

Утверждаю:
Заведующая МБДОУ
Краснопольский детский сад «Малышок»
_____ Т.П. Натейкина
«09» января 2024г

ПРОГРАММА
производственного контроля с
элементами системы ХАССП в
МБДОУ Краснопольский детский сад «Малышок»

с. Краснополье, 2024г

I.РАЗДЕЛ

- 1.Общие положения
- 2.Термины, их определения.
- 3.Организация работ по их внедрению системы ХАССП
- 4.Цели и задачи в области безопасности выпускаемой продукции
- 5.Процедура и принципы системы ХАССП
- 6.Анализ и идентификация опасностей
- 7.Система мониторинга
- 8.Система прослеживаемости
- 9.Управление несоответствиями
- 10.Обращение с потенциально опасной продукцией
- 11.Документы и записи процедур, основанных на принципах ХАССП
- 12.Политика в области безопасности выпускаемой продукции
- 13.Ответственность руководства

II.Раздел

- 1.Организация производственного контроля
- Приложение №1 Перечень официально изданных технических регламентов, федеральных законов, санитарных правил, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой деятельностью
- Приложение № 2 Перечень регистрационно-учетной документации (формы журналов, графиков)
- Приложение № 3 Правила личной гигиены
- Приложение № 4 Перечень предупреждающих действий
- Приложение № 5 Периодичность (мероприятий) производственного контроля
- Приложение № 6 Мероприятия, предусматривающие обоснование безопасности для человека и окружающей среды, процесса выполнения работ, оказания услуг
- Приложение № 7 Перечень возможных аварийных ситуаций, связанных с остановкой производства иных ситуаций, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения при возникновении которых осуществляется информирование населения, органов местного самоуправления, органов уполномоченных осуществлять государственный санитарно-эпидемиологический надзор
- Приложение № 8 Перечень должностей работников, подлежащих медицинским осмотрам
- Приложение № 9рабочие листы ХАССП
- Приложение № 10 Блок схемы
- Приложение № 11 Лист ознакомления.

1.Общие положения.

Программа (план) производственного контроля (далее- Программа) разработана в соответствии с требованиями законодательства: Федерального закона от 30.03.1999г № 52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 021/2001 «О безопасности пищевой продукции, ТР ь ТС 034/2013 «О безопасности мяса и мясной продукции», ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»; ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукции в части ее маркировки», Приложение № 1.

Программа разработана с целью обеспечения санитарно-эпидемиологических критериев безопасности выпускаемой продукции, защиты жизни и здоровья человека; предупреждения действий, вводящих в заблуждения потребителей продукции относительно их назначения и безопасности; защиты окружающей среды.

При осуществлении процессов производства (изготовления) пищевой продукции в организации, связанных с требованиями безопасности такой продукции, на производстве разрабатывается, внедряется и поддерживаются необходимые процедуры, основанные на принципах системы ХАССП –система анализа опасных факторов и критических точек.

Настоящая программа является документацией внутреннего характера и имеет абсолютно внешнее проявления и нацелена, прежде всего, на предотвращение рисков для здоровья. Основной задачей, является обеспечение контроля на всех этапах производственного процесса, а также и при хранении и реализации (раздачи) продукции, то ес, чтобы выявить и взять под системный контроль все критические контрольные точки Организации, то есть те этапы приготовления, на которых нарушения технологических и санитарных норм могут привести к неустранимым или трудно устранимым последствиям для безопасности изготавливаемого пищевого продукта. В процессе создания НАССР (ХАССП) анализируются процессы по всей пищевой цепочке – от начального сырьевого сегмента до момента попадания к потребителю пищевой продукции.

Одним из инструментов безопасности пищевой продукции является правильная производственная практика (выполнение требований производственной гигиены и личной гигиены персонала, изложенная в санитарных нормах и правилах и направленная на выпуск продукции с допустимым уровнем безопасности.

Система ХАССП позволяет:

- усовершенствовать систему качества продукции внутри Организации путем строгого распределения ответственности и выявления, наиболее важных для качества продукции контрольных точек;
- постоянно контролировать качество и безопасность продукции на любом этапе производственного цикла;
- получать документально подтверждающую уверенность относительно безопасности продукции;
- предвидеть риски при производстве пищевых продуктов и, тем самым, обеспечивать гарантии безопасности продукции;
- поддерживать уверенность в том, что требуемое качество пищевой продукции обеспечивается и поддерживается;

- улучшить экономические показатели (уменьшение затрат);
- повысить степень доверия с о стороны представителей надзорных органов и как результат, возможность уменьшить объем количество инспекторских проверок;

Программа определяет контролирующие этапы технологических операций и продукции на этапах ее производства, в том числе:

- контроль за условиями транспортирования, приема пищевой продукции, сырья (материалов);
 - контролировать показателей безопасности и объем мероприятий по контролю за выпуском готовой продукции;
 - контроль за санитарным состоянием организации: график, режим проведения санитарных обработок, уборок, работ по дезинфекции производственных помещений, оборудования, инвентаря, дератизация производственных помещений;
 - графики и режимы технического обслуживания оборудования и инвентаря, контроль за условиями труда персонала;
 - меры по предупреждению и выявлению нарушений при осуществлении технологических процессов на производстве;
- мероприятия по обеспечению выполнения требований гигиены;

2. Термины, их определения.

2.1. Применяемые в Программе термины и определения соответствуют определениям, относящимся к понятиям системы безопасности пищевых продуктов в соответствии с:

- ГОСТ Р 51705.1-2001 Система качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП;
- ГОСТ Р ИСО 22000-2019 Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи производства и потребления пищевой продукции;
- ГОСТ Р ИСО 9000-2011 «Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь».

Термины и их определения (применительно к безопасности пищевой продукции)

Термин	Определение термина
ХАССП	Анализ рисков и критические точки: Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно- влияющими на безопасность продукции.
Система ХАССП	Совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП
Группа ХАССП	Группа специалистов (с квалификацией в рамках области), которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП
План ХАССП	Документ, разработанный в соответствии с принципами ХАССП в целях обеспечения контроля над опасными факторами, которые имеют значение для безопасности мясной продукции.
Опасность (опасный фактор)	Биологические, химические и физический загрязнитель, содержащийся в пищевой продукции, а также состояние мясной продукции, которые могут оказать вредное влияние на здоровье потребителей.
Безопасность мясной продукции	Состояние мясной продукции, свидетельствующее об отсутствии недопустимого риска.
Общественное питание	Изготовление, хранение и, где применимо, доставка пищевой продукции для потребления на месте изготовления или на иных объектах питания
Предприятие	Любое сооружение или любая зона, где осуществляется обработка пищевой продукции, и его/ее окружение, находящееся под единым управлением.
Производственный	Любое лицо, которое непосредственно занимается обработкой фасованных или неупакованных продуктов

персонал	питания, пищевого оборудования и посуды или контактирующих с продуктами поверхностей и которое, следовательно, соблюдает требования пищевой гигиены.
Продукты общественного питания	Совокупность кулинарной продукции, хлебобулочных, мучных кондитерских изделий.
Переработка пищевых продуктов	Любая операция по заготовке, обработке, изготовлению, фасовке, хранению, транспортированию, реализации и доставке пищевой продукции
Применение по назначению	Использование продукции (изделий) в соответствии с требованиями технических условий, инструкций и информацией поставщика.
Качество продукции общественного питания	Совокупность свойств и продукции общественного питания, обуславливающих ее пригодность к дальнейшей обработке и/ или употреблению в пищу, безопасность для здоровья потребителей, стабильность состава и потребительских свойств.
Срок годности	Период времени, в течение которого продукция общественного питания должна полностью соответствовать предъявленным к ней требованиям безопасности и сохранять свои потребительские свойства, и по истечению, которого она становится непригодной для использования по назначению.
Контроль качества сырья, материалов, полуфабрикатов, технологических процессов, применяемых при производстве (изготовлении) продукции общественного питания в рамках программ производственного контроля	Комплекс технологических процессов и операций, осуществляемых с помощью составленных в определенной последовательности технических средств и персонала, позволяющих производить продукцию общественного питания.
Процесс производства (изготовления) продукции общественного питания	Совокупность или сочетание последовательно выполняемых различных технологических операций производства (изготовления) продукции.
Технологический	Изменение физических и/ или химических, и/или структурно-механических, и/или микробиологических, и/или

процесс	органолептических свойств и характеристик сырья, компонентов, материалов при изготовлении продукции общественного питания.
Рецептура продукции общественного питания	Норма расхода сырья и пищевых продуктов, масса (выход) полуфабриката и норма выхода продукции общественного питания (кулинарных полуфабрикатов, блюд, кулинарных, булочных и мучных кондитерских изделий).
Технологический контроль	Контроль качества сырья, материалов, полуфабрикатов, технологических процессов, применяемых при производстве (изготовлении) продукции общественного питания, а рамках программ производственного контроля.
Опасность (опасные фактор)	Биологический, химический или физический загрязнитель, содержащийся в пищевой продукции, а также состояние мясной продукции, которые могут оказать вредное влияние на здоровье потребителя.
Конечный результат	Продукт, который организация не подвергает дальнейшей переработке или преобразованию.
Блок-схема	Схематическое или систематическое представление последовательности и взаимодействия этапов.
Мера контроля	Действие или операция, которые могут использоваться для предотвращения или исключения опасности пищевой продукции или снижение до приемлемого уровня.
ККТ – критическая контрольная точка	Этап (стадия) технологического процесса, на котором контроль необходим и может быть применен, для устранения опасности или снижения ее до приемлемого уровня.
Критический предел	Критерий, определяющий приемлемое значение измеряемого параметра от неприемлемого отрицательного влияющего на безопасность мясной продукции.
Мониторинг	Проведение запланированной последовательности наблюдений или измерений, осуществляемых для подтверждения фактора нахождения критической контрольной точки под контролем.
Коррекция	Действие, предпринятое для устранения, обнаруженного несоответствия.
Корректирующие действия	Любое действие, которое должно быть предпринято, когда результаты мониторинга показывает потерю контроля над критической контрольной точкой.
Риск	Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий для здоровья потребителя.
Недопустимый риск	Риск, связанный с вредным воздействием на человека и будущее поколение.
Анализ риска	Процедура использования доступной информации для влияния опасных факторов и оценки риска.
Предупреждение действия	Действие, которое предпринято для предупреждения или устранения причины возникновения потенциальной опасности или снижения потенциальной опасности до применяемого уровня.
Загрязнение	Введение или попадание загрязнения в пищевую продукцию или пищевую среду
Загрязнитель	Любое биологическое средство или химическое вещество, примеси или иные включения, непреднамеренно добавляемые в пищевую продукцию, которые могут поставить под угрозу безопасность или пригодность

	пищевой продукции.
Предприятие	Любое сооружение или любая зона, где осуществляется обработка пищевой продукции, и его/ ее окружение, находящее под единым управлением.
Материалы	Общий термин, используемый для обозначения сырья, упаковочных материалов, ингредиентов, вспомогательных средств для производственных целей, чистящихся средств и смазочных материалов
Очистка	Удаление грязи, остатков пищевых продуктов, мусора, жира или других нежелательных веществ.
Поверхности, контактирующие с ПП	Все поверхности, контактирующие с продукцией или первичной упаковкой при нормальном ведение процесса.
Технические требования к материалам, к продукции	Подробное документированное описание или перечисление параметров, включая разрешенные отклонения или допуски которые необходимы для достижения заданного уровня приемлемости или качества.
Дезинфекция	Уменьшение с помощью химических реагентов и/или физических методов количества микроорганизмов в окружающей среде до уровня, не ставящего под угрозу безопасность или пригодность пищевой продукции.
Санитарная обработка	Процесс очистки с последующей дезинфекцией.
Санитарно-гигиенические мероприятия	Все действия, связанные с очисткой или поддерживанием гигиены на предприятии, начиная от очистки и/или санитарной обработки конкретного оборудования и заканчивая периодической гигиенической обработки всего предприятия (включая гигиеническую обработку зданий, сооружений и территорий).
Свидетельство о проведенном анализе	Документ, представляемый поставщиком, который демонстрирует результаты конкретных испытаний или анализов, включая методику испытаний, проводимых на определенной партии продукцию поставщика.
Этикетка	Печатный материал , являющейся частью упаковки готовой продукции и передающий конкретную информацию о содержимом упаковки ингредиенты пищевой продукции и любых требованиях к хранению и обработке.

3. Организация работ по внедрению системы ХАССП

Для внедрения системы ХАССП, руководителям организации (предприятия) назначается руководитель группы безопасности пищевых продуктов. В качестве кандидатуры на эту должность должен быть назначен сотрудник, который обладает необходимыми навыками, знаниями, лидерскими качествами и которому предоставлено достаточное время для эффективного выполнения своих обязанностей.

3.1. Ответственность руководителя в системе ХАССП.

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

Руководитель организации несет ответственность за:

- обеспечение ресурсами в целях результативного функционирования системы ХАССП и реализации Программы организации;
- утверждение и обеспечение реализации Политики и Целей по безопасности производственных и реализуемых пищевых продуктов;
- назначение руководителя и Группы ХАССП;
- обеспечение группы ХАССП соответствующими ресурсами;
- установленные процедуры отчетности по результативности функционирования системы ХАССП, в т.ч. реализации Политики, Целей и Руководства организации.

Руководитель принимает на себя управление таким образом, чтобы постоянно улучшать ситуацию в области обеспечения безопасности продукции для потребителей в соответствии с ХАССП.

3.2. Руководитель группы ХАССП.

