

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
ШКОЛА № 6 КРАСНОГВАРДЕЙСКОГО РАЙОНА  
САНКТ-ПЕТЕРБУРГА**

**УТВЕРЖДЕНО:**

**Директор ГБОУ школы № 6**

\_\_\_\_\_ **В.А. Путилова**

**Приказ № 73 от 29.03.2022г.**

**Программа  
производственного контроля  
с применением принципов ХАССП**

г. Санкт-Петербург

2022г.

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями нормативных документов:

- СанПин 2.3/2.4 3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения»;
- СанПин 3.1./2.4. 3598-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к устройству и содержанию и организации работы в образовательном учреждении и других объектов инфраструктуры для детей и молодежи в условиях распространения COVID – 19»;
- МР 5.1.0096-14 «Методические подходы к организации оценки процессов производства (изготовления) пищевой продукции на основе принципов ХАССП»;
- Технический регламент ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»;
- Технический регламент ТР ТС 022/2011 «Пищевая продукция в части ее маркировки»;
- Технический регламент ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»;
- Технический регламент ТР ТС 023/2011 «Технический регламент на соковую продукцию из фруктов и овощей»;
- Технический регламент ТР ТС 023/ 024/2011 «Технический регламент на масложировую продукцию»;
- Федеральный закон ФЗ № 52 от 30.03.99г. «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»;
- Федеральный закон ФЗ № 29 от 02.01.2000г. «О качестве и безопасности пищевых продуктов»;
- СанПин 2.3.2 1324-03 «Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов»;
- Приказ 29Н от 28.01.2021 «Об утверждении перечней вредных и (или)опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и обязательные медицинские осмотры»;
- Приказ Минздравсоцразвития РФ №229 от 29.06.2000 «О профессиональной гигиенической подготовке и аттестации должностных лиц и работников организаций»;
- Постановление правительства РФ № 584 от 27.06.2016 «Об особенностях применения профстандартов в части требования»;
- Приказ Минтруда РФ № 147-Н «Об утверждении макета профстандартов»;
- Приказ Минтруда РФ № 667 от 29.09.2014 «О реестре профстандартов»;

- Распоряжение правительства России № 1364-Р от 29.06.2016 «Стратегия повышения качества пищевой продукции в РФ до 2030 года»;

Настоящая программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления); организации производственного контроля в ГБОУ школе № 6 (далее- Учреждения) с применением принципов ХАССП. 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 потенциально риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля.

**Принцип 2. Определение Критических Контрольных Точек (ККТ) в** производстве для устранения риска или возможностей 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 точки ККТ ( в** документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать предельных значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем.

**Принцип 4. Разработка системы мониторинга ККТ**, позволяющая 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.

## 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 допустимой 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 недопустимого уровня.
- **корректирующее действие:** действие предпринятое для устранения причины выявленного несоответствия или другой нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его 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, инструкции 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 (экспертов) независимых в принятии решений.

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

**Программа ХАССП включает в себя следующие разделы:**

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

В соответствии с действующим законодательством персональную ответственность 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.

Руководитель учреждения определяет область применения ХАССП.

Руководитель приказом назначает лиц (далее группа ХАССП) ответственных за внедрение и поддержание системы ХАССП на всех этапах.

Контроль за исполнением программы сохраняется за руководителем учреждения или лицом, его заменяющим.

### **2. Проведение анализа рисков.**

Виды опасных факторов:

**-Биологические опасности.**

Источником биологических опасностей 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.

Зоны возникновения рисков: пищевое сырье, поступающее в учреждение; хранение сырья; помещение и оборудование пищеблока; производственный процесс приготовления продукции; реализация готовой продукции; персонал учреждения, участвующий в процессе производства пищевой продукции.

**Таблица анализов риска при приготовлении блюд**

| №  | Стадия процесса                                | Опасность и ее источник                                                                                                                                               | Контрольные мероприятия                                                                                                        | Оценка риска                                                                                | Контрольно критическая точка                                                             |
|----|------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Формирование ассортиментного перечня продукции | Биологическая: эпидемиологические опасные блюда; поступление запрещенного сырья<br><br>недоброкачественного сырья; ненужный объем поступающего сырья.                 | -договоры с поставщиком; Пересмотр договоров; анализ и корректировка меню; планирование расхода продукции (десятидневное меню) | При выполнении контрольных и плановых мероприятий-риск невелик                              | ККТ не устанавливается. основная задача получить нужный и доброкачественный объем сырья. |
| 2. | Поступление продуктов на склад.                | Биологическое: -загрязнение; нарушение целостности упаковки; нарушение условий транспортировки; поставка продуктов не в таре производителя ; грызуны, жучки, примеси. | -входной контроль в соответствии с «Программой производственного контроля» поступающего сырья продуктов питания                | При выполнении входного контроля и правильной работе с поставщиками степень риска НЕ ВЕЛИКА | Контроль производится в рамках программы контроля.                                       |

