



Утверждено
По приказу
ГБОУ
Г.О. МАКЕЕВКА
ГБОУ «СШ № 22 ГО. МАКЕЕВКА»
О.В.Кобельская
Приказ от 23.09.2024 217

**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ
за соблюдением санитарных правил и выполнением
санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО
УЧРЕЖДЕНИЯ
«СРЕДНЯЯ ШКОЛА № 22 ИМЕНИ МАРШАЛА СЕРГЕЕВА ГОРОДСКОГО
ОКРУГА МАКЕЕВКА»
ДОНЕЦКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ**

Макеевка, 2024

Первый раздел

Наименование юридического лица: ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «СРЕДНЯЯ ШКОЛА № 22 ИМЕНИ МАРШАЛА СЕРГЕЕВА ГОРОДСКОГО ОКРУГА МАКЕЕВКА» ДОНЕЦКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ

Ф. И. О. руководителя: Красноносова Оксана Игоревна
Юридический адрес: ДОНЕЦКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА, Г.О. МАКЕЕВКА, Г. МАКЕЕВКА, УЛ. ОСТРОВСКОГО, Д. 7
Фактический адрес: ДОНЕЦКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА, Г.О. МАКЕЕВКА, Г. МАКЕЕВКА, УЛ. ОСТРОВСКОГО, Д. 7
ОГРН 1229300093362
ИНН 9311014041
Контактные данные 7(856)3223134 shkol-a22@mail.ru

Второй раздел

- **наименование объекта общественного питания:** ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБЩЕОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «СРЕДНЯЯ ШКОЛА № 22 ИМЕНИ МАРШАЛА СЕРГЕЕВА ГОРОДСКОГО ОКРУГА МАКЕЕВКА» ДОНЕЦКОЙ НАРОДНОЙ РЕСПУБЛИКИ

– **адрес места нахождения объекта:** ДОНЕЦКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА, Г.О. МАКЕЕВКА, Г. МАКЕЕВКА, УЛ. ОСТРОВСКОГО, Д. 7

– **ФИО ответственного лица за организацию производственного контроля:**

Федченко Оксана Петровна, заместитель директора по учебно-воспитательной работе;
Кагермяева Инна Александровна, заместитель директора по административно-хозяйственной работе;

дата утверждения программы производственного контроля: 25.09.2024

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями Федерального закона от 30.03.1999 г. № 52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», СП 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарнопротивоэпидемических (профилактических) мероприятий», СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения», СП 2.4.3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи», ГОСТ Р 51705.1-2001 «Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП».

Использование принципов ХАССП при проведении производственного контроля (п. 2.1. СанПиН 2.3/2.4.3590-20) заключается в разработке, внедрении и поддержании ряда **процедур** для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления) (п. 3 части 3 статьи 10 ТР ТС 021/2011).

Именно связка положений п. 2.1. СанПиН 2.3/2.4.3590-20 через ссылку «3» в данном пункте с принципами ХАССП, изложенными в п. 3 части 3 статьи 10 ТР ТС 021/2011, образует **систему производственного контроля**.

В п. 3 ГОСТ Р 51705.1-2001 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования» изложены **7 принципов системы ХАССП**, внедрение которой не устанавливается положениями СанПиН 2.3/2.4.3590-20 и ТР ТС 021/2011 и не обязательно в организациях общественного питания.

Таким образом, целесообразным и обоснованным нормативными документами является отражение в ППК (рис.5 и 6) **именно 12 принципов (процедур) из п. 3 части 3 статьи 10 ТР ТС 021/2011**, которые являются более развернутыми и конкретными, чем принципы разработки системы ХАССП из п. 3 ГОСТ Р 51705.1-2001.

Использование принципов ХАССП заключается в **разработке, внедрении и поддержании следующих процедур** для обеспечения безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления) (статья 10 ТР ТС 021/2011):

–**Принцип 1.** Выбор необходимых для обеспечения безопасности пищевой продукции технологических процессов производства (изготовления) пищевой продукции.

–**Принцип 2.** Выбор последовательности и поточности технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции с целью исключения загрязнения продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции.

–**Принцип 3.** Определение контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления) в программах производственного контроля.

–**Принцип 4.** Проведение контроля за продовольственным (пищевым) сырьем, технологическими средствами, упаковочными материалами, изделиями, используемыми при производстве (изготовлении) пищевой продукции, а также за пищевой продукцией средствами, обеспечивающими необходимую достоверность и полноту контроля.

–**Принцип 5.** Проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем производство (изготовление) пищевой продукции, соответствующей требованиям технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции.**Принцип 6.** Обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции.

–**Принцип 7.** Соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) пищевой продукции.

–**Принцип 8.** Содержание производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, в состоянии, исключающем загрязнение пищевой продукции.

–**Принцип 9.** Выбор способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции.

–**Принцип 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.

– **Принцип 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.

– **Принцип 12.** Прослеживаемость пищевой продукции.

Третий раздел

Перечень нормативных документов, регламентирующих деятельность организации и содержащих требования к обеспечению безопасности факторов среды обитания и соблюдения законодательства о защите прав потребителей.