Сотрудник, назначаемый на эту должность, должен иметь:

- соответствующие полномочия и авторитет для эффективного внедрения Системы ХАССП в организации;
- достаточный авторитет, чтобы оказать влияние на руководство Организации для проведения необходимых изменений, касающихся политики в области обеспечения безопасности пищевых продуктов и элементов настоящей Программы;
- влияние на персонал и руководителя структурных подразделений для обеспечения надлежащего функционирования Системы ХАССП;
- доступ к управлению необходимыми ресурсами (материальными и человеческими);
- технические навыки и/или опыт в области обеспечения безопасности пищевых продуктов;
- адекватный уровень профессиональной подготовки;

Основные должностные обязанности руководителя группы ХАССП:

- инициировать и содействовать обеспечению внешнего и внутреннего обмена информацией;
- организовать административную поддержку в содействии выполнения задач, поставленных перед группой безопасности пищевых продуктов;
- разрабатывать и способствовать реализации плана по внедрению системы;
- налаживать и поддерживать взаимодействия с другими структурными подразделениями и руководством;
- эффективно распределять и использовать ресурсы, включая человеческие ресурсы;
- консультировать и оказывать помощь членам группы ХАССП;
- обеспечивать надлежащий уровень экспертизы, осуществляемой остальными членами группы безопасности пищевых продуктов;
- поручать выполнение задач, решать текущие проблемы и принимать решения.

3.3. Организация реализует данную политику путем принятия следующих практически целесообразных мер:

- обеспечение санитарно-гигиенических условий производственных помещений и оборудования, которые необходимы для производства безопасности продукции;
- поддержание на стабильном уровне качества проведения производственного контроля путем лабораторного исследования сырья и готовой продукции;
- осуществление контроля за состоянием производственной и окружающей среды, качеством и безопасностью пищевых продуктов;
- совершенствование системы сервиса в области обслуживания потребителей, хранения, упаковки и доставки продукции до потребления;
- выполнение требований всех применяемых на предприятии государственных стандартов, норм и правил по организации и введению технологических процессов производства продукции, а также в области гигиены, промышленной санитарии и охраны труда.
- информирование, обучение и инструктаж сотрудников в области контроля рисков и предупреждения опасностей для конечного продукта на всех этапах производственной деятельности;
- постоянное повышение уровня квалификации и профессионализма сотрудников предприятия, как собственными силами, так и с помощью третьих лиц.

Политика в области обеспечения безопасности и результаты ее реализации должны быть подвергнуты анализу не реже одного раза в год, внесение изменений должно производиться по мере необходимости.

4. Цели в области безопасности выпускаемой продукции

4.1. Цели предприятия в области безопасности пищевой продукции устанавливаются руководством предприятия ежегодно по представлению Руководителя группы ХАССП – на основе обобщения предложений, работников подразделений предприятий.

Цели в области ХАССП формируются в рамках Политики в области безопасности пищевой продукции и в соответствии с руководством организации.

4.2. Ответственность за организацию разработки Целей в области безопасности пищевой продукции возлагается на руководителя группы ХАССП.

4.3. Цели в области ХАССП подразделений Организации выносятся на обсуждение их необходимости и актуальности на заседание Группы ХАССП, после одобрения - утверждаются согласуются с Руководством группы ХАССП. После обсуждения и одобрения на заседании Группы ХАССП, «Цели в области безопасности пищевой продукции на 202__г утверждаются руководителем организации.

4.4. Цели в области ХАССП должны:

- включать цели, необходимые для обеспечения стабильного выполнения установленных требований безопасности к производству, хранению, реализации продуктов питания;
- быть согласуемыми с Политикой в области ХАССП предприятия.

4.5. Руководством предприятия Цели в области безопасности пищевой продукции доводятся до непосредственных исполнителей и обеспечивается контроль за их достижением:

- на планерках;
- вывешиваются на информационных стендах производственных участков.

4.6. В случае необходимости, Цели в области ХАССП могут корректироваться в течение текущего года. В случае необходимости внесения изменений утверждается редакция Целей. Новая редакция Целей доводится до персонала и вывешивается на информационных стендах производственных участков, старая версия изымается (копия уничтожается).

4.7. В конце года анализируется выполнение установленных Целей в области ХАССП. Группа ХАССП проводит сбор данных по выполнению Целей конкретных подразделений и представляет результаты анализа Руководителю Группы ХАССП. Результаты анализа обсуждаются на заседаниях. По результатам анализа при необходимости Политика в области ХАССП, разрабатываются Цели в области ХАССП на следующий год.

5. Процедуры и принципы системы ХАССП.

5.1. Принципы системы ХАССП.

Согласно, действующего законодательства, руководитель несет персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции. Определяется область распространения принципов системы ХАССП в организации, относительно реализуемой продукции, что обеспечивает ее осуществление и поддержку на всех уровнях.

Внедренные принципы системы ХАССП направлены на конкретные действия для обеспечения безопасности выпускаемого продукта. Выполнение всех принципов ХАССП являются залогом принятия правильных решений и совершения нужных шагов на пути к эффективному управлению производством.

Семь основных принципов:

АНАЛИЗ РИСКОВ. Идентификация потенциально опасных факторов на всех стадиях производства и потребления, начиная с получения сырья и вспомогательных материалов, включая обработку, хранение, переработку и реализацию. Выявление условий возникновения опасных факторов и установленных мер, необходимых для их предотвращения и контроля.

- **ВЫЯВЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК**, которые должны контролироваться для устранения опасных факторов или сведения к минимуму возможности их появления. Данные точки могут быть выявлены на любой стадии процесса там, где присутствует опасный фактор и именно там, где появление рисков можно контролировать.
- **УСТАНОВЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ ПРЕДЕЛОВ ДЛЯ КАЖДОЙ ККТ**, то есть тех предельных значений контролируемых параметров для каждой контрольной точки, при соблюдении которых (с помощью мониторинга) можно удостовериться, что критическая точка контролируется.
- **УСТАНОВКА ПРОЦЕДУР МОНИТОРИНГА** – разработка системы мониторинга за критическими пределами, которые определены третьим принципом. Включает разработку и освоение тех методов, методик и приборов, с помощью которых можно контролировать соблюдение установленных параметров и критических контрольных точек.
- **УСТАНОВЛЕНИЕ КОРРЕКТИРУЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ** – разработка корректирующих действий, которые должны предприниматься, если результаты мониторинга показали, что в определенной критической контрольной точке произошло превышение критических пределов.
- **УСТАНОВЛЕНИЕ ПРОЦЕДУР ПРОВЕРКИ** – разработка процедур проверки, включающей дополнительные меры, подтверждающие эффективность функциональность разработанной системы.
- **УСТАНОВЛЕНИЕ ПРОЦЕДУР ВЕДЕНИЯ РЕГИСТРАЦИОННО-УЧЕТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ:**

документирование всех стадий и процедур, форм и способов регистрации данных, имеющих непосредственное отношение к системе ХАССП.

5.2.Процедуры системы ХАССП:

- выбор последовательности и поточности технологических операций с целью исключения загрязнения сырья и продукции;
- определение контролирующих этапов технологических операций на этапах ее производства в рамках программы производственного контроля;
- контроль за технологическими средствами, упаковочными материалами, а также за средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля;
- проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающим производство продукции, соответствующей требованиям технического регламента и (или) технического регламента Таможенного союза;
- обеспечение документирования информации о контрольных этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции;
- соблюдение условий хранения перевозки (транспортировки) продукции;
- содержание производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства, в состоянии, исключающим загрязнение продукции;
- выбор способов соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции.

6.Анализ и идентификация опасностей.

6.1.Предварительные меры для проведения анализа опасностей.

Информация для проведения анализа опасностей является:

- Информация о продукции, содержащая характеристики сырья, ингредиентов и материалов, контролирующих с продукцией, готовой продукции, а также предусмотренное применение готовой продукции.
- Информация о производстве, включающая:
- Технологические схемы (блок-схемы).

Информация собирается, проверяется и актуализируется Группой ХАССП, результаты совещаний группы фиксируются в протоколах.

6.2.Группа ХАССП проводит анализ рисков опасностей, выявляет перечень опасностей, которыми необходимо управлять, разрабатывает комбинации мероприятий по управлению для каждой группы продукции, производственной на предприятии. Специалисты Группы однородной продукции опасные факторы и/или потенциальные опасные факторы. Группа ХАССП рассматривает опасные для каждой группы потенциальные опасные факторы, которые могут присутствовать на каждом этапе производства продукции от получения сырья до этапа реализации готовой продукции потребителю (исходящий от сырья, оборудования, окружающей среды, персонала).

Группа ХАССП дает краткую характеристику, которая может содержать:

- вероятность и условия возникновения опасного фактора, серьезность последствий присутствия этого фактора в продукте;
- источники опасных факторов;
- допустимые значения опасного фактора в продукции (в соответствии с нормативной документацией);
- условия для развития и размножения (для микробиологических опасных факторов);
- мероприятия, которые влияют на снижение или ликвидацию опасного фактора;
- технологические этапы, на которых опасность может «проявлять себя»;

6.3. Оценка опасностей:

Ответственное лицо, выявляет и оценивает все виды опасностей, включая (биологические), химические и физические, и выявляет все возможные факторы, которые могут присутствовать в организации. Учету подлежат все опасные факторы, которые присутствуют во входящей (закупаемой) и готовой продукции, исходя от оборудования и персонала.

Виды опасностей по микробиологическим показателям:

- бактерии группы кишечной палочки (БГКГТ), (определяет степень загрязнения оборудования, инструментов, сырья, готовой продукции, воды, рук, одежды);
- микотоксины (выделяют плесневыми грибами);
- плесневые грибы (вызывают порчу сырья, вспомогательных материалов, готовой продукции);
- сальмонеллы источником сальмонеллезной инфекции для человека являются животные и птицы);

Виды опасностей (по химическим показателям):

- пестициды;
- радионуклиды;
- ПАВ (поверхностно-активные вещества);
- токсичные элементы.

Виды опасностей по физическим показателям:

- 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, пуговицы, мелкие предметы личного пользования);
- осколки стекла (износ (неправильная эксплуатация) градусников);

Учету подлежат все опасные факторы, которые:

- могут присутствовать во входящей (закупаемой) продукции;
- могут присутствовать в годной продукции;
- могут исходить от оборудования;
- могут исходить от персонала.

Опасные факторы, приведенные для групп пищевой продукции в Санитарных правилах и нормах, включаются в перечень учитываемых факторов в первую очередь и без изменения.

6.4. Метод выявления критических контрольных точек.

Группа ХАССП определяет критические контрольные точки (ККТ) отдельно по каждому учитываемому опасному фактору, последовательно рассматривает все операции, включенные в блок-схемы технологических процессов производства пищевых продуктов, в соответствии с нижеприведенным методом выявления контрольных и критических точек «Дерево принятия решений» (Рисунок 1).

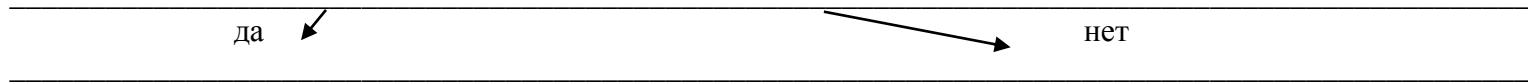
Необходимым условием критической контрольной точки является наличие на рассматриваемой операции контроля признаков риска (идентификации опасного фактора и (или) предупреждающих (управляющих) воздействий, устраняющих риск или снижающих его до допустимого уровня);

С целью сокращения количества критических контрольных точек без ущерба для обеспечения безопасности к ним не следует относить точки, для которых выполняются следующие условия:

- предупреждающие воздействия, которые осуществляются систематически в плановом порядке и регламентированы СанПиН, в системе технического обслуживания и ремонта оборудования, в процедурах ХАССП.
- выполнение предупреждающих воздействий, не относящихся к контрольным точкам, оценивается группой ХАССП и периодически проверяется при проведении внутренних проверок.

РИСУНОК 1. МЕТОД ВЫЯВЛЕНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ И КРИТИЧНЫХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК

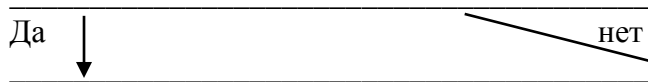
Вопрос 1. Проводятся ли предупреждающие действия в отношении установленных опасных факторов?
Внести изменения в этап, процесс или продукт



Вопрос 2. Является ли этот этап определяющим для устранения опасного фактора или его Снижения до допустимого уровня? _____

Да
Нет

Вопрос 3 Может ли опасный фактор проявиться или превысить допустимый уровень на данном этапе?



Вопрос 4. Может ли следующий этап установить выявленный опасный фактор или свести возможность его проявления до допустимого уровня?



Это не критическая контрольная точка

Переход к следующему этапу

Вопрос 2а. Необходим ли контроль на этом этапе с точки зрения безопасности?

Нет это не критическая контрольная точка

I

Переход к следующему этапу

Это не критическая контрольная точка

Переход к следующему этапу

Критическая контрольная точка

Допустимые и недопустимые уровни определяются в соответствии с общими целями, преследуемыми установлением ККТ

6.5. Определение критических пределов для контрольных точек.

В случае выявления ККТ, Группа ХАССП, при определении критических пределов, руководствуется следующими положениями:

- определяются критические пределы, соблюдение которых в каждой ККБ будет контролироваться мониторингом;
- критические пределы устанавливаются для соблюдения определенных допустимых уровней опасности для конечного продукта;
- критические пределы должны быть измеренными;
- обоснование выбора критических пределов должно быть документировано
- критические пределы, основанные на субъектах данных (таких, как визуальное (органолептическое) обследование продукта, процесса, обращения и.т.д.) должны быть поддержаны положениями или требованиями НТД, и / или обеспечены обучением или подготовкой персонала.

Для критических контрольных точек следует установить:

- критерии идентификации – для опасных факторов;
- критерии допустимого (недопустимого) риска – для контроля признаков риска;
- допустимые пределы – для применяемых предупреждающих воздействий.

Критерии и допустимые пределы, именуемые далее, как «критические пределы», заданы с учетом всех погрешностей, в том числе измерения.

