

**МУНИЦИПАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ОСНОВНАЯ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ШКОЛА № 21
МУНИЦИПАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ ГОРОД-КУРОРТ АНАПА
ИМЕНИ ГЕРОЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ВИКТОРА ЕМЕЛЬЯНОВИЧА ОМЕЛЬКОВА**

**ПРОГРАММА ХАССП
МБОУ ООШ №21 им. В.Е. Омелькова**

**Юридический адрес: 353431 Краснодарский край
Анапский район станица Анапская ул. Садовая д.55**

2020 г.

МУНИЦИПАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
СРЕДНЯЯ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ШКОЛА № 21
ИМЕНИ ГЕРОЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ В.ЕОМЕЛЬКОВА
МУНИЦИПАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ГОРОД-КУРОРТ АНАПА

ПРИКАЗ № 37



«О создании и составе группы ХАССП»

Для контроля осуществления процессов производства (изготовления) пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности, для разработки, внедрения и поддержания в рабочем состоянии процедур, основанных на принципах ХАССП (концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции) **П Р И К А З Ы В А Ю:**

1. Назначить группу ХАССП в составе:
 - Руководитель группы: Л.В.Победа (заведующий производством);
 - Члены группы: Шелепа Т.В. (инженер по ТБ)
Власова О.В. (делопроизводитель);
Э.Р.Карелина повар.
2. Ответственность за разработку, внедрение и поддержание в рабочем состоянии возлагаю на руководителя группы Л.В.Победа
3. Рабочая группа должна обладать комплексом много дисциплинарных знаний и опыта в разработке и внедрении системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Это включает в себя опыт работы, знания в отношении продукции, процессов, оборудования и опасностей, угрожающих безопасности пищевой продукции.

Директор

Ю.А.Немолякин

С приказом ознакомлены:

Л.В.Победа

Т.В.Шелепа

О.В.Власова

Э.Р.Карелина



УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 2 им. В. Е. Омелькова
ДОКУМЕНТ Ю.А.Немолякин
« 10 октября 2020 год

**План-график (Программа)
проведения внутренних проверок системы ХАССП
на 2020 год**

№ п/п	Наименование объекта проверки (документ, элемент системы ХАССП)	Наименование проверяемого подразделения (должности)	Срок проведения аудита	Аудитор	Примечание (отметки о выполнении)
1	Проверка процессов менеджмента, закупки	Все подразделения	ноябрь	Назначенный аудитор	
2	Проверка выполнения требований ПОПМ (в т.ч. закупки), инфраструктура, производственная среда	Производственные подразделения, склады	октябрь	Назначенный аудитор	
3	Проверка выполнения планов ХАССП, управление несоответствиями	Производственные подразделения, склады	ноябрь	Назначенный аудитор	
4	Управление человеческими ресурсами	Отдел кадров	октябрь	Назначенный аудитор	
5	Проверка актуальности документов системы ХАССП, процесс обмен информацией	Все подразделения	ноябрь	Назначенный аудитор	
6	Проверка выполнения корректирующих действий по предыдущим проверкам	Все подразделения	ноябрь	Назначенный аудитор	

Руководитель группы безопасности продукции: Зав. производством

Л.В.Победа

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21 им. В.Е. Омелькова
Ю.А.Немолякин
2020 год

ВНУТРЕННИЕ ПРОВЕРКИ (АУДИТЫ) СИСТЕМЫ ХАССП

Требования данной методики основаны на требованиях стандартов и требованиях системы менеджмента безопасности пищевой продукции и являются обязательными для всех сотрудников. Данная процедура устанавливает порядок планирования, подготовки и проведения внутренних проверок (аудитов) системы ХАССП, порядок ведения и регистрации записей по результатам проверок.

Внутренние проверки проводятся с целью подтверждения эффективности функционирования системы ХАССП и удостоверения того, что действия в области безопасности продукции и относящиеся к ним результаты удовлетворяют требования нормативных документов, требования и ожидания Потребителей.

Внутренние проверки осуществляются аудиторами, назначенными приказом директора МБОУ СОШ №16. Проверки осуществляют аудиторы, которые не несут непосредственной ответственности за проверяемые процессы или же участки работы.

Данная процедура является нормативным документом и обязательна для исполнения всем персоналом, вовлеченным в систему ХАССП.

Понятия и определения аудита:

Аудит (проверка)	- систематический, независимый и документированный процесс получения доказательств аудита и объективного их оценивания с целью установления степени выполнения согласованных критериев аудита (проверки)
Выводы аудита (проверки)	- выходные данные аудита, предоставленные комиссией по аудиту (проверке) после рассмотрения всех данных аудита
Данные аудита (проверки)	- результат аудита (проверки)
Квалифицированный эксперт	- лицо, успешно прошедшее квалификацию по аудиту
Комиссия по аудиту (проверке)	- лицо или группа лиц, проводящих аудит
Контроль	- процедура оценивания соответствия путем наблюдения и выводов, сопровождаемых соответствующими измерениями, испытаниями или калибровкой
Корректирующие действия	- действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или другой нежелательной ситуации
Наблюдение в ходе аудита	- констатация факта, сделанная в ходе проверки, основанная на объективном доказательстве
Несоответствие	- невыполнение требования
Объективное доказательство	- данные, подтверждающие наличие или правдивость чего-либо

Потребитель	- организация или лицо, получающее продукцию/услугу
Претензия	- заявление об обнаруженных или предполагаемых недостатках в деятельности организации, в том числе по качеству (продукции/ услуг)
Устранение несоответствия	- действие, предпринимаемое в отношении имеющегося несоответствующего объекта с целью устранения несоответствия

В рамках данной процедуры:

Директор несет ответственность за:

- своевременное утверждение годового плана внутренних проверок (аудитов);
- выделение ресурсов для обеспечения данного процесса.

Руководитель группы несет ответственность за:

- своевременное составление планов внутренних проверок (аудитов);
- составление программы проверок;
- контроль выполнение действий, предусмотренных настоящей методикой.

Назначенный аудитор несет ответственность за:

- проведение внутренних проверок строго в запланированные сроки;
- качество проведения внутренних проверок;
- проведение непосредственно внутренних проверок (аудитов) в полном соответствии с требованиями внутренней и внешней нормативной документации;
- должное и своевременное оформление записей (результатов проверок);
- своевременные проверки разработанных мероприятий по устранению выявленных несоответствий.

Руководители подразделений ответственны за:

- выполнение требований данной процедуры;
- создание условий для работы аудиторов, предоставление необходимой документации в процессе проверки;
- разработку эффективных корректирующих действий по устранению несоответствий, выявленных в ходе проверки, и причин их вызывающих в сроки не более трех рабочих дней с момента окончания проверки.

ПЛАНИРОВАНИЕ ВНУТРЕННИХ ПРОВЕРОК

В декабре истекающего года Руководитель группы составляет проект годового плана-графика проведения внутренних проверок на предстоящий год.

При составлении проекта плана-графика учитываются следующие факторы:

- каждое структурное подразделение должно быть проверено не менее 1 раза в течение календарного года;
- должен быть проверен каждый элемент системы ХАССП минимум один раз;

- должны быть учтены проверки процессов по планированию и реализации безопасных продуктов;
- должно быть учтены результаты предыдущих проверок, важность, срочность и объем разработанных корректирующих действий;
- факт проведения внутренних проверок не должен нарушать основные производственные процессы подразделения.

Проект плана-графика утверждается директором. Утвержденный годовой план-график проведения внутренних проверок должен появиться не позднее 20 января планируемого года.

При возникновении критических ситуаций в процессе деятельности МБОУ СОШ № 21, заявлении значительного числа претензий, а также по желанию Потребителей или же по приказу директора могут быть проведены внеочередные внеплановые внутренние проверки.

Результаты внутренних проверок являются составной частью фактических материалов для проведения анализа действующей системы ХАССП Высшим руководством (директором).

ПОДГОТОВКА К ПРОВЕДЕНИЮ ПРОВЕРОК

Руководитель группы, в соответствии с планом графиком, не позднее 5 рабочих дней до планируемой даты проверки составляет программу (План) проверки с указанием аудитора или группы аудиторов для конкретной проверки согласно плану-графику. При наличии группы аудиторов, Руководитель группы должен назначить Главного аудитора.

При составлении программы внутренней проверки формулируется цель проверки, определяется объем проверки и перечень внутренней нормативной документации, на соответствие которым будет проверяться подразделение или процесс.

Данная программа раздается назначенным аудиторам для изучения и дальнейшего использования в процессе аудита.

Не позднее 3-х рабочих дней до планируемой даты проверки, Главный аудитор извещает руководителя подразделения о дате проверки, согласовывает время ее начала и передает ему копию программы. Руководитель подразделения извещает своих сотрудников о предстоящей проверке и готовит необходимые документы.

ПРОВЕДЕНИЕ ПРОВЕРОК

Внутренняя проверка начинается со вступительного совещания с руководителем и персоналом проверяемого подразделения. На совещании производится разъяснение задач и методов проверки, уточняются детали намеченной программы, назначение времени встреч по участкам, очередность проверки документов, записей.

Во время проведения внутренней проверки производится сбор объективных доказательств посредством опроса персонала проверяемого подразделения, изучения предоставляемых документов и проведения наблюдений. В процессе проведения

внутренней проверки производится сбор объективных доказательств посредством опроса персонала проверяемого подразделения, изучения предоставляемых документов и проведения наблюдений. Все данные, полученные при проверке, фиксируются в листе – опроснике. Следует учитывать то, что формулировки задаваемых при проверке вопросов, могут отличаться от предлагаемых в листе - опроснике, и становятся более конкретными при проверке объекта.

