

Утверждаю

Председатель Совета

ПО «Первомайское»

И.И. Журкина

«01» сентября 2020г



**Программа производственного контроля
за соблюдением санитарных правил и норм, и проведением
противоэпидемических (профилактических) мероприятий
с применением принципов ХАССП**

Юридический адрес: 461980, Оренбургская область, Первомайский район, п. Первомайский, ул. Северная 3а.

Фактический адрес: 461980, Оренбургская область, Первомайский район, п. Первомайский, ул. Северная 3а.

Вид деятельности: услуги общественного питания, изготовление и реализация.

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями Федерального Закона от 30.03.1999 г. №52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», ГОСТ Р 51705.1-2001 «Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП», СП 2.3.6.1079-01 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям общественного питания, изготовлению и оборотоспособности в них пищевых продуктов и продовольственного сырья»,

1. Перечень официальных изданий, санитарных норм и правил, наличие которых обязательны на объектах:

- 1.1. ФЗ № 52 от 30.03.1999г. «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»
- 1.2. ФЗ № 294 « О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при осуществлении государственного контроля (надзора) и муниципального контроля»
- 1.3. СанПиН 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий»
- 1.4. СанПиН 2.3.2.1324-03. Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения продуктов.
- 1.5. СанПиН 3.1.7.2616-10 Профилактика сальмонеллеза
- 1.6. ТР ТС 021/2011 О безопасности пищевой продукции .
- 1.7. ТР ТС 022/2011 Пищевая продукция в части ее маркировки
- 1.8. ТР ТС 005/2011 О безопасности упаковки
- 1.9. ТР ТС 029/2012 Требования безопасности пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств
- 1.10. ТР ТС 033/2013 О безопасности молока и молочной продукции
- 1.11. ТР ТС 034/2013 О безопасности мяса и мясной продукции
- 1.12. ТР ЕАЭС 040/2016 "О безопасности рыбы и рыбной продукции "
- 1.13. ГОСТ 30389 Услуги общественного питания. Классификация предприятий общественного питания.
- 1.14. ГОСТ 30390 Услуги общественного питания. Продукция общественного питания, реализуемая населению. Общие технические условия.
- 1.15. ГОСТ 30524 Услуги общественного питания. Требования к персоналу.
- 1.16. ГОСТ 31986 Услуги общественного питания. Метод органолептической оценки качества продукции общественного питания.
- 1.17. ГОСТ 31987 Услуги общественного питания. Технологические документы на продукцию общественного питания. Общие требования к оформлению, построению и содержанию.
- 1.18. ГОСТ 31988 Услуги общественного питания. Метод расчета потерь и отходов сырья и пищевых продуктов при производстве продукции общественного питания.
- 1.19. ГОСТ 31984 Услуги общественного питания. Общие требования.
- 1.20. ГОСТ 32692 Услуги общественного питания. Общие требования к методам и формам обслуживания на предприятиях общественного питания.
- 1.21. ГОСТ 32691 Услуги общественного питания. Порядок разработки фирменных и новых блюд и изделий на предприятиях общественного питания.
- 1.22. ГОСТ 31985 Услуги общественного питания. Термины и определения.
- 1.23. ГОСТ Р 54607.1-2011 Услуги общественного питания. Методы лабораторного контроля продукции общественного питания. Часть 1
- 1.24. ГОСТ Р 54607.2-2012 Услуги общественного питания. Методы лабораторного контроля продукции общественного питания. Часть 2.
- 1.25. ГОСТ Р 54607.3-2014 Услуги общественного питания. Методы лабораторного контроля продукции общественного питания. Часть 3

- 1.26. ГОСТ Р 54609-2011 Услуги общественного питания. Номенклатура показателей качества продукции общественного питания.
- 1.27. ГОСТ Р 55051-2012 «Услуги общественного питания. Общие требования к кейтерингу» - устанавливает требования к организации кейтеринга - выездному обслуживанию
- 1.28. ГОСТ Р 51705.1-2001 «Система качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования»
- 1.29. ГОСТ Р 56671-2015 «РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАЗРАБОТКЕ И ВНЕДРЕНИЮ ПРОЦЕДУР, ОСНОВАННЫХ НА ПРИНЦИПАХ ХАССП»
- 1.30. ГОСТ Р 56746-2015/ISO/TS/22002-2:2013 «Программы предварительных требований по безопасности пищевой продукции. Часть 2. Общественное питание»
- 1.31. ГОСТ Р 55889-2014 «Услуги общественного питания. Система менеджмента безопасности продукции общественного питания. Рекомендации по применению ИСО 22000:2007 для индустрии питания» на основе британского стандарта BIP 2127:2007 (NEQ)
- 1.32. Письмо главного санитарного врача РФ от 13 апреля 2009 года N 01/4801-9-32 «О типовых программах производственного контроля».