6.6. Анализ рисков

6.6.1. группа ХАССП по каждому потенциальному фактору проводит анализ риска с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий и составляет перечень факторов, по которым риск превышает допустимый уровень и проводит краткую характеристику каждого опасного фактора.

6.6.2. После собранной информации Группа ХАССП проводит оценку тяжести последствий и оценку вероятности реализации опасного фактора.

Доступной информацией могут быть:

- ТР ГС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»;
- сообщения средств массовой информацией;
- материалы научно-технической литературы и периодических изданий;
- информация от потребителей (рекламации, благодарности, книга жалоб и предложений);

- информацию от контролирующих государственных органов (Роспотребнадзора, Ростехрегулирование);
- протоколы лабораторных исследований ПК.

6.6.3. По каждому опасному фактору проводится сравнительная оценка тяжести последствий от реализации данного фактора и вероятности данного происшествия. Члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, следуя алгоритму, приведенному на (Рис.1) оценивается вероятности реализации опасного фактора, исходя из 4-х вариантов оценки в графу 2 таблицы 4. **для определения вероятности:**

- часто (например: еженедельно) – 4;
- редко (например: ежемесячно) – 3;
- очень редко (например: ежегодно) – 2;
- маловероятно (например: 1 раз в несколько лет) - 1.

Данные заносятся в графу 3 таблицы 4 **для определения тяжести последствий:**

- критические последствия (например: серьезные нарушения, приведённые к продолжительной нетрудоспособности или летальному исход) – 4;
- тяжелые последствия (например: серьезные нарушения, потребовавшие госпитализации) -3;
- последствия средней тяжести (например: временные нарушения, не повлекшие госпитализации) – 2;
- незначительные последствия (например: легкое недомогание, не повлекшие серьезных нарушений) – 1

В случае, когда риск данному опасному фактору не превышает область допустимого риска в графе 4 таблица 4 ставится «- », а если превышает, то ставим «+), опасный фактор подлежит учету и включается в перечень опасных факторов.



7. Система мониторинга

Система мониторинга необходима для своевременного обнаружения нарушений критических пределов контрольных точек, а также реализация соответствующих предупредительных или корректирующих действий. В систему мониторинга включены плановые измерения или наблюдения, необходимые для своевременного обнаружения нарушений критических пределов. Мониторинг проводится в режиме реального времени, и делат на непрерывный (с помощью автоматической измерительной аппаратуры) и выборочный (когда нет возможности или необходимости осуществлять контроль постоянно).

Мониторинг осуществляется для достижения следующих целей:

- Во –первых, он должен для организации безопасности пищевой продукции в том, что он помогает прослеживать процесс производства. Если при мониторинге выявлено, что имеется тенденция к потере контроля на производстве, то тогда необходимо предпринять определенные действия для возврата процесса под контроль, еще до того, как наступит какао-либо отклонение от критических пределов.
- Во-вторых, применяется для определения для того момента, где произошла потеря контроля и отклонение от нормы в ККТ, то есть обнаружено превышение или несоблюдение, или критического предела. Когда происходит какао либо отклонение, необходимо предпринять соответствующие меры исправления.
- В-третьих, в ходе мониторинга ведется документация, которая затем используется при проверке.
- Все регистрационные данные и документы, связанные с мониторингом критическими контрольными точками, подписываются и заносятся в рабочие листы.

Мониторинг качества готовой пищевой продукции фиксируется в Журнале бракеража, который хранится в течении года.

Температура и влажность (в помещениях, где хранятся сухие продукты) измеряется ежедневно, двукратно (утром и вечером), с занесением в соответствующий журнал.

Термообработка –ведение Бракеражного журнала. Ежедневно проводится оценка качества блюд и кулинарных изделий. При этом указывается наименование приема пищи, наименование блюда, результаты органолептической оценки блюд, включая оценку степени готовности, разрешение к раздаче (реализацию) продукции, Ф.И.О. и личная подпись членов бракеражной комиссии.

Программа производственного контроля с элементами системы ХАССП

№ п/п	ККТ технологической операции	Мероприятия мониторинга	периодичность	Контрольный документ
1.	Прием сырья	Контроль сопроводительного документа	По факту	Журнал бракеража
2.	Хранение поступающего пищевого сырья	Контроль сроков годности продукции	Регулярно	Состояние пищеблоков, кладовых, журнал бракеража
		Контроль температурного режима в складах, холодильном оборудовании	Регулярно	Журнал температурного режима
		Проверка технического состояния оборудования	Регулярно	Журнал технического контроля оборудования
		Контроль санитарно-гигиенического	Ежедневно	Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой.
3.	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Контроль личной гигиены	ежедневно	Гигиенический журнал Журнал контроля санитарного состояния пищеблока
		Контроль соблюдения санитарных норм в помещении пищеблока	ежедневно	Журнал учета работы бактерицидной лампы
4.	Реализация готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции. Контроль реализации готовой продукции	Перед каждой выдачей	Журнал бракеража готовой продукции

8. Система прослеживаемость.

Система прослеживаемости продукции, производимой и реализуемой на предприятии, позволяет идентифицировать партии конечной продукции и их отношение к партиям сырьевых материалов, обеспечивает сохранность данных о закупаемом сырье и поставщике, а также выпускаемой продукции и первичном покупателе.

Информация о пищевой продукции указана на маркировке и позволяет установить изготовителя и соответствует требованиям ТР ТС 022-2011 «Пищевая продукция ее маркировка» ст.4. Продукция отражается с предприятия с оформлением товарной накладной или иной сопроводительной документации и имеет декларации о соответствии выпускаемой продукции.

9.Управление несоответствиями.

9.1. Коррекция.

В случае превышения критических пределов для ККТ, продукция, произведенная в таких условиях, когда были превышены критические пределы, является потенциально небезопасной, и оценивается с учетом причин несоответствий и их последствий с точки зрения безопасности конкретной продукции и, при необходимости мясная продукция перерабатывается в соответствии с п.10.3.

9.2.Корректирующие действия

Данные, полученные при мониторинге ККТ, оцениваются ответственными, назначенными лицами, обладающими достаточными знаниями и полномочиями, чтобы провести корректирующие действия. Корректирующие действия инициируются, когда превышаем критические пределы ККТ.

Ответственными лицами определяются соответствующие действия по идентификации и устранению выявленных несоответствий, чтобы предотвратить повторения и вернуть систему под контроль после обнаружения несоответствия. Эти действия, как правило, включают:

- Изучение несоответствий (включая претензии потребителя);
- Изучение результатов мониторинга;
- Определение причин несоответствия;
- Исключение возможности повторения несоответствия;
- Определение и выполнение необходимых действий;
- Определение результатов и проверка эффективности выполненных корректирующих действий.

10.Обращение с потенциально опасных продуктов.

10.1.Общие положения.

Для несоответствующих требованиям продуктов, предусмотрены действия по предотвращению поступления такой продукции в дальнейшее производство и потребление, пока не будет гарантировано, что:

- Рассматриваемая опасность местных продуктов снижена до определенного приемлемого уровня до поступления в производство и потребление;
- Продукт все еще соответствует определенному приемлемому уровню рассматриваемой опасности пищевых продуктов, несмотря на несоответствие.

Все партии местных продуктов, на которые могли повлиять несоответствия, находятся под контролем ответственных лиц предприятия, до тех пор, пока не будет выполнена их оценка и принято адекватное последствием и приемлемое для потребителя решение.

Если в дальнейшем обнаружится, что продукты, вышедшие из-под контроля, небезопасны, предприниматель должен уведомить все заинтересованные стороны и инициировать их изъятие.

10.2.Оценивание для выпуска.

Партия продукции, на которую, возможно, повлияла ситуация, обусловленная несоответствие, находится под контролем до тех пор, пока не будет выполнена ее оценка и принято решение о дальнейшем использовании, переработке или выпуске. В случае если партия продукции будет оценена, как опасная, то предпринимателем проводится информирование заинтересованных сторон и проводится процедура изъятия этой партии.

10.3.Утилизация несоответствующих продуктов.

В случае если оценка показала, что партия продукции не может быть выпущена, то эта партия должна быть: утилизирована или направлена в промышленную переработку, чтобы гарантировать устранение пищевой опасности или снижение ее до приемлемого уровня.

Ответственность за принятое решение лежит на руководителе организации.

10.4.Изъятие.

В целях разрешения и упрощения полного и своевременного изъятия партий конечного продукта, которые были идентифицированы как неблагополучные на предприятии принято решение:

- предприниматель возлагает на ответственное лицо с соответствующими полномочиями по инициированию изъятия небезопасной продукции.

Причина, степень и результат изъятия, зарегистрированные в установленном порядке, представляются руководству как входные данные для анализа со стороны предпринимателя.

10.5. Аудиты.

Внутренние проверки проводятся непосредственно после внедрения Программы производственного контроля с элементами системы ХАААП, и затем с установленной периодичностью, определяемой при формировании ежегодного Плана- графика внутренних проверок, но не реже одного раза в год или во внеплановой проверке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

11.Документы и записи процедур, основанных на принципах ХАССП.

Одним из важных принципов программы является обеспечение документарного контроля (на бумажных и (или) электронных носителях), на протяжении всего процесса производства пищевой продукции, в соответствии с установленными требованиями информационно-технической документацией. Перечень регистрационно-учетной документации указан в Приложении № 2

11.1.Документация процедур включает:

- приказ о создании и составе группы ХАССП;
- информацию о продукции (сопроводительная документация);
- рабочие листы ХАССП с корректирующими действиями;
- перечень регистрационно-учетной документации.

11.2.Общая ответственность за управление записями возложена на руководство организации.

Записи – специальный вид документов. Записи данных об обеспечении безопасности производственных и реализуемых продуктов ведутся для подтверждения соответствия установленным требованиям процедур, основанных на принципах ХАССП, другим процессам и ресурсам, а также для определения результативности функционирования данных процедур.

- располагать достоверными сведениями о состоянии действующих процессов производства и реализации продукции на любой период времени;
- разрабатывать необходимые корректирующие и предупреждающие действия;
- оценивать результативность предпринятых корректирующих и предупреждающих действий;
- оценивать результативность функционирования принципов ХАССП в целом.

Общая ответственность за управление записями возложена на руководителя.

11.3. Актуализация информации о документации.

Всю работу необходимо актуализировать не реже 1 раза в год по следующим направлениям

- технологические схемы;
- стадии процесса;
- мероприятия по управлению.

12. Политика в области безопасности выпускаемой продукции.

Безопасность выпускаемой продукции является одним из главных элементов политики, что является основой экономического благополучия всей организации и каждого работающего сотрудника.

Целями в области качества и безопасности, указанные в политике, являются:

- выпуск безопасной продукции;
- постоянное снижение непроизводственных расходов, поддержание выпускаемой продукции на уровне конкурентоспособной себестоимости, чтобы предлагать потребителю продукцию по приемлемым ценам, расширяя рынок сбыта;
- оценку и приобретение необходимых ресурсов для достижения намеченных целей и целей в области безопасности пищевой продукции.

Основными методами в достижении поставленных целей и задач являются:

- поддержанием в рабочем состоянии процессов выпуска безопасности продукции;
- четкая позиция руководства в вопросах качества и обеспечение ресурсами, необходимыми для успешного функционирования системы качества;
- вовлечение всего персонала производства, в работу по обеспечению качества, с четко определенной ответственностью и полномочиями, с постоянным анализом потребителей;
- повышение результатов эффективности работы производства за счет управления соответствующими ресурсами;
- принятие решений, основанных на анализе фактических данных предоставленной информации;
- постоянной взаимовыгодной работы с поставщиками;
- доведением до сведения сотрудников производства Политики в области безопасности;
- постоянный входной и периодический контроль мясной продукции;
- проведением внутренних проверок производства.

13. Ответственность руководства.

Согласно действующего законодательства руководства организации несет персональную ответственность и безопасность выпускаемой продукции.

Руководство организации определяет область распределения системы ХАССП на производстве относительно выпускаемой продукции и обеспечивает ее осуществление и поддержку на всех уровнях.

II.Раздел

14.Организация производственного контроля

МБДОУ Краснопольский детский сад «Малышок» оказывает услуги дошкольного образования по адресу: Республика Хакасия, Алтайский район, см. Краснополье, Ул. Строителей д.23. Организацией выполняется производственный контроль и соблюдением санитарных правил и выполнение санитарно-противоэпидемиологических (профилактических) мероприятий, в том числе и лабораторный контроль.

Прилегающая территория Организации благоустроена, с учетом необходимого обеспечения лечебно-охранительного режима, озеленена, ограждена и освещена, содержится в удовлетворительном санитарном состоянии. На территории организации выделяются следующие зоны: жилой корпус, садово-парковая зона, хозяйственная, зона инженерных сооружений. На территории хозяйственной зоны имеется площадка для сбора и хранения отходов, площадка с твердым покрытием, ограждена с трех сторон. Отходы образующиеся в процессе производства общественного питания, делятся на категории А и В (раздельные контейнеры, в соответствии с п.2 ст.16 ТР ТС 021/2011 « О безопасности пищевой продукции», помещаются в промаркированные закрываемые емкости.. Мусоросборники очищаются при заполнении. В Организации имеется договор на оказание услуг по сбору, транспортированию, размещению (захоронению) твердых коммунальных отходов.

Система теплоснабжения - от котельной. Разводка теплоносителей осуществляется по регистрам отопления расположенным по внутреннему периметру здания, проведенным во все производственные, подсобные и санитарно- бытовые помещения. Нагревательные приборы расположены удобно для очистки и ремонта.

Система освещения – источниками в производственных помещениях является искусственное и естественное освещение. Светильники имеют защитную решётку или сплошное защитное стекло. Световые проемы ничем не загромождены.

