

Утверждаю

Директор
КГКУ «Дудинский детский дом»



Ю.В. Шамрай

2022 г.

Программы обязательных предварительных мероприятий

**Система управления безопасностью пищевой продукции
(ХАССП), основанная на предотвращении рисков,
позволяющая обеспечить безопасность пищевой продукции
во всей цепи её создания вплоть до употребления в пищу в
Краевом государственном казенном учреждении для детей-
сирот и детей, оставшихся без попечения родителей**

«Дудинский детский дом»,

**Красноярский край, город Дудинка,
ул. Щорса, 7.**

г. Дудинка, 2022 г.

1. Введение

Настоящая система управления разработана в соответствии с требованиями Федерального закона технический регламент Таможенного союз ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», национальных стандартов: ГОСТ Р ИСО 22000-2007 «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования» и ГОСТ Р 54762-2011/ISO/TS 22002-1:2009 «Программы предварительных требований по безопасности пищевой продукции».

Основное предназначение ХАССП – это уменьшение рисков, которые возможно вызваны разными проблемами с безопасностью пищевых продуктов.

ХАССП в общественном питании – это эффективный инструмент управления, главная функция которого заключается в защите производственных процессов от биологических, микробиологических, химических, физических, а также других рисков загрязнения.

Программа разработана с целью недопущения вредного воздействия на человека пищевой продукции – воздействия неблагоприятных факторов, связанных с наличием в пищевой продукции контаминантов, загрязнителей, создающих угрозу жизни или здоровью человека, либо угрозу для жизни и здоровья будущих поколений;

Целями принятия настоящей системой управления являются:

- 1) Защита жизни и (или) здоровья человека;
- 2) предупреждение действий, вводящих заблуждение приобретателей (потребителей);
- 3) Защита окружающей среды.

Объектами регулирования являются:

- 1) пищевая продукция;
- 2) связанные с требованиями к пищевой продукции процессы изготовления, хранения, перевозки (транспортирования), реализации и утилизации.

Пищевая безопасность предприятия общественного питания – это соблюдение всех регламентирующих норм и правил, а именно:

- производственные и торговые помещения соответствуют всем санитарно-гигиеническим требованиям.

- контроль начинается с приемки сырья и затем ведется по ходу технологического процесса до момента, когда готовую продукцию получит покупатель.

- контролируемые этапы (критические контрольные точки) процесса изготовления блюд и кулинарной продукции;

Хорошее санитарное состояние предприятия обеспечивается рядом взаимосвязанных факторов:

- эффективные профессиональные моющие и дезинфицирующие средства;
- профессиональный уборочный инвентарь;

- современное уборочное оборудование;
- хорошо обученный персонал и эффективная программа производственного контроля;
- контроль технического обслуживания оборудования и инвентаря;
- мероприятия по обеспечению выполнения требований гигиены.

Персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции несет руководство организации.

Ассортиментный перечень в организациях общественного питания предусматривает изготовление блюд и изделий из сырья и полуфабрикатов с учетом последовательности (поточности) технологических процессов, исключая встречные потоки сырья, сырых полуфабрикатов и готовой продукции, использованной и чистой посуды.

Набор и площади помещений организаций соответствует мощности, и обеспечивают соблюдение санитарных правил и норм.

Работники организации гарантируют полную безопасность посетителям.

2. Требования к процессам изготовления, хранения, транспортирования, реализации и утилизации пищевой продукции.

При осуществлении процессов изготовления пищевой продукции, связанных с требованиями безопасности, изготовитель разрабатывает, внедряет и поддерживает процедуры, основанные на принципах ХАССП.

Для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее изготовления разрабатываются, внедряются и поддерживаются следующие процедуры:

- 1) выбор необходимых для обеспечения безопасности пищевой продукции технологических процессов изготовления пищевой продукции;
- 2) выбор последовательности и поточности технологических операций изготовления пищевой продукции с целью исключения загрязнения продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции;
- 3) определение контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее изготовления в программах производственного контроля;
- 4) проведение контроля над производственным (пищевым) сырьем, технологическими средствами, упаковочными материалами, изделиями, используемыми при изготовлении пищевой продукции, а также за пищевой продукцией средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля;
- 5) проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающим изготовление пищевой продукции, соответствующей требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;
- 6) обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции;

7) соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) пищевой продукции;

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

9) выбор способов и обеспечения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции;

10) 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;

11) ведение и хранение документации на бумажных и (или) электронных носителях, подтверждающей соответствие произведенной пищевой продукции требованиям, установленным настоящим техническим регламентом и (или) техническими регламентами Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;

12) прослеживаемость пищевой продукции.

Для обеспечения безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции изготовитель должен определить:

1) перечень опасных факторов, которые могут привести в процессе производства (изготовления) к выпуску в обращение пищевой продукции, не соответствующей требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;

2) перечень критических контрольных точек процесса производства (изготовления) параметров технологических операций процесса производства (изготовления) пищевой продукции (его части); параметров (показателей) безопасности продовольственного (пищевого) сырья и материалов упаковки, для которых необходим контроль, чтобы предотвратить или устранить опасные факторы;

3) предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках;

4) порядок мониторинга критических контрольных точек процесса производства (изготовления);

5) установление порядка действий в случае отклонения значений показателей от установленных предельных значений;

6) периодичность проведения проверки на соответствие выпускаемой в обращение пищевой продукции требованиям настоящего регламента и (или) технического регламента и (или) технических регламентов таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции;

7) периодичность проведения уборки, мойки, дезинфекции, дератизации и дезинсекции производственных помещений, чистки, мойки и дезинфекции

технологического оборудования и инвентаря, используемого в процессе производства (изготовления) пищевой продукции;

8) меры по предотвращению проникновения в производственные помещения грызунов, насекомых, синантропных птиц и животных.

Контроль начинается с приемки сырья и пищевых продуктов, затем ведется по ходу технологического процесса до момента, когда готовую продукцию получают воспитанники.

Производственный контроль осуществляется визуально и с привлечением аккредитованных лабораторных центров.

Визуальный производственный контроль за соблюдением требований Технического регламента и технической документации осуществляется руководителем или должностными лицами.

Лабораторные испытания и инструментальные измерения проводятся лабораториями, аккредитованными в установленном порядке.