|    |                                |                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                  |                                                                   |                                               |
|----|--------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| 3  | Хранение продуктов на складе.  | Биологическое:<br>При нарушениях условий хранения(температурного режима, товарного соседства и т.д. повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д. загрязнение моющим средством. | Правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании. Дератизация, генеральная уборка, соблюдение личной гигиены | Степень риска высокая                                             | Установить контрольно-критическую точку (ККТ) |
| 4. | Подготовка посуды и инвентаря. | Механическая:<br>Сколы, острые края, опасность порезов.<br>Химическая:<br>Загрязнение моющими средствами, дезинфекантом.                                                          | Соблюдение требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно СанПин 2.3./2.4.3590-20 Санитарное состояние пищеблока                | При выполнении нормативов степень риска невысокая.                | ККТ можно не ставить                          |
| 5. | Кулинарная обработка           | Биологические:<br>Загрязнение патогенными микроорганизмами и их рост.<br>Химическое:<br>Загрязнение моющими средствами, дезинфекантом.                                            | Соблюдение технологии приготовления (технологические карты); соблюдение личной гигиены, полное смывание моющего средства                         | Степень риска высокие                                             | Установить ККТ                                |
| 6. | Реализация (раздача)           | Биологическая:<br>При нарушении технологии приготовления                                                                                                                          | Снятие проб готовых блюд; органолептическая оценка.                                                                                              | Степень риска не высокая                                          | ККТ можно не устанавливать                    |
| 7. | Прием пищи обучающимися        | Биологическое:<br>Загрязнение микроорганизмами и их рост                                                                                                                          | Соблюдение правил раздачи; соблюдение личной гигиены сотрудников пищеблока; соблюдение правил мытья                                              | Степень риска не высокая при соблюдении всех правил и требований. | ККТ можно не устанавливать                    |

|  |  |  |                           |  |  |
|--|--|--|---------------------------|--|--|
|  |  |  | посуды, уборки пищеблока. |  |  |
|--|--|--|---------------------------|--|--|

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

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

| №  | ККТ технологической операции                               | Мероприятия контроля                                                                                | Что контролируется                                                                                                                        | Ответственный   | Документация                                                                                                                                                                              |
|----|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. | Приемка сырья                                              | Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая) | Товарно-транспортная накладная на продукцию; целостность упаковки; соответствие маркировки продукции; сроки годности и даты изготовления. | Кладовщик повар | ТТН, журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции (приложение 18)                                                                                                                   |
| 2. | Хранение поступающего пищевого сырья                       | Соблюдение правил и требований хранения пищевых продуктов                                           | Температура, влажность, чистота оборудования и помещения, содержания склада, исправность холодильного оборудования                        | Кладовщик повар | Журнал контроля санитарного состояния пищеблока, складских помещений; Журнал температурного режима холодильного оборудования, журнал учета температуры и влажности в складских помещениях |
| 3. | Обработка и переработка пищевого сырья. Термообработка при | Соблюдение технологического процесса приготовления пищевой продукции и кулинарных изделий           | Исправность технологического оборудования; наличие технологических карт; соблюдение                                                       | повар           | Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и складских помещений;                                                                                                                    |



|    |                              |                                                     |                                                |                                           |                                    |
|----|------------------------------|-----------------------------------------------------|------------------------------------------------|-------------------------------------------|------------------------------------|
|    | приготовлении                |                                                     | правил и требований технологического процесса  |                                           | Технологические карты.             |
| 4. | Реализация готовой продукции | Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка. | Соответствие готовой продукции требованиям ТКК | мед. работник, члены бракеражной комиссии | Журнал бракеража готовой продукции |

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

Предельные значения параметров, контролируемых в ККТ.