- Федеральный закон от 30.03.1999 № 52-ФЗ

- Федеральный закон от 30.03.1999 № 52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» - статья 32. Производственный контроль; - Федеральный закон от 02.01.2000 № 29-ФЗ «О качестве и безопасности пищевых продуктов» - статья 22. Требования к организации и проведению производственного контроля за качеством и безопасностью пищевых продуктов, материалов и изделий;

ТР ТС 021/2011. Технический регламент Таможенного союза «О безопасности пищевой продукции» - статья 10. Обеспечение безопасности пищевой продукции в 5 процессе ее производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования), реализации;

СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения» – пункт 2.1.;

СП 2.4.3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи»;

СанПиН 1.2.3685-21 «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания»;

СП 1.1.1058-01. 1.1. «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением Санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий»;

ГОСТ Р 56671-2015 «Рекомендации по разработке и внедрению процедур, основанных на принципах ХАССП»;

ГОСТ Р ИСО 22000-2019. «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции».

Четвертый раздел

Принципы реализации программы производственного контроля:

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

- принцип выбора способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции.

Вид исследований	Объект исследования (обследования)	Количество, не менее	Кратность, не реже
Микробиологические исследования проб готовых блюд на соответствие требованиям санитарного законодательства	Салаты, сладкие блюда, напитки, вторые блюда, гарниры, соусы, творожные, яичные, овощные блюда	2-3 блюда исследуемого приема пищи	1 раз в квартал
Калорийность, выход блюд и соответствие химического состава блюд рецептуре	Суточный рацион питания	1	1 раз в год

Контроль проводимой витаминизации блюд	Третьи блюда	1 блюдо	2 раза в год
Микробиологические исследования смывов на наличие санитарно-показательной микрофлоры (БГКП)	Объекты производственного окружения, руки и спецодежда персонала	10 смывов	1 раз в год

Вид исследований	Объект исследования (обследования)	Количество, не менее	Кратность, не реже
Микробиологические исследования смывов на наличие возбудителей персиниозов	Оборудование, инвентарь в овощехранилищах и складах хранения овощей, цехе обработки овощей	5-10 смывов	1 раз в год
Исследования смывов на наличие яиц гельминтов	Оборудование, инвентарь, тара, руки, спецодежда персонала, сырые пищевые продукты (рыба, мясо, зелень)	10 смывов	1 раз в год
Исследования питьевой воды на соответствие требованиям санитарных норм, правил и гигиенических нормативов по химическим и микробиологическим показателям	Питьевая вода из разводящей сети помещений: моечных столовой и кухонной посуды; цехах: овощном, холодном, горячем, доготовочном (выборочно)	2 пробы	По химическим показателям – 1 раз в год, микробиологическим показателям - 2 раза в год
Исследование параметров микроклимата производственных помещений	Рабочее место	2	2 раза в год (входный и теплый периоды)
Исследование уровня искусственной освещенности в производственных помещениях	Рабочее место	2	1 раз в год в темное время суток
Исследование уровня шума в производственных помещениях	Рабочее место	2	1 раз в год, а также после реконструкции систем вентиляции; ремонта источников шума

Дополнительно к минимальному перечню исследований проводятся следующие лабораторные и инструментальные исследования силами Заказчика, учредителей образовательной организации:

Вид исследований	Объект исследования (обследования)	Количество, не менее	Кратность, не реже
	Поступающие пищевые продукты, сырье	1 проба каждого вида пищевого продукта	1 раз в квартал на основе централизованного заказа услуг по лабораторному и инструментальному исследованию.

Типовая программа организации производственного контроля за безопасностью пищевой продукции в предприятиях общественного питания с указанием объектов, параметров контроля, периодичности контроля, ответственных лиц, нормативных документов приведена в **приложении 2 к МР 2.3.0279-22 «Рекомендации по осуществлению производственного контроля за соответствием изготовленной продукции стандартам, техническим регламентам и техническим условиям»:**

№ п/п	Объекта контроля/этап контроля	Контролируемый фактор	Определяемые показатели, параметры контроля	Периодичность производственного контроля	Сведения об ответственном лице организации, и/или о привлекаемой сторонней организации	Нормативная, нормативно-техническая и методическая документация, регламентирующая проведение контроля
1)	Сырье, продукция, упаковка, материалы:					
1а	Контроль на этапе приема продовольственного сырья, пищевой продукции, упаковочных и вспомогательных материалов	Продовольственное сырье, пищевая продукция, упаковочные и вспомогательные материалы	<ul style="list-style-type: none"> - оценка условий транспортирования и сроков годности - наличие товаросопроводительной документации по всем наименованиям, обеспечивающей прослеживаемость пищевой продукции, наличие информации о декларации/сертификате соответствия/свидетельстве о государственной регистрации - наличие маркировки (транспортной, потребительской, маркировка безопасности упаковки) - оценка состояния упаковки (целостность) - транспортной, потребительской - оценка качества и безопасности (по протоколам лабораторных исследований, предоставляемых поставщиком) - оценка качества и безопасности путем проведения собственных лабораторных 	<ul style="list-style-type: none"> - каждая партия - каждая партия - каждая партия - каждая партия - при наличии (в соответствии с договором поставки) - при наличии сомнений в доброкачественности и безопасности 	<ul style="list-style-type: none"> Ответственное должностное лицо предприятия Ответственное должностное лицо предприятия Ответственное должностное лицо предприятия Аккредитованная лаборатория 	<ul style="list-style-type: none"> ТР ТС 005/2011; ТР ТС 021/2011; ТР ТС 022/2011 и технические регламенты на отдельные виды пищевой продукции; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия

№ п/п	Объекта контроля/этап контроля	Контролируемый фактор	Определяемые показатели, параметры контроля	Периодичность производственного контроля	Сведения об ответственном лице организации, и/или о привлекаемой сторонней организации	Нормативная, нормативно-техническая и методическая документация, регламентирующая проведение контроля
			исследований			
16	Контроль на этапе хранения продукции	Сырье и пищевая продукция, упаковочные и вспомогательные материалы	<ul style="list-style-type: none"> - условия хранения пищевой продукции - оценка маркировки, сроков годности - оценка состояния упаковки - оценка соответствия продукции по органолептическим параметрам (внешний вид, запах и т.д.) - оценка качества и безопасности по лабораторным исследованиям на соответствие требованиям по санитарно-химическим, физико-химическим и микробиологическим показателям 	<ul style="list-style-type: none"> - ежедневно с регистрацией в журнале - ежедневно - ежедневно - ежедневно - при возникновении сомнений в доброкачественности и безопасности продукции 	<p>Ответственное должностное лицо предприятия</p> <p>Аккредитованная лаборатория</p>	<p>ТР ТС 005/2011; ТР ТС 021/2011; ТР ТС 022/2011 и технические регламенты на отдельные виды пищевой продукции; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия</p>
1в	Контроль на этапе подготовки сырья и пищевой продукции к процессам производства (растаривание и иные операции)	Сырье и пищевая продукция, упаковочные и вспомогательные материалы	<ul style="list-style-type: none"> - оценка соблюдения сроков годности и условий хранения - оценка состояния упаковки - оценка соответствия продукции по органолептическим параметрам (внешний вид, запах и т.д.) - оценка качества и безопасности по лабораторным исследованиям на соответствие НД по 	<ul style="list-style-type: none"> - каждая партия - ежедневно - ежедневно - при возникновении сомнений в доброкачественности и безопасности 	<p>Ответственное должностное лицо предприятия</p> <p>Аккредитованная лаборатория</p>	<p>ТР ТС 005/2011; ТР ТС 021/2011; ТР ТС 022/2011 и технические регламенты на отдельные виды пищевой продукции; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; технические условия и технологические инструкции на продукцию; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП</p>

№ п/п	Объекта контроля/этап контроля	Контролируемый фактор	Определяемые показатели, параметры контроля	Периодичность производственного контроля	Сведения об ответственном лице организации, и/или о привлекаемой сторонней организации	Нормативная, нормативно-техническая и методическая документация, регламентирующая проведение контроля
			санитарно-химическим, физико-химическим и микробиологическим показателям	продукции - каждая партия		предприятия
1г	Контроль на этапе технологических процессов производства и изготовления пищевой продукции	Объект контроля - продовольственные сырье и пищевая продукция на определенном этапе технологического процесса в зависимости от вида производимой продукции и технологии производства	- параметры контроля (температура, влажность, физико-химические показатели и иные) в зависимости от вида производимой продукции и технологии производства	- периодичность контроля в зависимости от вида производимой продукции и технологии производства	Ответственное должностное лицо предприятия Привлекаемая аккредитованная лаборатория	ТР ТС 021/2011; ТР ТС 022/2011 и технические регламенты на отдельные виды пищевой продукции; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; технические условия и технологические инструкции на выпускаемую продукцию; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия
1д	Контроль качества и безопасности готовой пищевой продукции	Готовая продукция	- проведение лабораторных исследований готовой продукции по показателям: 1) органолептическим 2) физико-химическим, включая показатели, характеризующие фальсификацию 3) микробиологическим 4) санитарно-химическим 5) паразитологическим 6) радиологическим	1) каждая партия с регистрацией в журнале 2 - 4) в зависимости от вида выпускаемой продукции, категории риска продукции и/или объемов выпускаемой продукции	Привлекаемая аккредитованная лаборатория	ТР ТС 021/2011; ТР ТС 022/2011 и технические регламенты на отдельные виды пищевой продукции; ГОСТ, СТО, технические условия на выпускаемую продукцию; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия
1е	Контроль на	Готовая	- оценка условий	- ежедневно каждая	Ответственное	ТР ТС 005/2011;