Изготовитель обязан вести и хранить документацию о выполнении мероприятий по обеспечению безопасности в процессе производства (изготовления) пищевой продукции на бумажных или электронных носителях информации.

Разработанная система управления пищевой безопасности в учреждении может быть подвержена изменениям и перерабатываться в соответствии с какими-либо изменениями в процессах технологий производства.

Технологический процесс, осуществляемый в учреждении, предусматривает: прием пищевых продуктов и продовольственного сырья, приготовление блюд и изделий, включая кондитерские и мучные выпечные изделия из сырья и полуфабрикатов, отпуск пищевых продуктов собственного приготовления и промышленного изготовления, мытье столов и стеклянной посуды, столовых приборов, кухонной посуды и инвентаря.

В составе помещений учреждения имеются необходимые производственные помещения: складские помещения, через которое осуществляется прием пищевых продуктов и продовольственного сырья, подсобные помещения, складские помещения для временного хранения пищевых продуктов с холодильным оборудованием, сырьевые цеха, горячий цех, обеденный зал, посудомоечные помещения для мытья столовой и кухонной посуды.

Организация оснащена холодильным оборудованием с температурным режимом хранения +2 +6 гр. С° для хранения скоропортящихся продуктов и низкотемпературными морозильниками с режимом до минус 18 гр. С° – для хранения замороженной продукции и сырья.

Холодильное оборудование оснащено термометрами для контроля температуры хранения пищевых продуктов и продовольственного сырья.

Доставка скоропортящихся продуктов осуществляется специализированным охлаждаемым транспортом поставщиков, согласно государственным контрактам поставки.

Поступление скоропортящихся пищевых продуктов организовано с учетом типа учреждения и вместимости холодильного оборудования.

Производственные помещения подключены к сетям холодного и горячего водоснабжения. Источник водоснабжения - централизованные сети.

Сброс сточных вод осуществляется в централизованные канализационные сети. Выпуск производственных и хозяйственно – бытовых стоков разделены.

Показатели осуществления технологического контроля производства, связанные с обязательными требованиями к пищевым продуктам, предусматривают контроль качества сырья, материалов, полуфабрикатов, технологических процессов, применяемых при производстве продукции общественного питания, включающий в себя:

- входной контроль, операционный и приемочный контроль – ежедневно;
- контроль транспортировки, в том числе способ транспортировки, вид транспорта, санитарное состояние транспорта, состояние транспортной тары, продолжительность транспортировки – по данным контроля товаротранспортных документов, температура транспортировки – ежедневно;
- контроль за наличием документов, подтверждающих происхождение, качества и безопасность в соответствие требований Федерального закона – постоянно;
- проверку состояния транспортной тары, ее маркировки – ежедневно при приеме;
- проверку наличия этикеток (ярлыков) на потребительской таре, идентификацию пищевых продуктов – при поступлении.

Продукция для питания вырабатывается в соответствии с 14 дневным циклическим меню, утвержденным руководителем учреждения.

Для обеспечения технологического процесса учреждение укомплектовано необходимым персоналом: медицинская сестра диетическая, повара, кухонный рабочий.

Работники учреждения подлежат прохождению периодического медицинского осмотра 1 раз в год и гигиенической подготовке и аттестации не реже 1 раз в год.

Не допускаются к работам, связанным с приготовлением пищевой продукции: больные инфекционными заболеваниями, лица с подозрением на такие заболевания, лица, контактировавшие с больными инфекционными заболеваниями, лица, являющиеся носителями возбудителей инфекционных заболеваний.

Осуществляется контроль за:

- наличием и своевременностью ведения форм учета и отчетности (приложения 2), связанных с соблюдением санитарных норм и гигиенических нормативов;
- наличием официально изданных санитарно – эпидемиологических норм и правил, гигиенических нормативов, санитарно-эпидемических заключений.

Производственный контроль за качеством приготовления пищи, факторами среды обитания осуществляется в соответствии с нормативной документацией (НД) на конкретный вид продукции, требованиями санитарных правил и норм, по действующим методам и методикам, утвержденным в установленном порядке.

В основу показателей, подлежащих производственному контролю в пищевых продуктах положены:

1. Санитарные правила – Единые Санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования, утвержденные Решением Комиссии таможенного союза № 299 от 28.05.2010 г. «Единые санитарно - эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)», ТРТС 021/2011 Технический регламент Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции».
2. Федеральный закон РФ № М52-ФЗ от 30.03.1999г. «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»
3. Федеральный закон от 17.09.1998г. № 157-ФЗ «Об иммунопрофилактике инфекционных болезней» главы I-V.
4. Федеральный закон от 02.01.2000г. № 29-ФЗ «О качестве и безопасности пищевых продуктов» главы I-V.
5. Федеральный закон от 18.06.2001г. № 77-ФЗ «О предупреждении распространения туберкулеза в РФ» главы I, II, VI.
6. Федеральный закон от 27.12.2002г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании» главы 1-7.
7. Федеральный закон от 07.12.2011г. № 416-ФЗ «О водоснабжении и водоотведении» главы 1-7.
8. Федеральный закон от 23.02.2013г. № 15-ФЗ «Об охране здоровья граждан от воздействия окружающего табачного дыма» ст.ст. 1-6, 9-12, 15, 16, 21-23.
9. СанПин 2.3/2.4 3590-20 «Санитарно – эпидемиологические требования к организации общественного питания населения».
10. СанПин 2.4.3648-20 «Санитарно – эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи».
11. СП 2.1.3678-20 «Санитарно – эпидемиологические требования к эксплуатации помещений, зданий, сооружений, оборудования и транспорта, а также условиям деятельности хозяйствующих субъектов, осуществляющих продажу товаров, выполнение работ или оказание услуг».
12. СанПин 2.1.3684-21 «Санитарно – эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, общественных помещений, организации и проведению санитарно – эпидемиологических (профилактических) мероприятий».
13. СанПин 1.2.3685-21 «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания».
14. СП 3.1/2.4.3598-20 «Санитарно – эпидемиологические требования к устройству, содержанию и организации работы образовательных организаций и других объектов социальной инфраструктуры для детей и молодежи в условиях распространения новой коронавирусной инфекции (COVID -19).