Система водоснабжения –централизованное (холодное). Горячую воду использует от водонагревателя. Вода подведена к моечным раковинам и необходимому технологическому оборудованию. Организация в полном объеме обеспечена достаточным количеством воды для производства пищевой продукции. Раковины для мытья рук персонала обеспечены мылом, разовыми полотенцами, дезинфицирующими средствами. Вода, используемая в процессе производства (изготовления) пищевой продукции и непосредственно контактирующая с продовольственным (пищевым) сырьем и материалами упаковки, соответствует гигиеническим требованиям, предъявленным к качеству питьевой воды, установленным законодательством. Питьевой режим организован с использованием кипяченой питьевой воды. Упакованная (бутилированная) питьевая вода допускается к выдаче детям при наличии документов, подтверждающих ее происхождение, безопасность и качество, соответствие упакованной питьевой воды обязательным требованиям. Допускается организация питьевого режима с использованием кипяченной питьевой воды, при условии соблюдения следующих требований: кипятить в оду нужно не менее 5 минут; до раздачи детям кипяченая вода должна быть охлаждена до комнатной температуры непосредственно в емкости, где она кипятиться; смену

воды в емкости для ее раздачи необходимо проводить не реже, чем через 3 часа. Перед сменой кипяченной воды емкость полностью освобождается от остатков воды, промывается в соответствии с инструкцией по правилам мытья кухонной посуды и ополаскивается. Время смены кипяченной воды согласно графика.

Система канализации – местная, сточные воды предприятия входят в оборудованный водонепроницаемый септик, расположенный на территории предприятия.

Вентиляция – в помещении приточно- вытяжная, естественная. Отверстия вентиляционных систем закрываются мелко ячеистой полимерной сеткой. Конструкция и исполнение вентиляции позволяют избежать загрязнения пищевой продукции.

Программа производственного контроля с применением принципов ХАССП включает следующие данные:

- контроль за санитарно-техническим состоянием помещений производства и оборудования, их санитарная обработка;
- санитарно-техническое состояние помещений и оборудования соответствует требованиям, установленным в технических регламентах;
- контроль за соответствием, объема выработанной продукции, расстановки технологического оборудования по ходу технологического процесса проводят ежегодно, а также при каждом изменении ассортимента или объема выработанной продукции.

Программа производственных помещений обеспечивает:

- возможность осуществления поточности технологических операций, исключая встречные и перекрестные потоки продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции, загрязненного и чистого инвентаря;
- предупреждение или минимизацию загрязненного воздуха, используемого в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;
- защиту от проникновения в производственные помещения животных, в том числе грызунов, и насекомых;
- возможность осуществления необходимого технического обслуживания и текущего ремонта технологического оборудования, уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизаций производственных помещений;
- необходимое пространство для осуществления технологических операций;
- защиту от скопления грязи, осыпания частиц в производственную пищевую продукцию, образования конденсата, плесени на поверхностях производственных помещений;
- условия для хранения производственного (пищевого) сырья, материалов упаковки и пищевой продукции.

Технологическое оборудование, инвентарь, посуда, тара изготовлены из материалов, размещенных для контакта с пищевыми продуктами и расположены таким образом, чтобы обеспечить плотность технологического процесса и соблюдения правил техники безопасности. Инвентарь и тара, имеют соответствующую маркировку. При работе технологического оборудования исключена возможность контакта сырья и готового к употреблению продукта.

Согласно плану- графику, обязательно проводится проверку оборудования, с привлечением специализированной организации, о чем составляется Акт проверки.

Поверхность оборудования и инвентаря гладкая и легко подвергается очистке и мытью, дезинфекции. Для мытья используются моющие и дезинфицирующие средства, разрешенные в установленном порядке. Хранение моющих и дезинфицирующих средств осуществляется в специально отведенном в шкафу.

Технологическая посуда имеет легко очищаемую поверхность, без щелей, зазоров, выступающих болтов или заклепок и других элементов, затрудняющих санитарную обработку. Инвентарь имеет специальную маркировку. После каждой технологической операции инвентарь (ножи, доски) подвергаются санитарной обработке мытью горячей водой с моющими средствами, ополаскиваются горячей проточной водой. Хранение инвентаря оборудовано в специально отведенном месте.

Поверхность столов гладкая, без щелей и других дефектов, по окончании смены они тщательно очищаются, моются и дезинфицируются.

Санитарная обработка технологического оборудования и инвентаря является неотъемлемой частью технологического процесса, проводится по мере его загрязнения и окончания работы.

Стены в помещениях отделаны влагостойким материалом, выдерживающим влажную уборку и дезинфекцию. В полы без щелей и выбоин, уборка проводится с применением моющих средств. Текущая уборка проводится постоянно, своевременно и по мере необходимости, согласно графика.

Генеральная уборка проводится один раз в месяц, с последующей дезинфекцией помещения, оборудования и инвентаря, см График проведения санитарных дней.

В конце рабочего дня производственные столы после каждой смены моются горячей водой, используя предназначенные для мытья средства (моющие средства, мочалки, щетки, ветошь и др.), столы для использования сырой продукции моют с использованием дезинфицирующих средств.

Мочалки, щетки для мытья посуды, ветошь для протирания столов после использования стираются с применением моющих средств, просушиваются и хранятся в специальной таре.

Для уборки помещений, имеется инвентарь, который хранится в специально отведенное место.

Требования к хранению, качеству и безопасности сырья.

В целях предупреждения возникновения и распространения массовых инфекционных заболеваний транспортирование сырья осуществляется специалистом, чистым транспортом.

Лица, сопровождающие продовольственное сырье и пищевые продукты в пути следования (от места изготовления полуфабрикатов – до места приготовления и реализации) и выполняющие их погрузку и выгрузку, пользуются санитарной одеждой и имеют личные

медицинские книжки с соответствующими отметками.

Прием пищевой продукции (входной контроль качества и безопасности сырья) в Организацию осуществляется в соответствии с установленными требованиями, и осуществляется назначенным лицом. Прием продукции и сырья осуществляется при наличии маркировки и товаросопроводительной документации, сведений об оценке (подтверждении) соответствия.

В случае нарушений условий и режима перевозки, а также отсутствия товаросопроводительной документации и маркировки пищевой продукции и продовольственное (пищевое) сырье не принимаются.

Для предотвращения размножения патогенных микроорганизмов не допускается:

- нахождение на раздаче более 3 часов с момента изготовления готовых блюд, требующих разогревание перед употреблением;
- размещение на раздаче для реализации холодных блюд, кондитерских изделий и напитков вне охлаждаемой витрины (холодильного оборудования) и реализация с нарушением установленных сроков годности и условий хранения, обеспечивающих качество безопасности продукции;
- заправка соусами (за исключением растительных масел) салатной продукции, иных блюд, предназначенных для реализации вне организации общественного питания. Соусы к блюдам доставляются в индивидуальной потребительской упаковке;
- реализация на следующий день готовых блюд;
- замораживание нереализованных готовых блюд для последующей реализации в другие дни;
- привлечение к приготовлению, порционированию и раздаче кулинарных изделий посторонних лиц, включая персонал, в должностные обязанности которого не входят указанные виды деятельности.

В организации питания детей осуществляется посредством реализации основного (организованного) меню – (Примерное цикличное меню, утверждено и согласованного), включающего горячее питание, дополнительного питания, а также индивидуальных меню для детей, нуждающихся в лечебном и диетическом питании с учетом требований (при необходимости).

В меню предусмотрено распределение блюд, кулинарных, мучных, кондитерских и хлебобулочных изделий по отдельным приемам пищи (завтрак, второй завтрак, обед, полдник). В целях контроля за качеством и безопасностью приготовленной пищевой отбирается суточная проба от каждой партии приготовленной пищевой продукции. Отбор суточной пробы осуществляется ответственным работником пищеблока в специально выделенные обеззараживающие и промаркированные емкости (плотно закрывающие) – отдельно каждое блюдо и/или кулинарное изделие. Холодные закуски, первые блюда, гарниры, напитка (третьи блюда) должны отбираться в количестве не менее 100г. Порционные блюда, биточки, котлеты сырники, оладьи колбаса, бутерброды должны оставаться поштучно, целиком (в объеме одной порции). Суточные пробы храниться не менее 48 часов в специально отведенном в холодильном месте при температуре от +2 до +6 С.

Ассортимент перечень пищевой продукции, при организации питания детей принимаются с учетом следующих ограничений:

1. Пищевая продукция без маркировки и (или) с истекшим сроком годности и (или) признаки недоброкачества.
2. Пищевая продукция, не соответствующая требованиям технических регламентов Таможенного союза.
3. Мясо сельскохозяйственных животных и птицы, рыба, не прошедшая ветеринарную санитарную экспертизу.
4. Субпродукты, кроме говяжьей печени, языка, сердца.
5. Непотрашенная птица.
6. Мясо диких животных.
7. Яйца и мясо водоплавающих птиц.
8. Яйца с загрязненной и (или) поврежденной скорлупой, а также яйца их хозяйства, неблагополучных по сальмонеллезам.
9. Консервы с нарушением герметичности банок, бомбажные, «хлопуши», банки с ржавчиной, деформированные.
10. Крупа, мука, сухофрукты, загрязненные различными примесями или зараженные амбарными вредителями.
11. Пищевая продукция домашнего (не промышленного) изготовления.
12. Кремовые кондитерские изделия (пирожные и торты).
13. Зельцы, изделия из мясной обрешетки, диафрагмы, рулеты из мякоти голов, кровяные и ливерные колбасы, заливные блюда (мясные и рыбные), студни, форшмак из сельди.
14. Макароны по-флотски (с фаршем), макароны с рубленным яйцом.
15. Творог из не пастеризованного молока, фляжный творог, фляжную сметану без термической обработки.
16. Простокваша – «само квас».
17. Грибы и продукты (кулинарные изделия), из них приготовленные.
18. Квас.
19. Соки концентрированные диффузионные.
20. Молоко и молочная продукция из хозяйств, неблагополучных по заболеваемости продуктивных сельскохозяйственных животных, а также не прошедших первичную и пастеризацию.
21. Сырокопченые мясные гастрономические изделия и колбасы.
22. Блюда, изготовленные из мяса, птицы, рыбы (кроме соленой), не прошедшей тепловую обработку.
23. Мясо растительное пальмовое, рапсовое, кокосовое, хлопковое.
24. Жаренные во фритюре пищевая продукция и продукция общественного питания.
25. Уксус, горчица, хрен острый (красный, черный).
26. Соусы острые, кетчупы, майонез.

27. Овощи и фрукты консервированные, содержащие уксус.
28. Кофе натуральный, тонизирующие напитки (в том числе энергетические).
29. Кулинарные, гидрогенизирующие масла и жиры, маргарин (кроме выпечки).
30. Ядро абрикосовой косточки, арахис.
31. Газированные напитки, газированная вода питьевая.
32. Молочная продукция и мороженное на основе растительных жиров.
33. Жевательная резинка.
34. Кумыс, кисломолочная продукция с содержанием эталона (более 0,5%).
35. Карамель, в том числе леденцовая.
36. Холодные напитки и морсы (без термической обработки) и 3 плодово-ягодного сырья.
37. Окрошки и холодные супы.
38. Яичница – глазунья.
39. Паштеты блинчики с творогом с мясом.
40. Блюда из (или на основе) сухих пищевых концентратов, в том числе быстрого приготовления.
41. Кукурузные и картофельные чипсы, сосиски.
42. Изделия из рубленного мяса и рыбы, салаты, блины и оладьи, приготовленные в условиях палаточного лагеря.
43. Сырные твороженные, изделия, твороженные более 9% жирности.
44. Молоко и молочные напитки, стерилизованные менее 2,5% и более 3,5 жирности, кисломолочные напитки менее 2,5% и более 3,5 % жирности.
45. Готовые кулинарные блюда, не входящие в меню текущего дня, реализуемые через буфеты.

Хранение продуктов осуществляется в таре производителя (бочки, ящики, флаги, и др.), при необходимости перекладывается в чистую, промаркированную в соответствии с видом продукта производственную тару.

Продукты без упаковки взвешивают в таре или на чистой бумаге. Продукты следует хранить согласно принятой классификации по видам продукции. Сырье и готовые продукты следует хранить в отдельных холодильниках, морозильных камерах. В небольших организациях, имеющих одну морозильную камеру, а также в камере суточного запаса продуктов допускается их совместное кратковременное хранение с соблюдением условий товарного соседства (на отдельных полках, стеллажах).

Результаты входного контроля регистрируются в журналах.

При необходимости входной может включать лабораторные исследования по органолептическим, физико-химическим, микробиологическим показателям, показателям безопасности.

Контроль на этапах технологического процесса включает в себя:

- контроль за соответствием технологического процесса действующей нормативной и технической документации;
- контроль за соблюдением поточности технологического процесса.

Соблюдение поточности технологического процесса предусматривает контроль за соответствием физически соответствующей последовательности технологических этапов производства и осуществляется постоянно. Приготовление блюд осуществляется персоналом организации, имеющим гигиеническую подготовку. Производство продукции проводится согласно технической документации.

Требование к качеству и безопасности готовой продукции:

- пищевые отходы собираются в специальную промаркированную тару (ведра, бачки с крышками). Пищевые продукты, срок годности которых истек, подлежит утилизации или уничтожению в установленном порядке;
- качество и безопасность вырабатываемой продукции контролируется в соответствии с требованиями нормативной и технической (технологической) документации, а также при проведении периодических испытаний;
- при неудовлетворительных результатах лабораторных исследований, проводится дополнительный контроль на этапах производства, а также сырья, воды и воздуха, берутся смывы с санитарной одежды и с рук сотрудников, оценивается санитарное состояние помещения;
- разрабатывается и проводятся необходимые санитарно-гигиенические и противоэпидемиологические мероприятия.

Контроль на этапе хранения продукции осуществляется ежедневно при каждой проверке и включает следующее:

- контроль за соблюдением сроков и условий хранения продуктов (температурный режим контролирует ответственное лицо постоянно);
- наличие измерительных приборов, использование ртутных термометров при организации общественного питания не допускается.