Каждое выявленное несоответствие аудитор должен оценить, как «значительное» или «незначительное» и должен поставить в известность руководителя подразделения обо всех выявленных несоответствиях. При этом составляется Акт о несоответствиях, в котором также указывается причина возникновения несоответствия. Акты составляются в двух экземплярах, один из которых передается проверяемому подразделению. В случае необходимости проекты Актов о несоответствии согласовывается с должностными лицами, участвующими в разработке и выполнении корректирующих действий.

Внутренний аудит завершается проведением заключительной встречи с персоналом проверяемого подразделения, на которой происходит ознакомление с результатами проверки и выявленными несоответствиями.

После окончания проверки Главный аудитор или же назначенный аудитор составляет Акт по результатам внутренней проверки. Срок выполнения – не позже двух рабочих дней после завершения проверки. Акты о несоответствиях являются приложением к Акту по результатам внутренней проверки. Все Акты оформляются в 2-х экземплярах.

Акт по результатам внутренней проверки идентифицируется по дате и номеру. Номер состоит из двух пар цифр разделенных точкой: первая пара – порядковый номер проверки в текущем году, вторая – две последние цифры текущего года. Например, 01.13

Акт о несоответствиях является приложением к Акту по результатам проверки и нумеруется тремя парами цифр разделенных точками. Первая пара – номер Акта по результатам проверки, вторая пара – порядковый номер Акта о несоответствиях в течение данной проверки и третья – две последние цифры текущего года. Например, 01.01.13.

По получении данных Актов руководители в течение трех рабочих дней обязаны разработать проект корректирующих мероприятий, направленных на устранение несоответствий, а также фактов, их вызвавших. Для согласования проект направляется Руководителю группы.

Оформленный Акт по результатам внутренней проверки с назначенными корректирующими действиями вместе с Актами о несоответствиях Главный аудитор передает директору на утверждение. Директор вправе пересмотреть предложенные корректирующие мероприятия в плане их ужесточения, определить круг исполнителей и назначить конкретную дату их внедрения. С учетом этих замечаний отчетная документация по результатам аудита перерабатывается Главным аудитором, собираются необходимые подписи, и документация вновь предоставляется на подпись директору.

После утверждения директором, один экземпляр Акта по результатам внутренней проверки и по одному экземпляру каждого Акта о несоответствиях передаются руководителю подразделения или ответственному за процесс. Факт вручения Актов подтверждается подписью руководителя подразделения или ответственного за процесс на экземпляре Акта, предназначенного для Руководителя группы.

Контроль за выполнением годового плана-графика внутренних проверок качества осуществляет Руководитель группы. После регистрации Акта по результатам внутренней проверки в графе «Примечания» плана-графика делается запись о выполнении проверки и указывается номер Акта. Если в процессе согласования даты и времени проверки с руководителем подразделения выясняется, что проведение проверки в данное время невозможно по объективным обстоятельствам (ремонт, производственная необходимость, отсутствие первых лиц подразделения и пр.) Руководитель группы осуществляет подготовку распоряжения или решения о переносе срока данной проверки. После оформления распоряжения в плане-графике делается запись «Срок проверки перенесен на _____, Распоряжение (приказ) № ____ от _____».

Проведение мероприятий по устранению выявленных в ходе внутренних проверок несоответствий осуществляют руководители подразделений. По мере проведения корректирующих действий они сообщают об этом аудитору, который проверяет выполнение работ и производит оценку эффективности действий. Если аудитор признает, что несоответствие устранено, то делает соответствующую запись в Акте о несоответствии (в обоих экземплярах) и снимает несоответствие с контроля.

Возможен другой порядок действий: аудитор один раз в месяц проверяет выполнение корректирующих действий по всем Актам (по мере истечения сроков). При положительных результатах проверки в Актах о несоответствиях делается соответствующая запись, и несоответствие снимается с контроля.

В случае если корректирующие мероприятия не проведены в установленный срок, решение о переносе сроков или же принятии иных мер воздействия принимает Руководитель группы. Результаты контроля накапливаются у Руководителя группы и являются составной частью фактических материалов для производства анализа эффективности системы ХАССП Высшим руководством.

**ЛИСТ-ОПРОСНИК
при проведении внутренних аудитов**

Вопросы	Результат опроса
Общие требования	
Определены ли область применения системы ХАССП, процессы, необходимые для системы ХАССП, их применение на предприятии?	
Требования к документации	
Общие положения	
Включает ли документация системы безопасности продукции: - документально оформленные заявления о политике и целях в области безопасности продукции? - документированные процедуры, требуемые ГОСТ Р ИСО 22000? - документы, необходимые организации для обеспечения эффективного планирования, работы и управления процессами? - записи?	
Руководство по безопасности продукции	
Разработано и поддерживается ли в рабочем состоянии руководство по безопасности продукции?	
Требования к документации	
Разработаны ли документированная процедура, предусматривающая: - утверждение документов на адекватность до их выпуска? - анализ и актуализацию по мере необходимости, а также переутверждение документов? - гарантию, что изменения и статус пересмотра документов идентифицированы? - гарантию, что имеющиеся версии применяемых документов доступны для пользования? - гарантию, что документы сохраняются четкими и легко идентифицируемыми? - гарантию, что документы внешнего происхождения идентифицируются и их распределение управляется? - предотвращение ненамеренного использования устаревших документов и применение соответствующей идентификации документов, оставленных для каких-либо целей?	
Имеются ли положение о подразделении?	
Имеются ли должностные инструкции?	
Ознакомлен ли персонал с Положением и должностными инструкциями?	
Имеется ли в подразделении перечень управляющих документов?	
Управление записями	
Разработана ли документируемая процедура с целью определения средств управления, необходимых для идентификации, хранения, защиты, восстановления, сроков хранения и изъятия записей?	
Идентифицируются, хранятся и изымаются ли должным образом записи?	
Остаются ли записи четкими и легко идентифицируемыми?	
Ответственность руководства	
Обязательства руководства	
Разработана ли Политика и Цели предприятия в области безопасности продукции?	
Проводится ли анализ системы менеджмента качества и системы безопасности продукции со стороны руководства?	
Обеспечивается ли предприятие необходимыми ресурсами?	
Планирование системы менеджмента безопасности пищевых продуктов	
Проводится ли планирование системы по вопросам достижения целей?	
Ответственность и полномочия	
Определены ли ответственность, полномочия и их взаимосвязь и доведены ли они до сведения персонала Предприятия?	
Руководитель группы обеспечения безопасности пищевых продуктов	
Назначен ли член руководства, который имеет полномочия, включающие – руководство группой обеспечения безопасности пищевых продуктов и организация ее работы; – обеспечение соответствующего обучения и образования членов группы обеспечения безопасности пищевых продуктов; – создание, внедрение, поддержание в рабочем состоянии и обновление системы менеджмента безопасности пищевых продуктов; – предоставление отчетов высшему руководству Предприятия о результативности и пригодности системы менеджмента безопасности пищевых продуктов.	
Обмен информацией с внешними организациями	
Создана, внедрена и поддерживается в рабочем состоянии эффективная схема обмена информацией с внешними организациями?	
Создана, внедрена и поддерживается в рабочем состоянии эффективная схема обмена информацией с персоналом по вопросам, влияющим на пищевую безопасность?	
Обеспечено ли своевременное информирование группы обеспечения безопасности пищевых продуктов об изменениях условий, которые могут повлиять на безопасность пищевых продуктов?	
Анализ со стороны руководства	

Вопросы	Результат опроса
Общие положения	
Анализируется ли система ХАССП Предприятия?	
Содержит ли анализ оценку возможностей для улучшения и необходимость изменений?	
Поддерживаются ли записи об анализе со стороны руководства в рабочем состоянии?	
Входные данные анализа	
Включают ли входные данные к анализу со стороны руководства информацию по: – действиям, предпринятым в результате предыдущих анализов? – анализу результатов верификации? – изменению условий, которые могут оказать влияние на безопасность пищевых продуктов? – аварийным ситуациям, случайностям? – анализу результатов действий по обновлению системы? – анализу действий по обмену информацией, включая обратную связь с потребителями? – результаты внешних аудитов?	
Выходные данные	
Включают ли выходные данные анализа данные по: - обеспечению безопасности пищевых продуктов; - повышению эффективности системы менеджмента безопасности пищевых продуктов; - потребностям в ресурсах; - пересмотру политики и соответствующих целей предприятия в области безопасности пищевых продуктов.	
Менеджмент ресурсов (Обеспечение ресурсами)	
Людские ресурсы	
Соответствует ли квалификация персонала выполняемой работе?	
Обеспечивается ли подготовка персонала?	
Оценивается ли эффективность мер по подготовке персонала?	
Поддерживаются ли в рабочем состоянии соответствующие записи об образовании, подготовке, навыках и опыте?	
Инфраструктура	
Предоставлены ли ресурсы для создания и поддержания в рабочем состоянии инфраструктуры, необходимой для обеспечения безопасности продукции?	
Производственная среда	
Установлены ли условия производственной среды, необходимой для достижения соответствующим требованиям на продукцию?	
Планирование и реализация безопасных продуктов	
Программы обязательных предварительных мероприятий (ППМ)	
Создана, внедрена и поддерживается ли в рабочем состоянии ППМ?	
Утверждена ли ППМ группой обеспечения безопасности пищевых продуктов?	
Соответствует ли ППМ: - потребностям предприятия с учетом безопасности пищевых продуктов? - типу и объему функций и характеру производимой и/или обрабатываемой продукции?	
Определены ли нормативные и законодательные требования, относящиеся к обеспечению безопасности продукции?	