| №  | ККТ технологической операции                                             | Контролируемый параметр                                                                                          | Предельные значения                                                                            | Ответственный       | Нормативная документация                                                                                                                                                          |
|----|--------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Приемка сырья                                                            | Сопроводительная документация, целостность упаковки, срок годности                                               | Отсутствует<br>Нарушена истекший                                                               | Кладовщик<br>повар  | Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции                                                                                                                                |
| 2. | Хранение поступающего сырья                                              | Температура и влажность, чистота оборудования и помещения, состояние склада, техническое состояние оборудования. | Нарушение температурного режима, нарушение санитарной обработки, неисправность оборудования.   | Кладовщик,<br>повар | Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и складских помещений<br>Журнал температурного режима холодильного оборудования<br><br>Журнал учета влажности складских помещений |
| 3  | Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении | Чистота оборудования и помещений пищеблока, техническое состояние оборудования, выполнение требований ТКК        | Нарушение санитарной обработки.<br>Неисправность оборудования, не соответствие требованиям ТКК | повар               | Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и складских помещений                                                                                                             |

|   |                              |                                                |                  |               |                                |
|---|------------------------------|------------------------------------------------|------------------|---------------|--------------------------------|
| 4 | Реализация готовой продукции | Соответствие готовой продукции требованиям ТТК | Не соответствует | Мед. работник | Технологически е карты и меню. |
|---|------------------------------|------------------------------------------------|------------------|---------------|--------------------------------|

## 5. Разработка системы мониторинга ККТ.

Для каждой критической точки должна быть разработана система мониторинга для проведения в плановом порядке наблюдений и измерений, необходимых для своевременного обнаружения нарушений критических пределов и реализации соответствующих предупредительных и корректирующих воздействий (наладок процесса) Периодичность мониторинга должна обеспечить отсутствие недопустимого риска. Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП.

### Система мониторинга

| №  | 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 температурным режимом на складе и холодильном оборудовании. | регулярно        | Журнал учета темп. Режима в холодильном оборудовании<br>Журнал учета влажности в складских помещениях |

|    |                                                                          |                                                                |               |                                                                                      |
|----|--------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
|    |                                                                          | Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока и склада | ежедневно     | Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и складских помещений ( приложение № |
| 3  | Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении | Контроль личной гигиены персонала пищеблока                    | ежедневно     | Гигиенический журнал сотрудников; Личные медицинские книжки                          |
| 4. | Реализация готовой продукции                                             | Органолептическая оценка готовой продукции                     | Перед выдачей | Журнал бракеража готовой продукции                                                   |

Информацию по ведению журналов контроля необходимо заносить в сводный Журнал Мониторинга по принципам ХАССП

### **6. Разработка корректирующих действий**

К корректирующим действиям относят:

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

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

Планируемые корректирующие действия должны быть занесены в рабочие листы ХАССП

### **Перечень возможных аварийных ситуаций, нарушений создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию и меры их устранения**

| <b>№</b> | <b>Аварийная ситуация</b>                                                | <b>Меры по устранению</b>                          |
|----------|--------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| 1.       | Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля | Устранение факторов, повлекших за собой результаты |
| 2.       | Получение сообщений об инфекционном, паразитарном                        | Карантинные мероприятия, дополнительные меры по    |

|    |                                                                                                                                        |                                                                                                                               |
|----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | заболевании (острая кишечная инфекция, вирусный гепатит А, трихинеллез и др.) отравлении связанном с употреблением изготовленных блюд. | дезинфекции, проведение лабораторных исследований.                                                                            |
| 3. | Отключение электроэнергии на срок более 4-х часов                                                                                      | Приостановление деятельности организации, ревизия хранившихся пищевых продуктов.                                              |
| 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**

| <b>№</b> | <b>Этапы внедрения ХАССП</b>               | <b>Мероприятия производственного контроля</b>                                              | <b>Ответственный</b> | <b>Периодичность</b> |
|----------|--------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|----------------------|
| 1.       | Политика ХАССП в ГБОУ школе-интернате №6   | Определение и документирование политики относительно безопасности приготовляемой продукции | Директор школы       | постоянно            |
| 2.       | Создание рабочей группы по внедрению ХАССП | Издание приказа о создании рабочей группы                                                  | Директор школы       | Январь 2022          |
| 3.       | Подготовка информации для                  | Проведение контроля за продовольственным                                                   | Повар Кладовщик      | Ежедневно            |

|    |                                                  |                                                                                                                                                                     |                                   |                             |
|----|--------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------|
|    | разработки системы ХАССП                         | сырьем, используемым при изготовлении продукции;<br>Соблюдение условий хранения пищевой продукции                                                                   |                                   |                             |
| 4. | Выявление опасностей                             | Выявление опасностей на пищеблоке (биологических, химических, физических)                                                                                           | Директор<br>Члены группы ХАССП    | Ежедневно                   |
| 5. | Подготовка блок-схем производственных процессов  | Разработка блок-схем производственных процессов                                                                                                                     | Члены группы ХАССП                | январь                      |
| 6. | Установление критических границ для каждой ККТ   | Установление максимальной или минимальной величины, за пределы которой не должны выходить биологические, химические, физические параметры, которые контролируют ККТ | Члены группа ХАССП                | январь                      |
| 7. | Контроль организации питания                     | -хранением продуктов;<br>-выполнением натуральных норм;<br>-технологией приготовления блюд                                                                          | Повар<br>Мед. работник            | ежемесячно                  |
| 8. | Результат контроля пищевой продукции             | Ведение учета и отчетности установленной законодательством и санитарным правилам                                                                                    | Директор<br>Мед. работник         | Ежедневно                   |
| 9. | Обеспечение соблюдения работниками правил личной | Установление периодичности и проведении уборки, мойки,                                                                                                              | Директор<br>Завхоз<br>Мед. сестра | Согласно графику и договору |