Производственный контроль за выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий включает:

- выполнение мероприятий в соответствии с приложениями, предписаниями или постановлениями органов и учреждений государственной санитарно-эпидемиологической службы;
- контроль за санитарным содержанием организации – производственные помещения, оборудование и инвентарь;
- контроль за соблюдением санитарно-противоэпидемиологического режима на производстве – режим мытья и дезинфекции (санитарная обработка) помещений, оборудования, инвентаря, условия хранения и использования моющих и дезинфицирующих средств. С целью исключения опасности загрязнения пищевой продукции токсичными химическими веществами не допускается хранение и изготовление продукции во время проведения мероприятий по дератизации и дезинсекции в производственных помещениях организации общественного питания.

Для объективной оценки санитарного содержания объекта и эффективности проводимой дезинфекции проводятся лабораторные исследования смывов с оборудования, инвентаря, а также смывов с рук и спецодежды.

При оценке санитарно-технического состояния обязательно учитывают наличие условий для соблюдения правил личной гигиены.

Для исключения риска микробиологического и паразитарного загрязнения пищевой продукции организации обязаны:

- оставлять в индивидуальных шкафах или специально отведенное место одежды второго и третьего слоя, обувь, головной убор, а также иные вещи и хранить отдельно от рабочей одежды и обуви;
- снимать в специально отведенное место рабочую одежду, фартук, головной убора при посещении туалета, либо надевать сверху халаты; тщательно мыть руки или иными моющими средствами для рук после посещения туалета;
- сообщать об всех случаях кишечными инфекциями у членов семей, проживающей совместно, медицинскому работнику или ответственному лицу.

Контроль за соблюдением правил личной гигиены персонала включает следующее:

- контроль за наличием медицинских книжек у персонала;
- контроль за своевременным прохождением предварительного (при поступлении на работу) и периодических медицинских обследований, проведением гигиенического обучение персонала;
- контроль за наличием достаточного числа комплектов чистой санитарной и/ или специальной одежды, средств для мытья и дезинфекции рук, аптеки первой помощи.

Работники, не прошедшие медосмотр, не допускаются к исполнению ими трудовых обязанностей в соответствии со ст.ст 76,213 Трудового Кодекса РФ, ст. 34 п.4 ФЗ от 30.03.1099г № 52 –ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» до прохождения медосмотра.

Измерение и оценка факторов производственной среды и трудового процесса (за условиями труда), работающих проводится для:

- установления соответствия фактических уровней вредных факторов гигиеническим нормативам и отнесения условий труда к определенному классу вредности и опасности как отдельно по каждому фактору, так и при их сочетании;
- разработки мероприятий по оздоровлению условий труда.

План проведения измерений параметров вредных факторов составляется на 5 лет и дополняется, и изменяется в случае реконструкции или замены оборудования, изменения или интенсификации производственных процессов, выявления профессионального заболевания или отравлений.

Контролю подлежат все имеющиеся на рабочем месте вредные и опасные факторы производственной среды и трудового процесса.

Периодичность контроля установлена действующими санитарными нормами и правилами и отражена в Приложении.

Лабораторные исследования, испытания всех негативных факторов производственного контроля осуществляются лабораторными, аккредитованными в установленном порядке, на договорных отношениях.

В целях несоблюдения гигиенических нормативов руководитель организует работу по следующим направлениям:

- выявление причин превышения гигиенических нормативов;
- установление виновных лиц;
- разработка и выполнение мероприятий, направленных на доведение параметров вредных факторов до нормативных уровней;
- организация и проведение контрольных измерений.

6.8. В помещениях организаций не допускается наличие грызунов и насекомых (мух, тараканов, амбарных вредителей);

Для предупреждения появления грызунов и насекомых собирается санитарный режим в производственных и бытовых помещениях.

Для предупреждения появления грызунов отверстия в полу, потолках, стенах щели вокруг технических вводов заделываются цементом.

Дератизация и дезинсекция проводятся в санитарные дни в условиях, исключающих попадание препаратов на производственное сырье и готовую продукцию.

Обслуживание организации по дератизации и дезинсекции осуществляется специализированной организацией.

На основании практического накопленного опыта, с учетом требований разрабатывает необходимые предупреждающие действия в отношении типовых несоответствий, определяет ответственных за их осуществление.

Выделяются следующие виды опасных факторов при производстве и, в соответствии с иными, обозначается перечень критических контрольных точек в процессе производства продукции общественного питания:

Виды опасных факторов: сопряженные с производством продуктов питания, начиная с получения сырья, до конечного результата, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработка, переработка, хранение и реализация) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления, необходимых мер для их контроля.

Биологические опасности: источниками биологической опасности факторов могут быть – люди, помещения, оборудование, вредители, неправильное хранение и вследствие этого рост и размножение микроорганизмов, воздух, вода, земля, растения.

Химические опасности: источником опасности факторов могут быть – люди, растения, помещения, оборудование, упаковка, вредители.

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

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

Члены группы:

/ _____ /

/ _____ /

/ _____ /

Приложение № 1

Перечень официально изданных технических регламентов, федеральных законов, санитарных правил, методов и методик контроля факторов среды обитания в соответствии с осуществляемой деятельностью.

ТР ТС 021/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции»
ТР ТС 022/2011	Технический регламент Таможенного союза «Пищевая продукция в части ее маркировки»
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки»
ТР ТС 034/2013	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности мяса и мясной продукции»
ТР ТС 024/2011	Технический регламент на масложировую продукцию
ГОСТ Р 51074-2003	Продукты пищевые. Информация для потребителя. Общие требования
ФЗ от 02.01.2000г № 29 ФЗ	О качестве и безопасности пищевых продуктов
ФЗ от 27.12.2002г № 184 -ФЗ	«О техническом регулировании»
ФЗ от 14.05.1993г № 4979 -1	«О ветеринарии»
ФЗ от 28.12.2013г № 436 -ФЗ	«О специальной оценке условий труда»
ФЗ от 26.12.2008г № 294 -ФЗ	«О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при осуществлении государственного контроля (надзора) и муниципального контроля»
ФЗ от 30.03.199г № 52 -ФЗ	О санитарном благополучии населения

СП 1.1.1058-01	Общие вопросы. Организация и проведение производственного контроля за соблюдением Санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.
СанПиН 2.1.3684-21	«Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемиологических (профилактических) мероприятий.
СанПиН 1.2.3685-21	«Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания»
СП 2.1.3678 -20	Санитарно-эпидемиологические требования к эксплуатации помещений, зданий, сооружений, оборудования и транспорта, а также условиям деятельности хозяйственных субъектов, осуществляющих продажу товаров, выполнение работ или оказание услуг.
Приказ Минтруда России № 988, Минздрава России № 1420 н от 31.12.2020г	«Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (Зарегистрировано в Минюсте России 29.01.2021 № 62278)
Приказ Министерства здравоохранения РФ от 28.01.2021г № 29 н	«Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры.

Гигиенический журнал (сотрудников) (форма 01)

№ п/п	дата	Ф.И. работника	должность	Подпись сотрудника об отсутствии признаков инфекционных заболеваний у сотрудников и членов семей	Подпись сотрудников об отсутствии заболеваний верхних дыхательных путей и гнойничковых заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела		Результаты осмотра мед. работником (ответственным лицом) допущен/отстранен	Подпись медицинского работника (ответственного лица)

График проведения медицинских осмотров и гигиенического обучения работников предприятия (форма 02)

№ п/п	Ф.И.О.	Фактическая дата и прохождения м/о	Очередная явка на м/о	Гигиеническое обучение	
				Фактическая дата обучения	Очередная дата обучения

График проверки средств измерений на 20__ г (форма 04)

№ п/п	Наименование СИ	Предел (диапазон) измерений	Класс точности, погрешность	Дата последней поверки	Место проведения поверки	Периодичность поверки СИ	Сроки проведения поверки	Сфера применения	Примечание

Журнал Бракеража готовой продукции (форма 05)

дата	Время снятия пробы	Наименование блюда, кулинарного изделия	Результаты и оценка качества готовых блюд	Разрешение к реализации блюда, кулинарного изделия	Подпись членов бракеражной комиссии	Результаты взвешивания порционных блюд	примечание

Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции (форма 06)

	Дата и час поступления пищевой продукции
	наименование
	фасовка
	Дата выработки
	изготовитель
	поставщик
	Количество поступающего продукта (в кг, литрах, шт.)
	Номер документа, подтверждающего безопасность принятого пищевого продукции (декларация, свидетельство о государственной регистрации)
	Результаты органолептической оценки, поступившего пищевого продукта
	Условия хранения, конечный срок реализации
	Дата и час фактической реализации
	Подпись ответственного лица
	Примечание

Акт на списание (форма 07)

« » _____ 20____ г

Комиссия в составе:

Составили настоящий акт на списание продуктов

На сумму: (сумма прописью)

Подписи членов комиссии:

Должность:

подпись

Ф.И.О.

Журнал учета мероприятий по контролю (форма 08)

Наименование органа государственного контроля	Дата начала и окончания проведения проверки	Время проведения проверки	Правовые основания	Цели, задачи и предмет проверки	Выявленные нарушения	Выданное предписание	Ф.И.О. и должности должностного лица, проводящих проверку	Подпись

Правила личной гигиены.

Перед началом работы:

1.1.Снимите все ювелирное украшения (кольца, цепочки, браслеты, серьги).

1.2.Снимите часы

1.3.Скрепите волосы на голове (не должно быть распущенных волос)

1.4.Тщательно помойте руки

1.5.Наденьте чистый головной убор (должен полностью покрывать голову)

1.6.Наденьте чистую спецодежду, обувь, штаны, халат)

1.7. Наденьте чистый фартук, нарукавники, перчатки

2.Во время работы (особенно если будете работать с сырой, неупакованной продукцией):

2.1.Не курите

2.2.Не принимайте пищу и напитки

2.3.Старайтесь не прикасаться руками к своему лицу, кашлять и чихать рядом с продукцией

2.4.При порезе используйте цветной водонепроницаемый пластырь, желательно с металлической полоской внутри

2.5.При признаках рвот и диареи незамедлительно обратиться к врачу или непосредственному руководителю.

Гигиена рук

Ну что может быть проще, чем обычное мытье рук?

А как оказалось не все знают, когда нужно мыть руки, как часто, зачем, и собственно, как правильно выполнять эту процедуру.

Данный материал посвящен процессу мойки рук.

1. Зачем мыть руки

Уже в самом начале дня на руках человека скапливается огромное количество микроорганизмов. Источники их распространения окружают нас повсеместно: одежда, обувь, поручни в общественном транспорте (куда порой заходят бомжи, наркоманы), рукоятки дверей, рукопожатия коллег и т.д. и т.п.

Что получается в итоге? Визуально руки чистые. А если взглянуть под микроскоп? Картина кардинально поменяется. На руках мы увидим множество различных вредоносных бактерий.

И при работе такими руками с продукцией вряд ли можно ожидать, что она будет безопасна для употребления в пищу. Вот лишь некоторые примеры микроорганизмов, повсеместно присутствующих в окружающей среде.

	<i>Микроорганизмы</i>	<i>Почему опасны</i>
<i>Бактерии из группы возбудителей сальмонелл</i>	Возбудители сальмонеллеза	Вызывают пищевые сальмонеллезные токсикоинфекции, иногда со смертельным исходом.
<i>Кишечная палочка</i>	Возбудитель колибактериоза	Схваткообразные боли в животе, тошнота, рвота, частый стул, спутанность сознания, озноб, общая слабость, судороги. Длительность заболевания 1-6 дней
<i>Стафилококки</i>		Нарушение углеводного обмена, воспалительные повреждения кожи, нарушение функции печени и почек. Интоксикация. Крайне редко летальный исход.

2.Как мыть руки

2.1.Нанесите на руки жидкое мыло

2.2.Разотрите мыло до состояния пены

2.3.Потрите заднюю (верхнюю часть ладони)

2.4.Потрите промежутки между пальцами, часть рук и пальцев большие пальцы, кончики пальцев, ладони

2.5.Ополосните руки чистой водой

2.6. Полностью высушите руки при помощи смывания остатков мыла и одноразового полотенца, закройте кран, не прикасайтесь .

P.S. При использовании бесконтактных ручномойников, а также электросушилок для рук, процесс мойки рук для вас становится еще приятнее и гигиеничнее.

3. Когда мыть руки

3.1.До того, как вы будите прикасаться к пищевой продукции готовой для непосредственного употребления в пищу (хлеб, кондитерские изделия и т.п.)

