

МБДОУ ЦРР ДС №58	СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА ПИЩЕВОЙ БЕЗОПАСНОСТИ	ВЕРСИЯ 1
	<i>ПЛАН ХАССП</i>	СТР. 1 ИЗ 8

ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
к приказу №103 от 09.08.2019

УТВЕРЖДАЮ  
Заведующий  
И.А. Алексеева



«*09*» *08* 2019 г.

# ПЛАН НАССР

процессов входного контроля, хранения, производства и  
реализации готовых блюд

Регулируется СанПиН 2.4.1.3049-13, СП 2.3.6.1079-01, ГОСТ 33688-2015

МБДОУ ЦРР ДС №58	СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА ПИЩЕВОЙ БЕЗОПАСНОСТИ	ВЕРСИЯ 1
	<i>ПЛАН ХАССП</i>	

## Критическикие контрольные точки

### ККТ №1 – ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ТЕМПЕРАТУРЫ ТРАНСПОРТИРОВКИ СЫРЬЯ

<b>Опасный фактор:</b>	Температура скоропортящегося сырья При несоответствующей температуре транспортировки, количество микроорганизмов увеличивается в разы создавая биологическую опасность.
<b>Критический предел (КП):</b>	<b>ККТ1.1</b> Температура замороженного мясного и рыбного сырья ( t минус 18°C в центре куска) <b>ККТ1.2</b> Температура охлажденного сырья из мяса птицы в центре тушки( t 0°C +2°C) <b>ККТ1.3</b> Температура транспортировки овощей быстрозамороженных(t минус 18°C) <b>ККТ1.4</b> Температура транспортировки молока(t +4±2°C) в машине
<b>Средство управления:</b>	Измерение температуры внутри сырья с помощью средств измерения (электронный термометр).

#### Мониторинг:

Этап процесса / место мониторинга	Периодичность	Ответственный	Что делает
Входной контроль	Каждая партия, каждая поставка	Кладовщик	Измерение температуры сырья Занесение данных в Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок

#### Коррекция

Этап процесса	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает
---------------	-------------------------	---------------	------------

МБДОУ ЦРР ДС №58	СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА ПИЩЕВОЙ БЕЗОПАСНОСТИ	ВЕРСИЯ 1
	<i>ПЛАН ХАССП</i>	

Входной контроль	Температура сырья не соответствует температуре транспортировки	Заведующий производством	Запрещает приемку сырья на производство. Иницирует возврат партии сырья поставщику
------------------	--	--------------------------	---

#### Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает
Руководитель группы ХАССП	Пересмотр перечня признанных поставщиков и условий транспортировки сырья

#### Верификация процесса:

Периодичность	Ответственный	Что делает
2 раза в год согласно ППК	Заведующий производством	Выполняет отбор проб сырья и направляет на исследования согласно Программе производственного контроля (по микробиологическим, химическим, паразитологическим показателям) в аккредитованную испытательную лабораторию
Согласно графику внутренних аудитов	Внутренний аудитор	Проверяет записи по процессу

#### Записи:

Кто создает / передает	Описание записи	Ответственный за хранение / место хранения
Поставщик	Декларация о соответствии на полуфабрикаты, ветеринарные справки	Кладовщик
Технолог	Перечень признанных поставщиков	Заведующий производством
Аккредитованная испытательная лаборатория	Протоколы испытаний сырья	Заведующий производством
Внутренний аудитор	Отчет о внутреннем аудите	Руководитель группы ХАССП
Кладовщик	Регистрационный листок ККТ1	Кладовщик
Кладовщик	Журнал бракеража скоропортящейся продукции	Кладовщик
Кладовщик	Журнал контроля сроков годности сырья	Кладовщик

МБДОУ ЦРР ДС №58	СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА ПИЩЕВОЙ БЕЗОПАСНОСТИ	ВЕРСИЯ 1
	<i>ПЛАН ХАССП</i>	