Вопросы	Результат опроса
<p>Учтены ли в программе ППМ данные по:</p> <ul style="list-style-type: none"> - конструкции и расположению зданий и относящимся к ним инженерных сетей? - расположению помещений, включая рабочие места и рабочее оборудование? - подводу воздуха, воды, энергии и других инженерных коммуникаций? - вспомогательным службам, включая утилизацию отходов и сточных вод? - пригодности оборудования и его доступности для чистки, обслуживания и профилактических осмотров? - управлению приобретенными материалами? - мерам по предотвращению перекрестного загрязнения? - очистке и санитарной обработке? - дезинсекции? - личной гигиене? 	
Предварительные меры для проведения анализа опасностей	
Группа обеспечения безопасности пищевых продуктов	
Создана ли на предприятии группа обеспечения безопасности пищевых продуктов?	
Имеют ли члены группы соответствующий опыт и знания в области разработки и внедрения системы менеджмента безопасности пищевых продуктов?	
Ведутся ли записи, подтверждающие наличие у членов группы требуемых знаний и опыта?	
Характеристики продукта	
Сырье, ингредиенты и материалы, контактирующие с продуктом	
Определены ли на предприятии: сырье, ингредиенты и материалы, контактирующие с продуктом? Описаны ли они в степени, необходимой для выполнения анализа опасностей?	
Определены ли нормативные и законодательные требования к перечисленному выше?	
Характеристики конечных продуктов	
Определены ли на предприятии характеристики конечных продуктов ? Описаны ли они в степени, необходимой для выполнения анализа опасностей?	
Определены ли нормативные и законодательные требования к перечисленному выше?	
Предназначенное использование	
Определены ли группы пользователей для каждого продукта?	
Определено ли предназначенное использование каждого продукта в степени, необходимой для выполнения анализа опасностей?	
Поддерживаются ли в актуальном состоянии записи про предназначенному использованию продукции?	
Технологические схемы, этапы процесса и меры контроля	
Технологические схемы	
Подготовлены ли технологические схемы для каждой категории продукта или процесса?	
<p>Содержат ли технологические схемы следующую информацию:</p> <ul style="list-style-type: none"> - последовательность и взаимосвязь всех этапов операции; - любые подрядные процессы и субподрядные работы; - места включения в процесс сырья, ингредиентов и промежуточных продуктов; - точки переработки и повторного использования; - точки выпуска или удаления конечных продуктов, промежуточных продуктов, побочных продуктов или отходов? 	
Описание этапов процесса и мер контроля	
Описаны ли меры контроля, параметры процесса или процедуры, которые могут повлиять на безопасность пищевых продуктов в степени, необходимой для выполнения анализа опасностей?	
Анализ опасностей	
Идентификация опасностей и определение приемлемых уровней	

Вопросы	Результат опроса
Проведена ли на предприятии идентификация и описание опасностей, возникновение которых разумно ожидается в связи с видом продукта, типом процесса и реальным технологическим оборудованием?	
Определен ли приемлемый уровень опасности в конечном продукте?	
Проводится ли оценка для каждой идентифицированной опасности?	
Определена ли соответствующая комбинация мер контроля, которая способна предотвратить, исключить или снизить опасности пищевых продуктов?	
Разработка оперативных программ создания предварительных условий (ОППУ)	
Разработаны ли на предприятии ОППУ?	
Содержат ли разработанные ОППУ следующую информацию: - перечень опасностей, контролируемых программой; - меры контроля; - процедуры мониторинга; - коррекции и корректирующие действия; - обязанности и полномочия; - записи мониторинга?	
Создание плана ХАССП	
План ХАССП	
Разработан ли и задокументирован план ХАССП?	
Идентифицированы ли критические контрольные точки (ККТ), которые должны контролироваться планом ХАССП?	
Предусмотрена ли для каждой критической контрольной точки (ККТ) следующая информация: - опасности пищевых продуктов, которые должны контролироваться в ККТ; - меры контроля; - критические пределы; - процедуры мониторинга; - коррекция и корректирующие действия; - обязанности и полномочия; - записи мониторинга.	
Определение критических пределов для критических контрольных точек	
Определены ли обоснованные измеримые критические пределы для каждой ККТ?	
Системы для мониторинга критических контрольных точек	
Установлена ли система мониторинга для каждой ККТ?	
Содержит ли система мониторинга соответствующие процедуры, инструкции и записи, охватывающие следующее: - измерения или наблюдения, обеспечивающие получение результатов в адекватный период времени; - используемые устройства для мониторинга; - применимые методы калибровки; - частоту мониторинга; - обязанности и полномочия; - требования к записям?	
Действия в случае превышения критических пределов	
Определены ли коррекции и корректирующие действия, которые должны быть предприняты в случае превышения критических пределов?	
Обновление предварительной информации и документов, указанных в программах предварительных требований и плане ХАССП	
Предусмотрено ли обновление предварительной информации после создания ОППУ и плана ХАССП?	
Планирование верификации	
Определены ли цель, методы и частота действий по верификации, а также ответственность за их выполнение?	
Определены ли записи по результатам верификации?	
Система прослеживаемости	

Вопросы	Результат опроса
Создана ли на предприятии система прослеживаемости, способная идентифицировать партии продукта и их связь с партиями сырья?	
Управление несоответствиями	
Коррекция	
Определены ли на Предприятии действия, выполняемые в случае превышения критических пределов для ККТ?	
Корректирующие действия	
Определены ли на Предприятии действия для устранения причин потенциальных несоответствий для предупреждения их появления?	
Соответствуют ли документальные процедуры, определяющие корректирующие действия?	
Обращение с потенциально небезопасными продуктами	
Разработана ли документированная процедура по обращению с потенциально небезопасной продукцией?	
Предпринимаются ли меры по оцениванию продукции для выпуска?	
Предусмотрены ли данной процедурой действия по изъятию и утилизации несоответствующих продуктов?	
Валидация, верификация и внедрение системы менеджмента безопасности пищевых продуктов	
Запланированы и внедрены процессы, необходимые для валидации эффективных мер контроля или их комбинаций?	
Управление мониторингом и измерениями	
Представлены ли доказательства того, что используемые методы и измерительное оборудование: <ul style="list-style-type: none"> - калибруется или поверяется с установленной частотой; - регулируется или повторно юстируется, если необходимо; - идентифицируется, как способствующее определению статуса калибровки; - защищается от регулировок, которые могут сделать результаты измерений недостоверными; - защищается от вреда и ухудшения свойств? 	
Верификация системы менеджмента безопасности пищевых продуктов	
Внутренний аудит	
Проводятся ли внутренние аудиты с запланированной периодичностью?	
Планируется ли программа аудита с учетом важности проверяемых процессов, а также с учетом выполнения действий по предыдущим аудитам?	
Разработана ли документированная процедура по планированию и проведению внутренних аудитов?	
Ведутся ли соответствующие записи по результатам внутренних аудитов?	
Оценка отдельных результатов верификации	
Проводится ли регулярная оценка отдельных результатов верификации группой обеспечения безопасности пищевых продуктов?	
Анализ результатов верификации	
Проводится ли анализ результатов верификации, внутреннего и внешнего аудита группой обеспечения безопасности пищевых продуктов?	
Ведутся ли записи по результатам анализа?	
Улучшение	
Постоянное улучшение	
Обеспечено ли высшим руководством предприятия постоянное повышение эффективности системы менеджмента безопасности пищевых продуктов?	
Обновление системы менеджмента безопасности пищевых продуктов	
Проводится ли с запланированной периодичностью оценивание системы менеджмента безопасности пищевых продуктов?	
Предусмотрены ли записи по обновлению системы менеджмента безопасности продукции?	



УТВЕРЖДАЮ:
 Директор МБОУ СОШ № 21 им. В.Е. Омелькова
 Ю.А. Немолькин
 « 16 » 09 2020 год

План обучения сотрудников предприятий общественного питания

№	Тема занятий	Используемый материал	Периодичность проведения	Инструктор	ответственный
1.	Значение личной гигиены для безопасности производства продукции	1. СанПиН 2.4.4.3155-13 СанПиН 2.4.5.2409-08 2. Соблюдение правил личной гигиены	1. При приеме на работу 2. 1 раз в год	Ответственное лицо	Заведующий производством
2.	Значение промышленной гигиены для безопасности производства продукции	1. СанПиН 2.4.4.3155-13 СанПиН 2.4.5.2409-08 2. Инструкция по промышленной гигиене	1. При приеме на работу 2. 1 раз в год	Ответственное лицо	Заведующий производством
3.	Опасные факторы на производстве.	Опасные факторы. СанПиН 2.4.4.3155-13 СанПиН 2.4.5.2409-08	1. При приеме на работу 2. 1 раз в год	Ответственное лицо	Заведующий производством
4.	Безопасность пищевой продукции.	ТР ТС 021	1. При приеме на работу 2. 1 раз в год	Ответственное лицо	Заведующий производством
5.	Важность соблюдения всех технологических процессов при производстве.	1. СанПиН 2.4.4.3155-13 СанПиН 2.4.5.2409-08 2. Должностные инструкции 3. ГОСТ 30524-2013 Требования к персоналу	1. При приеме на работу 2. 1 раз в год	Ответственное лицо	Заведующий производством

Л.В. Победа
 Л.В. Победа

Руководитель группы безопасности пищевых продуктов Зав. производством



Процедуры работы системы менеджмента, основанные на принципах ХАССП

При осуществлении процессов производства пищевой продукции на пищеблоке МБОУ СОШ № 21 им.В.Е.Омелькова разработаны, внедрены и поддерживаются процедуры, основанные на принципах ХАССП:

1 процедура - выбор необходимых для обеспечения безопасности пищевой продукции технологических процессов производства (изготовления) пищевой продукции.