3.2.После посещения туалета

3.3.После каждого перерыва во время работы

3.4.После контакта с сырыми продуктами (курицей, мясом, яйцами)

3.5. После пореза или смены повязки

3.6.После выноса мусора

3.7. После уборки

Перечень предупреждающих действий

№ п/п	Наименование операции	Учитываемый опасный фактор	Контролируемые признаки	Предупреждающие действия
1	Прием сырья	<p><i>Биологический фактор:</i> птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности. Загрязнение.</p> <p><i>Физический фактор:</i> нарушение целостности упаковки. Личные вещи, металлопримеси, гайки, шурупы и другое. Наличие вредителей. Наличие плесневых грибов. Наличие посторонних включателей. Исправная и чистая упаковка поступающего.</p>	<p>Сырья, внешний вид продукции, органолептические показатели (внешний вид, свежесть, запах, цвет, вкус, консистенция). Входной контроль сырья: органолептический.</p>	<p>Лабораторный контроль (при необходимости). Визуальный контроль каждой партии:</p> <ul style="list-style-type: none"> • соответствие видов и наименований поступающей продукции маркировке на упаковке и товарно-сопроводительной документации; • соответствие упаковки и маркировки товара требованиям действующего законодательства и нормативов (объем информации, наличие текста на русском языке и т.д) • Запрещается принимать продукцию, указанную в Приложении № 6 СанПиН 2.3/2.4.3590-20
2.	Хранение сырья	<p><i>Биологический фактор:</i> несоблюдение санитарно-гигиенических требований персоналом. Визуальный ежедневный контроль при хранении продукции; мероприятия по борьбе с грызунами и насекомыми.</p>	<p>Личные вещи. Температурный режим, влажность, срок годности. Органолептические показатели. Наличие подтоварников, стеллажей для хранения. Хранение сырой и пищевых продуктов на стеллажах, подтоварниках на</p>	<p>Грызуны, насекомые. Наличие плесневых грибов. Контроль параметров микроклимата (температура, влажность); вентиляция помещений. Строго соблюдать условия хранения (температура, влажность), сроки годности, правила товарного соседства. Хранение продуктов в таре производителя, при необходимости переложить в чистую, промаркированную в соответствии с видом продукта производственную тару.</p>

			<p>расстоянии не менее 15 см. Сохранение маркировочного ярлыка каждого товарного места с указанием срока годности данного вида продукции до полного использования продукта.</p>	<p>Хранение продуктов согласно принятой классификации по видам продукции. Сырье и готовые продукты хранить в отдельных холодильных камерах или на разных стеллажах, полках.</p>
3.	Размораживание и разделка рыбы	<p><i>Биологический фактор:</i> несоблюдение санитарно-гигиенических требований персоналом. Личные вещи.</p>	<p>Температурный режим. Органолептические показатели. Способ размораживания, соблюдение требований инструкции. Временной интервал разморозки. Промаркированный разделочный инвентарь (ножи, ложки). Отсутствие после разделывания рыбы слизи, крови, костей и других остатков на разделки рыбы.</p>	<p>Контроль температурного режима, времени разморозки; визуальный контроль, контроль соблюдения требований и инструкций. Обработка рыбы в специально оборудованном мясорыбном цехе. Размораживание рыбы на воздухе или в холодной воде с температурой не выше +12 С из расчета 2л на 1 кг рыбы. Для сокращения потерь минеральных веществ в воду добавлять соль из расчета 7-10 г на 1 л. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря. Соблюдение персоналом правил личной гигиены.</p>
4.	Обработка яиц	<p><i>Биологический фактор:</i> <i>Химический фактор</i></p>	<p>Не допускать хранение необработанных яиц в кассетницах, коробках в производственном цехе. Наличие и соблюдение инструкции по обработке яиц. Выкладывать чистые яйца в чистую промаркированную посуду.</p>	<p>Визуально. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала.</p>

5.	Приготовление мясных блюд, подвергающихся тепловой обработке.	<i>Биологический фактор:</i> <i>Химический фактор</i>	Время термической обработке и температура приготовления. Наличие на рабочих местах ТТК по приготовлению блюд. Готовность изделий мяса и птицы определяют выделением бесцветного сока в месте прокола и серым цветом на разрезе продукта.	Визуально. Лабораторный контроль (см ППК). Органолептический контроль. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования. Температура приготовления, время приготовления (в соответствии с ТТК)
6.	Приготовление рыбных блюд, подвергшихся тепловой обработке.	<i>Биологический фактор:</i> <i>Химический фактор:</i>	Наличие на рабочих местах ТТК по приготовлению блюд. Готовность изделий из рыбы определяется образованием поджаристой корки.	Визуально. Лабораторный контроль (см. ППК). Органолептический контроль. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования. Температура приготовления, время приготовления (в соответствии с ТТК)
7.	Обработка свежих овощей не подлежащих термической обработке.	<i>Биологический фактор:</i> <i>Химический фактор:</i>	Температурный режим. Органолептический показатели. Качественная обработка инвентаря, рабочей поверхности. Промаркированный разделочный инвентарь (ножи, доски)	Визуально. Лабораторный контроль (см ППК). Органолептический контроль. Наличие инструкции. Обработка сырых овощей в ванне на участке для обработки сырья (овощной цех, участок в производственном цехе). Очищенный картофель, корнеплоды и другие овощи во избежание потемнения, хранить в холодной воде не более 2х часов.

				Сырые овощи и зелень, предназначенные для приготовления холодных закусок без последующей термической обработке, выдерживать в 3% растворе уксусной кислоты или 10% растворе поваренной соли в течении 10 мин. С последующим ополаскиванием проточной водой. Соблюдение персоналом правил личной гигиены.
8.	Приготовление холодных блюд.	<i>Биологический фактор:</i> <i>Химический фактор</i>	Наличие на рабочих местах ТТК по приготовлению блюд. Промаркированный разделочный инвентарь (доски, ножи) и столы. Ручная сервировка холодных закусок в горячем цехе, с использованием одноразовых резиновых перчаток. Использование специальных сервировочных приборов.	Визуально. Лабораторный контроль (см. ППК). Органолептический контроль. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала. Плановый осмотр оборудования.
9.	Раздача готовой продукции.	<i>Микробиологический фактор:</i> личные вещи персонала, наличие волос, ногтей	Температурный режим, временной режим	Соблюдение правил личной гигиены персонала.

Периодичность (мероприятий) производственного контроля

1. Санитарные требования к участку образовательного учреждения

№ п/п	Объем контроля	Сроки исполнения	Параметры контроля	Ответственные лица
1.	Санитарное состояние участка, пешеходных дорожек, подъездных путей, освещение территории, озеленение	ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> • Контроль за санитарным состоянием территории. • Контроль за освещением территории. 	заведующая завхоз
2.	Санитарное состояние групповых участков, спортивной площадки с соответствующим спортивным оборудованием.	ежедневно по мере выхода из строя по мере необходимости	<ul style="list-style-type: none"> • Ежедневный контроль за санитарным состоянием групповых участков. • Ремонт и замена малых форм, спортивного оборудования и сооружений. • Приобретение и установка новых малых форм, спортивного оборудования и сооружения 	заведующая завхоз

2. Санитарные требования к санитарно-техническому состоянию здания

№ п/п	Объем контроля	Сроки исполнения	Параметры контроля	Ответственные лица
1.	Санитарное подвальных помещений детского сада	1 раз в квартал	<ul style="list-style-type: none"> • Дератизация и дезинсекция подвальных помещений (заключение договоров) • Функционирование системы теплоснабжения. • Функционирование систем водоснабжения, канализация (заключение договоров) 	Завхоз заведующая
2.	Санитарное кровли, фасада здания	Ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> • При необходимости (заявка на ремонтные работы) 	заведующая завхоз

3.	Внутренняя отделка помещений	1 раз в год	<ul style="list-style-type: none"> В период проведения капитального и текущего ремонта в качестве внутренней отделки применяются материалы, имеющие гигиенические сертификаты для использования в детских учреждениях. 	завхоз
4.	Соблюдение теплового режима в учреждении	Ежедневно Июль август	<ul style="list-style-type: none"> Контроль за функционированием системы теплоснабжения, при неисправности устранения в течение суток. Промывка отопительной системы. Проведение ревизии системы теплоснабжения перед началом учебного года с составлением акта. 	заведующая завхоз
5.	Соблюдение воздушного режима в учреждении. Инструментальные измерения объема вытяжки воздуха (пункт 2.7.4.СП 2.4.3648-20)	Ежемесячно 1 раз в 10 лет	<ul style="list-style-type: none"> Контроль за функционированием системы вентиляции: вытяжная вентиляция пищеблока, вытяжные вентиляционные шахты (заключение договоров); при неисправности – устранение в течение суток. Контроль, ревизия, очистка вентиляционных систем. 	заведующая завхоз
6.	Микроклимат, температура и относительная влажность воздуха помещения	Ежедневно 1 раз в год	<ul style="list-style-type: none"> Соблюдение графика проветривания помещений; Температурного режима в помещениях согласно СанПиНу; Исследования микроклимата групповых и других помещений. 	заведующая завхоз
7.	Состояние систем водоснабжения, канализации, сантехприборов	ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> Контроль за функционированием системы водоснабжения, канализации, сантехприборов (заключение договоров); при неисправности устранение в течение 	завхоз

			суток	
8.	Питьевая вода централизованного водоснабжения из разводящих сети (пищеблок)	ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> Визуальный контроль за качеством воды для питьевого режима (баки, чайники, чашки для питьевого режима). Исследование на наличие ТТКБ, ОКБ, ОМЧ 	заведующая завхоз
9.	Естественное и искусственное освещение	Ежедневно В течение года 1 раз в год	<ul style="list-style-type: none"> Контроль за уровнем освещенности помещений. Контроль за техническим обслуживанием электрических сетей, световой, световой аппаратуры с заменой перегоревших ламп. Чистка оконных стекол. Замеры уровня искусственного и естественного освещенности в групповых и других помещениях. Контроль за хранением и утилизацией люминесцентных ламп (заключение договора) 	заведующая завхоз
10.	Дезинфицирующие средства	1 раз в год	<ul style="list-style-type: none"> Контроль за используемым рабочем раствором дезинфицирующего средства на содержание действующего вещества. 	заведующая завхоз

3.Состояние оборудования помещенный для работы с детьми.

№ п/п	Объем контроля	Сроки исполнения	Параметры контроля	Ответственные лица
1.	Детская мебель	2 раза в год	<ul style="list-style-type: none"> Контроль после проведения антропометрических обследований детей: Размеры детской мебели (столы, 	заведующая завхоз

			<p>стулья) должны соответствовать росту – возрастным особенностям детей, иметь соответствующую маркировку, схемы рассаживания согласно антропометрии;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Расстановка мебели должна соответствовать нормам СанПиН: • Кровати расставляются согласно СанПиН 	
2.	Оборудование помещений солнцезащитными устройствами	ежемесячно	<ul style="list-style-type: none"> • Контроль за состоянием штор, жалюзи и прочих солнцезащитных устройств. 	заведующая завхоз
3.	Санитарное состояние игрушек, их обработка	<p>ежедневно</p> <p>ежедневно после получения</p> <p>срочно</p> <p>постоянно</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Контроль за санитарным состоянием игрушек, игрового оборудования. • Мытье игрушек. • Мытье новых игрушек, согласно требованиям СанПиН. • В случае поломки игрушек взимаются из детского пользования. • Исключить из детского пользования игрушки, не имеющие сертификата соответствия и с различными повреждениями. • Исследования на наличие БГКП (смывы) 	заведующая завхоз
4.	Санитарное состояние ковровых изделий	<p>ежедневно</p> <p>1 раз в год</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Визуальный контроль за санитарным состоянием ковровых изделий. • Обработка ковров (сухая чистка, стирка с использованием специальных моющих средств) в теплое время года 	заведующая завхоз
5.	Постельное белье, салфетки, полотенце	ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> • Визуальный контроль за состоянием постельного белья, салфеток, 	заведующая завхоз

		1 раз в неделю 1 раз в неделю	полотенец, по мере загрязнения – подлежат немедленной замене. •Замена постельного белья по графику •Замена полотенец, салфеток.	
6.	Состояние оборудования спортивных и музыкальных залов	ежедневно 1 раз в год	•Визуальный контроль за состоянием оборудования музыкальных и физкультурных залов, при неисправности оборудования – немедленно удаление из пользования и ремонт 1 раз в год. •Испытание физкультурного оборудования с составлением акта (перед началом учебного года)	заведующая завхоз

4.Состояние помещений и оборудования пищеблока.

п/п	Объем контроля	Сроки исполнения	Параметры контроля	Ответственные лица
1.	Условия труда работников и состояние производственной среды пищеблока	ежедневно 2 раза в месяц В течение суток	<ul style="list-style-type: none"> • Визуальный контроль за соблюдением требований охраны труда на пищеблоке. • Контроль за функционированием: <ul style="list-style-type: none"> - системы вентиляции; -вытяжной вентиляции пищеблока; -системы водоснабжения, канализации, сантехприборов. • Техническое обслуживание электрических сетей, световой аппаратуры с заменой 	заведующая завхоз повар

		1 раз в год	<p>перегоревших ламп, в случае неисправности систем тепло-водоснабжения, канализации.</p> <ul style="list-style-type: none"> Исследование уровня шума, освещенности, температуры, влажности, скорости движения воздуха на пищеблоке 	
2.	Санитарное состояние пищеблока	<p>ежедневно</p> <p>2 раза в год</p>	<ul style="list-style-type: none"> Визуальный контроль за санитарным состоянием пищеблока. Исследование пищевых продуктов. Изготавливаемых пищеблоком на наличие ОМЧ, БЕКИ. Предметы инвентаря и оборудования пищеблока, столовая и чайная посуда и приборы раздаточных БЕКП (смывы). 	<p>заведующая завхоз повар</p>
3.	Санитарное состояние спортивного зала	<p>ежедневно</p> <p>1 раз в год</p> <p>1 раз в год</p>	<ul style="list-style-type: none"> Визуальный контроль за санитарным состоянием спортивного зала. Исследование температуры, влажности. Исследование освещенности. 	<p>Заведующая завхоз</p>

5.Состояние помещения, оборудования медицинского кабинета

п/п	Объем контроля	Сроки исполнения	Параметры контроля	Ответственные лица
1.	Санитарное состояние медицинского кабинета	<p>ежедневно</p> <p>1 раз в год.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Визуальный контроль за санитарным состоянием медицинского кабинета, ежедневная уборка кварцевание. 	<p>заведующая медицинская сестра</p>

		1 раз в год		<ul style="list-style-type: none"> Лабораторный контроль качества дезинфицирующих средств и растворов. Исследование температуры, влажности, скорости движения воздуха. Исследование освещенности. 	
		1 раз в год			

6.Состояние помещения, оборудования для стирки

п/п	Объем контроля	Сроки исполнения	Параметры контроля	Ответственные лица
1.	Санитарное состояние в помещении для стирки, техническая исправность оборудования	ежедневно по мере необходимости	<ul style="list-style-type: none"> Контроль за состоянием оборудования, при неисправности – устранение в течение суток 	заведующая завхоз
2.	Санитарное состояние помещения для стирки	1 раз в год	<ul style="list-style-type: none"> Исследование уровня шума, освещенности, температуры, влажности, скорости движения воздуха. 	заведующая завхоз

7.Санитарное состояние и содержание образовательного учреждения

п/п	Объем контроля	Сроки исполнения	Параметры контроля	Ответственные лица
1.	Наличие графиков проведения генеральных уборок учреждения	постоянно	<ul style="list-style-type: none"> Графики проведения генеральных уборок утверждаются в начале учебного года. 	заведующая завхоз
2.	Режим ежедневных уборок	постоянно	<ul style="list-style-type: none"> График проведения ежедневных 	заведующая

	помещений детского сада		уборок утверждаются в начале учебного года.	завхоз
3.	Обеспечение моющими, дезинфицирующими средствами нового поколения «Жавель Абсолют», «Жавельон», уборочным инвентарем, ветошью.	ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> Контроль за наличием и использованием моющих и дезинфицирующих средств. 	завхоз
4.	Медицинский осмотр сотрудников.	постоянно	<ul style="list-style-type: none"> К работе ДОУ допускаются здоровые лица, прошедшие медицинский осмотр, который заносится в медицинскую книжку. Медицинские книжки сотрудников хранятся в медицинском кабинете. 	заведующая медицинская сестра

8. Контроль проведения мероприятий по борьбе с насекомыми и грызунами.

