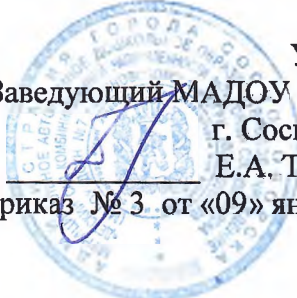


Утверждаю  
Заведующий МАДОУ ДСКН № 7  
г. Сосновоборска  
Е.А. Толстихина  
Приказ № 3 от «09» января 2024г



**Программа производственного контроля при организации питания  
в МАДОУ ДСКН №7 г.Сосновоборска  
с применением принципов  
ХАССП**

Настоящая «Программа производственного контроля при организации питания в МАДОУ ДСКН №7 г.Сосновоборска с применением принципов ХАССП» (далее – Программа) разработана в соответствии с требованиями Федерального Закона от 30.03.1999 г. №52-ФЗ (в редакции от 13.07.2020) «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», Федерального закона от 02.01.2000 29-ФЗ (в редакции от 01.03.2020) «О качестве и безопасности пищевых продуктов», Федерального Закона от 07.02.1992 г. № 2300-1 (в редакции от 08.12.2020) «О защите прав потребителей», Техническим регламентом Таможенного союза 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», Государственным стандартом Российской Федерации ГОСТ Р 51705.1-2001 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования». СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения». СанПиН 3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания, и обучения, отдыха и оздоровления детей и подростков», Постановления главного государственного санитарного врача РФ от 27.03.2007 № 13 «Об утверждении санитарных правил СП 1.1.2193-07» (вместе с СП 1.1.2193-07.1.1. Общие вопросы. Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий. Изменения и дополнения № 1 к СП 1.1.1058- Санитарные правила. (Зарегистрировано в Минюсте РФ 26.04.2007 №9357), иными актами согласно Приложению 1 «Перечень законов, действующих санитарных правил, гигиенических нормативов и нормативно-правовых актов».

Настоящая Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в муниципальном автономном дошкольном образовательном учреждении «Детский сад комбинированной направленности №7» города Сосновоборска (662501 Красноярский край, г. Сосновоборск ул.Юности д 29) (далее - Учреждения) с применением принципов ХАССП или в английской транскрипции HACCP - Hazard Analysis and Critical Control Points (Анализ рисков и критические контрольные точки), изложенных в директиве Совета Европейского сообщества 93/43.

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

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

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

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

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

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

**Принцип 6. Разработка процедур проверки ХАССП**, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности функционирования системы ХАССП.

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

**Принцип 6. Разработка процедур проверки ХАССП**, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности функционирования системы ХАССП.

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

Целью производственного контроля за качеством пищевой продукции в Учреждении является обеспечение соответствия выпускаемой в обращение пищевой продукции требованиям Технических регламентов Таможенного союза в процессе ее производства и реализации, обеспечение санитарно-эпидемиологической безопасности для сотрудников и обучающихся, ограничение вредного влияния объектов производственного контроля путем должного выполнения санитарных правил, санитарно-противоэпидемических и профилактических мероприятий, организация и осуществление контроля за их соблюдением

#### **Определения**

В настоящей Программе применяются следующие термины с соответствующими определениями по ГОСТ Р 51705.1-2001:

- **ХАССП (анализ рисков и критические контрольные точки)**: Концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции.

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

- **группа ХАССП**: Группа специалистов, которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП.

- **опасность**: Потенциальный источник вреда здоровью человека.

- **опасный фактор**: Вид опасности с конкретными признаками.

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

- **допустимый риск**: Риск, приемлемый для потребителя.

- **недопустимый риск**: Риск, превышающий уровень допустимого риска.

- **безопасность**: Отсутствие недопустимого риска.

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

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

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

- **управление риском**: Процедура выработки и реализации предупреждающих и корректирующих действий.

- **критическая контрольная точка**: Место проведения контроля для идентификации опасного фактора и управления риском.