№ п/п	Объекта контроля/этап контроля	Контролируемый фактор	Определяемые показатели, параметры контроля	Периодичность производственного контроля	Сведения об ответственном лице организации, и/или о привлекаемой сторонней организации	Нормативная, нормативно-техническая и методическая документация, регламентирующая проведение контроля
	этапе хранения готовой пищевой продукции	продукция	хранения (температура, влажность, световой режим) - оценка сроков годности готовой продукции - оценка состояния упаковки готовой продукции	партия с регистрацией в журнале	должностное лицо предприятия	ТР ТС 021/2011; ТР ТС 022/2011 и технические регламенты на отдельные виды пищевой продукции; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия
1 ж	Контроль на этапе транспортирования пищевой продукции (в случае транспортировок и собственными транспортными средствами)	Готовая продукция, транспортное средство	- наличие товаросопроводительной документации по всем наименованиям, обеспечивающей прослеживаемость пищевой продукции, наличие информации о декларации/сертификате соответствия/свидетельстве о государственной регистрации - оценка условий хранения при транспортировке и сроков годности - оценка состояния упаковки, в т.ч. транспортной - визуальная оценка технического состояния и санитарного содержания транспортного средства, позволяющая соблюдать условия хранения и целостность упаковки при	- каждая партия - каждая партия - каждая партия	Ответственное должностное лицо предприятия	ТР ТС 005/2011; ТР ТС 021/2011; ТР ТС 022/2011 и технические регламенты на отдельные виды пищевой продукции; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; ГОСТ, ТУ, СТО на продукцию; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия

№ п/п	Объекта контроля/этап контроля	Контролируемый фактор	Определяемые показатели, параметры контроля	Периодичность производственного контроля	Сведения об ответственном лице организации, и/или о привлекаемой сторонней организации	Нормативная, нормативно-техническая и методическая документация, регламентирующая проведение контроля
			транспортировке			
2)	Производственное оборудование, инвентарь					
2а	Контроль за состоянием производственного оборудования и инвентаря	Производственное оборудование и инвентарь	<ul style="list-style-type: none"> - визуальная оценка исправности работы производственного оборудования, средств автоматического контроля - визуальная оценка состояния производственного инвентаря - оценка исправности и пригодности производственного оборудования, поверка средств автоматического контроля 	<ul style="list-style-type: none"> - перед началом работы - перед началом работы - согласно графику планово-предупредительных осмотров и ремонтов в соответствии с инструкциями по эксплуатации оборудования, графиками контроля исправности технологического оборудования - ежедневно 	<ul style="list-style-type: none"> Ответственное должностное лицо предприятия Ответственное должностное лицо предприятия Ответственное должностное лицо предприятия и/или по договору со специализированной организацией 	<ul style="list-style-type: none"> ТР ТС 021/2011; технические регламенты на отдельные виды пищевой продукции; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия
3)	Санитарно-техническое состояние производственных помещений:					
3а	Контроль за функционированием инженерных систем	<ul style="list-style-type: none"> - вентиляция и кондиционирование - водоснабжение - водоотведение - освещение 	<ul style="list-style-type: none"> - визуальная оценка исправности инженерных систем - оценка эффективности работы инженерных систем и их обслуживание 	<ul style="list-style-type: none"> - ежедневно перед началом работы - согласно графику планово-предупредительных ремонтов, обслуживания и осмотров 	<ul style="list-style-type: none"> Ответственное должностное лицо предприятия/или специализированная организация по договору 	<ul style="list-style-type: none"> ТР ТС 021/2011; технические регламенты на отдельные виды пищевой продукции; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия
3б	Контроль за состоянием	Состояние поверхностей	визуальная оценка состояния	- ежедневно перед началом работы	Ответственное должностное	ТР ТС 021/2011; и др.

№ п/п	Объекта контроля/этап контроля	Контролируемый фактор	Определяемые показатели, параметры контроля	Периодичность производственного контроля	Сведения об ответственном лице организации, и/или о привлекаемой сторонней организации	Нормативная, нормативно-техническая и методическая документация, регламентирующая проведение контроля
	внутренней отделки помещений	пола, стен и потолка производственных помещений	поверхностей пола, стен и потолка		лицо предприятия	технические регламенты на отдельные виды пищевой продукции; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия
4)	Санитарно-эпидемиологический режим					
4а	Качество используемой воды	Вода питьевая	Лабораторные исследования воды при использовании централизованного источника водоснабжения на показатели: - микробиологические - санитарно-химические - физико-химические - радиологические	- не реже 1 раза в квартал - не реже 1 раза в 6 месяцев - не реже 1 раза в квартал - не реже 1 раза в квартал Примечание: при наличии собственного источника водоснабжения кратность производственного контроля устанавливается в соответствии с рабочей программой, согласованной в установленном порядке территориальным	Привлекаемая аккредитованная лаборатория	ТР ТС 021/2011; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; СанПиН 1.2.3685-21; СанПиН 2.1.3684-21