Целью данной процедуры является обеспечение того, что продукция обрабатывается, хранится и реализуется безопасным способом для потребления человеком. Она также описывает процедуру для проверки и установления надлежащего контроля за процессами, для обеспечения 1 процедуры:

- Разработан ассортиментный перечень выпускаемой продукции (примерное двенадцатидневное меню с указанием количества и вида продукции для организованных групп школьников);
- Разработаны технико-технологические карты производства приготавливаемых блюд;
- описание изготавливаемой продукции (наименование продукции, показатели качества и безопасности продукции (органолептическая оценка и оценка лабораторным путем согласно программе производственного контроля), соответствие используемого сырья, его упаковки, маркировки (путем осуществления входного контроля поступающего сырья и пищевой продукции), соблюдение условий хранения, сроков годности поступающего сырья и пищевой продукции с момента ее приемки до конечной реализации потребителю);

2 процедура - выбор последовательности и поточности технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции с целью исключения загрязнения продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции:

- Пищеблок построен по типовому проекту, имеет полный набор производственных помещений.
- Объемно-планировочные решения пищеблока предусматривают последовательность (поточность) производственных помещений пищеблока. Имеется схема расположения производственных помещений пищеблока с расположением оборудования; схема

маршрутов движения потоков сырой и готовой продукции, чистой и грязной посуды.

- Разработана программа производственного контроля.
- Разработана инструкция по управлению перекрестными загрязнениями.
- Разработаны блок-схемы технологического процесса всех приготавливаемых блюд.

3 процедура - определение контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления) в программах производственного контроля:

- Разработана программа производственного контроля с определением контролируемых этапов производства продукции - приемка, хранение, технология приготовления, реализация.
- Разработан план ХАССП, проведен анализ опасностей, определены критические контрольные точки на всех этапах производства (изготовления) пищевой продукции, внедрены рабочие листы ХАССП.

4 процедура - проведение контроля за продовольственным (пищевым) сырьем, используемым при производстве (изготовлении) пищевой продукции, а также за пищевой продукцией, средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля:

- При поступлении на пищеблок продовольственного сырья и пищевой продукции проводится входной контроль (согласно разработанной инструкции), данные о проведении входного контроля, о качестве и безопасности принимаемой продукции заносятся в журнал поступающей продукции с оценкой условий транспортировки и доставки сырья. Доставка сырья проводится транспортом поставщиков пищевой продукции.
- Продукция принимается на пищеблок при наличии сопроводительной документации (товарно-транспортная накладная, документы, подтверждающие качество и безопасность поступающего сырья и пищевой продукции),
- Разработан порядок действий при поступлении несоответствующей продукции (инструкция).
- На поставку продовольственного сырья и пищевой продукции заключены договоры с поставщиками.
- Проводятся лабораторные исследования поступающего сырья в соответствии с программой производственного контроля.

5 процедура - проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем производство (изготовление) пищевой продукции, соответствующей требованиям технических регламентов Таможенного союза на пищевую продукцию:

- Пищеблок укомплектован необходимым холодильным и технологическим оборудованием, средствами измерения.
- Имеются график поверки и аттестации оборудования, свидетельство о поверке весоизмерительных приборов.
- Техобслуживание осуществляется по договору, имеется график планово-предупредительных ремонтов.
- На оборудование имеются технические паспорта, документы, подтверждающие разрешение использования для контакта с пищевыми продуктами.
- Ведется журнал осмотра технического состояния оборудования.

6 процедура - обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции:

- Разработана программа производственного контроля.
- Разработан план ХАССП, по результатам контроля ведутся рабочие листы.
- Имеются протоколы лабораторных исследований согласно программе производственного контроля.
- Заполняются бракеражные журналы поступающего сырья и пищевой продукции, готовой пищи; журнал контроля температуры и влажности.

7 процедура - соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) пищевой продукции:

- В журнале бракеража поступающего сырья и продукции отмечается температура при поступлении продукции, требующей особых условий транспортировки.
- Осуществляется контроль наличия личной медицинской книжки, санитарной одежды у водителя-экспедитора.
- На поставку продовольственного сырья и пищевой продукции заключены договоры с поставщиками.
- Мойка и дезинфекция транспортных средств осуществляется силами поставщиков.
- Заполняется журнал контроля температуры и влажности складских помещений и холодильного оборудования пищеблока.

8 процедура - содержание производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, в состоянии, исключающем загрязнение пищевой продукции:

- Все помещения пищеблока подвергаются проведению текущей и генеральной уборки согласно графику и разработанных инструкций. По проведению уборки заполняются журналы проведения уборки.

- Для обработки оборудования, мытья инвентаря разработаны инструкции.

9 процедура - выбор способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции:

- Работники пищеблока ознакомлены с правилами личной гигиены персонала при работе на пищеблоке,
- Все работники имеют личные медицинские книжки установленного образца с отметками о прохождении медицинских осмотров и гигиенического обучения и аттестации.
- Все работники пищеблока привиты в соответствии с национальным календарем профилактических прививок, а также по эпидемиологическим показаниям.
- Ежедневно медицинским работником проводится опрос и осмотр персонала пищеблока, заполняется журнал «здоровья».
- Разработана инструкция по соблюдению правил личной гигиены персоналом пищеблока.
- Разработана инструкция по доступу на предприятие сторонних посетителей (контролирующие органы, спец. персонал (сантехник, электрик и т.п.).

10 процедура - выбор обеспечивающих безопасность пищевой продукции способов, установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дезинсекции и дератизации производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции:

- Все помещения пищеблока подвергаются проведению текущей и генеральной уборки согласно графику и разработанных инструкций. По проведению уборки заполняются журналы проведения уборки.
- Текущая уборка помещений проводится после каждой технологической операции и по мере необходимости.
- Генеральная уборка помещений проводится один раз в месяц и по мере необходимости.
- Дезинфекция помещений проводится при проведении генеральной уборки и по мере необходимости.
- Дезинсекция и дератизация помещений пищеблока проводится специализированной организацией по договору перед открытием МБОУ СОШ № 2, в дальнейшем по мере обнаружения продуктов жизнедеятельности насекомых и грызунов или обнаружении особей насекомых и грызунов.

11 процедура - ведение и хранение документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие произведенной

пищевой продукции требованиям, установленным техническими регламентами Таможенного союза:

- Разработана программа производственного контроля.
- Имеются протоколы лабораторных исследований согласно программе производственного контроля.
- На продукцию, не изготавливаемую на пищеблоке (кондитерские изделия в промышленной упаковке, кисломолочная продукция в индивидуальной упаковке и т.п.) имеются документы, подтверждающие ее качество и безопасность.
- Ежедневно заполняется журнал контроля готовой продукции.

12 процедура - прослеживаемость пищевой продукции:

- Наличие товарно-сопроводительной документации, позволяющей установить изготовителя и последующих собственников продукции, место ее происхождения, наличие маркировки, обозначение партии сырья и готовой продукции, документы, регламентирующие отзыв, изъятие и утилизацию несоответствующей продукции.

Руководитель группы безопасности: зав.производством Л.В.Победа

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21
им. ВЕ.Омелькова
Ю.А.Немолякин
« 05 » февраль 2020 год

Инструкция проверки и калибровки оборудования

На предприятии термометры холодильных, морозильных камер, холодильных шкафов (включая циферблатные, цифровые и инфракрасные), которые имеются в наличии в производственных зонах, должны проходить поверку.

Предприятие соблюдает процедуру, требующую, чтобы все термометры ежемесячно проверялись и ежегодно калибровались.

Процедура проверки и калибровки термометров требует ведения ежегодных документированных записей для каждого термометра:

1. Дату каждой проверки и ее результаты;
2. Дату калибровки;
3. Если калибровка производится сторонней организацией, документацию, удостоверяющую подлинность калибровки.

Предприятие может проверять точность каждого термометра в своих помещениях, если такая проверка выполняется в соответствии с процедурами. Если проверка термометра показывает какие-либо отклонения в пределах допустимости 2° С, сотрудники должны четко и разборчиво отметить отклонение на термометре.

Если проверка термометра показывает отклонение, которое превышает допустимые отклонения, термометр должен быть прокалиброван либо поставщиком в соответствии с инструкциями производителя, либо компетентной сторонней организацией.

Несмотря на результаты проверки, предприятие калибрует все термометры в течение двенадцати месяцев с момента последней калибровки. Поверка проводится компетентной сторонней организацией

При поломке, в случае невозможности исправить поломку, термометр, психрометр, подлежит замене.

При выходе из строя датчиков температур в морозильных и холодильных камерах и холодильных шкафах, необходимо провести ремонт измерительного оборудования с обязательной последующей поверкой.

Порядок проведения поверки средств измерений изложен в правилах по метрологии от 18.07.1994 N 50.2.006-94 "ПР 50.2.006-94 ГСИ. Порядок проведения поверки средств измерений".

При техническом осмотре проверяют чистоту и исправность весов. При контрольных испытаниях сверяют меру и показания весов с образцовыми показаниями, выявленные отклонения не должны превышать допустимых погрешностей. Приборы, которые имеют отклонения свыше установленных стандартами допустимых погрешностей, направляют в ремонт или списывают как непригодные в эксплуатации. Если весы соответствуют всем требованиям, то уполномоченное лицо принимает решение, что средство измерения прошло поверку. По результатам поверки оформляется свидетельство о поверке, которое закрепляется нанесением на прибор поверительного клейма. Свидетельство о поверке остается у владельца весов, а поверительное клеймо - на самих весах.