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

- Принцип 1. Проведение анализа рисков** (идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля)
- Принцип 2. Определение Критических Контрольных Точек (ККТ)** в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию.
- Принцип 3. Определение критических пределов для каждой ККТ** (в документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем).
- Принцип 4. Разработка системы мониторинга ККТ**, позволяющая обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений.
- Принцип 5. Разработка корректирующих действий** и применение их в случае отклонений результатов мониторинга.
- Принцип 6. Разработка процедур проверки системы ХАССП**, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности функционирования системы ХАССП.
- Принцип 7. Документирование и записи** всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

Целью производственного контроля за качеством пищевой продукции в Учреждении является обеспечение обязательных требований к отдельным видам пищевой продукции и связанными с ними процессами производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования), реализации и

утилизации, отвечающие требованиям Технического регламента Таможенного союза.

3. Определения

В настоящей программе использованы следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки):

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

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

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

3.4 опасность: Потенциальный источник вреда здоровью человека.

3.5 опасный фактор: Вид опасности с конкретными признаками.

3.6 риск: Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий.

3.7 допустимый риск: Риск, приемлемый для потребителя.

3.8 недопустимый риск: Риск, превышающий уровень допустимого риска.

3.9 безопасность: Отсутствие недопустимого риска.

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

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

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

3.13 управление риском: Процедура выработки и реализации предупреждающих и корректирующих действий.

3.14 критическая контрольная точка: Место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском.

3.15 применение по назначению: Использование продукции (изделия) в соответствии с требованиями технических условий, инструкцией и информацией поставщика.

3.16 применение не по назначению: Использование продукции (изделия) в условиях или для целей, не предусмотренных поставщиком, обусловленное привычным поведением пользователя.

3.17 предельное значение: Критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.

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

3.19 система мониторинга: Совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения мониторинга.

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

3.21 внутренняя проверка: Проверка, проводимая персоналом организации, в которой осуществляется проверка.

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

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

Члены группы ХАССП в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в области технологии управления качеством, обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов, а также в части нормативных и технических документов на продукцию и действовать согласно должностным инструкциям. Контроль за исполнением программы сохраняется за руководителем организации или лицом, официально его заменяющим.

Перечень должностных лиц, на которых возложены функции по осуществлению производственного контроля:

1. Даршилова Ирида Аскеровна – Заведующая предприятием общественного питания
2. Цепелева Светлана Вячеславовна - Технолог

5. Перечень должностей, подлежащих медицинским осмотрам и профессиональной гигиенической подготовке.

№ п/п	Наименование должностей	Кол-во человек	Кратность прохождения мед. осмотра	Кратность прохождения гигиенической подготовки	Вид док-та	Ответственный исполнитель
1	Директор предприятия общественного питания		1 раз в год	1 раз в года	Мед. Книжка	
2	Технолог		1 раз в год	1 раз в года	Мед. Книжка	
3	Повар		1 раз в год	1 раз в года	Мед. Книжка	
4	Кухонный рабочий		1 раз в год	1 раз в года	Мед. Книжка	

6. 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.