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

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

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

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

- **система мониторинга**: Совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения мониторинга



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

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

### **Состав программы**

Программа ХАССП включает в себя следующие разделы:

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

#### **1. Организация работ по применению программы**

В соответствии с действующим законодательством персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции несет Руководитель Учреждения. Руководитель Учреждения определяет и документирует политику ХАССП и обеспечивает ее поддержку на всех уровнях. Политика в области ХАССП должна быть практически применимой и реализуемой, соответствовать требованиям органов государственного контроля и надзора и ожиданиям потребителей. Руководитель Учреждения определяет область применения ХАССП. Руководитель Учреждения приказом назначает лиц (далее группа ХАССП), ответственных за внедрение и поддержание системы ХАССП. Контроль за исполнением Программы остается за заведующим Учреждения или лицом, официально его заменяющим. Администрация и сотрудники пищеблока с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3/2.4..3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения», СанПиН 3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания, и обучения, отдыха и оздоровления детей и подростков».

#### **2. Проведение анализа рисков**

Выделим виды опасных факторов при производстве пищевой продукции, и в соответствии с ними, проведем анализ рисков в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, начиная с получения сырья, до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля

**Биологические опасности:** Источниками биологических опасных факторов могут быть: люди; помещения; оборудование; вредители; неправильное хранение и вследствие этого рост и размножение микроорганизмов; воздух; вода; земля; растения.

**Химические опасности:**

Источниками химических опасных факторов могут быть: люди; растения; помещения; оборудование; упаковка; вредители.

**Физические опасности:**

Физические опасности - наиболее общий тип опасности, который может проявляться

в пищевой продукции, характеризующийся присутствием инородного материала.

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

1. Пищевое сырье, поступающее в Учреждение;
2. Хранение сырья;
3. Производство пищевой продукции, в том числе:
  - помещение и оборудование пищеблока
  - производственный процесс приготовления продукции
- 4 Реализация готовой продукции.
5. Персонал Учреждения, участвующий в процессе производства пищевой продукции.

**Таблица анализов риска при приготовлении и потреблении блюд в Учреждении**

Стадия процесса	Опасность и ее источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контроль но- критическая точка
Формирование ассортиментного перечня продукции	Биологическая: - эпидемиологически опасные блюда; - поступление запрещенного сырья, недоброкачественного сырья Финансовая: -завышенная ценовая политика; -ненужный объем поступающего сырья	- договора с поставщиками; - пересмотр договоров; - управление поставками; - анализ и корректировка меню (Рекомендованные продукты и блюда) - Планирование расхода продукции (десятидневное меню)	При выполнении контрольных и плановых мероприятий - риск не велик	Контрольно критическая точка (ККТ) не устанавливается. Основная задача-получить нужный объем доброкачественных товаров по привлекательной цене
Поступление продуктов на склад	Биологическое: - загрязнение патогенными м/о; - нарушение целостности упаковки; - нарушение условий транспортировки; -поставка продукции не в таре производителя. Химическое: -с/х пестициды. Физическое: -грызуны, жучки, примеси	-входной контроль поступающего сырья продуктов питания» -управление поставками; -визуальный осмотр транспорта поставщика	При выполнении входного контроля и правильной работе с поставщиками степень риска не велика.	Контроль производится в рамках программы производственного контроля. Можно установить (ККТ) на входящем контроле поступающего сырья
Хранение продуктов на складе	Биологическое: - при нарушениях условий хранения (нарушение температурного	правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и	Степень риска высокая. Вероятность наступления	Установить Контрольно критическую точку (ККТ

		режима, товарное соседство и т.д.); - рост патогенных м/о; - повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д. Химическое: -загрязнение дезинфектантом; - моющим средством	холодильном оборудовании -обслуживание и настройка работы холодильного оборудования; -своевременная дезинфекция и размораживание холодильников; -дератизация и проведение генеральных уборок склада. -соблюдение личной гигиены; -выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д.	последствий высокая	
	Подготовка посуды и инвентаря	Механическая: - сколы, острые края, опасность порезов. Биологическая - - загрязнение патогенными м/о. Химическая: - загрязнение моющими средствами, дезинфектантом	соблюдение требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно СанПиН 2.3/ 2.4..3590- 20- санитарное содержание пищеблока	При выполнении нормативов степень риска невысока	Контрольную точку (ККТ) можно не ставить
	Кулинарная обработка	Биологическое: - загрязнение патогенными м/о/и их рост. Химическое: - загрязнение моющими средствами, дезинфектантом	соблюдение технологии приготовления (работа по технологически м картам) - своевременно е обслуживание и ремонт технологического оборудования; - тщательная обработка до полного смывания моющего средства и Дезинфектанта -соблюдение поточности	Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокая	Установить Контрольно критическую точку (ККТ)
	Возникновение перекрестных загрязнений:	Микробиологическое (воздушным путем или в зависимости от расположения технологических	- отделение сырья от готовой к употреблению продукции; - соблюдение требований к	При выполнении нормативов степень риска невысокая	Контрольную точку (ККТ) можно не ставить