Проводится четыре вида поверок:

1. Первичная. Производится при выпуске весов из производства или ремонта .
2. Периодическая. Ей подлежат весы, находящиеся в эксплуатации. Периодичность такой поверки - 1 раз в год.

3. Внеочередная. Проводится при эксплуатации весов в следующих случаях:
- при повреждении поверительного клейма (пломбы госповерителя) или при утрате свидетельства о поверке;

- при вводе весов в эксплуатацию после длительного хранения;

- после проведения повторной настройки;

- при известном или предполагаемом ударном воздействии на весы или при их неудовлетворительной работе.

4. Инспекционная. Проводится в ходе проведения государственного метрологического надзора в присутствии представителя проверяемого юридического лица.

По результатам любой поверки составляется заключение, которое утверждается руководителем Государственной метрологической службы.

На предприятии используются:

1. Термометры

2. Психогигрометры

3. Весы электронные

Руководитель группы безопасности пищевых продуктов
зав.производством



Л.В.Победа

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21 им. В. Е.
Ю.А.Немолякин
2020 год



Перечень опасных факторов, которые угрожают безопасности пищевой продукции на пищеблоке

1. Биологические факторы:

- микроорганизмы (вирусы; КМАФАМ, бактерии (БГКП, сальмонеллы, шигеллы, золотистый стафилококк, стрептококк, листерии, кампилобактерии, иерсинии, лептоспиры и др.), дрожжи, плесневые грибы (в том числе продукты их метаболизма – микотоксины);
- насекомые (мухи, амбарные вредители и др.);
- грызуны, продукты их жизнедеятельности.

2. Химические факторы:

- химикаты, используемые на предприятии (чистящие, моющие, дезинфицирующие средства, смазочные масла);
- химикаты, попадающие в пищевую продукцию из внешней среды (воздух, вода, покрытие технологического оборудования, металлические поверхности) – соли тяжелых металлов.

3. Физические факторы:

- физический материал, который в естественном состоянии не присутствует в пищевом продукте (стекло, металл, пластик, дерево, строительные материалы (штукатурка и т.п.), украшения персонала (кольца, серьги, булавки и т.п.) и др.)

Руководитель группы безопасности: зав.производством Л.В.Победа

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21 им. В.Е. Омелькова
Ю.А.Немолякин
2020 год

Мероприятия по управлению опасными факторами:

Разрабатываются для предотвращения, устранения или снижения до установленного допустимого уровня опасности.

1. Соблюдение поточности производственных процессов, мероприятия по предотвращению перекрестных загрязнений пищевой продукции.

Планировка производственных помещений пищеблока, их конструкция, размещение и размер обеспечивают:

1) возможность осуществления поточности технологических операций, исключая встречные или перекрестные потоки продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции, загрязненного и чистого инвентаря, посуды;

2) предупреждение или минимизацию загрязнения воздуха, используемого в процессе изготовления пищевой продукции;

3) защиту от проникновения в производственные помещения животных, в том числе грызунов, и насекомых;

4) возможность осуществления необходимого технического обслуживания и текущего ремонта технологического оборудования, уборки, мойки, дезинфекции, дератизации производственных помещений;

5) необходимое пространство для осуществления технологических операций;

6) защиту от скопления грязи, осыпания частиц в производимую пищевую продукцию, образования конденсата, плесени на поверхностях производственных помещений;

7) условия для хранения продовольственного сырья и пищевой продукции.

Производственные помещения соответствуют следующим требованиям:

1) поверхности полов выполнены из водонепроницаемых, моющихся и нетоксичных материалов, доступны для проведения мытья и дезинфекции;

2) поверхности стен выполнены из водонепроницаемых, моющихся и нетоксичных материалов, которые подвергаются мойке и дезинфекции;

3) потолки обеспечивают предотвращение скопления грязи, образования плесени и осыпания частиц потолков и способствуют уменьшению конденсации влаги;

4) открывающиеся внешние окна (фрамуги) оборудованы легко снимаемыми для очищения защитными сетками от насекомых;

5) двери производственных помещений гладкие, выполнены из неабсорбирующих материалов. Открывание дверей проводится наружу из производственных помещений.

2. Обеспечение пищеблока системами водоснабжения, канализования, вентиляции и при необходимости кондиционирования, электроэнергией; поддержание всех систем в рабочем состоянии.

Производственные помещения пищеблок в которых осуществляется изготовление пищевой продукции, оборудованы:

1) централизованной системой водоснабжения, обеспечены доброкачественной питьевой водой, в том числе горячей и холодной водой;

2) центральной канализацией. Канализационное оборудование в производственных помещениях спроектировано и выполнено так, чтобы исключить риск загрязнения пищевой продукции;

3) системами естественной и механической вентиляции, количество и мощность, конструкция и исполнение которых позволяют избежать загрязнения пищевой продукции, а также обеспечивают доступ к фильтрам и другим частям указанных систем, требующим чистки или замены;

4) естественным и искусственным освещением;

5) электроэнергией;

6) теплоснабжением в зимний период времени.

3. Обеспечение производственных и складских помещений пищеблока необходимым технологическим и холодильным оборудованием, поддержание оборудования в исправном состоянии, обеспечение его доступности для работы персонала, для его чистки, технологического обслуживания.

В процессе изготовления пищевой продукции на пищеблоке используется технологическое оборудование и инвентарь, контактирующие с пищевой продукцией, которые:

1) имеют конструктивные и эксплуатационные характеристики, обеспечивающие изготовление безопасной пищевой продукции;

2) дают возможность производить их мойку и дезинфекцию;

3) изготовлены из материалов, соответствующих требованиям, предъявляемым к материалам, контактирующим с пищевой продукцией.

Технологическое оборудование (холодильное оборудование) оснащено соответствующими контрольными приборами.

Рабочие поверхности технологического оборудования и инвентаря, контактирующие с пищевой продукцией, выполнены из неабсорбирующих материалов, доступны для проведения обработки моющими и дезинфицирующими средствами.

4. Контроль качества поступающего продовольственного сырья и пищевой продукции.

Доставка пищевой продукции на пищеблок осуществляется транспортными средствами поставщиков в соответствии с условиями хранения пищевой продукции, установленными изготовителем такой продукции. Конструкция грузовых отделений транспортных средств обеспечивает защиту пищевой продукции от загрязнения, проникновения животных, в том числе грызунов и насекомых, проведение очистки, мойки, дезинфекции. Внутренняя поверхность грузовых отделений транспортных средств выполнена из моющихся и нетоксичных материалов. Грузовые отделения транспортных средств подвергаются регулярной очистке, мойке, дезинфекции.

5. Соблюдение условий хранения и сроков годности продовольственного сырья и пищевой продукции.

При хранении пищевой продукции в складских помещениях пищеблока соблюдаются условия хранения и сроки годности, установленные изготовителем. Не допускается хранение пищевой продукции совместно с пищевой продукцией иного вида и непившей продукцией в случае, если это может привести к загрязнению пищевой продукции.

6. Проведение на пищеблоке санитарно-профилактических мероприятий.

В производственных помещениях пищеблока

- своевременно и качественно проводится уборка, мойка, дезинфекция;

- дезинсекция, дератизация;

- не допускается хранение личной и специальной одежды и обуви персонала.

- не допускается хранение любых веществ и материалов, не используемых при изготовлении пищевой продукции, в том числе моющих и дезинфицирующих средств за

исключением моющих и дезинфицирующих средств, необходимых для обеспечения текущей мойки и дезинфекции производственных помещений и оборудования.

7. Соблюдение технологии приготовления пищи.

При обработке и подготовке ингредиентов для приготовления готовой продукции проводятся мероприятия: осмотр упаковки, в том числе стеклянной, после вскрытия, просеивание сыпучего ингредиента, обработка используемого сырья.

При приготовлении пищи строго соблюдается технология приготовления, приготовление пищи осуществляется по разработанным технико-технологическим картам, соблюдаются требования санитарных правил и норм для общественного питания и организации питания в учреждениях отдыха и оздоровления детей (контроль температуры и продолжительности тепловой обработки блюд; контроль соблюдения температуры помещения при приготовлении холодных закусок).

8. Соблюдение условий реализации готовой пищи.

При реализации пищевой продукции соблюдаются условия хранения и сроки хранения готовой продукции до момента ее выдачи детям – готовая продукция реализуется в течение 1 часа с момента ее приготовления.

9. Соблюдение персоналом периодичности прохождения медицинских осмотров.

Сотрудниками пищеблока МБОУ СОШ № 21 пройдены обязательные предварительные при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры в соответствии с законодательством РФ. Каждый сотрудник имеет личную медицинскую книжку установленного образца.

10. Соблюдение личной гигиены персонала

Производственные помещения пищеблока в которых осуществляется изготовление пищевой продукции, оборудованы:

1) туалетами, двери которых не выходят в производственные помещения и оборудованы вешалками для рабочей одежды перед входом в тамбур, оснащенный умывальниками с устройствами для мытья рук;

2) умывальниками для мытья рук с подводкой горячей и холодной воды, со средствами для мытья рук и устройствами для вытирания и (или) сушки рук.

Ежедневно сотрудников пищеблока осматривает и опрашивает медицинский работник на наличие инфекционных и гнойничковых заболеваний. Больные инфекционными заболеваниями, лица с подозрением на такие заболевания, лица, контактировавшие с больными инфекционными заболеваниями, лица, являющиеся носителями возбудителей инфекционных заболеваний, не допускаются к работам, связанным с хранением, приготовлением и реализацией пищевой продукции.

