналы бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок.</p>
2	ККТ №2 Хранение поступающего пищевого сырья	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Температура и влажность</li> <li>- Чистота оборудования и помещения</li> <li>- Техническое состояние оборудования</li> </ul>	<p>Нарушение температурного режима Нарушение санитарной обработки Несоответствие инвентаря Неисправность оборудования</p>	Завхоз	<p>Журнал генеральных уборок кладовой и пищеблока. Журнал температурного режима и влажности в кладовой. Журнал температурного режима холодильного оборудования.</p>



3	<p>Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении  <b>ККТ №3</b> Обработка яиц перед употреблением в производстве  <b>ККТ №4</b> Приготовление мясного, рыбного фарша  <b>ККТ №5</b> Приготовление начинки  <b>ККТ №6</b> Обработка овощей, фруктов</p>	<p>- Чистота оборудования и помещения  - Техническое состояние оборудования  - Выполнение требований ТТК</p>	<p>Нарушение санитарной обработки  Неисправность оборудования  Несоответствие требованиям ТТК.</p>	<p>Повар</p>	<p>Журнал генеральных уборок пищеблока и кладовой.  Инструкции. Дефектная ведомость, акты выполненных работ</p>
4	<p>Реализация готовой продукции  <b>ККТ №7</b> Обработка гастроемкостей для доставки готовых блюд  <b>ККТ №8</b> Порционирование готовой продукции (блюд)</p>	<p>Соответствие готовой продукции требованиям ТТК</p>	<p>Не соответствует</p>	<p>Мелдестра</p>	<p>Сборник ТТК и утвержденное меню</p>



### 5. Разработка системы мониторинга

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

Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.

Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП.

Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
<b>ККТ - Приемка сырья</b>		
Контроль сопроводительной документации	по факту приемки	Журнал бракеража сырой продукции
<b>Хранение поступающего пищевого сырья</b>		
Контроль за сроками годности продукции	регулярно	Журнал бракеража скоропортящейся продукции
Контроль за температурным режимом в складском помещении и в холодильном оборудовании.	регулярно	Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании Журнал учета температуры и влажности воздуха в кладовой
Проверка технического состояния оборудования	В соответствии с требованиями техпаспорта на оборудование	Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока
Контроль санитарно гигиенического состояния пищеблока и кладовой	ежедневно	Журнал контроля санитарного состояния пищеблока
<b>Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении</b>		
Контроль личной гигиены персонала	ежедневно	Журналы контроля здоровья персонала Личные мед. книжки работников.
Контроль за соблюдением санитарных норм в помещении пищеблока	ежедневно	Журнал учета включения бактерицидной лампы
<b>Реализация готовой продукции</b>		
Органолептическая оценка готовой пищевой продукции	Перед каждой выдачей	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции
Контроль реализации готовой продукции	регулярно	Журнал бракеража готовой продукции

Информацию по ведению журналов контроля необходимо заносить в сводный Журнал Мониторинга по принципам ХАССП