пищевого сырья	правил хранения пищевых продуктов	-Чистота оборудования и помещения; - Содержание склада; -Исправность холодильного оборудования.		санитарного состояния пищеблока и складских помещений Журнал температурного режима холодильного оборудования Журнал учета температуры и влажности в складских помещениях
Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Соблюдение технологического процесса приготовления пищевой продукции и кулинарных изделий	- Исправность оборудования пищеблока; -Чистота оборудования и помещений пищеблока; -Наличие технологических карт; -Выполнение правил и требований технологического процесса	Повар	Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и складских помещений Технологические карты
Реализация готовой продукции	Снятие проб Готовых блюд, органолептическая оценка	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Медицинский работник	Журнал бракеража готовой продукции

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

##### Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках

ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Предельное значение	Ответственный	Нормативная документация
Приемка сырья	Сопроводительная документация Целостность упаковки; -Срок годности	Отсутствует  Нарушена  Истекший	Повар	Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции
Хранение поступающего пищевого сырья	-Температура и влажность; -Чистота оборудования и помещения; -Содержание склада; -Техническое состояние оборудования	Нарушение температурного режима; Нарушение санитарной обработки; Несоответствие инвентаря; Неисправность оборудования	Повар	Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и складских помещений Журнал температурного режима холодильного



		потоков); -аллергическое (из-за наличия Следов продукции от предыдущей партии); -физическое (при использовании инвентаря из хрупких материалов)	переодеванию персонала пищеблока; - разделение маршрутов перемещения (людей, продуктов, инвентаря); - соблюдение поточности производства; - соблюдение личной гигиены		
	Реализация (раздача)	Биологическая: - при нарушении технологии приготовления	-снятие проб готовых блюд; органолептическая оценка -соблюдение правил подачи готовых блюд	Степень риска не высокая.	Контрольно критическую точку (ККТ) можно не устанавливать
	Прием пищи обучающимися	Биологическое: загрязнение м/о их рост	- соблюдение правил раздачи; - соблюдение личной гигиены сотрудников пищеблока; - соблюдение правил мытья посуды, уборки пищеблока	Степень риска невысокая при соблюдении всех правил внутреннего	Контрольно критическую точку (ККТ) можно не устанавливать

### 3. Определение Контрольных Критических Точек (ККТ)

Перечень критических контрольных точек процесса производства (изготовления); параметров технологических операций процесса производства пищевой продукции; параметров

ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
Приемка сырья	Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая)	- ТТН на продукцию, сертификаты -Целостность упаковки. -Соответствие маркировки продукции заявленной в сопроводительных документах. Сроки годности и даты изготовления	Повар	Товарно транспортные накладные. Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции
Хранение поступающего	Соблюдение требований и	- Температура и влажность;	Повар кладовщик	Журнал контроля



				оборудования Журнал учета температуры и влажности в складских помещениях
Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Чистота оборудования и помещений пищеблока; -Техническое состояние оборудования; -Выполнение требований ТТК	Нарушение санитарной обработки.  Неисправность оборудования. Не соответствие требованиям ТТК.	Повар	Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и складских помещений
Реализация Готовой продукции	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Не соответствует	медицинский работник	Технологические карты и меню Приложение 31

### 5. Разработка системы мониторинга ККТ

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

	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Приемка сырья	Контроль сопроводительной документации	По факту приемки	Товарно-транспортные накладные
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Контроль за сроками годности продукции	Регулярно	Условия хранения и конечный срок реализации (по маркировочному ярлыку)
		Контроль за температурным режимом в складе и в холодильном оборудовании.	Регулярно	Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании Журнал учета температуры и влажности в складских помещениях
		Контроль санитарно гигиенического состояния пищеблока и склада	Ежедневно	Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и складских помещений
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Контроль личной гигиены персонала	По факту	Гигиенический журнал (сотрудники) Личные медицинские книжки каждого работника.
		Контроль за соблюдением санитарных норм в помещении пищеблока	По факту	Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и склада

4	Реализация готовой продукции	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции	Перед каждой выдачей	Журнал бракеража готовой продукции
---	------------------------------	----------------------------------------------------	----------------------	------------------------------------

### 5. Разработка корректирующих действий

Для каждой критической контрольной точки составлены и документированы корректирующие действия, предпринимаемые в случае нарушения критических пределов.