## ККТ №2 – ХРАНЕНИЕ СЫРЬЯ И ЗАГОТОВОК ДЛЯ САЛАТОВ

<b>Опасный фактор:</b>	Микроорганизмы, развитие патогенной микрофлоры при несоблюдении режима хранения сырья и заготовок для салатов – биологическая опасность
<b>Критический предел (КП):</b>	<p><i>СЫРЬЕ: согласно требованиям к условиям хранения сырья, установленным изготовителем.</i></p> <p>Для охлажденного сырья, гастрономического сырья – температура не более +6°C          Для замороженного сырья – температура не более минус 18°C          Для сухого сырья, напитков – температура не более плюс 25°C, относительная влажность воздуха не более 75%</p> <p><b>ККТ2.1</b> Мясо и мясопродукты: замороженные Рыба и рыбопродукты замороженные Срок годности (3-6 месяцев, в зависимости от вида сырья) Условия хранения t минус 18°C</p> <p><b>ККТ2.2.</b> Мясо птицы охлажденное Срок годности 5 дней Условия хранения t 0°C +2°C</p> <p><b>ККТ 2.3.</b> Овощные заготовки для салатов (Холодный цех) 6 часов при температуре плюс 4 +/- 2 °C.</p> <p><b>ККТ 2.4.</b> Фрукты свежие. Зелень Плоды и зелень хранятся в ящиках в прохладном месте при t не выше +12 °C.</p> <p><b>ККТ 2.5.</b> Молоко пастеризованное. Срок годности 72 часа При t +4±2°C</p> <p><b>ККТ 2.6</b> Масло сливочное (в пергаменте) Срок годности 10 суток при t +4±2°C</p> <p><b>ККТ 2.7.</b> Яйца куриные Срок годности 25 дней При t+4±2°C, 7 дней при комнатной t,</p> <p><b>ККТ 2.8</b> Хлеб из пшеничной муки хранят 24 ч., из ржаной и пшенично-ржаной 36 ч, мелкоштучный 16ч при t +25 °C.</p> <p><b>ККТ 2.9.</b> Масло растительное после вскрытия упаковки. Срок годности 30 суток при t +4±2°C</p>
<b>Средство управления:</b>	Контроль условий хранения (температура, влажность)

### Мониторинг:

Этап процесса / место мониторинга	Периодичность	Ответственный	Что делает
Каждый участок хранения сырья и заготовок, каждая единица оборудования для хранения сырья и заготовок	2 раза в смену	Заведующая производством	Проверяет показания измерительного оборудования, отражающего значения параметров хранения сырья (температура, влажность).. Вносит запись в «Журнал учета температурного режима в холодильниках» (для оборудования хранения охлажденного, гастрономического, замороженного сырья и заготовок) или «Журнал контроля температуры и влажности» (для участков хранения сухого сырья и продукции с ограничениями по влажности воздуха при хранении)

### Коррекция

Этап процесса	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает
Хранение сырья	Значения показаний	Кладовщик	Информирует Заведующую производством
		Повар	Задерживает всю продукцию, размещенную на участке

МБДОУ ЦРР ДС №58	СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА ПИЩЕВОЙ БЕЗОПАСНОСТИ	ВЕРСИЯ 1
	<i>ПЛАН ХАССП</i>	

	параметров хранения сырья выше КП		хранения (камере хранения), где выявлено несоответствие, как потенциально небезопасную согласно процедуре обращения с потенциально опасной продукцией. Проводит органолептическую оценку задержанной продукции на доброкачественность (путем составления комиссии по оценке или путем отправки образцов на лабораторные исследования) Организует утилизацию недоброкачественной продукции. Информирует о несоответствии Заведующую производством
		Заведующий ДС	Организует осмотр и ремонт неисправного холодильного (кондиционирующего) оборудования. Консервирует участок хранения для предотвращения размещения новых партий сырья на участке до восстановления необходимых параметров хранения

**Корректирующее действие:**

Ответственный	Что делает
Руководитель группы ХАССП	Организует проведение внепланового техобслуживания оборудования (камеры хранения или вентиляционной установки склада), в работе которого выявлено несоответствие

**Верификация процесса:**

Периодичность	Ответственный	Что делает
Согласно графику внутренних аудитов	Аудитор	Проверяет записи по процессу Проверяет условия хранения сырья

**Записи:**

Кто создает / передает	Описание записи	Ответственный за хранение / место хранения
Кладовщик	Журнал учета температурного режима холодильного оборудования	Заведующий производством
Повар	Журнал контроля температуры и влажности на пищеблоке	Заведующий производством
Специализированная организация по ремонту оборудования	Акт проведения ремонта и обслуживания оборудования	Инженер по ремонту
Аудитор	Отчет о внутреннем аудите	Руководитель группы ХАССП

**ККТ №3 – ПРИЕМОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ПРОДУКЦИИ**

<b>Опасный фактор:</b>	Микроорганизмы, развитие патогенной микрофлоры при несоблюдении технологических процессов производства, рецептуры – биологическая опасность
<b>Критический предел (КП):</b>	Достижение изделием степени готовности, установленной в ТТК на изделие

МБДОУ ЦРР ДС №58	СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА ПИЩЕВОЙ БЕЗОПАСНОСТИ	ВЕРСИЯ 1
	<i>ПЛАН ХАССП</i>	

<b>Средство управления:</b>	Органолептический контроль степени готовности изделия (бракераж готовой продукции)
-----------------------------	--

#### Мониторинг:

Этап процесса / место мониторинга	Периодичность	Ответственный	Что делает
Приемочный контроль готовой продукции	Каждая партия	Повар	Органолептически оценивает степень готовности кулинарных изделий и напитков

#### Коррекция

Этап процесса	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает
Приемочный контроль готовой продукции	Изделие не достигло нужной степени готовности	Заведующий производством	Бракует изделие, запрещает его к реализации и направляет на дополнительную тепловую обработку или утилизирует изделие

#### Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает
Заведующая производством	Проводит пересмотр технологических режимов изготовления блюда (изделия) и актуализацию технико-технологических карт
Заведующая производством	Проводит обучение персонала требованиям к готовым блюдам (изделиям) и правилам их изготовления

#### Верификация процесса:

Периодичность	Ответственный	Что делает
2 раза в год согласно ППК	Заведующий производством	Выполняет отбор образцов готовых блюд и направляет на исследования согласно Программе производственного контроля (по микробиологическим показателям) в аккредитованную испытательную лабораторию
Согласно графику внутренних аудитов	Руководитель группы ХАССП	Проверяет записи процесса

#### Записи:

Кто создает / передает	Описание записи	Ответственный за хранение / место хранения
Повар	Бракеражный журнал готовой продукции	Заведующий производством
Аудитор	Отчет о внутреннем аудите	Руководитель группы ХАССП
Аккредитованная испытательная лаборатория	Протоколы испытаний готовой продукции	Заведующий производством

МБДОУ ЦРР ДС №58	СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА ПИЩЕВОЙ БЕЗОПАСНОСТИ	ВЕРСИЯ 1
	<i>ПЛАН ХАССП</i>	

### ККТ №4 – КОНТРОЛЬ ТЕМПЕРАТУРЫ ГОТОВЫХ БЛЮД ИЗ МЯСА И ПТИЦЫ ПОСЛЕ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

<b>Опасный фактор:</b>	Микроорганизмы, развитие патогенной микрофлоры при в случае если бактерии были полностью уничтожены в результате термической обработки – биологическая опасность
<b>Критический предел (КП):</b>	ККТ 4.1 Температура в центре куска готовых изделий мяса , мяса птицы t 85°C ККТ 4.2 Температура в центре изделий из котлетной массы t 90°C
<b>Средство управления:</b>	Заполнение контрольного листка по контролю температуры

#### Мониторинг:

Этап процесса / место мониторинга	Периодичность	Ответственный	Что делает
Термическая обработка изделий из мяса и птицы	Каждая партия продукции	Повар	Ведет измерение температуры Заносит данные в контрольный листок

#### Коррекция

Этап процесса	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает
Контроль температуры после термической обработки	Температура не соответствует требуемым данным	Повар	Проводит дополнительную тепловую обработку с целью довести до требуемых показателей
		Заведующий производством	В случае, если температура так и остается прежней, проводят дополнительную обработку на другом оборудовании и подают заявку на ремонт оборудования Информирует о несоответствии Заведующую ДС

#### Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает
Руководитель группы ХАССП	Организует проведение внепланового аудита сроков годности готовой продукции после выявления несоответствия.

#### Верификация процесса:

Периодичность	Ответственный	Что делает
Согласно графику внутренних аудитов	Аудитор	Проверяет записи по процессу Проверяет сроки годности готовой продукции.

#### Записи:

Кто создает / передает	Описание записи	Ответственный за хранение / место хранения
Контрольный листок ККТ №2	Запись контроля температуры изделия из мяса и птицы после термической обработки	Заведующий производством

МБДОУ ЦРР ДС №58	СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА ПИЩЕВОЙ БЕЗОПАСНОСТИ	ВЕРСИЯ 1
	<i>ПЛАН ХАССП</i>	СТР. 8 ИЗ 8

Аудитор	Отчет о внутреннем аудите	Руководитель группы ХАССП
---------	---------------------------	------------------------------

## ПОЛИТИКА

в области безопасности пищевой продукции

Муниципальное бюджетное дошкольное образовательное учреждение  
«Центр развития ребенка – детский сад №58 «Жемчужинка»

« 09 » 08 2019

Постоянное совершенствование системы безопасности пищевой продукции, предоставляемой детям дошкольного учреждения МБДОУ ЦРР ДС 58, мы рассматриваем, как главное условие обеспечения конкурентоспособности предприятия на рынке и основу успеха в бизнесе.

### НАШИ ЦЕЛИ:

- Внедрение на предприятии принципов HACCP;
- Ориентацию на потребителя;
- Контроль технологической дисциплины;
- Ведение доказательной базы о безопасности и качестве выпускаемой продукции;
- Повышение личной ответственности и заинтересованности руководителей и производственного персонала за выпуск безопасной продукции;
- Повышение знаний и профессионального уровня своих специалистов;
- Использование на производстве новых технологий;
- Совершенствование организационной структуры предприятия;

Исходя из общественной значимости и необходимости выпуска продукции высокого качества, безопасной для человека, руководство и коллектив МБДОУ ЦРР ДС №58 принимают на себя обязательства обеспечить стабильность показателей безопасности и качества, поддерживать и совершенствовать достигнутый высокий уровень выпускаемой продукции.

Заведующий \_\_\_\_\_



Н.А.Алексеева