

Утверждено
приказом директора
МОУ «Разметелевская СОШ»
№ 422 от 03.10.2023 г.

**Программа производственного контроля
за соблюдением санитарных правил
и выполнением санитарно-противоэпидемических
(профилактических) мероприятий
МОУ «Разметелевская СОШ»**

1. Общие положения

1.1. Настоящая программа производственного контроля производства пищевой продукции с применением принципов ХАССП в Муниципальном общеобразовательном учреждении «Разметелевская средняя общеобразовательная школа» (далее – Программа, Образовательная организация) разработана в соответствии с требованиями санитарных правил СП 1.1.1058- 01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно - противоэпидемических (профилактических) мероприятий", Сан Пин 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно – эпидемиологические требования к организации общественного питания населения» в действии с 01.01.2021г, Сан Пин 2.3.2.1078-01 «Гигиенические требования безопасности и пищевой ценности пищевых продуктов», Федеральный Закон РФ «О качестве и безопасности пищевых продуктов» от 02.01.2000 г. № 29-ФЗ.

Программа разработана в рамках программы производственного контроля за соблюдением санитарных правил и проведением санитарнопротивоэпидемических (профилактических) мероприятий в МОУ «Разметелевская СОШ» и является её неотъемлемой частью.

1.2. Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в Образовательной организации с применением принципов ХАССП (Hazard Analysis and Critical Control Points – анализа опасностей и критических контрольных точек).

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

Принцип 1. Проведение анализа рисков.

Принцип 2. Определение Критических Контрольных Точек (ККТ).

Принцип 3. Определение критических пределов для каждой ККТ.

Принцип 4. Установление системы мониторинга ККТ.

Принцип 5. Установление корректирующих действий.

Принцип 6. Установление процедур проверки системы ХАССП.

Принцип 7. Документирование и записи ХАССП.

1.4. Целью производственного контроля качества пищевой продукции в Образовательной организации является обеспечение соответствия выпускаемой в употребление пищевой продукции требованиям Технических регламентов таможенного союза в процессе её производства и реализации.

2. Политика МОУ «Разметелевская СОШ» в области качества и безопасности выпускаемой продукции

2.1. Основная цель в области качества и безопасности продукции - предоставлять соответствующим российским стандартам, которая отвечает требованиям потребителей (учащихся).

2.2. Задачи в области обеспечения системы качества и безопасности пищевой продукции:

2.2.1. Обеспечение непрерывного совершенствования процесса производства пищевой продукции.

2.2.2. Обеспечение стабильности качества продукции на всех этапах ее жизненного цикла.

2.2.3. Постоянное стремление к повышению качества и безопасности разнообразных видов пищевой продукции.

2.2.4. Повышение эффективности пользования ресурсами.

2.2.5. Совершенствование системы менеджмента качества, разработки и внедрение системы управления качеством, основанной на принципах ХАССП.

2.2.6. Предоставление потребителю (обучающимся, сотрудникам) контролирующим органам подтверждения соответствия продукции установленным требованиям действующим стандартам и нормативам.

2.3. Основными методами реализации политики в области качества и безопасности продукции являются:

2.3.1. Персональная ответственность руководителя и сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи, перед потребителем за качество продукции.

2.3.2. Постоянная работа с поставщиками пищевого сырья с целью улучшения качества и безопасности поставляемой продукции.

2.3.3. Совершенствование форм и методов организации производства, повышение уровня культуры производства пищевой продукции.

2.3.4. Повышение уровня знаний и профессионального мастерства сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи. 2.3.5. Совершенствование предупреждающих действий и управление ими с целью обеспечения требования по безопасности и качества продукции.

2.3.6. Регулярное проведение внутренних проверок эффективности функционирования системы качества.

2.4. Ответственность за выпуск качественной и безопасной пищевой продукции, за воздействие условий производства на окружающую среду, ответственность в осуществлении поставленных целей и задач в области обеспечения качества и безопасности и ожидает от каждого работника активного творческого участия в деятельности по совершенствованию процессов в интересах Учреждения и потребителей берет на себя организатор питания.

3. Состав Программы

Программа включает следующие данные:

- 3.1. Виды опасных факторов при производстве пищевой продукции и перечень критических контрольных точек в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, а также предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках и порядок действий в случае отклонения значений показателей;
- 3.2. Периодичность проведения уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции производственных помещений, чистки, мойки и дезинфекции технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;
- 3.3. Меры по предотвращению проникновения в производственные помещения грызунов, насекомых, синантропных птиц и животных.
- 3.4. Установление перечня документов, необходимых для установления производственного контроля за производством пищевой продукции.
- 3.5. Блок-схема производства пищевой продукции (Приложение № 5)

4. Виды опасных факторов при производстве пищевой продукции и перечень критических контрольных точек в процессе производства (изготовления) пищевой продукции

4.1. Виды опасных факторов при производстве пищевой продукции:

- 4.1.1. Биологические опасности - источниками биологических опасных факторов могут быть люди; помещения; оборудование; вредители; неправильное хранение и вследствие этого рост и размножение микроорганизмов; воздух; вода; земля; растения.
- 4.1.2. Химические опасности - источниками химических опасных факторов могут быть люди; растения; помещения; оборудование; упаковка; вредители.
- 5.1.3. Физические опасности - наиболее общий тип опасности, который может

проявляться в пищевой продукции, характеризующийся присутствием инородного материала.