№ п/п	Объекта контроля/этап контроля	Контролируемый фактор	Определяемые показатели, параметры контроля	Периодичность производственного контроля	Сведения об ответственном лице организации, и/или о привлекаемой сторонней организации	Нормативная, нормативно-техническая и методическая документация, регламентирующая проведение контроля
				органом Роспотребнадзора		
4б	Качество моющих и дезинфицирующих средств	Моющие и дезинфицирующие средства	<ul style="list-style-type: none"> - визуальная оценка применяемых моющих и дезинфицирующих средств, разрешенных для применения в предприятиях общественного питания и пищевой промышленности - визуальная оценка соответствия применяемых моющих и дезинфицирующих средств обрабатываемым поверхностям - лабораторный контроль качества дезинфицирующего средства (массовая доля действующего вещества) 	<ul style="list-style-type: none"> - перед использованием - перед использованием - 2 раза в год 	<p>Ответственное должностное лицо предприятия</p> <p>Привлекаемая аккредитованная лаборатория</p>	<p>ТР ТС 021/2011; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия; инструкции на моющие и дезинфицирующие средства, паспорта и СГР на дезинфицирующие средства</p>
4в	Качество проводимой мойки и дезинфекции	Оборудование и инвентарь, производственные помещения, персонал	<ul style="list-style-type: none"> - тест-системы по оценке качества мойки и дез. обработки - лабораторный контроль смывов (БГКП, сальмонеллы, листерии, стафилококк, иерсинии, яйца гельминтов и цисты патогенных простейших) с используемого оборудования и инвентаря, производственных помещений и персонала 	<ul style="list-style-type: none"> - при использовании в соответствии с инструкцией - ежемесячно не менее 10 смывов на БГКП и 5 смывов на яйца гельминтов и цисты патогенных простейших; - ежемесячно не менее 5 смывов с учетом технологического процесса производства (изготовления) пищевой продукции: 	<p>Ответственное должностное лицо</p> <p>Привлекаемая аккредитованная лаборатория</p>	<p>ТР ТС 021/2011; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия; МР 4.2.0220-20</p>

№ п/п	Объекта контроля/этап контроля	Контролируемый фактор	Определяемые показатели, параметры контроля	Периодичность производственного контроля	Сведения об ответственном лице организации, и/или о привлекаемой сторонней организации	Нормативная, нормативно-техническая и методическая документация, регламентирующая проведение контроля
				обработка и переработка мяса - сальмонеллы и листерии, кондитерское производство - стафилококк, обработка и переработка овощей, мукомольно-крупяных - Иерсинии		
4г	Личная гигиена персонала	Работники, занятые на работах, которые связаны с производством (изготовлением) пищевой продукции и при выполнении которых осуществляются непосредственные контакты работников с продовольственным (пищевым) сырьем и (или) пищевой продукцией,	<p>- оценка полноты проведения предварительных и периодических медицинских осмотров</p> <p>- оценка отсутствия/наличия симптомов инфекционных заболеваний, осмотр видимых кожных покровов и слизистых</p> <p>- опрос на предмет наличия инфекционных заболеваний у ближайших родственников и совместно проживающих лиц работника</p> <p>- визуальный контроль за качеством обработки рук</p> <p>- оценка состояния спецодежды и санитарной одежды</p>	<p>- при поступлении на работу, и далее в соответствии с установленной периодичностью</p> <p>- ежедневно до начала работы с регистрацией в журнале</p> <p>- ежедневно до начала работы с регистрацией в журнале</p> <p>- ежедневно до начала работы в течение смены</p> <p>- ежедневно до начала работы и в течение смены</p>	Ответственное должностное лицо предприятия	ТР ТС 021/2011; СанПиН 2.3/2.4.3590-20; приказ Минздрава России N 29н от 28.01.2021; программа обязательных предварительных мероприятий; план ХАССП предприятия

Программа производственного контроля реализует **принципы:**

- определения контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления) в программах производственного контроля;
- проведения контроля за функционированием технологического оборудования; содержания производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря;

- принцип выбора 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, принцип выбора способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции.

Направления контроля:

1. Контроль качества и безопасности поступающих пищевых продуктов, продовольственного сырья.
2. Производственный контроль на этапах технологического процесса.
3. Контроль качества и безопасности готовой продукции.
4. Контроль за хранением, транспортировкой, реализацией пищевых продуктов и продовольственного сырья.

В процессе разработки программы производственного контроля, основанного на принципах ХАССП, анализируют процессы по всей пищевой цепочке – от начального сырьевого сегмента до момента попадания к потребителю: все основные источники возникновения опасностей для изготавливаемых пищевых продуктов – **критические контрольные точки**.

Исходная информация о производстве отражена в **блок-схемах** производственных процессов. **Разработаны типовые блок-схемы для основных производственных процессов на пищеблоке школьной столовой.**

Контрольные критические точки определяют, проводя анализ отдельно по каждому учитываемому опасному фактору и рассматривая последовательно все операции, включенные в блок-схему производственного процесса.

Необходимым условием критической контрольной точки является наличие на рассматриваемой операции контроля **признаков риска** (идентификации опасного фактора и (или) предупреждающих (управляющих) воздействий, устраняющих риск или снижающих его до допустимого уровня).

1. Контроль качества и безопасности поступающих пищевых продуктов, продовольственного сырья.

В данном подразделе реализуется принцип проведения контроля за продовольственным (пищевым) сырьем и принцип прослеживаемости пищевой продукции.