п/п	Объем контроля	Сроки исполнения	Параметры контроля	Ответственные лица
1.	Наличие договора на проведение дератизационных работ	1 раз в месяц	<ul style="list-style-type: none"> «Санита» договор 	заведующая завхоз
2.	Дезинсекция мух	сентябрь	<ul style="list-style-type: none"> «Санита» договор 	заведующая завхоз

Мероприятия, предусматривающие обоснование безопасности для человека и окружающей среды, процесса выполнения работ, оказания услуг

п/п	Мероприятия	Документы обоснования безопасности	Орган, которому представляется документ обоснования безопасности	Документ, подтверждающий обоснование безопасности
1.	Специальная оценка условий труда в соответствии с ФЗ № 126 от 28.12.2013г «О социальной оценке условий труда».	<ol style="list-style-type: none"> 1. Карта условий труда рабочих мест, согласно перечню рабочих мест. 2. Протоколы замеров вредных производственных факторов. 3. Сводная ведомость результатов специальной оценки условий труда. 	Государственная инспекция труда, Федеральная система сбора, обработки и хранения данных.	Заключение Государственной экспертизы по условиям труда (отчет о проведении специальной оценки условий труда).
2.	Прохождение работниками периодических инструктажей по охране труда во время производственного процесса, с обязательной регистрацией в соответствующем журнале.	1.Инструкции по охране труда.	Государственная инспекция труда Республики Хакасия	Журнал регистрации о прохождении инструкции по охране труда
3.	Прохождение работниками медицинских осмотров и гигиенического обучения (сан. минимум).	Договор № От «___» _____ 202 г	Управление Роспотребнадзора (территориальный отдел)	Документ, подтверждающий прохождение медицинского осмотра
4.	Вывоз твердых бытовых отходов	Договор № От «___» _____ 202	Управление Роспотребнадзора	Акты выполненных работ.
5.	Утилизация люминесцентных	Договор №	Управление	Акты выполненных работ.

Приложение № 7

Перечень возможных аварийных ситуаций с остановкой производства, иных ситуаций, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения, при возникновении которых осуществляется информирование населения, органов местного самоуправления, органов уполномоченных осуществлять государственный санитарно эпидемиологический надзор.

№ п/п	Возможные ситуации	Возможная опасность	Информированный орган
1.	Неисправность систем канализации, водоснабжения	Угроза выпуска опасной для здоровья продукции	Управление Роспотребнадзора
2.	Неисправность оборудования или его недостаточность для дифференцированного хранения продуктов		
3.	Некачественное сырье		
4.	Отключение электроэнергии		
5.	Проведение капитального ремонта	Несоответствие физ./хим. факторов гигиеническим требованиям	
6.	Пожар, наводнение и иные ЧС	Угроза жизни, материальный ущерб	

Перечень должностей работников, подлежащих медицинским осмотрам

Наименование профессии, должности	Количество человек	Периодичность прохождения мед. осмотра
заведующий	1	1 раз в год
завхоз	1	1 раз в год
помощник воспитателя	2	1 раз в год
воспитатель	3	1 раз в год
дворник	1	1 раз в год
повар	1	1 раз в год
подсобный рабочий кухни	1	1 раз в год
кочегар	3	1 раз в год
сторож	3	1 раз в год
Машинист по стирке белья	1	1 раз в год

Рабочий лист ХАССП

Наименование технологического процесса: производство первых блюд

Прием сырья	Ф. Х. Б.	ККТ № 1	ТР ТС 021/2011 ТР ТС 033/2013 ТР ТС 024/2011 ТР ТС 005/2011 СанПиН 2.4.3648-20	Постоянно Контроль поступающего сырья «маркировка» Упаковка (целостность) - документы	При необходимости: 1. лабораторные исследования входящего сырья; 2. возврат сырья поставщику. 3. дополнительная оценка поставщика продукции.	Журнал входящего контроля сырья. Сопроводительные документы на сырье и ПП. Акт возврата сырья
Подготовка сырья к производству	Ф. Б.	ККТ № 3	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.4.3648-20	Наличие видимых загрязнений и элементов моющих средств. Соблюдение поточности технологического процесса. Обработка сырых и готовых продуктов производства отдельно, в специально оборудованных цехах. Качественная обработка инвентаря, рабочей поверхности. Маркировка используемого инвентаря	<ul style="list-style-type: none"> • Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест. <ul style="list-style-type: none"> • Визуальный контроль за наличием посторонних предметов. 	Технологические инструкции. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала.

Процесс приготовления	Ф .	ККТ № 4	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.4.3648-20	<p>Постоянно: контроль температура и время приготовления. В случае определения неготовности блюда продолжить термическую обработку до готовности изделия. Маркировка используемого инвентаря.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Наличие на рабочих местах ТТК, контроль за технологическим приготовлением блюд. 	
Оформление и раздача блюд	Ф.	ККТ № 5	ТР ТС 021-2011	<p>Визуальный контроль: отсутствие посторонних предметов. Оценка внешнего вида готового блюда. Органолептический контроль. Время и температура при раздаче не ниже 75 С. Маркировка используемого инвентаря.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Органолептический контроль готового блюда. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест. Контроль за наличием посторонних предметов. Лабораторный контроль согласно ППК. 	<p>Журнал оценки качества блюд, кулинарных изделий. Протоколы лабораторных исследований (испытание). Акт на утилизацию продукции.</p>

Рабочий лист ХАССП

Наименование технологического процесса: производство второго блюда

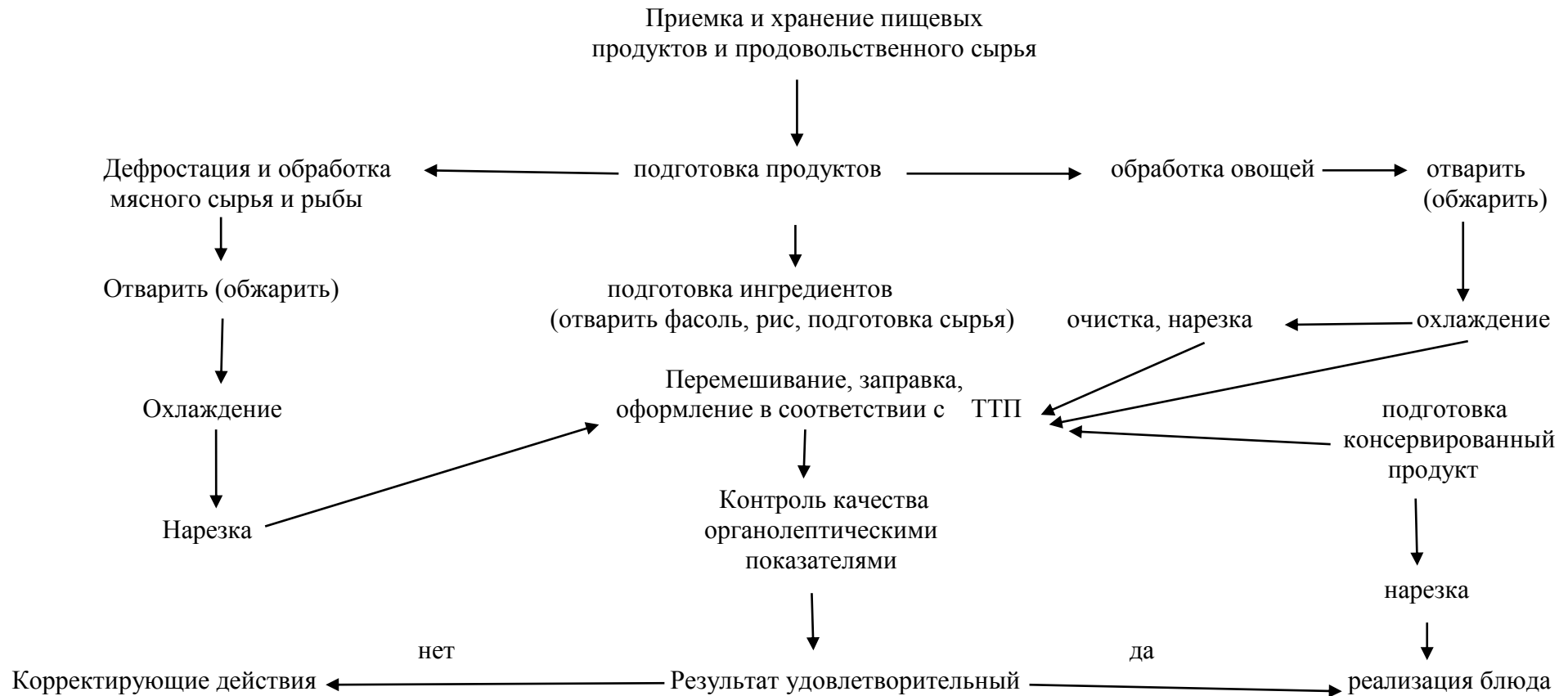
Прием сырья	Ф. Х. Б.	ККТ № 1 ККТ № 2	ТР ТС 021/2011 ТР ТС 033/2013 ТР ТС 024/2011 ТР ТС 005/2011 СанПиН 2.4.3648-20	Постоянно	При необходимости: 1. лабораторные исследования входящего сырья; 2. возврат сырья поставщику. 3. дополнительная оценка поставщика продукции.	Журнал входящего контроля сырья. Сопроводительные документы на сырье и ПП. Акт возврата сырья
				Контроль поступающего сырья «маркировка» Упаковка (целостность) - документы		
Подготовка сырья к производству	Ф.	ККТ № 3	ТР ТС 021/2011 СанПиН 2.4.3648-20	Наличие видимых загрязнений и элементов моющих средств. Соблюдение поточности технологического процесса. Обработка сырых и готовых продуктов производства отдельно, в специально оборудованных цехах. Качественная обработка инвентаря, рабочей поверхности. Маркировка используемого инвентаря	<ul style="list-style-type: none"> • Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест. <ul style="list-style-type: none"> • Визуальный контроль за наличием посторонних предметов. 	Технологические инструкции. Соблюдение работниками правил личной гигиены. Инструктаж персонала.
Дефростация и разделка мяса, мяса птицы	Ф. Б.	ККТ № 4	ТР ТС 021/2011	Оценка внешнего вида сырья (наличие признаков порчи). Дефростация мяса на производственном столе, в специально	Контроль за температурным режимом и способом размораживания, и временем. Не допускается повторное замораживание дефростированного мяса.	Технологические инструкции. Акт на утилизацию продукции. Соблюдение работниками

				<p>оборудованном участке цеха. Тушки птицы размораживаются на воздухе, разрезом вниз, на отдельном столе. Разделка в соответствии с ТИ.Промаркированный разделочный инвентарь (ножи, доски). Мясной фарш хранят не более 12 ч, при температуре от 2 до 4 С.</p>	<p>Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест, тары, оборудования и маркировкой разделочного инвентаря.</p>	<p>правил личной гигиены. Инструктаж персонала.</p>
<p>Дефростация и разделка рыбы.</p>	<p>Ф. Б</p>	<p>ККТ № 5</p>	<p>ТР ТС 021-2011</p>	<p>Оценка внешнего вида сырья (наличие признаков порчи). Размораживание рыбы на воздухе в холодной воде с температурой не +12С из расчета 2 л на 1 кг рыбы. Время и температура термической обработки. Наличие на рабочих местах ТТК по приготовлению блюд. Готовность изделий мяса и птицы определяют выделением бесцветного сока в местах прокола и серым цветом на разрезе продукта.</p>	<p>Контроль за временем и температурным режимом размораживания. Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест, тары, оборудования и маркировкой разделочного инвентаря. Отсутствие после разделки рыбы слизи, крови, костей и других остатков. Правил личной гигиены. Наличие на рабочих местах ТТК, контроль за технологическим приготовлением блюд.</p>	<p>Технологические инструкции. Акт на утилизацию продукции. Инструктаж персонала. Соблюдение работниками правил личной гигиены.</p>