Перечень потенциальных опасных факторов

№ п/п	Название опасности	Краткая характеристика
Биологические, микробиологические опасности		
1	МАФАМ (мезофильноаэробные, факультативно-анаэробные м/о)	Санитарно-показательные микроорганизмы. Учитываются при оценке санитарного состояния тары, оборудования и рук персонала. При оценке санитарного благополучия воды, сырья, вспомогательных материалов. Мезофильные микроорганизмы - группы микробов, температура роста которых находится в пределах 20-45 °С. Гибель микроорганизмов наступает при температуре 60-70 °С при часовой экспозиции. Аэробные микроорганизмы развиваются при наличии высокой концентрации свободного кислорода. Анаэробы факультативные микроорганизмы, способны размножаться при доступе кислорода (аэробный) и без кислорода (анаэробный). Большинство патогенных и синегнойных микроорганизмов тел человека относятся к этой группе. Боллезнь у человека характеризуется внезапным и бурным развитием, выраженной интоксикацией организма, гастроэнтероколитом.
2	БГКП	Бактерии кишечной палочки проникают из внешней среды в кишечник, размножаются в нем и выделяются во внешнюю среду с каловыми массами. Патогенная форма кишечной палочки может вызвать в организме человека и животных цистит, колибактериоз молодяка животных, колиты у детей раннего возраста. Обсеменение происходит при нарушении санитарного режима. Кишечная палочка - условно-патогенный микроорганизм, при ранении кишечника вызывает сепсис. Погибает при температуре 63-75 °С. Вызывает токсикоинфекцию. Растет при температуре от 0 до +8 °С, pH от 5 до 9. Учитывается при оценке санитарно-гигиенического состояния производства, качества дезинфекции, санитарного благополучия воды, сырья и готовой продукции.
3	Бактерии рода Proteus	Условно-патогенные микроорганизмы, обитают в кишечнике. Иногда являются возбудителями гнойных и септических заболеваний, представители рода Proteus могут вызывать пищевые отравления. Обсеменение пищевых продуктов бактериями рода Proteus происходит вследствие нарушения санитарного режима при выработке пищевых продуктов. Хорошо развивается в фарше при температуре 16 до 43 °С. Погибает при температуре +60 °С через 1 час, при температуре до +80 °С - через 5 минут. Устойчивы к низким температурам. Симптомы энтерита - головная боль, слабость, рвота, тошнота, понос.
4	S. aureus	Условно-патогенные спорообразующие микроорганизмы. Широко распространены в природе. Относительно крупные, спорообразующие палочки. Основная среда обитания - почва, растительные, животные, молочные продукты, кулинарные изделия, пищевые добавки. Растет при pH=9,0-9,5, а при pH=4,5-5,0 прекращают свое развитие. Оптимальная температура развития 30-32 °С, макс. +37-48 °С, миним. +10 °С. В мясо попадает в процессе убоя и разделки туш. При содержании 10 и более клеток в 1г. продукта вызывают пищевые отравления.
5	Дрожжи, плесневые грибы	Широко распространены в природе. Образует споры. Вызывают порчу всех видов растительного и животного сырья (овощей, фруктов, зерна, мяса, яиц, молочных продуктов), вспомогательных материалов, готовой продукции. Процессы брожения, протравливания, поверхностного разложения происходит как при комнатной температуре, так и при холодном хранении. Вызывает у человека отравление, расстройство желудочно-кишечного тракта, диарею.

6	Salmonella	Входит в группу патогенных микроорганизмов. Заболеваемость людей сальмонеллезом продолжается оставаться высокой во всех странах мира. Источником сальмонеллезной инфекции для человека являются животные и птицы. Бактерии рода Сальмонелла - мелкие палочки, спор и капсул не образует, аэроб, слабощелочная среда (7,2-7,6), оптимальная температура +36 °С, может развиваться от 6 до 46 °С. Ведущее место занимают сальмонеллы группы В, а именно сальмонелла Тифимуриум. В желудочно-кишечном тракте от эндетоксина (продукт жизнедеятельности сальмонелл) начинается воспалительный процесс, нарушается всасывающая способность кишечника и перистальтика. Признаки: слабость, головная боль, повышенная температура.
Химические опасные факторы		
7	Радионуклиды	Нормируется содержание: цезий – 137, стронций - 90
8	Токсичные элементы	Токсичные элементы обладают высокой токсичностью, способны накапливаться в организме при длительном поступлении с пищевыми продуктами с отдаленными проявлениями действия. Токсичные элементы попадают в сырье и готовую продукцию из-за загрязнения окружающей среды, почвы, воды, на которых выращивалось сырье, при использовании оборудования, инвентаря, инструментов и контейнеров, не соответствующих санитарным нормам и правилам, технологической воды, содержащей промышленные отходы, и т.д. Проявление действия на человека - головная боль, потеря внимания, поражение дыхательных путей и тканей желудочно-кишечного тракта, возникновение рака.
9	Вода	ПДК бериллия, молибдена, мышьяка, нитратов, селена, стронция, фтора, железа, сульфатов, марганца, меди, цинка, алюминия, бария, бора, кадмия, никеля, ртути, у - ГХПГ; ДПТ: 2,4 - Д.
Физические опасные факторы		
10	Строительные материалы	Источником могут быть деревянные предметы производственного оснащения, деревянная тара, при проведении строительных работ, могут присутствовать в сырье. При попадании могут вызывать порезы рта и горла, удушье.
11	Пищия, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности	Вредители могут попасть в сырье при перевозках и хранении. Эта группа характеризуется тем, что места их локализации и их экскременты труднодоступны, трудно обнаруживаемы. Могут привести к отравлению.
12	Личные вещи, продукты жизнедеятельности человека	При несоблюдении санитарно-гигиенических норм и правил производства возможно попадание в продукт. Могут вызвать асфиксию. Источники микробиологического обсеменения продукции на последней стадии. Могут попасть в продукт при несоблюдении правил личной гигиены и вызвать у человека диарею.
13	Бумага и упаковочные материалы	Попадание в продукт возможно при несоблюдении санитарно-гигиенических норм и правил при производстве. Могут вызвать асфиксию (удушьем).
14	Элементы технологического оснащения	Мелкие части оборудования, кусочки электропроводов могут вызывать порезы, повреждения зубов, удушье.
15	Продукты износа	Осколки деталей, подвергавшихся заточке, и ножей.