4.2. Перечень критических контрольных точек процесса производства (изготовления) указан в таблице анализа рисков (Приложение № 6).

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

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

6. Меры по предотвращению проникновения в производственные помещения грызунов, насекомых, синантропных птиц и животных

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

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

6.3. Отверстия вентиляционных систем закрываются мелкоячеистой полимерной сеткой.

6.4. Обслуживание Образовательной организации по дератизации и дезинсекции осуществляется специализированными учреждениями, имеющими соответствующие лицензии на осуществление деятельности.

7. Медицинские осмотры и санитарно-гигиеническое обучение

Организатор питания в обязательном порядке обеспечивает прохождение медицинских осмотров и санитарно-гигиеническое обучение персонала.

8. Контроль за выполнением Программы

8.1. Руководитель Образовательной организацией назначает рабочую группу ХАССП (далее – Группа), которая несет ответственность за:

- разработку, внедрение и поддержание Программы в рабочем состоянии;
- качество выпускаемой пищевой продукции.

8.2. Члены Группы в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в области технологии управления качеством, обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов, а также в части нормативных и технических документов на продукцию.

9. Документация программы ХАССП

9.1. В соответствии с принципами программы ХАССП производится обеспечение документарного контроля на протяжении всего процесса изготовления пищевой продукции. Данная документация включает в себя:

9.1.1. политику в области безопасности выпускаемой продукции (пункт 2 Программы);

9.1.2. приказ о создании и составе Группы (издается руководителем Образовательной организацией);

9.1.3. план работы Группы (Приложение № 7);

9.1.4. формы учета и отчетности.

9.2. формы учета и отчетности включают в себя:

9.2.1. журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок (Приложение № 1);

9.2.2. журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании (Приложение № 2);

9.2.3. журнал проведения витаминизации третьих блюд (Приложение № 3);

9.2.4. журнал бракеража готовой пищевой (кулинарной) продукции (Приложение № 4);

9.2.5. личные медицинские книжки работников;

9.2.6. акты отбора проб и протоколы лабораторных исследований (пробы воды 2 раза в год);

9.2.7. журнал здоровья сотрудников пищеблока (Приложение № 8).

Приложение № 1 к
Программе производственного контроля с
применением принципов ХАССП

**Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов,
поступающих на пищеблок**

Дата и час поступления продовольств енного сырья и пищевых продуктов	Наимено вание пищевых продукто в	Количество поступившег о продовольств енного сырья и пищевых продуктов (в килограммах, литрах, штуках)	Номер товарной транспор тной накладно й	Условия хранения и конечный срок реализации (по маркирово чному ярлыку)	Дата и час фактической реализации продовольств енного сырья и пищевых продуктов по дням	Подпись ответстве нного лица	Примеч ание

Приложение № 2
к Программе производственного контроля с
применением принципов ХАССП

Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании

№	Наименование единицы холодильного оборудования	Месяц/дни: (t в °C)					
		1	2	3	4	5	6

Приложение № 3
к Программе производственного контроля
с применением принципов ХАССП

Журнал проведения витаминизации третьих блюд

Дата	Наименование препарата	Наименование блюда	Количество питающихся	Общее количество внесенного витаминов о препарата (гр)	Время внесения препарата или приготовления витаминизированно го блюда	Время приема блюда	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8

Приложение № 4
к Программе производственного контроля
с применением принципов ХАССП

Журнал бракеража готовой пищевой (кулинарной) продукции

Дата и час изготовлен ия блюда	Время снятия бракеража	Наименование блюда, кулинарного изделия	Результаты органолеп тической оценки и степени готовности блюда, кулинарног о изделия	Разрешение к реализации блюда, кулинарного изделия	Подписи членов бракеражной комиссии	Примечан ие
1	2	3	4	5	6	7