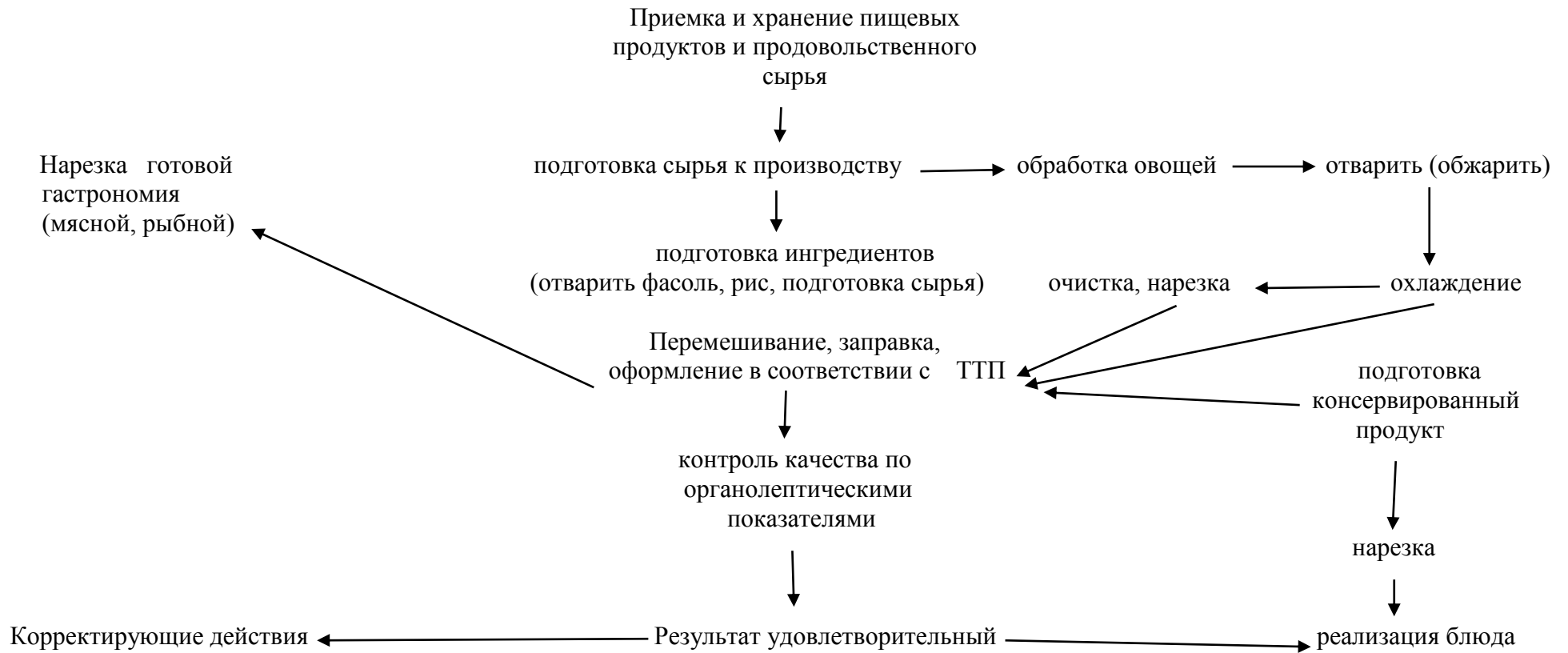
Процесс приготовления вторых блюд	Ф	ККТ № 6	ТР ТС 021-2011	<p>Готовность изделий из рыбы определяется образованием поджаристой корочки. Инструментальные замеры температуры в толще продукт.</p> <p>Готовность изделий из рабочего фарша и рыбы определяется образованием поджаристой корочки.</p> <p>Промывка гарнира осуществляется горячей кипяченой водой.</p>	<p>Органолептический контроль блюда. Санитарная обработка и дезинфекция оборудования, инвентаря, посуды.</p> <p>Промаркированный инвентарь.</p> <p>Соблюдение работниками личной гигиены.</p>	<p>Технологические инструкции.</p> <p>Акт на утилизацию продукции.</p> <p>Инструктаж персонала.</p> <p>Соблюдение работниками правил личной гигиены.</p>
Оформлении раздача блюд.	Ф	ККТ № 7	ТР ТС 021-2011	<p>Сервировка и порционирование блюда осуществляется с использованием одноразовых перчаток.</p> <p>Визуальный контроль отсутствие посторонних предметов.</p> <p>Оценка внешнего вида готового блюда.</p> <p>Органолептический контроль.</p> <p>Время и температура при раздаче не ниже 75 С.</p> <p>Маркировка используемого</p>	<p>Органолептический контроль готового блюда.</p> <p>Контроль за наличием посторонних предметов.</p> <p>Лабораторный контроль согласно ППК.</p> <p>Контроль за санитарным состоянием помещений и рабочих мест.</p>	<p>Журнал оценки Качества блюд, кулинарных изделий.</p> <p>Соблюдение работниками правил личной гигиены.</p> <p>Акт на утилизацию продукции.</p>

				инвентаря.		
--	--	--	--	------------	--	--

Блок – схема № 1 технологического процесса приготовления салатов.

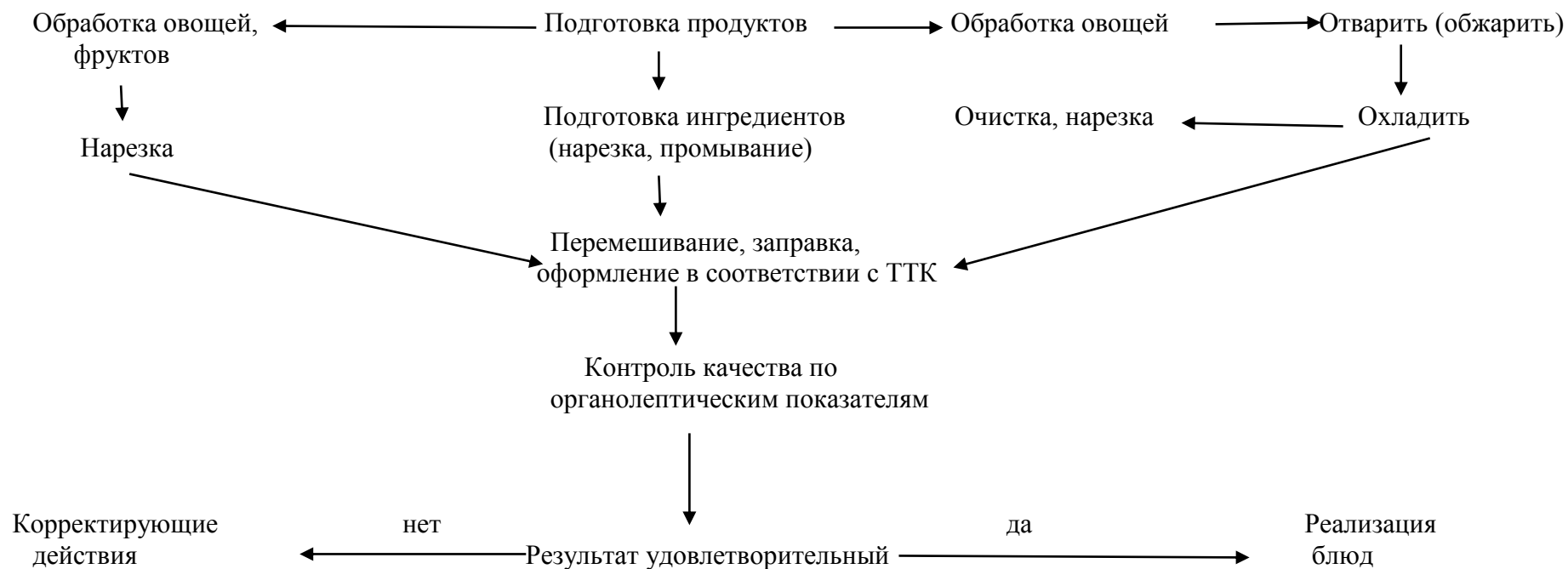


Блок – схема № 2 технологического процесса приготовления салатов



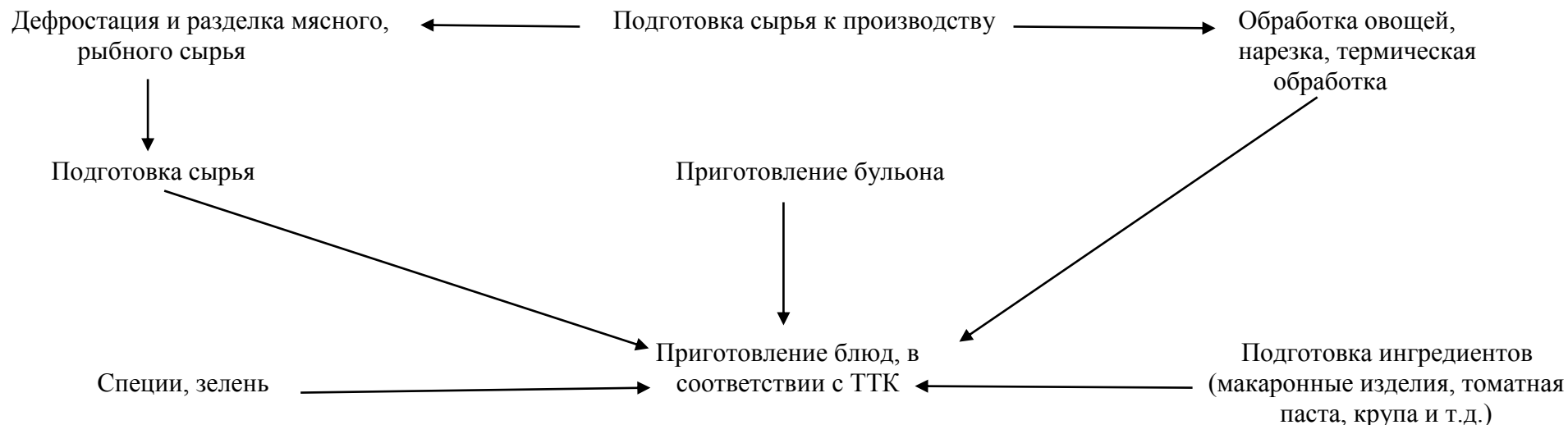
Блок –схема технологического процесса приготовления овощных салатов.

Прием и хранение пищевых продуктов и продовольственного сырья

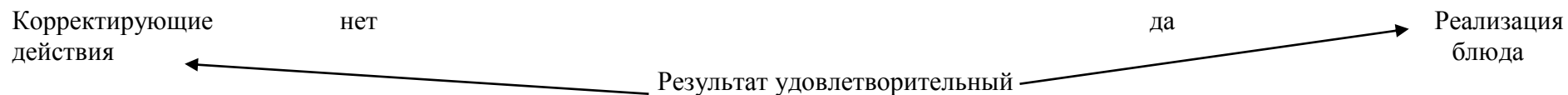


Блок – схема № 4 технологического процесса приготовления первых блюд

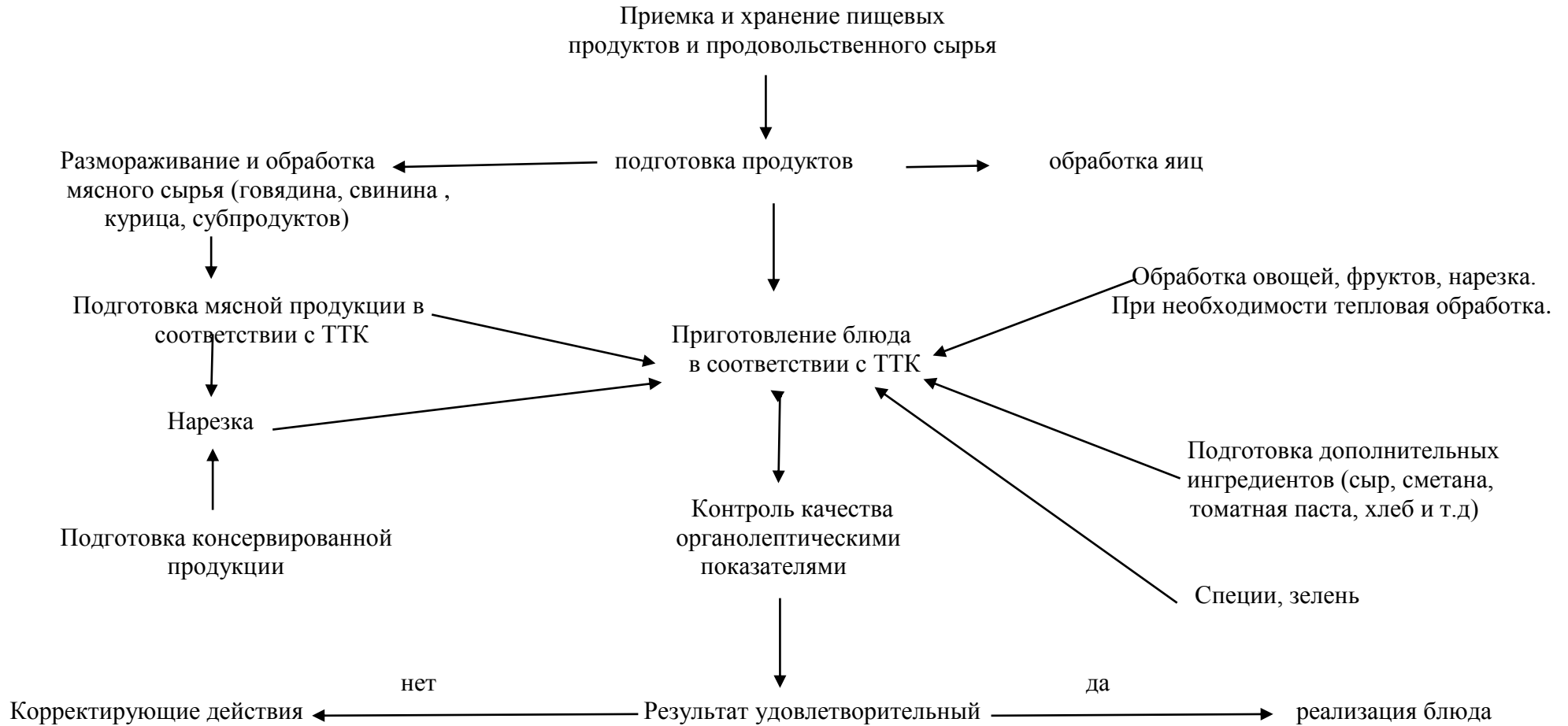
Приемка и хранение пищевых продуктов и продовольственного сырья



Контроль качества по органолептическим показателям



Блок- схема № 5 технологического процесса приготовления вторых блюд.



Блок - схема № 6 технологического процесса приготовления гарниров