	машин и оборудования	
60.	Металлопримеси	Может находиться в сырьевых компонентах. Болты, гайки, металлическая стружка - при неправильном содержании оборудования. Может вызвать травму; удушье, повреждение зубов, когда частицы острые - порезы ротовой полости, пищевода, желудочно-кишечного тракта.
16	Осколки стекла (твердого пластика)	Может присутствовать в сырье или попасть в продукт в процессе производства (стеклянные градусники, электрические лампы, окна, посуда, инвентарь, пластиковые колпаки на оборудовании и т.д.). Может вызывать порезы рта, привести к тяжелым последствиям.
17	Загрязнение смазочными материалами	При смазке роликов, деталей машин и т.д.

Основываясь на вышеизложенном, 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:
 - помещение и оборудование;
 - производственный процесс приготовления продукции;
4. Реализация готовой продукции;
5. Персонал предприятия, участвующий в процессе производства пищевой продукции.

Анализ рисков по диаграмме

1. Экспертным методом с учетом всех доступных источников информации и практического опыта члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: практически равна нулю, незначительная, значительная и высокая.
2. Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: легкое, средней тяжести, тяжелое, критическое.
3. Строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами вероятность реализации опасного фактора – тяжесть последствий, как указано на рисунке ниже.
4. Если точка лежит на или выше границы - фактор учитывают, если ниже - не учитывают.

Стадия процесса	Опасность и её источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольно-критическая точка
Поступление продуктов	Биологическое загрязнение	Входной контроль в соответствии с инструкцией	При выполнении Входного контро-	Контроль производится в рамках программы производствен

на склад	<p>патогенными м/о</p> <ul style="list-style-type: none"> · нарушение целостности упаковки, · нарушение условий транспортировки · поставка продукции не в таре производителя <p>Химическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> · с/х пестициды <p>Физическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> · грызуны, жуки, примеси 	<p>«Прием поступающего сырья и продуктов»</p> <ul style="list-style-type: none"> · Управление поставками · Визуальный осмотр транспорта · поставщика (Требования к перевозке и приему пищевых продуктов) 	<p>для и правильной работе с поставщиками степень риска не велика.</p>	<p>ного контроля. Можно установить (ККТ) на входном контроле поступающего сырья</p>
Хранение продуктов на складе	<p>Биологическое :</p> <ul style="list-style-type: none"> · при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима, товарное соседство и т.д.) · рост патогенных м/о · повреждение продуктов жуками, грызунами и т.д. <p>Химическое</p> <ul style="list-style-type: none"> · загрязнение дезинфектантом · моющим средством 	<p>Правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании согласно «Требований к условиям хранения»,</p> <ul style="list-style-type: none"> · Обслуживание и настройка работы холодильного оборудования · Своевременная дезинфекция и размораживание холодильников. · Дератизация и проведение генеральных уборок кладовой · Соблюдение личной гигиены. · Выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д. 	<p>Степень риска высокая. Вероятность</p>	<p>Установить Контрольно-критическую точку (ККТ)</p>
Обработка и переработка пищевого сырья,	<p>Биологическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> · заражение патогенными 	<ul style="list-style-type: none"> · Соблюдение технологии приготовления (работа по технологическим картам) 	<p>Степень риска высокая. Вероятность</p>	<p>Можно установить Контрольно-</p>