Руководитель группы безопасности Зав.производством Л.В.Победа

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21 им. В.Е. Омелькова
Ю.А.Немолякин
2020 год



Инструкция соблюдения правил личной гигиены сотрудниками пищеблока:

Ответственным лицам (заведующий производством, заведующий хозяйством) необходимо поддерживать соответствие санитарно-технического оборудования, предназначенного для соблюдения персоналом гигиенических требований:

- предоставить в достаточном количестве средства для соблюдения гигиены (устройства для мытья, просушивания, санитарной обработки рук – в производственных, складских, санитарно-бытовых помещениях оборудованы раковины для мытья рук с подводкой горячей и холодной воды, обеспеченные кранами, исключающими повторное загрязнение рук после мытья; обеспечить в достаточном количестве мылом, дезинфицирующими средствами, индивидуальными или бумажными полотенцами);
- обеспечить достаточное количество санитарной одежды для персонала (три комплекта).

Сотрудники допускаются к работе при наличии личной медицинской книжки установленного образца с отметками о прохождении предварительного при поступлении и периодического медицинского осмотра, профессиональной гигиенической подготовки и аттестации в установленном порядке; данными о вакцинации в соответствии с национальным календарем прививок. Выпускники высших, средних специальных учебных заведений в течение первого года после их окончания допускаются к работе без прохождения гигиенической подготовки и аттестации.

Правила соблюдения сотрудниками личной гигиены:

- оставлять верхнюю одежду, обувь, уличный головной убор, личные вещи в гардеробной;
- перед началом работы тщательно мыть руки с мылом, надевать чистую санитарную одежду, подбирать волосы под колпак или косынку или надевать специальную сеточку для волос, переобувать сменную обувь. Санитарная одежда не должна иметь пуговиц.
- работать в чистой санитарной одежде, менять ее по мере загрязнения;
- при посещении туалета снимать санитарную одежду в специально отведенном месте, после посещения туалета тщательно мыть руки с мылом;
- при появлении признаков простудного заболевания или кишечной дисфункции, а также нагноений, порезов, ожогов сообщать администрации и обращаться в медицинское учреждение для лечения; заболевшие работники, а также носители заболеваний к работе не допускаются.
- сообщать обо всех случаях заболеваний, в том числе кишечными инфекциями в семье работника;
- при изготовлении и раздаче блюд, кулинарных изделий и кондитерских изделий снимать ювелирные украшения, часы и другие бьющиеся предметы, коротко стричь ногти и не покрывать их лаком, не разрешается использовать накладные ногти и ресницы; не застегивать одежду булавками;
- мыть руки до начала любой обработки пищевой продукции, а также после работы с потенциально загрязненным материалом, в том числе после посещения туалета с дезинфицирующим средством;
- не курить и не принимать пищу на рабочем месте (прием пищи и курение разрешается в специально отведенных помещениях и местах).

Ежедневно перед началом смены медработник проводит осмотр открытых поверхностей тела работников на наличие гнойничковых заболеваний. Лица с гнойничковыми заболеваниями кожи, нагноившимися порезами, ожогами, ссадинами, а также с катарями верхних дыхательных путей к работе не допускаются. Об осмотре делается отметка в журнале «Здоровье».

Руководитель группы безопасности Зав.производством: Л.В.Победа

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21 им. В. Е. Омелькова
Ю. А. Немолякин
« 13 » февраля 2020 год

Инструкция по обращению с отходами, образующимися при изготовлении пищевой продукции

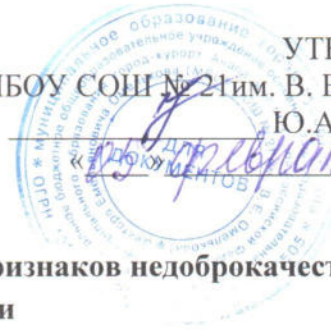
1. Отходы, образующиеся в процессе изготовления пищевой продукции, регулярно удаляются из производственных помещений (ежедневно, по мере накопления 2/3 объема емкости для сбора отходов).
2. Отходы, образующиеся в процессе изготовления пищевой продукции, делятся на категории:
 - а) пищевые отходы;
 - б) иные отходы (твердые бытовые отходы).
3. Отходы в соответствии с категорией разделяются и помещаются в промаркированные, находящиеся в исправном состоянии и используемые исключительно для сбора и хранения таких отходов и мусора, закрываемые емкости. Конструктивные характеристики емкостей обеспечивают возможность их очищения, мойки и дезинфекции.
4. По мере накопления пищевые отходы выносятся из производственных цехов в охлаждаемое помещение для хранения пищевых отходов. Бытовые отходы выносятся в специальные контейнеры с крышками, расположенные на контейнерной площадке.
5. Удаление и уничтожение отходов с территории МБОУ СОШ № 2 осуществляется специализированной организацией по договору ежедневно.

Руководитель группы безопасности: Зав. производством  Л. В. Победа

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21 им. В. Е. Омелькова

Ю. А. Немолякин

2020 год



Инструкция по оценке на наличие визуальных признаков недоброкачества готовой продукции

Предприятие гарантирует, что качество продукции формируется на стадии разработки продукции и сопровождается нормативно-технической документацией. Качество продукции обеспечивается на всех стадиях производства.

Запланированное обеспечение уровня качества на предприятии зависит:

- От чёткого формулирования в нормативно-технической документации требований к качеству продукции;
- От качества исходного сырья;
- Совершенства рецептуры и технологии;
- Соблюдения технологических процессов;
- Уровня технического оснащения производства;
- Уровня квалификации кадров;
- Организации производства и обслуживания;
- Соблюдения контроля качества продукции на всех стадиях её производства;
- Заинтересованности в выпуске высококачественной продукции.

Для оценки на наличие визуальных признаков недоброкачества на предприятии проводится бракераж готовой продукции. Процедура проведения бракеража подробно описана в ГОСТ 31986-2013 «Метод органолептической оценки качества», вступивший в силу с 01.12.2015г. При органолептической оценке точность результатов напрямую зависит от профессиональных навыков работников, знания методики и тщательности её выполнения. Поэтому работники, которые постоянно осуществляют контроль качества продуктов питания, должны выработать в себе ярко выраженную чувствительность к вкусу, запаху, цвету. Оценка проводится по четырем основным показателям: внешнему виду, запаху, консистенции, вкусу. Показатель цвет, являясь составной частью показателя внешний вид, выделен как самостоятельный. Освещение должно быть естественным, так как искусственный цвет может изменить натуральную окраску продукта, что очень важно при обнаружении различий в оттенках цвета, появляющихся в мясных и рыбных полуфабрикатах в процессе хранения и упаковки. В помещении не должны проникать посторонние запахи, которые могут повлиять на оценку качества изделий. Для правильного восприятия вкуса блюда следует исследовать при температуре, которая нормируется при отпуске блюд.

Параметры для оценки проведения органолептического анализа должны быть в технико-технологических картах согласно ГОСТ 31987-2012 «Услуги общественного питания. Технологические документы на продукцию».

Важнейшей формой контроля качества блюд служат посты качества и контроль на раздаче. Посты возглавляют повара, которые контролируют качество приготовленных блюд и их выход.

Результаты проведения контроля фиксируются в бракеражном журнале.

Таблица. Шкала снижения оценки качества блюд и кулинарных изделий за обнаруженные дефекты

Наименование показателей	Дефекты	
Внешний вид	1. Обработка компонентов произведена не полностью:	
	В основном всех блюд	
	2. Несоответствие нарезки компонентов принятой технологии:	
	В основном всех блюд	
	3. Несоответствие набора компонентов блюда рецептуре	
	4. Не соблюдено соотношение компонентов в блюде:	
В основном во всех блюдах		
	5. Наличие комочков заварившейся муки, крахмала и манной крупы, хлопьев свернувшихся яиц, не протертых частичек:	
	В соусах, супах-пюре, сладких и других блюдах	
	6. Пленка на поверхности:	
	Киселей, кипяченого молока	
	Запах	1. Нетипичный, с небольшим преобладанием одного какого-либо компонента, аромат специй слабо выражен
		2. Слабовыраженный, мало типичный с заметным преобладанием одного компонента, слабый посторонний
3. Посторонний, неприятный, нетипичный: пригорелый, кислый или другой, крайне нежелательный		
Вкус	1. Характерный, слабовыраженный, вкус специй не ощущается, слегка пересоленный	
	2. Нетипичный, нежелательный: слишком острый, соленый, сладкий, кислый	
	3. Посторонний, неприятный; привкус прокисших, подгоревших, несвежих продуктов, прогорклого осалившегося жира	
Консистенция	1. Недоваренные или переваренные компоненты	
	2. Нарушено соотношение массы плотной и жидкой частей (в первых	

	блюдах и компотах)
	3. Очень жидкая или густая (в первых блюдах)
	4. Неоднородная (в супах-пюре, изделиях из фаршей и различных масс, киселях, кисломолочных продуктах)

Руководитель группы безопасности пищевых продуктов :

Зав.производством



Л.В.Победа.

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 2 Тим. В.Е. Омелькова
ЮА.Немолякин
2020 год



**Управление закупаемыми материалами и
оценка поставщиков пищевой продукции**

При закупке и приеме продукции проводится контроль закупаемого продовольственного сырья и пищевой продукции, влияющих на безопасность изготавливаемой пищевой продукции.

Выбор и управление поставщиками:

Процесс выбора поставщика обоснован путем оценки опасностей, включает в себя:

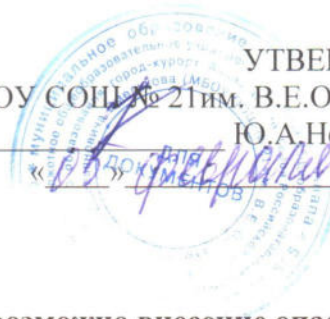
1. Оценку способности поставщика соответствовать ожиданиям, требованиям и техническим условиям в части качества и безопасности поставляемой продукции;
2. Проводится аудит предприятия поставщика, сертификация предприятия поставщика третьей стороной;
3. Контроль результатов деятельности поставщика для подтверждения статуса (проверка соответствия нормативным требованиям поставляемой продукции, выполнение требований, наличие удовлетворительных результатов аудита).