К корректирующим действиям относят:

- проверку средств измерений;
- наладку оборудования
- изоляцию несоответствующей продукции
- переработку несоответствующей продукции
- утилизацию несоответствующей продукции и т. п.

Корректирующие действия по возможности составлены заранее, но в отдельных случаях могут быть разработаны оперативно после нарушения критического предела

Полномочия лиц, ответственных за корректирующие действия, установлены заранее.

В случае попадания опасной продукции на реализацию должна быть составлена документально оформленная процедура ее отзыва.

### Перечень возможных аварийных ситуаций, нарушений создающих угрозу

	Аварийная ситуация	Меры по устранению
1	Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля.	Устранение факторов, повлекших за собой результаты.
2	Получение сообщений об инфекционном, паразитарном заболевании (острая кишечная инфекция, вирусный гепатит А, трихинеллез и др.), отравлении, связанном с употреблением изготовленных блюд	Внутреннее расследование причин. Карантинные мероприятия. Дополнительные мероприятия по дезинфекции. Проведение лабораторного исследования
3	Отключение электроэнергии на срок более 4-х часов	Приостановление деятельности организации. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Дополнительные санитарные мероприятия.
4	Неисправность сетей водоснабжения.	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
5	Неисправность сетей канализации.	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
6	Неисправность холодильного оборудования.	Ремонт оборудования. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Внесение изменений в меню. Дополнительные санитарные мероприятия.

### 7. Внедрение принципов ХАССП

#### План внедрения принципов ХАССП в Учреждении

	Этап внедрения ХАССП	Мероприятия производственного контроля	Ответственный	Периодичность
1	Политика ХАССП в ДОУ	Определение и документирование политики относительно безопасности приготовляемой продукции.	Руководитель	Постоянно
2	Создание рабочей группы по внедрению ХАССП	Издание приказа о создании рабочей группы по внедрению ХАССП	Руководитель	Январь
3	Подготовка	Выбор последовательности (корректировка) и	медицинский работник,	Январь

	информации для разработки системы ХАССП	поточности технологических процессов с целью исключения загрязнения сырья и пищевой продукции	шеф-повар	
		Проведение контроля за продовольственным сырьем, используемым при изготовлении	Шеф-Повар Медицинский Работник кладовщик	Ежедневно
		Проведение контроля функционирования технологического оборудования	Шеф-Повар	Ежедневно
		Соблюдение условий хранения пищевой продукции	кладовщик	Ежедневно
4	Выявление опасностей	Выявление потенциальных опасностей на пищеблоке (биологических, химических, физических)	Члены группы ХАССП	регулярно
		Контроль должностными лицами Учреждения выполнения санитарных правил, санитарно-эпидемиологических мероприятий, разработку и реализацию мер, направленных на устранение выявленных нарушений	Руководитель медицинский работник	Ежедневно
5	Подготовка блок-схем производственных процессов	Разработка блок-схем производственных процессов (Приложение 30)	Члены группы ХАССП	По необходимости
6	Определение критических контрольных точек (ККТ)	корректировка	Члены группы ХАССП	По необходимости
7	Установление критических границ для каждой ККТ	Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические, физические параметры, которые контролируются в ККТ	Члены группы ХАССП	По необходимости
8	Контроль организации общественного питания	- хранением продуктов	повар, медицинский работник	
		-выполнением натуральных норм	повар, медицинский работник	Ежемесячно
		-технологией приготовления; -блюдов	повар медицинский работник	Ежемесячно
9	Результат контроля Пищевой	Ведение учета и отчетности установленной	Руководитель медицинский	Ежедневно