15. СП 3.1.3597-20 «Профилактика новой коронавирусной инфекции (COVID -19).

16. СанПиН 3.3686-21 «Санитарно – эпидемиологические требования по профилактике инфекционных заболеваний.

17. Постановление главного государственного санитарного врача по Красноярскому краю от 23.07.2021г. № 43 «О проведении профилактических прививок отдельным группам граждан по эпидемическим показаниям».

18. Приказ Министерства здравоохранения РФ от 28.01.2021г. № 29 н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников».

19. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки» (ТР ТС 005/2011) ст.ст. 5-8.

20. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков» (ТР ТС 007/2011) ст.ст. 4, 8- 13.

21. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции» (ТР ТС 021/2011) главы 2-6.

22. Технический регламент Таможенного союза «Пищевая продукция в части ее маркировки» (ТР ТС 022/2011) ст. 4.

23. Технический регламент Таможенного союза «Технический регламент на соковую продукцию из фруктов и овощей» (ТР ТС 023/2011) ст.ст. 3-8.

24. Технический регламент Таможенного союза «Технический регламент на масложировую продукцию» (ТР ТС 024/2011) ст.ст. 3-7.

25. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности отдельных видов специализированной пищевой продукции, в том числе диетического лечебного и диетического профилактического питания» (ТР ТС 027/2012) глава 2.

26. Технический регламент Таможенного союза «Требования безопасности пищевых добавок, ароматизаторов и технологических вспомогательных средств» (ТР ТС 029/2012) ст.ст. 4-11.

27. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности молока и молочной продукции» (ТР ТС 033/2013) главы I-VIII. XI.

28. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности мяса и мясной продукции» (ТР ТС 034/2013) главы I-XV.

29. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности рыбы и рыбной продукции» (ТР ЕАЭС 040/2016) главы I-V, VIII-XIII.

30. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности игрушек» (ТР ТС 008/2011) ст.ст. 2-7.

31. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности мыльной продукции» (ТС 025/2012) ст.ст. 2-7.

32. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упакованной питьевой воды, включая природную минеральную воду» (ТР ЕАЭС 044/2017) главы I-V, VII-XI.

Лабораторные исследования и инструментальные измерения факторов внешней среды на рабочих местах работающего персонала, проводится

лицензированными и аккредитованными в установленном порядке лабораториями.

При получении неудовлетворительных результатов лабораторных исследований и испытаний после устранения выявленных нарушений проводится повторный лабораторный контроль.

При возникновении ситуаций, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию населения руководителем, разрабатываются соответствующие санитарно-противоэпидемические (профилактические) мероприятия.

Результаты визуального контроля, инструментальных измерений и лабораторных исследований регистрируются в специальных журналах.

Визуальный производственный контроль осуществляется руководителем и предусматривает:

- контроль соблюдения ассортимента приготовленной пищи-ежедневно;
- контроль за соблюдением номенклатуры, объема и периодичности проводимых лабораторных испытаний при установлении факта обращения продукции, не отвечающей требованиям Технического регламента, принятием мер по предотвращению вреда в полном объеме, предусмотренных настоящей программой производственного контроля- 2 раза в год (холодное и теплое время года);
- проверка сопроводительных документов на пищевые продукты, поступающие в учреждение и подтверждающих их происхождение, а также удостоверяющих качество и безопасность для здоровья человека – при поступлении;
- проверку сопроводительных документов на столовую посуду и столовые приборы, поступающие в учреждение и подтверждающих их происхождение, а также удостоверяющих качество и безопасность для здоровья человека – при поступлении;
- проверку наличия этикеток (ярлыки) на транспортной и потребительской таре, идентификацию пищевых продуктов – при поступлении и до конца реализации;
- проверку условий и сроков хранения и реализации пищевых продуктов в соответствии с требованиями нормативной документации – ежедневно;
- проверку температурных режимов при хранении, реализации продукции – ежедневно;
- оценку качества и безопасности пищевых продуктов (внешний вид, органолептические показатели) – ежедневно;
- осмотр открытых поверхностей тела работников организации на наличие гнойничковых заболеваний – ежедневно;
- контроль исправности технологического холодильного оборудования, производственного инвентаря – 1 раз в месяц;
- контроль температуры внутри теплового и холодильного оборудования – ежедневно;
- контроль наличия и правильности оформления технологической документации – 1 раз в неделю;

- контроль соблюдения санитарно-технических требований при производстве продукции – ежедневно;
- контроль наличия нормативно- технической документации (ГОСТов, технических условий, технологических инструкций, рецептур), утвержденной в установленном порядке – 1 раз в месяц;
- контроль за расстановкой производственного оборудования в соответствии с поточностью осуществляемого технологического процесса – 1 раз в месяц;
- контроль наличия технической документации на имеющееся технологическое оборудование – 1 раз в год;
- контроль температуры и времени хранения готовой пищи и своевременной отметки об этом в журнале – ежедневно;
- контроль за своевременным внесением в нормативную документацию соответствующих изменений;
- контроль наличия личных медицинских книжек и прохождения периодического медицинского осмотра – при приеме на работу и в дальнейшем не реже 1 раза в год;
- контроль прохождения аттестации по гигиенической подготовке – не реже 1 раза в год;
- контроль за соблюдением персоналом должностных инструкций, трудового распорядка, правил личной гигиены – ежедневно;
- контроль состояния автотранспорта (внутри кузова) для перевозки пищевых продуктов – при приеме пищевых продуктов;
- контроль наличия в организации запаса специальной одежды и своевременной ее смены и централизованной стирке – ежедневно;
- контроль эффективности дезинсекционных и дератизационных мероприятий в помещениях предприятия – 1 раз в месяц;

Результаты проведенного контроля регистрируются в специальных журналах.

Контроль за температурным режимом и влажностью на пищеблоке организуется поваром и кладовщиком в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

**Температурно- влажностные режимы,
подлежащие лабораторному контролю:**

Объект и объемы исследования	Периодичность контроля	Контролируемые показатели
Вода в ваннах для мытья посуды	1 раз в смену	Температура воды
Вода в ёмкости для замачивания щеток для мытья посуды	по окончании работы	Температура воды
Горячие блюда	при приготовлении,	Температура блюда

	отпуске и раздаче	
Холодные блюда, напитки	при отпуске и раздаче	Температура блюда
Холодильное оборудование	1 раз в месяц	Температура

Лабораторные исследования пищевых продуктов по показателям безопасности организует медицинская сестра диетического учреждения в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2.