Основные виды контроля качества и безопасности поступающих пищевых продуктов, осуществляемые **непосредственно исполнителями услуг и образовательными организациями**, и порядок их реализации приведены в таблице 1. Необходимо применяться внешние информационные реестры:

- декларации о соответствии – реестр Росаккредитации;
- ветеринарные сопроводительные документы

Таблица 1

Вид контроля	Реализация
Контроль наличия и правильности оформления товаросопроводительной документации (декларации о соответствии, товарно-транспортные накладные; ветеринарные сопроводительные документы).	Проверка подлинности и действительности через внешние реестры – декларации о соответствии – реестр Росаккредитации, ветеринарные сопроводительные документы
Контроль соответствия видов и наименований поступившей продукции (товара) маркировке на упаковке и товаросопроводительной документации.	Сравнение маркировки и данных из товаросопроводительной документации и требованиями контракта.
Контроль принадлежности продукции к партии, указанной в товаросопроводительной документации.	Сравнение наименования продукции и товаросопроводительной документации.

Контроль соответствия упаковки и маркировки товара требованиям санитарных правил и технических регламентов.	Сравнение состояния упаковки и маркировки товара требованиям санитарных правил и технических регламентов
Визуальный контроль за отсутствием явных признаков недоброкачества продукции.	Требуется инструкция по органолептической оценке доброкачества поступающих пищевых продуктов. Ссылки на ГОСТы на практике не применимы.

Приложение 1

Схемы контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления)» - блок-схемы.

Приложение 2

Инструкция по органолептической оценке доброкачества поступающих пищевых продуктов.

Приложение 3

Журнал входного контроля пищевых продуктов, продовольственного сырья.

2. Производственный контроль на этапах технологического процесса

Исходная информация о производстве отражена в блок-схемах производственных процессов и основывается на следующих сведениях:

контролируемые параметры технологического процесса, периодичность и объем контроля (схемы производственного контроля);

инструкции о процедурах уборки, дезинфекции, а также личной гигиены персонала;

техническое обслуживание и мойка оборудования и инвентаря; петли возврата, доработки и переработки продукции;

пункты санитарной обработки – санузлы, раковины для мытья рук, хозяйственно-бытовые зоны;

пункты возможного загрязнения от сырья, смазочных материалов, хладагентов, поддонов, персонала и т. п.

Контрольные критические точки определяют, проводя анализ отдельно по каждому учитываемому опасному фактору и рассматривая последовательно все операции, включенные в блок-схему производственного процесса.

Критическая контрольная точка – наличие на рассматриваемой операции контроля признаков риска (идентификации опасного фактора и (или) предупреждающих (управляющих) воздействий, устраняющих риск или снижающих его до допустимого уровня):

хранение сырья – размножение микрофлоры при несоблюдении условий хранения;

приготовление холодных закусок из сырых овощей – обработка сырых овощей; приготовление изделий из мяса и рыбы – достаточная термическая обработка

(температура в толще блюд);

хранение готовой пищи до выдачи – срок и температура хранения до реализации; мытье и просушивание столовой и кухонной посуды – качество мытья и

просушивания;

соблюдение правил личной гигиены персоналом – мытье рук после посещения туалета.

Вид контроля	Реализация (особенности, варианты)
Контроль за соответствием технологического процесса действующей нормативной и технической документации	Контроль заказчика и учредителей при разработке технических документов (техкарты, ТТК и т.п.)
Контроль за соблюдением поточности технологического процесса – блок-схемы	Плакаты в производственных помещениях

<p>Определение контрольных критических точек и нормируемых показателей</p>	<p>Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках – <i>Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках</i></p>
<p>Контроль за последовательностью и поточностью технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции с целью исключения загрязнения продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции</p>	<p><i>Выполнение Схемы последовательности и поточности технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – поток персонала, от места входа до комнаты персонала, в уличной одежде; – поток персонала, до производственных помещений, в рабочей одежде; – поток сырья, на склад, и производство; – движения заготовок (от мест первичной обработки – мойки, чистки, до мест основной обработки – варки, нарезки); – поток готовой продукции (от места кулинарной обработки, до потребителя); – поток грязной посуды от потребителя в мойку; – потоки чистой посуды; – потоки отходов производства (от места сбора отходов, до выхода из здания).

Приложение 4

Схемы контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления)» - блок-схемы.

Приложения 5

Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках.

Приложения 6

Схема последовательности и поточности технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции.

3. Контроль качества и безопасности готовой продукции

Качество и безопасность вырабатываемой (реализуемой) продукции контролируются в соответствии с требованиями нормативной и технической (технологической) документации, а также при проведении периодических испытаний (таблица 2).

Для организаций общественного питания контроль качества и безопасности продукции включает контроль органолептических показателей при каждой приемке продукции; критерии готовности обязательно должны указываться в технологической документации; лабораторный контроль готовой продукции по микробиологическим показателям с периодичностью не реже 1 раза в квартал (МР 2.3.6.0233-21).