	продукции	действующим законодательством, санитарными правилами	работник	
		Своевременное информирование населения, органов местного самоуправления, органов Роспотребнадзора об аварийных ситуациях на объектах	Руководитель Заместитель заведующего по АХР	По мере возникновения аварийных ситуаций
		Контроль организации медицинских осмотров	Руководитель	1 раз в год
10	Обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены и лабораторный контроль	Санитарно-гигиеническое обучение персонала пищеблока	Руководитель	1 раз в 1 год
		Установление периодичности и проведение уборки, мойки, дезинфекции, дератизации помещений	Руководитель Заместитель заведующего по АХР	По графику и договору дезинфекции дератизации
		Лабораторный контроль	Центр гигиены и территориальный эпидемиологии Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека	По договору

#### Лабораторный контроль по организации санитарно-гигиенических

Вид исследования	Объект исследования (обследования)	Количество, не менее	Кратность, не реже
Микробиологические исследования проб готовых блюд на соответствие требованиям санитарного законодательства	Первые блюда, вторые блюда: гарнир и мясные продукты, напитки	2 блюда исследуемого приема пищи	2 раз в год
Микробиологические исследования смывов на наличие санитарно показательной микрофлоры (БГКП, паразитологические исследования)	Объекты производственного окружения, руки и спецодежда персонала	10 смывов	2 раз в год
Микробиологические исследования смывов на наличие иерсинии	Оборудование, инвентарь в овощехранилищах и складах хранения овощей, цехе обработки овощей, сырые овощи	2 смыва	2 раза в год



Микробиологические исследования	Холодная вода из разводящей сети помещений: моечных столовой и кухонной посуды; цехах: овощном, холодном, горячем, доготовочном	1 проба	2 раза в год
---------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------	--------------

## 8. Разработка процедур проверки системы ХАССП

1. Внутренние проверки ХАССП проводятся непосредственно после внедрения системы ХАССП и затем не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

2. Программа проверки должна включать в себя

- анализ зарегистрированных рекламаций, претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции
- оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- проверку выполнения предупреждающих действий
- анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;
- оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению (по необходимости);
- актуализацию документов

## 9. Документация программы ХАССП

Одним из принципов программы ХАССП является обеспечение документарного контроля на протяжении всего процесса изготовления пищевой продукции и контроля процесса в выделенных контрольных точках, а именно:

Документация программы ХАССП включает

- политику учреждения в области безопасности выпускаемой продукции (Приложение 1);
- приказ о создании и составе группы ХАССП
- информацию о продукции (сопроводительная документация хранится в складе пищеблока Учреждения);
- информацию о производственных помещениях пищеблока и перечень оборудования в них
- процедуры мониторинга;
- процедуры проведения корректирующих действий;
- перечень регистрационно-учетной документации (Согласно Программы производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий при осуществлении образовательной деятельности в муниципальном автономном дошкольном образовательном учреждении «Детский сад комбинированной направленности №7» города Сосновоборска)

**Политика МАДОУ ДСКН №7 г.Сосновоборска  
в области качества и безопасности выпускаемой продукции**

Основная цель в области качества и безопасности продукции:

Предоставлять соответствующим российским стандартам и стандартам Таможенного Союза пищевую продукцию, которая отвечает требованиям потребителей (обучающихся, родителей (законных представителей)).

Задачи Учреждения в области обеспечения системы качества и безопасности пищевой продукции:

1. Обеспечение непрерывного совершенствования процесса производства пищевой продукции.

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

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

4. Повышение эффективности пользования материально - технических и кадровых ресурсов.

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

6. Предоставление потребителю обучающимся, родителям (законным представителям) контролирующим органам подтверждения соответствия продукции установленным требованиям действующим стандартам и нормативам.

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

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

2. Постоянная работа с предприятием, оказывающим услуги по организации питания, с целью улучшения качества и безопасности поставляемой продукции и качества приготовляемой пищевой продукции.

3. Совершенствование материально- технической базы пищеблока Учреждения, повышение уровня культуры производства пищевой продукции.

4. Повышение уровня знаний и профессионального мастерства сотрудников пищеблока.

5. Совершенствование предупреждающих действий и управление ими с целью обеспечения требования по безопасности и качества продукции.

6. Регулярное проведение внутренних проверок эффективности функционирования системы качества.

Администрация Учреждения несет ответственность за выпуск качественной и безопасной пищевой продукции, за воздействие условий производства на окружающую среду, берет на себя 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 участников образовательного процесса.