Микробиологический контроль выпускаемой продукции:

Объект исследования	Кратность контроля	Исследуемые показатели
Первые и вторые горячие блюда, гарниры, соусы	1 раз в 6 месяцев	КМАФАнМ, КОЕ/г
		БГКП (коли-формы)
		Патогенные, в т.ч. сальмонеллы, <i>Listeria</i>
		<i>Proteus</i>
Холодные и горячие закуски, салаты	1 раз в 6 месяцев	КМАФАнМ, КОЕ/г
		БГКП (коли-формы)
		Патогенные, в т.ч. сальмонеллы, <i>Listeria</i>
		<i>S.aureus</i>
		<i>Proteus</i>
		<i>E. coli</i>

Примечание: * - отбор проб каждого вида выпускаемой продукции проводится в соответствии с действующими ГОСТами на соответствующий вид продукции и нормативными документами, согласованными в установленном порядке.

Планировка производственных помещений, их конструкция, размещение и размер должны обеспечивать:

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

2) предупреждение или минимизацию загрязнения воздуха, используемого в процессе производства (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, дезинсекции и дератизации производственных помещений;

5) необходимое пространство для осуществления технологических операций;

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

7) условия для хранения продовольственного (пищевого) сырья, материалов упаковки и пищевой продукции.

Производственные помещения, в которых осуществляется производство (изготовления) пищевой продукции, должны быть оборудованы:

- средствами естественной и механической вентиляции, количество и (или) мощность, конструкция и исполнение которых позволяют избежать загрязнение пищевой продукции, а также обеспечивают доступ к фильтрам.

Контроль за санитарной обработкой организует заместитель директора по АХР, медицинская сестра в соответствии с таб. 1.

Таблица 1

**Перечень объектов и периодичность
контроля санитарной обработки:**

Объект контроля	Мероприятие	Кратность контроля
Оборудование, инвентарь, помещения	Очистка, мойка, дезинфекция	Не реже 1 раз в месяц
Панели, стены, внутренние двери	Очистка, мытье теплой водой или моющими	еженедельно
Внутреннее, оконное остекление и рамы с наружной стороны	Протирка, промывание	2 раза в год и по мере загрязнения
Электроосветительная аппаратура	протирается	Не реже 1 раза в месяц
Пол	Мытье с моющими растворами, в сырьевых цехах и туалетах – с дезинфицирующими средствами	Ежедневно и по мере необходимости
Контейнеры для сбора мусора и пищевых отходов	Очистка, мойка и дезинфекция	При заполнении 2/3 объема

3. Условия хранения и удаления отходов производства.

Отходы, образующиеся в процессе изготовления пищевой продукции, должны регулярно удаляться из производственных помещений.

Отходы делятся на категории:

- а) отходы, состоящие из животных тканей;
- б) отходы жизнедеятельности продуктивных животных;
- в) иные отходы (твердые отходы, мусор)

Отходы в соответствии с категорией должны быть отдельно помещены в промаркированные, находящиеся в исправном состоянии и используемые исключительно для сбора и хранения отходов и мусора, закрываемые емкости, доступные очищению, мойке и защите от проникновения животных.

Удаление и уничтожение отходов из производственных помещений, с территории учреждения не должны приводить к загрязнению пищевой продукции, окружающей среды, возникновению угрозы жизни и здоровью человека.

Утилизации подлежит пищевая продукция, не соответствующая требованиям технического регламента.

Вывоз ТКО с территории учреждения осуществляется 2 раза в неделю (согласно графику по государственному контракту: вторник, пятница).

При наличии пищевых отходов, вывоз с территории учреждения осуществляется ежедневно, согласно договору с физическим лицом.

4. Контроль условий труда работающих.

Производственный контроль достигается проведением визуального контроля и лабораторными исследованиями и инструментальными измерениями факторов среды на рабочих местах.

Визуальный контроль осуществляется комиссионно и предусматривает проверку:

- контроль наличия официально изданных санитарно-эпидемиологических норм и правил, гигиенических нормативов (приложение 1), санитарно-эпидемиологических заключений:

- контроль выполнения постановлений, предписаний органов уполномоченных осуществлять государственный санитарно-эпидемиологический надзор и контроль;

- контроль за установленными программой объемами и периодичностью проведения лабораторных исследований и испытаний;

- исправности технологического, санитарно-технического оборудования;

- исправности и использования средств механизации и автоматизации;

- исправности систем осыщения питьевого водоснабжения, отопления, электроснабжения и отведения сточных вод;

- соответствия систем осыщения принятому технологическому процессу, их исправности и укомплектованности осветительных приборов лампами

- проверку исправности и использования средств коллективной защиты (вентиляционные системы);

- безопасности рабочих проходов и технологических проездов;

- наличие, исправности и использования средств индивидуальной защиты, наличия знаков безопасности, ограждений опасных зон и механизмов;

- исправность санитарно-технических устройств в производственных и санитарно-бытовых помещениях;

- соблюдение общего санитарно-гигиенического и противоэпидемического режима в производственных и административных помещениях (выполнения

графиков санитарной уборки, наличия уборочного инвентаря, его маркировки, наличия моющих и дезинфицирующих средств, выполнения графиков проветривания помещений);

- устранение выявленных ранее нарушений санитарных норм и правил;
- наличия результатов исследований факторов производственной среды, санитарного журнала;

Лабораторный контроль организует руководитель в соответствии с табл.2

Таблица 2

Перечень и периодичность инструментальных измерений за производственными факторами:

Точка проведения измерений	Производственный фактор	Периодичность контроля
Рабочие места: повара, кухонный рабочий.	Микроклимат *	1 раз в 6 месяцев (в теплый и холодный периоды)
	Освещенность **	1 раз в год
	Шум	1 раз в год

Примечание:

* при контроле микроклимата производится измерение температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха.

** при контроле освещенности проводится измерение естественной, искусственной освещенности и коэффициента пульсации

Мероприятия, приведенные в Таблице 2, дополняются и изменяются в случае реконструкции или замены оборудования.