Руководитель группы безопасности :Зав.производством Л.В.Победа

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21 им. В.Е.Омелькова

Ю.А.Немолякин

2020 год



Этапы создания готовой продукции, на которых возможно внесение опасностей, угрожающих безопасности пищевой продукции:

1. Приемка продовольственного сырья и пищевой продукции (мероприятия по недопущению внесения опасностей (предупреждающие мероприятия): органолептическая оценка, оценка маркировки, оценка упаковки, оценка условий при доставке, оценка наличия необходимой товарно-сопроводительной документации).

2. Хранение продовольственного сырья и пищевой продукции (мероприятия по недопущению внесения опасностей (предупреждающие мероприятия): соблюдение условий хранения и сроков годности, определенных изготовителем продукции).

3. Приготовление готовой продукции (мероприятия по недопущению внесения опасностей (предупреждающие мероприятия): соблюдение технологии приготовления согласно технико-технологических карт и действующих нормативных актов).

4. Раздача готовой продукции потребителю (мероприятия по недопущению внесения опасностей (предупреждающие мероприятия): соблюдение температурного режима при хранении готовой продукции, соблюдение времени раздачи, соблюдение правил личной гигиены).

Анализ опасностей:

Проводится рабочей группой для установления опасностей, которыми необходимо управлять, а также для определения мероприятий по управлению.

Идентификация опасностей проводится, основываясь на:

- полученной информации (оценка продукции, поступающей на пищеблок, оценка технологического процесса, характеристика конечной (готовой) продукции);
- опыте работы;
- внешней информации (эпидемиологические данные, исторические сведения и т.п.);
- информации, которая получена на этапах цепи создания готовой продукции.

Для каждой опасности следует определить приемлемый уровень этой опасности, принимая во внимание требования, установленные законодательством, требования к безопасности пищевой продукции, установленные потребителем.

При идентификации опасностей было принято во внимание:

- предшествующие и последующие стадии (операции);
- оборудование, используемое в процессе, применяемые виды энергии/услуг и окружающую обстановку,
- предшествующие и последующие этапы цепи создания пищевой продукции.

Для каждой из идентифицированных опасностей, угрожающих безопасности пищевой продукции, рабочая группа определила приемлемый уровень этой опасности, принимая во внимание требования, установленные законодательством и органами государственного управления, требования к безопасности пищевой продукции, установленные потребителями, предусмотренное использование данной продукции потребителем. Данные записи о приемлемых уровнях риска разработаны.

Оценка опасностей:

Необходимо определить насколько устранение или снижение опасности до допустимого уровня важно для производства безопасной пищевой продукции и насколько необходимо управление данной опасностью для обеспечения соответствия установленным допустимым уровням.

Каждая опасность оценена согласно серьезности с учетом возможного неблагоприятного воздействия на здоровье детей и согласно вероятности ее возникновения.

Идентификация критических контрольных точек (ККТ)

Для каждой опасности, управление которой будет осуществляться согласно плану ХАССП, идентифицирована критическая контрольная точка, в которой будут выполняться мероприятия по управлению.

Определение критических пределов

Для каждой критической контрольной точки определены критические пределы, соблюдение которых в каждой критической точке контролируется мониторингом. Критические пределы установлены для обеспечения приемлемого идентифицированного уровня опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции, для конечной продукции. Все критические пределы являются измеряемыми.

Система мониторинга в критических контрольных точках

Разработана система мониторинга для каждой критической контрольной точки, которая включает все намеченные измерения или наблюдения, имеющие отношение к критическим пределам.

Система мониторинга состоит из соответствующих процедур, инструкций и записей в отношении:

- измерений или наблюдений, которые обеспечивают получение результатов в пределах приемлемых временных рамок.
- используемых устройств мониторинга.
- применяемых методов калибровки.
- периодичности мониторинга.
- полномочий и ответственности за проведение мониторинга и оценку результатов мониторинга.
- требований к ведению записей и методов ведения записей.

Методы и периодичность мониторинга способна обеспечить выявление случаев превышения критических пределов и ликвидацию несоответствующей продукции прежде, чем она будет использована или употреблена в пищу.

Руководитель рабочей группы Зав. производством Л.В. Победа

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21 им. В.О. Омелькова



Ю.А. Немолякин
2020 год

Инструкция по входному контролю поступающего сырья и пищевой продукции

При приемке продовольственного сырья и пищевой продукции на пищеблок ответственное лицо (кладовщик) должен соблюдать следующие этапы приема:

1. Осмотр транспортного средства, которым доставляются продовольственное сырье и пищевая продукция:

- содержание транспорта в чистоте – своевременное проведение мытья и дезинфекции,
- поддержание в транспорте необходимой для хранения пищевой продукции и продовольственного сырья температуры,
- целостность транспорта (отсутствие возможности заражения вредителями (птицы, грызуны, насекомые),
- наличие личной медицинской книжки и санитарной одежды у водителя-экспедитора.

При соответствии вышеуказанному в журнале бракеража поступающего сырья и пищевой продукции ставится отметка N.

2. Оценка сопроводительной документации (наличие товарно-транспортной накладной с указанием в товарно-транспортной накладной номера декларации о соответствии, дата ее выдачи, срок действия, органа ее выдавшего; декларации о соответствии или сертификата соответствия; на не переработанную продукцию животного происхождения – наличие ветеринарно-санитарной экспертизы).

3. Осмотр поступающего продовольственного сырья и пищевой продукции:

3.1. оценка упаковки и других материалов, контактирующих с пищевыми продуктами (упаковка должна быть без нарушения целостности, сухая, чистая).

3.2. проверить наличие четкой и понятной маркировки, позволяющей идентифицировать номер партии/серии поставки. (маркировка должна содержать:

3.2.1. наименование пищевой продукции.

3.2.2. состав пищевой продукции (за исключением свежих фруктов (включая ягоды) и овощей (включая картофель), которые не очищены от кожуры, не нарезаны и не обработаны подобным способом; пищевой продукции, состоящей из одного компонента, при условии, что наименование пищевой продукции позволяет установить наличие этого компонента).

3.2.3. количество пищевой продукции.

3.2.4. дату изготовления пищевой продукции.

3.2.5. срок годности пищевой продукции.

3.2.6. условия хранения пищевой продукции.

3.2.7. наименование и место нахождения изготовителя пищевой продукции или ФИО и место нахождения ИП – изготовителя пищевой продукции, а также наименование и место нахождения уполномоченного изготовителем лица, наименование и место нахождения организации-импортера или ФИО и место нахождения ИП-импортера.

3.2.8. рекомендации и (или) ограничения по использованию, в том числе приготовлению пищевой продукции в случае, если ее использование без данных рекомендаций или ограничений затруднено, либо может причинить вред здоровью потребителей, их имуществу, привести к снижению или утрате вкусовых свойств пищевой продукции.

3.2.9. показатели пищевой ценности пищевой продукции (энергетическую ценность (калорийность); количество белков, жиров, углеводов; количество витаминов и минеральных веществ). Пищевая ценность ароматизаторов, кофе, природной минеральной воды, бутилированной питьевой воды, пищевых добавок, пищевой продукции в сыром виде (грибов, продуктов убоя продуктивных животных и птицы, рыбы, овощей (включая картофель), фруктов, ягод, поваренной соли, пряностей, специй, чая может не указываться, если иное не установлено техническими регламентами Таможенного союза на данные виды пищевой продукции.

3.2.10. сведения о наличии в пищевой продукции компонентов, полученных с применением генно-модифицированных организмов (ГМО).

3.2.11. единый знак обращения продукции на рынке государств – членов Таможенного союза.

3.3. органолептическая оценка согласно виду поступающего сырья и продукции (оценка внешнего вида – цвет, форма, прозрачность; консистенция; запах; наличие посторонних примесей, амбарных вредителей и т.п.)

При соблюдении всех этапов приемки и соответствии поступающего сырья и пищевой продукции вышеуказанному в журнале бракеража поступающего сырья делается отметка «соответствует».

Маркировочные ярлыки на поступающее сырье и пищевую продукцию сохраняются до полного использования продовольственного сырья и пищевой продукции.

Руководитель группы безопасности: Зав. производством Л.В.Победа

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОИЦ № 21 им. В.О.Омелькова



Инструкция «Требования к измерительным и контрольным приборам»

На предприятии используются три основных вида измерительных и контрольных приборов: весы, термометры и психрометры (гигрометры).

К весам, применяемым на предприятии, предъявляются метрологические, торгово-эксплуатационные, эстетические, экономические и санитарно-гигиенические требования.

К метрологическим требованиям относятся точность взвешивания, чувствительность, постоянство показаний и устойчивость.

К основным торгово-эксплуатационным требованиям, предъявляемым к весам, относят надежность (способность исправно и безотказно выполнять свои функции в течение всего срока эксплуатации), наглядность показаний (хорошая обзорность и читаемость показаний весов), максимальная скорость взвешивания (их устойчивость).

Санитарно-гигиенические требования предусматривают изготовление весов из нейтральных материалов, не вступающих во взаимодействие с товаром и окружающей средой. В настольных циферблатных и электронных весах платформы изготавливают из нейтральных к пищевым продуктам материалов (алюминиевый сплав, нержавеющая сталь). В современных весах детали в основном закрыты кожухом, а открытые узлы покрыты противокоррозийным защитным материалом. Конструкция весов должна быть удобной для их чистки и мытья. При каждом взвешивании на которых производится с помощью гирь, должен иметься соответствующий их комплект.