Приложение № 5

к Программе производственного контроля
с применением принципов ХАССП

Блок-схема производства пищевой продукции

Этап	Описание	Что контролируется	Ответственный	Документация
Прием сырья	Заведующая производством анализирует поступившее сырье на соответствие сопроводительным документам и заявке по номенклатуре и количеству, производит органолептическую оценку. Принимает решение о допуске в производство и разгрузке.	Накладные на продукцию; сертификаты/декларации и о соответствии; целостность упаковки. Соответствие маркировки продукции заявленной в сопровождающем документе.	организатор питания	Накладные на продукцию; сертификаты/декларации и о соответствии; целостность упаковки. Соответствие маркировки продукции заявленной в сопровождающем документе.
Размещение на складе	Заведующая производством размещает поступившую продукцию строго по местам хранения. Холодильное оборудование и места хранения обрабатываются в соответствии с СанПиН	Температура Влажность Сроки хранения Чистота оборудования Содержание склада	организатор питания	Журнал бракеража скоропортящихся продуктов; Журнал температурного режима холодильного оборудования;
Выдача сырья для приготовления продукции	Заведующая производством выдает повару для обработки сырья и дальнейшего приготовления продукции	Температура Влажность Сроки хранения Чистота оборудования Содержание склада	организатор питания	Журнал температурного режима холодильного оборудования; Журнал здоровья сотрудников пищеблока; Меню-требование
Подготовка сырья	Сотрудники пищеблока производят первичную обработку выданного сырья для дальнейшего приготовления продукции.	Температура Влажность Сроки хранения Чистота оборудования и пищеблока	организатор питания	Журнал здоровья сотрудников пищеблока

Приложение № 6

к Программе производственного контроля
с применением принципов ХАССП

Перечень критических контрольных точек процесса производства

№	Стадия процесса	Опасные факторы	Контрольные мероприятия	Оценка риска	ККТ (да/нет)
1	Формирование ассортиментного перечня продукции	-Биологические (эпидемиологически опасные блюда; поступление запрещенного сырья)	-Анализ и корректировка меню; Управление поставками, пересмотр договоров с поставщиками	При выполнении контрольных мероприятий вероятность возникновения риска невелика	Нет (контроль в рамках программы производственного контроля)
2	Поступление продуктов на склад	Биологические (загрязнение патогенными м/о; нарушение целостности упаковки) -Химические (с/х пестициды) - Физические (примеси в крупе)	Входной контроль поступающего сырья и продуктов; - Управление поставками, - Спецификация продуктов	При выполнении контрольных мероприятий вероятность возникновения риска невелика	контрольных мероприятий вероятность возникновения риска невелика Нет (контроль в рамках программы производственного контроля)
3	Хранение на складе	-Биологические (рост патогенных м/о), если не соблюдается температура хранения, если нарушено «товарное соседство»	-Правильное хранение и регистрация работы холодильного оборудования; - Обслуживание и настройка работы холодильного оборудования	Степень риска высокая; вероятность наступления последствия - высокая	ККТ01
4	Кулинарная обработка	-Биологические (загрязнение патогенными м/о и их рост) -Химические (загрязнение дезинфектантом, моющим средством)	Соблюдение технологии приготовления - Своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования	Степень риска высокая; вероятность наступления последствия - высокая	ККТ 02

Приложение № 7
к Программе производственного контроля
с применением принципов ХАССП

План работы рабочей группы ХАССП

№	Этапы	Мероприятия по разработке и внедрению системы ХАССП	Ответственный
1.	Разработка политики ХАССП в МОУ «Разметелевская СОШ»	Определение и документирование политики относительно безопасности приготовленной продукции. Определение области распространения системы ХАССП.	Шарапов А.В.
2.	Создание рабочей группы ХАССП	Издание приказа о создании рабочей группы ХАССП.	Шарапов А.В.
3.	Подготовка информации для разработки системы ХАССП. Разработка программ предварительных требований по безопасности пищевой продукции	-Выбор технологических процессов производства для обеспечения безопасности пищевой продукции. -Проведение контроля за продовольственным сырьём, используемым при приготовлении. -Проведение контроля за функционированием технологического оборудования -Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции. -Соблюдение условий хранения пищевой продукции. -Содержание производственных помещений, технологического оборудования, инвентаря.	Члены группы ХАССП
4.	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке (биологических, физических, химических)	Члены группы ХАССП
7.	Определение критических контрольных точек		Члены группы ХАССП

8.	Установление критических пределов для каждой ККТ	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические, физические параметры, которые контролируют ККТ	Члены группы ХАССП
9.	Разработка системы мониторинга для каждой ККТ		Члены группы ХАССП
10.	Разработка корректирующих действий при повышении критических пределов	Проверка измерений, наладка оборудования пищеблока, изоляция, утилизация несоответствующей продукции.	Члены группы ХАССП
11.	Внедрение политики относительно безопасности приготовленной продукции	Выполнение требований к пищевой продукции, установленные соответствующими техническими регламентами Таможенного союза.	Члены группы ХАССП

Приложение № 8
к Программе производственного контроля
с применением принципов ХАССП

Журнал здоровья сотрудников пищеблока

ФИО работника	Должность	Месяц/дни								
		1	2	3	4	5	6	7	8	9

Условные обозначения: Зд. - здоров; Отстранен - отстранен от работы; отп. - отпуск; В - выходной;
б/л - больничный лист.