Контроль прохождения предварительного и периодического медицинского обследования персонала осуществляется руководителем организации в соответствии с нормативными документами.

5. Графики и режимы технического обслуживания оборудования и инвентаря.

Контроль за техническим состоянием оборудования осуществляется руководителем или должностными лицами и предусматривает:

Наличие технической документации на имеющееся холодильное оборудование - при монтаже нового оборудования;

Проверку исправности сетей водоснабжения и канализации – ежедневно;

Проверку исправности электросетей – ежедневно;

Проверку исправности холодильного оборудования, в том числе наличия термометров и температурного режима его работы – ежедневно;

Контроль за размещением оборудования и организацией рабочих мест в соответствии с требованиями законодательства – при установке нового оборудования.

Оценка всех опасностей по вероятности их воздействия и тяжести последствий для продукции, потребителей, определение точек пищевой цепочки, где вероятность воздействия и тяжесть последствий, некритичные (контрольные точки КТ) и критичные (Критические контрольные точки ККТ).

При изготовлении пищевой продукции, связанной с требованиями безопасности, разрабатываются, внедряются и поддерживаются процедуры, основанные на принципах ХАССП.

Критическая контрольная точка – этап, на котором может быть применен контроль, являющийся важным для предотвращения или исключения опасности пищевых продуктов или ее снижения до приемлемого уровня.

Критической контрольной точкой (ККТ) является сырьё, технологическая операция, процедура или процесс, состав, рецептура продукции, связанные с повышенной вероятностью возникновения потенциальной опасности или риска для здоровья и жизни человека.

Опасности, которые могут угрожать продукции по всей пищевой цепочке (от поставщика сырья, ингредиентов, упаковки, услуг, хранения производства, транспортировки до использования конечным потребителем) – микробиологические (стафилококк, сальмонелла, кишечная палочка), химические (остатки моющих средств, микротоксины, антибиотики, кадмий, ртуть, свинец, пестициды, радионуклиды, нитраты, нитриты), физические (остатки стекла, упаковка, фрагменты износа оборудования, дерево, насекомые, грызуны, посторонние предметы), радиационные и пр.

Критические контрольные точки определяют по заранее утвержденной схеме, уточняя пределы для каждой из них. Они определяют допустимый уровень отклонения контролируемого показателя.

На отдельных этапах технологического процесса допускается свыше 1 критического предела по показателям: температура, время, масса, влажность и пр.

Применение системы наблюдения выполняется за каждой критической точкой, фиксируя потерю контроля за качеством продукта в критических пределах, быстрое реагирование и предотвращение нарушения критических точек, эффективно корректирующих мероприятия.

Критическими контрольными точками в организации являются:

- ККТ-1 – прием пищевых продуктов в транспорте поставщиков (температура доставки, санитарное состояние транспортного средства) с учетом показателей физических, биологических и химических факторов опасности.

- ККТ-2 – хранение пищевых продуктов на предприятии с учетом риска предельных показателей факторов микробиологической опасности.

- ККТ-3 – подготовка пищевых продуктов в соответствии с требованиями технологии с учетом риска показателей микробиологической, физической, химической опасностей.

При оценивании качественных признаков визуальным наблюдением целесообразно использовать образцы-эталон.

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

К корректирующим действиям относят:

- проверку средств измерения;
- накладку оборудования;
- изоляцию несоответствующей продукции;
- переработку несоответствующей продукции;
- утилизацию несоответствующей продукции и т.д.

Корректирующие действия по возможности должны быть составлены заранее, но в отдельных случаях могут быть разработаны оперативно после нарушения критического предела. Полномочия лиц, ответственных за корректирующие действия, должны быть установлены заранее.

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

Внутренние проверки ХАССП должны проводиться непосредственно после внедрения системы ХАССП и затем с установленной периодичностью не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

Документация программы ХАССП должна включать;

- политику в области безопасности выпускаемой продукции;
- приказ о создании и составе группы ХАССП;
- информацию о продукции;
- информацию о производстве;
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определения критических пределов;
- рабочие листы ХАССП;
- процедуры мониторинга;
- процедуры проведения корректирующих действий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП;
- перечень регистрационно-учетной документации.

Форма рабочего листа ХАССП.

Наименования продукта _____

Наименование технологического процесса _____

Наименование операции	Опасный фактор	Номер критической контрольной строки	Контролируемый параметр и его предельные значения	Процедура мониторинга	Контролирующие действия	Регистрационно-учетный документ
1	2	3	4	5	6	7

6. Мероприятия по обеспечению выполнения требований гигиены.

Мероприятия по обеспечению выполнения требований гигиены осуществляются руководителем или должностными лицами организации и предусматривают:

- Прием на работу персонала, имеющего соответствующую профессиональную и гигиеническую подготовку, соответствующего квалификационным требованиям, прошедшего предварительный медицинский осмотр – при приеме на работу;

- Организация и осуществление контроля за прохождением периодических медицинских осмотров, гигиенической переподготовки, контроль за их своевременностью и полнотой – ежегодно;

- Организация и осуществление контроля за соблюдением правил личной гигиены – ежедневно;

- Организация и осуществление контроля за наличием условий для соблюдения правил личной гигиены – ежедневно;

- Организация питания персонала в столовой или созданием условий для приема пищи;

- Организация и осуществление контроля за проведением ежедневного осмотра персонала на наличие гнойничковых поражений кожных покровов рук, острых респираторных заболеваний, отсутствием доступа на предприятия лиц, заболевших острыми кишечными инфекциями или контактировавших с лицами, заболевшими ОКИ – ежедневно;

- Организация стирки, починки спец. одежды персонала – 1 раз в год;

- Организация и осуществление контроля за содержанием бытовых помещений персонала – ежедневно;

Принципы ХАССП (Анализ рисков и критические контрольные точки)

№ п/п	Стадия процесса	Опасность и её источник/ Причина	Оценка риска	Есть ли описание ККТ? Да/Нет	Если Да, то почему?	Примеры контрольных мероприятий (другие способы контроля следует так же принять во внимание)	ККТ
1	Формирование ассортиментного перечня сырья и готовой продукции.	Биологическая, Химическая, Физическая, Рецепты по приготовлению блюд, которые содержат опасные компоненты или этапы обработки продовольствия, имеющие опасные стадии, могущие привести к риску потери безопасности продукта.	Вероятность серьёзности риска будет зависеть от выбранных продуктов. Если блюдо содержит сырые ростки люцерны, грибы, свежие овощи, то вероятность пищевого отравления высока, так как могут присутствовать споры микроорганизмов. Если бы мясные, рыбные, блюда из мяса птицы не подвергли соответствующей технологии	Нет		Контроль за компонентами питания: - составление перечня опасных пищевых продуктов; - пересмотр меню и спецификаций и их корректировка; - консультации с поставщиками и микробиологами; - управление поставками.	