|                                 |                                    |  |                           |
|---------------------------------|------------------------------------|--|---------------------------|
| гигиены и лабораторный контроль | дезинфекции, дератизации помещений |  | дезинфекции и дератизации |
|---------------------------------|------------------------------------|--|---------------------------|

### **Лабораторный контроль по организации санитарно-гигиенических и бактериологических исследований**

| <b>Виды исследований</b>                                                             | <b>Объект исследования</b>                                            | <b>Количество, не менее</b> | <b>Кратность, не реже</b> |
|--------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|
| Микробиологические исследования проб готовых блюд на соответствие                    | Первые блюда, вторые блюда, гарнир, мясные и рыбные продукты, напитки | 2 блюда                     | 1 раз в год               |
| Микробиологические исследования смывов на наличие санитарно-показательной микрофлоры | Объекты производственного окружения, руки, спецодежда персонала       | 10 смывов                   | 1 раз в год               |
| Контроль проводимой витаминизации блюд                                               | Третьи блюда                                                          | 1 блюдо                     | 1 раз в год               |

### **8.Разработка процедур проверки системы ХАССП**

1.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.

2.Программа проверки включает в себя:

-анализ зарегистрированных претензий, жалоб и происшествий, связанной с нарушением безопасности продукции.

- актуализацию документов

-анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведению корректирующих действий.

3.программу проверки разрабатывает группа ХАССП

4.отчет о проверке утверждает директор.

## **Политика ГБОУ школа №6 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 потребителя (обучающихся и родителей (законным представителям))

1. Обеспечение стабильности качества продукции на всех этапах цикла
2. постоянное стремление к повышению качества и безопасности разнообразных видов пищевой продукции.
3. Персональная ответственность директора и сотрудников, чья деятельность связана с приготовлением и раздачей пищи, перед потребителем за качество питания.
4. Постоянная работа с ОАО комбинатом социального питания «ОХТА», оказывающим услуги по организации питания, с целью улучшения качества и безопасности поставляемой продукции.
5. Регулярное проведение внутренних проверок эффективности функционирования системы качества.
6. Администрация школы в лице директора несет ответственность за выпуск качественной и безопасной пищевой продукции.

### **9. Документация программы ХАССП**

Одним из принципов программы ХАССП является обеспечение документального контроля на протяжении всего процесса изготовления пищевой продукции и контроля процесса в выявленных контрольных точках, а именно;

Документация программы ХАССП должна включать:

- блок-схему производственного контроля
- политику учреждения в области безопасности выпускаемой продукции
- приказ о создании и составе группы ХАССП
- информация о продукции (сопроводительная документация хранится на складе)
- информацию о производственных помещениях пищеблока и перечень оборудования
- рабочие листы ХАССП
- программа внутренней проверки системы ХАССП

-перечень регистрационно-учетной документации.

1. Журнал бракеража готовой (кулинарной) продукции с отметкой качества органолептической оценки качества готовых блюд и кулинарных изделий
2. Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции
3. Журнал проведения витаминизации третьих блюд
4. Журнал учета лабораторного контроля
5. Гигиенический журнал сотрудников пищеблока
6. Акты отбора проб и протоколы лабораторных исследований
7. Договоры и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз отходов, дератизация и дезинфекции)
8. Журнал учета температурного режима холодильного оборудования
9. Журнал учета температуры и влажности складских помещений
10. Журнал учета дезинфекции и дератизации
11. Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и складских помещений
12. Журнал мониторинга по принципам ХАССП
13. Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции.

Оператор ЭДО ООО "Компания "Тензор"

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ  
УЧРЕЖДЕНИЕ ШКОЛА № 6 КРАСНОГВАРДЕЙСКОГО РАЙОНА  
САНКТ-ПЕТЕРБУРГА**, Путилова Валентина Андреевна, Директор

05.09.23 13:46 (MSK)

Сертификат 00999C373B9D7A6441D5B8AE8AA4D90649