термообработка при приготовлении	<p>М/о и их рост</p> <p>Химическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> загрязнение моющими средствами, дезинфектантом <p>Физическое:</p> <ul style="list-style-type: none"> Сколы, острые края, опасность порезов 	<ul style="list-style-type: none"> Своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования Тщательная обработка до полного смывания моющего средства и дезинфектанта Соблюдение поточности производства Соблюдение личной гигиены Соблюдение требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно СанПин Санитарное содержание помещений пищеблока выполнение ППК 	наступление последствий не высокая	критическую точку (ККТ)
Реализация (раздача)	<p>Биологическая:</p> <ul style="list-style-type: none"> При нарушении технологии приготовления; Снятие проб готовых блюд Органолептическая оценка Соблюдение правил подачи готовых блюд 	<ul style="list-style-type: none"> При нарушении технологии приготовления; Снятие проб готовых блюд Органолептическая оценка Соблюдение правил подачи готовых блюд Соблюдение сроков годности 	Степень риска не высокая	Установить Контрольно-критическую точку (ККТ)

7. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ).

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

ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
1. Приемка сырья	Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая)	<ul style="list-style-type: none"> НД на продукцию, сертификаты, декларации, вет. свид-ва, качественные удостоверения. Целостность упаковки. Соответствие маркировки продукции заявленной в сопроводительных документах. Сроки годности и даты изготовления. 	кладовщик	Товарно-транспортные накладные. НД на сырье Декларация о соответствии Регистрация и работа в системе «Меркурий» Журнал входного контроля
2. Хранение поступающего пищевого сырья	Соблюдение требований и правил хранения пищевых продуктов	<ul style="list-style-type: none"> Температура и влажность; Чистота оборудования и помещений; Соержание склада; Исправность холодильного Оборудования 	кладовщик	График генеральных и санитарных уборок Журнал температурного режима склада Журнал температурного режима холодильного оборудования.
3. Кулинарная обработка	Соблюдение технологического процесса приготовления пищевой продукции и кулинарных изделий	<ul style="list-style-type: none"> Исправность оборудования пищеблока; Чистота оборудования и помещений пищеблока; Наличие ППК Наличие ТТК; Выполнение правил и требований технологического процесса 	повар	График генеральных и санитарных уборок Журнал разведения дез. средств. Лабораторные исследования по ППК Журнал тех.контроля оборудования НД (ТР ТС, ГОСТы, ТУ, ТИ, Сборник технологических карт.)
4. Реализация готовой продукции	Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка контроль годности	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК, наличие: маркировки, ярлыка, заборного листа Наличие ППК	заведующий производством	Журнал бракеража готовой продукции наличие: маркировки, ярлыка, заборного листа Журнал тех.контроля

продукции и условия хранения		Оборудования Лабораторные исследования по ППК
------------------------------	--	---

8. Определение критических пределов для каждой ККТ.

Пределные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках

ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Пределное значение	Ответственный	Нормативная документация
1 Приемка сырья	<ul style="list-style-type: none"> Сопроводительная документация; Целостность упаковки; Срок годности 	<p>Отсутствует</p> <p>Нарушена</p> <p>Истекший</p>	Кладовщик	<p>Товарно-транспортные накладные.</p> <p>Декларация о соответствии на сырье</p> <p>НД на сырье, Инструкция «Прием поступающего сырья и продуктов»</p> <p>Регистрация и работа в системе «Меркурий»</p> <p>Журнал входного контроля</p>
2 Хранение поступающего пищевого сырья	<ul style="list-style-type: none"> Температура и влажность; Чистота оборудования и помещения.; Содержание склада; Техническое состояние оборудования 	<p>Нарушение температурного режима;</p> <p>Нарушение санитарной обработки;</p> <p>Не соответствие инвентаря;</p> <p>Неисправность оборудования</p>	кладовщик	<p>График генеральных и санитарных уборок</p> <p>Журнал температурного режима склада</p> <p>Журнал темп-ного режима холодильного оборудования. Написные маркировки на русском языке</p>
3 Кулинарная обработка	<ul style="list-style-type: none"> Чистота оборудования и помещений пищеблока; Техническое состояние оборудования; 	<p>Нарушение санитарной обработки;</p> <p>Неисправность оборудования;</p> <p>Не соответствие</p>	повар	<p>СП, Инструкции, График генеральных и санитарных уборок</p> <p>Журнал разведения дез.средств.</p> <p>Журнал тех.контроля оборудования</p>