			<p>обработке, а только обжарили снаружи, то наличие в нем E.coli, сальмонелл или других патогенные микроорганизмов усилили бы степень риска, так как численность сальмонелла и других патогенных микробов не была бы уменьшена до приемлемого уровня.</p>				
2	Получение и растаривание пищевых продуктов	<p>Биологическая</p> <p>Рост численности патогенных микроорганизмов в поступающих товарах.</p>	<p>В потенциально опасных видах сырья наблюдается быстрый рост патогенных микроорганизмов, если температура при доставке превышает норму.</p> <p>Высокая степень риска.</p>	Да	<p>Если потенциально опасные готовые к употреблению пищевые продукты были доставлены с нарушениями температурного режима и численность патогенных микроорганизмов возросла до опасного уровня, то никакой последующий шаг не уменьшит загрязнение до</p>	<p>Контроль сырых продуктов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - программа Управления закупками. Спецификация продуктов - температурный контроль при поставке продуктов. - контроль качественных параметров поступающих товаров (включает проверку маркировки, качества и целостности упаковки, 	ККТ1

					приемлемого уровня.	кодирование даты) с указанным корректирующими действиями для продуктов, несоответствующих спецификации. - соответствующая подготовка персонала	
		Биологическая		Нет		Контроль химического и физического загрязнения сырья: - программа Управления закупками. Спецификация меню. - Мониторинг качественных параметров поступающих товаров (включая маркировку, целостность и соответствие упаковки, кодирование даты. - С указанием конкретных действий для продуктов с	
		Продукты с истекшим сроком годности	Высокая вероятность, если температура продуктов при поставке будет превышать установленные нормы. Степень высока, вероятность низка. Большинство наименований продовольствия, с истекшим сроком годности, может быть опасным из-за роста микроорганизмов,				

		<p>портящих продовольствие в условиях холодильника.</p> <p>Особую опасность представляют потенциально опасные готовые к употреблению пищевые продукты, с уменьшенным содержанием кислорода (в вакуумной упаковке) и в упаковке, содержащий газ, из-за способности роста <i>Listeria monocytogenes</i> в охлажденных условиях и при отсутствии кислорода. При низких температурах <i>Listeria monocytogenes</i> растет очень медленно, однако при хранении продуктов в вакуумной упаковке, микроорганизмы могут сохраняться в</p>			<p>нарушенной спецификацией.</p>	
--	--	--	--	--	----------------------------------	--

			<p>течении нескольких недель. Это достаточное время для их роста.</p> <p>Примеры: копченая курица, охлажденная буженина.</p> <p>Степень низкая: Вероятность низкая.</p> <p>Наблюдаются видимые признаки повреждения.</p>				
3А	<p>Хранение</p> <p>Охлажденных продуктов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - сырые продукты для кулинарной обработки на производстве. - сырые фрукты или овощи для обслуживания. - готовые к употреблению продукты. 	<p>Биологическая:</p> <p>В потенциально опасных готовых к употреблению продуктах рост патогенных микробов, если температура хранения превышает требуемую.</p>	<p>Степень высокая; Вероятность высокая.</p> <p>В потенциально опасном продовольствии поддерживается быстрый рост патогенных микробов при идеальных температурно-временных условиях.</p>	Да	<p>Если потенциально опасные готовые к употреблению продукты хранились с нарушением температурного режима и численность патогенных микроорганизмов выросла до опасного уровня, не существует способов уменьшения загрязнения до</p>	<p>Контроль роста численности патогенных микроорганизмов за счет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правильного хранения и регистрация параметров работы холодильников. - обслуживания и программа настройки контроля температуры для холодильников. - правильные методы хранения продуктов. (например, в закрытом виде; 	ККТ2

		<p>Биологическая:</p> <p>Продукты с истекшим сроком годности.</p> <p>Потенциально опасные готовые к употреблению пищевые продукты с уменьшенным содержанием кислорода в упаковке, которые хранятся слишком долго, при охлажденных условиях имеют потенциальный рост риска <i>Listeria monocytogenes</i> до опасного уровня.</p> <p>Химическая и физическая:</p> <p>Загрязнение продуктов в период хранения.</p>	<p>Степень высокая; вероятность высокая.</p> <p>В потенциально опасных, готовых к употреблению пищевых продуктах в упаковке с уменьшенным содержанием кислорода, вакуумом или газом – из-за способности роста <i>Listeria monocytogenes</i> при охлажденных условиях, хотя вероятность низка.</p> <p>Низкая степень; низкая вероятность.</p>	<p>Нет</p>	<p>приемлемого уровня.</p>	<p>раздельное хранение, сырых отдельно от приготовленных)</p> <p>Контроль загрязнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правильные методы хранения продовольствия (например, раздельное, в закрытом виде). - отделить химический склад от склада продуктом 	<p>СРП</p>
--	--	---	--	------------	----------------------------	--	------------

3Б	<p>Хранение продуктов в глубокой заморозке:</p> <ul style="list-style-type: none"> - сырые продукты для кулинарной обработки на производстве. - сырое продовольствие для приготовления/охлаждения. - готовые к употреблению продукты. 	<p>Биологическая: Загрязнение.</p> <p>Биологическая: Рост патогенной микрофлоры в сырых или готовых к употреблению продуктов.</p>	<p>Низкая степень; низкая вероятность.</p> <p>Патогенные микроорганизмы могут присутствовать в продуктах и рост их численности возможен при подтаивании продукта.</p>	Нет		<p>Контроль роста численности микроорганизмов производится путем:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правильного хранения и регистрации параметров работы морозильника. - обслуживание и программа настройки для морозильников. - правильные методы хранения продовольствия (в закрытом виде, раздельное хранение, хранение сырых продуктов отдельно от приготовленных и т.д.) 	СРП
3В	Хранение сухих пищевых продуктов.	<p>Физическое загрязнение.</p> <ul style="list-style-type: none"> - загрязнение синантропными животными. -микробиологическое загрязнение фекалиями и мочой. 	<p>Низкая степень; низкая вероятность.</p> <p>Никакой микробиологической опасности не определено, при условии, что продукты высушены, упакованы, подвергнуты высокой температурной</p>	Нет		<p>Контроль физического загрязнения;</p> <ul style="list-style-type: none"> - правильные методы хранения продовольствия (хранение в запечатанном виде, в контейнерах с крышкой, закрытых и раздельно). - своевременная санобработка хранилищ, 	СРП