Таблица 2

Вид контроля	Реализация (особенности, варианты)
Контроль органолептических показателей при каждой приемке продукции, не требующей кулинарной обработки	Инструкция по органолептической оценке пищевых продуктов, не требующих кулинарной обработки
Критерии готовности в технологической документации – температура внутри готовых изделий, общая температура при хранении и выдаче готовой пищи	Наличие термометров с щупом – для измерения температуры внутри изделий и блюд, а также наружной температуры готовой пищи (пирометры)
Лабораторный контроль готовой продукции по микробиологическим показателям	Отбор проб для проведения микробиологического анализа в аккредитованной лаборатории

Контроль готовой (реализуемой) продукции по органолептическим показателям (внешний вид, цвет, запах, вкус, консистенция) осуществляется назначенным специалистом. Инструкция по органолептической оценке прилагается.

Результаты контроля готовой (реализуемой) продукции регистрируются в бракеражном журнале.

Объем лабораторных исследований определяется в соответствии с перечнем и сроками, рекомендованными в приложении № 6 к МР 2.3.6.0233-21.

Приложение 7

Инструкция по органолептической оценке пищевых продуктов, не требующих кулинарной обработки.

Приложение 8

Инструкция по отбору суточной пробы.

4. Контроль за хранением, транспортировкой, реализацией пищевых продуктов и продовольственного сырья

Производственный контроль на этапе транспортировки пищевой продукции включает в себя и отражает следующие вопросы (таблица 3):

- наличие специально предназначенного или специально оборудованного транспортного средства;
- соблюдение правила товарного соседства при транспортировке пищевых продуктов;
- санитарное содержание транспортного средства;
 - наличие личной медицинской книжки у водителя (экспедитора) с отметками о своевременном прохождении медицинских осмотров;
 - соблюдение условий транспортировки (температура, влажность) для каждого вида пищевых продуктов, для скоропортящихся продуктов – наличие охлаждаемого или изотермического транспорта;
 - контроль за соблюдением сроков и условий хранения продуктов (температурный режим в складских помещениях);
 - оценка загруженности складских помещений, объем работающего холодильного оборудования количеству принимаемых скоропортящихся, особо скоропортящихся и замороженных продуктов;
- контроль за соблюдением правила товарного соседства;
- наличие измерительных приборов (термометры, психрометры).

Таблица 3

Вид контроля	Реализация (особенности, варианты)
--------------	------------------------------------

Наличие специально предназначенного или специально оборудованного транспортного средства.	Проверка условий содержания и эксплуатации специального транспорта. Инструкция
Соблюдение правила товарного соседства при транспортировке пищевых продуктов.	Проверка соблюдения правил товарного соседства при приемке пищевых продуктов Инструкция
Санитарное содержание транспортного средства.	Обследование условий содержания транспортного средства
Наличие личной медицинской книжки у водителя (экспедитора) с отметками о своевременном прохождении медицинских осмотров.	Проверка личных медицинских книжек, в том числе через Реестр ЛМК http://cgon.ru/ и (или) приложения на смартфоне ЛМККонтроль
Соблюдение условий транспортировки (температура, влажность) для каждого вида пищевых продуктов, для скоропортящихся продуктов – наличие охлаждаемого или изотермического транспорта.	Инструкция
Контроль за соблюдением сроков и условий хранения продуктов (температурный режим в складских помещениях).	Мониторинг температурного режима с фиксацией в специальном журнале
Оценка загруженности складских помещений, объем работающего холодильного оборудования количеству принимаемых скоропортящихся, особо скоропортящихся и замороженных продуктов.	Паспортизация складских помещений и учет поступающего пищевого сырья
Контроль за соблюдением правила товарного соседства.	Инструкция
Наличие измерительных приборов (термометры, психрометры).	Оснащение за счет учредителей образовательной организации

Приложение 9

Инструкция по приему пищевой продукции на пищеблок.

Также возможна проверка подлинности бланков личных медицинских книжек (ЛМК) через реестр ЛМК <http://cgon.ru/> и (или) приложения на смартфоне ЛМККонтроль.

Кроме того, в зоне ответственности учредителей образовательной организации находится паспортизация складских помещений и оснащение их измерительными приборами.

Пятый раздел.

Программа контроля за факторами производственной среды и трудового процесса:

1. Контроль за санитарно-техническим состоянием помещений и оборудования.
2. Контроль за санитарным содержанием помещений и оборудования.
3. Контроль за состоянием производственной среды.
4. Контроль личной гигиены и обучения персонала.

1. Контроль за санитарно-техническим состоянием помещений и оборудования

Объем производственного контроля за санитарно-техническим состоянием помещений и оборудования включает (таблица 4):

- санитарно-техническое состояние помещений и оборудования, наличие его в достаточном

количестве, правильность расстановки;

- контроль за соответствием объема и ассортимента вырабатываемой и реализуемой продукции расстановке технологического оборудования по ходу технологического процесса;
- контроль санитарно-технического состояния систем водоснабжения и канализации;
- техническое состояние технологического, холодильного и торгово-технологического оборудования;
- наличие условий для соблюдения правил личной гигиены (санузлы, раковины в цехах, мыло, полотенца и т.п.).