	. Выполнение требований ТТК	требованиям ТТК		
4 Реализация готовой продукции	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК, ТК ППК	Не соответствует	повар	Сборник ТТК, ТК и меню наличие: маркировки, ярлыка, заборного листа Лабораторные исследования по ППК

9. Разработка системы мониторинга ККТ

Для каждой критической точки должна быть разработана система мониторинга для проведения в плановом порядке наблюдений и измерений, необходимых для своевременного обнаружения нарушений 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

Система мониторинга.

ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1 Приемка сырья	Контроль сопроводительной документации	По факту приемки	Журнал входного контроля

маркировка	каждая партия	Наличие: маркировки, ярлыка, заборного листа
------------	---------------	--

10. Разработка корректирующих действий.

Для каждой критической контрольной точки должны быть составлены и документированы корректирующие действия. Предпринимаемые в случае нарушения критических пределов. К корректирующим действиям относят:

- проверку средств измерений;
 - наладку оборудования;
 - изоляцию несоответствующей продукции;
 - переработку несоответствующей продукции;
 - утилизацию несоответствующей продукции и т. п.
- Корректирующие действия по возможности должны быть составлены заранее, но в отдельных случаях могут быть разработаны оперативно после нарушения критического предела. Полномочия лиц, ответственных за корректирующие действия, должны быть установлены заранее. В случае попадания опасной продукции на реализацию должна быть составлена документально оформленная процедура ее отзыва.

11. Установление порядка действий в случае отклонения значений показателей от установленных предельных значений и меры по их устранению.

ККТ технологической операции	Отклонение значений показателей	Действия ответственного лица и меры по устранению
1 Приемка сырья	<ul style="list-style-type: none"> - Отказ поставщика о предоставлении соответствующей сопроводительной документации - Составление кладовщиком акта о неудовлетворительном санитарном состоянии транспорта поставщика при приемке пищевых продуктов - Составление акта о некачественном пищевом продукте, обнаруженном в процессе приемки - Нарушение правил и срок заполнения журнала бракеража 	<ul style="list-style-type: none"> - Информирование руководства, замена поставщика пищевых продуктов - Приостановка приемки сырья, информирование руководства, возврат поставщику некачественных продуктов с оформлением акта. - Информирование руководства, возврат пищевых продуктов поставщику
2 Хранение поступающего пищевого сырья	<ul style="list-style-type: none"> - Нарушение правил и срок заполнения журнала температурного режима 	<ul style="list-style-type: none"> - Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации

	<p>- Обнаружение неисправного оборудования</p> <p>Обнаружение несоответствующего инвентаря</p> <p>- Обнаружение факта нарушения санитарной обработки помещений и оборудования</p>	<p>- Информирование руководства, ремонт оборудования и замена инвентаря</p> <p>- Информирование руководства, административное выяснение с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации</p>
3	<p>Кулинарная обработка</p> <p>Обнаружение сотрудниками несоответствия органолептических показателей поступающих пищевых продуктов в процессе приготовления блюд.</p> <p>Соблюдение ППК</p> <p>Контроль работы оборудования</p>	<p>Информирование руководства, замена меню, возврат пищевых продуктов, аудит поставщиков</p> <p>Информирование руководства о несоблюдение ответственным выполнением ППК</p> <p>Информирование руководства, замена или ремонт оборудования</p>
4	<p>Реализация готовой продукции</p> <p>Обнаружение несоответствия готового блюда органолептическим показателям</p> <p>Соблюдение сроков годности</p>	<p>Информирование руководства, административное выяснение с ответственного сотрудника, замена блюда, разработка; маркировка, ярлыка, заборного листа</p> <p>Лабораторные исследования по ППК</p>

12. Перечень возможных аварийных ситуаций

№	Наименование ситуаций	Мероприятия
1	Отключение эл. энергии	Временная остановка работы
2	Аварийная ситуация на водопроводе	Сообщение в Роспотребнадзор Срочное устранение аварийной ситуации. Проведение дезинфекции и генеральной уборки после устранения аварийной ситуации
3	Выход из строя холодильного оборудования, для хранения сырья и полуфабрикатов	Временная замена оборудования и сдача оборудования в ремонт
4	Авария канализационной системы с изливом сточных вод в складские и производственные помещения	Сообщение в Роспотребнадзор Срочное устранение аварийной ситуации. Проведение дезинфекции и генеральной уборки после устранения аварийной ситуации

13. Объекты производственного контроля, виды лабораторных и инструментальных исследований, кратность исследований, форма учета и отчетности.