Согласно требованиям санитарных норм и правил, складские помещения для хранения продуктов оборудуют приборами для измерения относительной влажности и температуры воздуха – психрометрами (гигрометрами), холодильное оборудование - контрольными термометрами. Использование ртутных термометров не допускается.

Термометры (спиртовые) и психрометры в части требований безопасности труда должны соответствовать ГОСТ 12.3.001.-85 и ГОСТ.12.2.063-81 и не создавать опасных и вредных производственных факторов.

Все средства измерений, должны иметь хорошо видимое доверительное клеймо или свидетельство органов Комитета по стандартизации, метрологии и сертификации о поверке, срок действия, которого не истек.

Все средства измерений должны быть исправными, чистыми, правильно установленными, применяться по назначению и обеспечивать единство и достоверность измерений.

УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21
им. В. Е. Омелькова
Ю. А. Немолякин
« 15 » *Июль* 2020 год

Инструкция по использованию металла, дерева и стекла и др. факторов

Данная инструкция разработана для предотвращения инцидентов при использовании стекла, дерева, волокна и пластика.

Ответственность за снижение риска загрязнения продуктов питания частицами металла, дерева и стекла возлагается на каждого сотрудника, принимающего участие в процессах приготовления пищи от момента ее поступления на пищеблок до момента выдачи готовой пищи. Все сотрудники должны принять предупредительные меры и обеспечивать защиту продуктов питания от загрязнения частицами металла, дерева и стекла.

Несмотря на то, использует наше предприятие стекло в процессе производства или нет, мы следуем инструкциям по предотвращению такого загрязнения, данным ниже.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ СТЕКЛА:

1. При производстве, транспортировке и хранении продукции запрещается использование стекла. Стоит избегать использования инструментов, сделанных из дерева, пластика, полиэстера или волокна для обеспечения защиты продукции от загрязнения.
2. Лампы, используемые в процессе производства и упаковки материала, должны иметь защитную арматуру.
3. При обнаружении поломки ламп или иных стеклянных элементов место обнаружения и окружающая территория минимум 2 кв. м должна быть изолирована; следует убедиться в том, что все частицы разбитого стекла удалены и утилизированы.
4. Стекло на перегородках, окнах и дверях должно быть защищено с помощью ламинирования или любым другим эффективным методом. Все оконные стекла должны быть пронумерованы и регулярно проверяться.
5. Процедура предотвращения загрязнения продукции также применима к щеткам, веникам, деревянным ящикам, фанерным листам, пластиковым/стеклянным контейнерам и т.д.
6. Производственный отдел должен вести журнал учета всех пластиковых контейнеров, ведер, бутылок, щеток, веников, деревянного инвентаря и иных приспособлений, в зоне производства, для регулярного контроля и учета поломок и недостающего инвентаря. В журнале также должна содержаться информация о количестве всех вышеупомянутых приспособлений для мониторинга поломок и ущерба.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ДЕРЕВА:

1. При использовании деревянного инвентаря (разделочный инвентарь, веселки, мешалки и т.п.) проводится его своевременная зачистка, замена в случае необходимости.
2. Запрещается использование деревянных контейнеров.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ МЕТАЛЛА:

1. В зонах производства и хранения запрещается использование материалов, способных засорить продукцию частицами металла.
2. Все дефектные детали оборудования и инвентаря должны быть удалены при ремонте.
3. При обнаружении сломанных ножей и изделий из металла следует произвести их идентификацию и удаление из зоны производства.

Руководитель группы безопасности Зав.производством Л.В.Победа



УТВЕРЖДАЮ:

Директор МБОУ СОШ № 21

им. В. Е.Омелькова

Ю.А.Немолякин

2020 год

Процедура готовности и управления потенциально возможными чрезвычайными обстоятельствами и аварийными ситуациями, которые могут повлиять на безопасность пищевой продукции

Цель данной процедуры – своевременное реагирование на любые чрезвычайные ситуации (ущерб, дефекты), связанные с изготавливаемой продукцией общественного питания.

При возникновении любой аварийной ситуации на пищеблоке необходимо незамедлительно информировать контролирующие органы.

Потенциальные аварийные ситуации	Мероприятия
Отключение электроэнергии	Оперативное реагирование на сбой подачи электроэнергии, – незамедлительное сообщение руководителю подразделения и предприятия, вызов мастера по ремонту, незамедлительное переключение подачи электроэнергии на собственный источник.
Поломка технологического оборудования	Оперативное реагирование на сбой в работе технологического оборудования – незамедлительное сообщение руководителю подразделения и предприятия, вызов мастера по наладке оборудования. Замена технологической операции, проводимой на поломанном оборудовании, на другую. При загрязнении продукции опасными факторами проводится изъятие и утилизация продукции.
Поломка холодильного оборудования	Оперативное реагирование на сбой в работе холодильного оборудования – незамедлительное сообщение руководителю подразделения и предприятия, вызов мастера по наладке оборудования. Складирование продукции из поломанного оборудования в другое с соблюдением принципа «товарного соседства». При загрязнении продукции опасными факторами проводится изъятие и утилизация продукции.
Отключение воды, в том числе порыв	Оперативное реагирование на сбой в системе водоснабжения – незамедлительное сообщение руководителю подразделения и предприятия, вызов мастера по ремонту. Наличие и использование запаса питьевой (бутилированной) воды, технической воды (запас из системы водоснабжения), использование одноразовой посуды для приема пищи. Замена технологической операции на процедуру, требующую меньшее потребление воды.

Сбой в работе системы канализации (засорение, порыв)	Оперативное реагирование на сбой в работе системы канализации – незамедлительное сообщение руководителю подразделения и предприятия, вызов мастера по ремонту. При загрязнении продукции опасными факторами проводится изъятие и утилизация продукции.
Пожар / наводнение / стихийное бедствие	Проведение учебной тревоги. Порядок (план) эвакуации. Оказание первой медицинской помощи.

Руководитель группы безопасности пищевой продукции ежегодно проводит тренировочные упражнения и анализирует аварии или чрезвычайных ситуаций, где это практически возможно и ведет учет готовности с точки зрения выявления прослеживаемости, а также наших действий в таких ситуациях.

Руководитель группы безопасности *Л.В.Победа* Л.В.Победа _____





УТВЕРЖДАЮ:
Директор МБОУ СОШ № 21
им. В. Е. Омелькова
Ю. А. Немолякин
2020 год

План ХАССП

1. Определить опасности, которые угрожают безопасности пищевой продукции и которыми необходимо управлять в критических контрольных точках. Создать перечень опасных факторов, угрожающих безопасности пищевой продукции.
2. Оценить опасности и выбрать мероприятия по управлению опасными факторами. Мероприятия по управлению выполняются с целью предупреждения, устранения или снижения до приемлемого уровня опасности, угрожающей пищевой продукции. При необходимости (в случае превышения критических пределов) разработать и выполнять корректирующие действия.
3. Определить критические пределы.
4. Осуществлять процедуры мониторинга за критическими контрольными точками с фиксированием данных в рабочих листах. Мониторинг – осуществление запланированных наблюдений или измерений с целью оценки мероприятия по управлению.
5. Ответственность за осуществления плана ХАССП несет руководитель рабочей группы.
Полномочия руководителя группы:
 - возглавляет группу безопасности пищевой продукции, организывает ее работу;
 - обеспечивает соответствующую подготовку и обучение членов группы;
 - обеспечивает разработку, внедрение, поддержание в рабочем состоянии и актуализацию системы менеджмента пищевой продукции;
 - уведомляет высшее руководство организации о результативности и пригодности системы менеджмента безопасности пищевой продукции.

Руководитель группы безопасности: Зав. производством Л.В.Победа

Наименование операции	опасный фактор	Номер ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Регистрационно-учетный документ	Корректирующее действие
Приемка продовольственного сырья и пищевой продукции Хлеб пшеничный Ржаной	Микробиологический, физический	1	t при доставке –	Проведена оценка внешних признаков, маркировки, упаковки, наличия товарно-сопроводительной документации - соответствует	Журнал Бракеража поступающего сырья	Нет
Хранение продовольственного сырья и пищевой продукции на складе и в помещениях суточного запаса продукции	Микробиологический	2	t в холодильных камерах, холодильных шкафах пищеблока	Проведена оценка температуры в холодильном оборудовании, оценка хранения продукции в соответствии со сроками годности, соблюдения правил товарного соседства - соответствует	Журнал учета температурного режима	Нет.
Приготовление холодных закусок Огурец свежий	Микробиологический, химический, физический	3	t воздуха в цехе +16 град.С t охлаждаемого стола +2 +6 град.С	Проведен мониторинг соответствует –	Журнал бракеража готовой кулинарной продукции	Нет.
Проведение медицинских осмотров сотрудников	Микробиологический	4	Наличие и полнота прохождения медицинского осмотра	Проведен мониторинг соответствует –	Личная медицинская книжка	Нет.
Проведение ежедневного осмотра сотрудников	Микробиологический	5	Здоров - болен	Проведен мониторинг соответствует -	Журнал «Здоровье», журнал осмотра на гнойничковые заболевания	Нет.
Раздача готовых блюд	Микробиологический, химический, физический	6	t блюд при раздаче: горячие блюда (супы, соусы, горячие напитки, вторые блюда, гарниры) - +60 +65 град.С; Холодные закуски, салаты, напитки, - не ниже +15 град.С; время от момента приготовления до момента раздачи – 1 час.	Проведен мониторинг соответствует -	Журнал бракеража готовой кулинарной продукции	

Подпись ответственного лица  Л.В.Победа