			<p>обработке или правильно хранятся – происходит незначительный рост бактерий.</p>			<p>- паразитарный контроль, - отдельное хранение химикатов, - контроль за оборотом запаса продуктов.</p> <p>Устранение микробиологического загрязнения производится путем правильного приготовления.</p> <p>Физического: осмотром изделия.</p>	
4	<p>Мойка санитарная обработка:</p> <p>- овощи и фрукты (свежие)</p>	<p>Биологическая:</p> <p>Загрязнение патогенной микрофлорой.</p>	<p>Средняя степень; средняя вероятность.</p> <p>В сырых овощах и фруктах численность патогенных микробов может быть высокой при отсутствии соответствующей санобработки.</p> <p>В потенциально опасных пищевых продуктах будет наблюдаться рост микрофлоры при</p>	Нет		<p>Контроль микробиологического загрязнения:</p> <p>- эффективное мытьё и регламентированный процесс санобработки продуктов, которые не будут подвергаться обработке высокой температурой.</p> <p>- раздельное хранение чистых и грязных овощей и фруктов для предотвращения повторного загрязнения.</p>	СРП

			<p>условия температурного хранения ниже требуемого или при загрязнении от других продуктов в процессе приготовления.</p>			<ul style="list-style-type: none"> - температурный контроль в холодильниках и морозильниках. - эффективные методы личной гигиены персонала. - контроль за условиями поставки. 	
		<p>Химическое и физическое загрязнение:</p> <p>Наличия инородных объектов, синантропные вредители в сырых продуктах.</p>	<p>Средняя степень; низкая вероятность</p>	Нет		<p>Контроль физического и химического загрязнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правильные методы обработки, - контроль за синантропными животными, - отдельное хранение химикатов, - контроль за оборотом запаса продуктов. - контроль за условиями поставки. - применяется политики: «Никакого стекла» и «Никакого дерева», контроль стекло боя. 	СРП
5	Размораживание	Биологическая:	<p>Высокая степень, низкая вероятность.</p>	Нет		<p>Контроль загрязнения:</p>	СРП

	- сырые продукты для приготовления или охлаждения.	- загрязнение от сырых пищевых продуктов.	Кулинарная обработка уменьшит численность бактерий до приемлемого уровня.			- правильные методы хранения продовольствия. - эффективные методы гигиены персонала. - контроль микробного роста при замораживании или охлаждении. - контроль физического и химического загрязнения: - правильная санобработка помещения. - контроль за синантропными вредителями. - отдельное хранение химикатов. - контроль за оборотом запаса продуктов. - применение политики; «Никакого стекла» и «Никакого дерева», контроль стекло боя.	
		Химическая и физическая: Занесение загрязнения в течение подготовки.	Низкая степень Низкая вероятность. При размораживании продукта должна нарушиться первоначальная упаковка.	Нет			
5A	Размораживание Готовых к употреблению пищевых продуктов	Биологическая: Повторное загрязнение от сырых продуктов.	Низкая степень; Низкая вероятность При условии проведения	Нет		Контроль загрязнения: - правильные методы хранения продовольствия.	СРП

		<p>Биологическая:</p> <p>Рост патогенных микробов в период размораживания.</p>	<p>операции в условиях холодильника.</p> <p>Средняя степень; средняя вероятность.</p> <p>В условиях быстрых методов размораживания (например, микроволновая печь или холодная водопроводная вода).</p>	Нет		<p>- эффективные методы гигиены персонала.</p> <p>Контроль роста микроорганизмов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - температурно-временной контроль в течении подготовки. 	СРП
		<p>Химическая и физическая:</p> <p>Загрязнение в процессе размораживания.</p>	<p>Низкая степень; низкая вероятность.</p>	Нет		<p>Контроль физического и химического загрязнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правильные методы санобработки. - контроль за синантропными вредителями. - отдельное хранение химикатов. - контроль за оборотом запаса продуктов. - применение политики: «Никакого стекла» и «Никакого 	СРП

6	Подготовка сырых продуктов.	Биологическая: Рост патогенных микроорганизмов.	Высокая вероятность.	Да		дерева», контроль стекло боя.	
		Физическая: Загрязнение во время подготовки.	Средняя степень; низкая вероятность.	Нет		Контроль роста микроорганизмов: - температурно-временным контролем в период подготовки.	ККТ-3
						Контроль физического и химического загрязнения: - соблюдение санитарии. - контроль за синантропными вредителями. - отдельное хранение химикатов. - контроль за оборотом запаса продуктов. - применение политики: «Никакого стекла» и «Никакого дерева», контроль стекло боя. - правильные методы хранения продовольствия. - эффективные методы личной гигиены персонала.	