№ п/п	Наименование объекта производственного контроля	Объект исследования и (или) исследуемый материал	Определяемые показатели	Периодичность производственного контроля	Нормативная, нормативно-техническая и методическая документация, регламентирующая проведение исследований, испытаний и т.д.
1	2	3	4	5	6
1	Входной контроль показателей качества и безопасности поступающего сырья и пищевой продукции	Сырье и пищевая продукция	<ul style="list-style-type: none"> - соответствие видов и наименований поступившей продукции маркировке на упаковке и товарно-сопроводительной документации; - соответствие принадлежности продукции к партии, указанной в сопроводительной документации; - соответствие упаковки и маркировки товара требованиям действующего законодательства и нормативов (объем информации, наличие текста на русском языке и т.д.); 	Каждая партия поступающих сырьевых и пищевых продуктов	<p>Технические регламенты на соответствующие виды продукции, ФЗ от 02.01.2000г. № 29 «О качестве и безопасности пищевых продуктов», СП 2.3.6.1079-01 ГОСТ Р 51074-2003 СанПин 2.3.2.1078-01</p>
2	Контроль на этапе технологических процессов	Процессы приготовления, готовая продукция	<p>Лабораторный и инструментальный контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> - на этапах технологического процесса (контроль качества фритюрных жиров); <p>Готовой продукции:</p> <ul style="list-style-type: none"> - органолептические показатели; 	Ежедневно	<p>СП 2.3.6.1079-01 СанПин 2.3.2.1078-01 <i>Журнал фритюрных жиров</i> нормативная и техническая документация <i>бракеражный журнал</i></p>
			<p>Лабораторный и инструментальный контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> - на этапах технологического процесса (контроль качества фритюрных жиров); <p>Готовой продукции:</p> <ul style="list-style-type: none"> - органолептические показатели; 	1 раз в 6 месяцев	<p>ГОСТ Р 50763-2007 СП 2.3.6.1079-01</p>

		<p>Воды питьевой:</p> <p>Лабораторные исследования воды питьевой:</p> <ul style="list-style-type: none"> - органолептические, микробиологические показатели. 	1 раз в год	СанПин 2.1.4.1074-01	
3	Санитарно-эпидемиологический режим	Санитарная обработка помещений, оборудования, инвентаря персонала	Смывы с объектов производственного оборудования, инвентаря, рук и спецодежды	1 раз в 6 месяцев	СП 2.3.6.1079-01
4	Производственная среда	Условия труда на рабочем месте	<p>Проведение инструментальных исследований и измерений вредных и опасных производственных факторов на рабочем месте:</p> <p>Физические факторы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - микроклимат (температура, влажность воздуха; скорость движения воздуха) - температура рабочих поверхностей - освещенность, тепловое излучение, шум, вибрация <p>- Химические факторы</p> <p>Физиолого-эргонOMICеские исследования (физические, динамические нагрузки, масса поднимаемого и перемещаемого груза вручную, стереотипные рабочие движения, статические нагрузки, рабочая поза, перемещение в пространстве, интеллектуальные нагрузки, сенсорные нагрузки, эмоциональные нагрузки, монотонность нагрузок, режим работы)</p>	<p>2 раза в год (холодный и теплый периоды года)</p> <p>Один раз в год</p> <p>При вводе в эксплуатацию и при вводе нового технологического оборудования</p> <p>При аттестации рабочих мест</p>	<p>СП 1.1.1058-01</p> <p>СП 1.1.2193-07</p> <p>СП 2.3.6.1079-01</p> <p>Постановление Минтруда N 12 от 14.03.97</p>

14. Наименование организации, осуществляющей исследование по производственному контролю ФГБУ «Оренбургский референтный центр Федеральной службы по ветеринарному и фитосанитарному надзору»

Разработал: _____ Даршиглова И.А.