7	Кулинарная обработка.	<p>Биологическая:</p> <p>Загрязнение патогенной микрофлорой и её выживание.</p> <p>Физическая и химическая:</p> <p>Загрязнение инородными объектами и химическое загрязнение</p>	<p>Высокая степень; высокая вероятность:</p> <p>В продовольствии, прошедшем обработку с нарушением её условий, происходит неполное разрушение патогенной микрофлоры и потенциально опасное продовольствие поддержит её рост при несоблюдении температурно-временных условий.</p> <p>Низкая степень; Низкая вероятность.</p>	<p>Да</p> <p>Нет</p>	<p>Когда температурный режим хранения потенциально опасных готовых продуктов нарушен, и численность патогенной микрофлоры выросла до опасного уровня, не существует методов уменьшения загрязнения до приемлемого</p>	<p>Контроль разрушения патогенной микрофлоры:</p> <p>Правильные температурные параметры (параметры могут одновременно включать время и температуру) для уничтожения опасных патогенных микробов.</p> <p>Контроль физического и химического загрязнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правильное ведение хозяйства/мытьё, - контроль за синантропными животными. - отдельное хранение химикатов. - контроль за оборотом запаса продуктов 	<p>ККТ-4</p> <p>СРП</p>
---	-----------------------	--	---	----------------------	---	---	-------------------------

						Контроль стекла и дерева, контроль стекло боя.	
8	<p>Хранение</p> <p>- прошедших кулинарную обработку и охлажденных продуктов</p> <p>- готовых к употреблению продуктов</p>	<p>Биологическая:</p> <p>Рост патогенной микрофлоры, если температура охлаждения, превышает требуемую.</p> <p>Биологическая:</p> <p>Загрязнение.</p>	<p>Высокая степень; Высокая вероятность:</p> <p>В потенциально опасных пищевых продуктах будет происходить быстрый рост патогенной микрофлоры при несоблюдении температурно-временных условий.</p> <p>Низкая степень; низкая вероятность.</p>	Нет	<p>Если температурный режим потенциально опасных готовых к употреблению пищевых продуктов был нарушен и численность патогенной микрофлоры возросла до опасного уровня, то методы, уменьшающие загрязнение до приемлемого уровня отсутствуют.</p>	<p>Контроль роста:</p> <p>- правильная контролируемая работа холодильников.</p> <p>- обслуживание и программа настройки для холодильника.</p> <p>Контроль загрязнения:</p> <p>- правильные методы хранения продовольствия (в закрытом виде, раздельное хранение, хранение сырых продуктов отдельно от приготовленных и т.д.)</p>	ККТ-2

		Химическая и физическая: Загрязнение в период хранения.	Низкая степень; низкая вероятность.	Нет		Контроль загрязнения: - правильные методы хранения продовольствия (в закрытом виде, реальное хранение, хранение сырых продуктов отдельно от приготовленных и т.д.) - отделить склад продуктов от склада химикатов.	
9	Реализация продукции собственного производства.	Биологическая: Рост патогенной микрофлоры, если продовольствие готовилось в помещении с повышенной температурой в течение продолжительных периодов времени.	Высокая степень; Высокая вероятность. Рост патогенной микрофлоры, если потенциально опасное готовое к употреблению продовольствие приготавливалось в помещении с температурой в пределах 15С/ 59С в течение продолжительного времени.	Да	Это-ККТ-5, так как велика угроза отравления и далее невозможен контроль и уменьшение загрязнения до приемлемого уровня.	Контроль роста микрофлоры: - правильное хранение и регистрация температурно-временных параметров	ККТ-5

		<p>Биологическая: Загрязнение.</p> <p>Химическая и физическая: Загрязнение инородными объектами.</p>	<p>Высокая степень; высокая вероятность.</p> <p>Манипуляции увеличат возрастания риска загрязнения потенциально опасных пищевых продуктов при их контакте с загрязненными поверхностями, если не проводилась дезинфекция.</p> <p>Средняя степень; низкая вероятность.</p>	Нет		<p>Контроль загрязнения: - дезинфекция поверхностей, контактирующих с продовольствием. - эффективные методы санитарной обработки оборудования.</p> <p>Контролируется СРП</p>	СРП
10	Подогрев продуктов для подачи в горячем виде.	<p>Биологическая: Рост патогенной микрофлоры.</p>	<p>Средняя степень; Низкая вероятность. Подогрев не уничтожит устойчивые к высоким температурам токсины типа S.aureus.</p>	Нет		<p>Контроль роста патогенных бактерий и прорастания их спор: - температурно-временной контроль в период подготовки.</p>	СРП

		Химическая и физическая: загрязнение инородными веществами	Низкая степень; низкая вероятность.	Нет		Контроль химического и физического загрязнения: - осуществление контроля за стеклом и древесиной. - отдельное хранение химикатов - правильное ведение санобработки помещений, - санобработка оборудования, - программы контроля за синантропными животными.	СРП
11	Отпуск кулинарной продукции	Биологическая: Рост патогенной микрофлоры.	Высокая степень; Высокая вероятность.	Да	Если потенциально опасные готовые к употреблению пищевые продукты хранились с нарушением температуры и численность патогенной микрофлоры возросла до опасного уровня, то никакие последующие шаги не	Контроль роста микрофлоры: - правильное хранение и регистрация времени и температуры.	ККТ-5

		<p>Биологическая: Бактериальное загрязнение.</p>	<p>Высокая степень; Высокая вероятность.</p> <p>Манипуляции увеличивают риск загрязнения и потенциально опасные готовые к употреблению продукты поддержат рост патогенной микрофлоры при нарушении температурно-временных условий.</p>	Нет	уменьшат уровень загрязнения.	<p>Контроль загрязнения: - дезинфекция поверхностей, контактирующих с продовольствием, - эффективные методы контроля за работой персонала. - контролируется как РОП.</p>	ККТ-4
		<p>Химическая и физическая; загрязнение инородным веществом.</p>	<p>Средняя степень; средняя вероятность.</p>	Нет		<p>Контроль химического и физического загрязнения: - осуществление контроля за стеклом и древесиной, контроль стекло боя. - отдельное хранение химикатов. - правильное ведение хозяйства/мытьё,</p>	

						санобработка оборудования. - программа контроля за синантропными животными.	
12		Удаление отходов, мусора	Риск не идентифицирован.		Нет		Никакие опасности не определены
13	Обслуживание персонала	Биологическая: Взаимное загрязнение или рост патогенных микроорганизмов. Физическая: Загрязнение.	Низкая степень; низкая вероятность. Средняя степень, средняя вероятность.	Нет Нет		Незначительные. Благодаря тому, что продукты упакованы/покрыты пленкой. Контроль физического загрязнения: - правильное хранение продовольствия. - обучение персонала.	СРП СРП
14	Оборудование-разборка/мойка	Биологическая: Выживание патогенной микрофлоры и ее рост на грязном оборудовании и посуде.	Низкая степень; средняя вероятность.	Нет		Контроль выживания патогенных микробов и их роста: - программу поддерживают эффективное мытьё и санобработка оборудования.	СРП