Таблица 4

Вид контроля	Реализация (особенности, варианты)
Санитарно-техническое состояние помещений и оборудования, наличие его в достаточном количестве, правильность расстановки	Контроль и приведение в соответствие требованиям нормативных правовых актов находится в зоне ответственности учредителей образовательных организаций
Контроль за соответствием объема и ассортимента вырабатываемой и реализуемой продукции расстановке технологического оборудования по ходу технологического процесса	Контроль учредителями за оснащением пищеблока и соответствием его количеству питающихся и мощности столовой
Контроль санитарно-технического состояния систем водоснабжения и канализации	в зоне ответственности учредителей и самих образовательных организаций
Техническое состояние технологического, холодильного и торгово-технологического оборудования	Регулярные проверки
Наличие условий для соблюдения правил личной гигиены (санузлы, раковины в цехах, мыло, полотенца и т.п.)	Регулярные проверки

Контроль и приведение в соответствие требованиям нормативных правовых актов, контроль соответствия оснащения пищеблока количеству питающихся и мощности столовой находится **в зоне ответственности учредителей образовательных организаций**.

Минимальный перечень оборудования производственных помещений столовых образовательных учреждений стал обязательным – таблица 6.18 СанПиН 1.2.3685-21 «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания».

2. Контроль за санитарным содержанием помещений и оборудования

Реализация принципа содержания производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, в состоянии, исключающем загрязнение пищевой продукции включает в себя (таблица 5):

- контроль за санитарным содержанием пищеблока: производственных, складских и подсобных помещений, оборудования, инвентаря;
- контроль за соблюдением санитарно-противоэпидемического режима на производстве: режима мытья и дезинфекции (санитарная обработка) помещений, оборудования, инвентаря, условиями хранения и использования моющих и дезинфекционных средств;
- лабораторные исследования смывов с оборудования, инвентаря, посуды (кухонной и столовой), а также смывов с рук и спецодежды для объективной оценки санитарного содержания и эффективности проводимой дезинфекции – не реже 1 раза в год (МР 2.3.6.0233-21);
- инструментальный контроль температуры воды в моечных ваннах;

- проверка обеспеченности уборочным инвентарем, моющими и дезинфицирующими средствами и условий их хранения, наличия запаса дезинфицирующих средств, наличия разделения уборочного инвентаря по назначению и его маркировка, правильность учета дезинфекционных работ в профилактических целях на объект;
- контроль за эксплуатацией бактерицидных ламп – порядок и периодичность в МУ 2.3.975-00 «Применение ультрафиолетового бактерицидного излучения для обеззараживания воздушной среды помещений организаций пищевой промышленности, общественного питания и торговли продовольственными товарами».

Таблица 5

Вид контроля	Реализация (особенности, варианты)
Контроль за санитарным содержанием пищеблока: производственных, складских и подсобных помещений, оборудования, инвентаря	Использование средств экспресс-диагностики качества уборки и дезинфекции
Контроль за соблюдением санитарно-противоэпидемического режима на производстве: режима мытья и дезинфекции (санитарная обработка) помещений, оборудования, инвентаря, условиями хранения и использования моющих и дезинфекционных средств	
Лабораторные исследования смывов с оборудования, инвентаря, посуды (кухонной и столовой), а также смывов с рук и спецодежды для объективной оценки санитарного содержания и эффективности проводимой дезинфекции – не реже 1 раза в год (МР 2.3.6.0233-21)	Договор с аккредитованной микробиологической лабораторией
Инструментальный контроль температуры воды в моечных ваннах	Наличие термометра для измерения температуры воды
Проверка обеспеченности уборочным инвентарем, моющими и дезинфицирующими средствами и условий их хранения, наличия запаса дезинфицирующих средств, наличия разделения уборочного инвентаря по назначению и его маркировка, правильность учета дезинфекционных работ в профилактических целях на объект	Нормы обеспечения инвентарем, централизованный выбор средств дезинфекции, моющих, инструкции
Контроль за их эксплуатацией бактерицидных ламп – порядок и периодичность в МУ 2.3.975-00 «Применение ультрафиолетового бактерицидного излучения для обеззараживания воздушной среды помещений организаций пищевой промышленности, общественного питания и торговли продовольственными товарами».	Акт ввода в эксплуатацию бактерицидной установки или облучателя и учет работы в журнале «Регистрации и контроля бактерицидной установки»

Приложение 10

Договор с аккредитованной микробиологической лабораторией.

Приложение 11

Инструкция по обработке кухонной посуды и инвентаря.

Приложение 12

Инструкция по обработке столовой посуды.

Приложение 13

Инструкции по дезинфекции и уборке производственных помещений

Приложение 14

Журнал учета дезинфицирующих средств.

Приложение 15

Журнал учета работы бактерицидной установки.

Используется **экспресс-диагностика** качества уборки и дезинфекции помещений, оборудования и инвентаря.

3. Контроль за состоянием производственной среды

Программа производственного контроля включает в себя проведение лабораторных и инструментальных исследований и измерений вредных и опасных производственных факторов на рабочих местах (таблица 6):

- за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны;
- за микроклиматом производственных помещений;
- за производственным шумом и вибрацией.

При контроле за состоянием **производственной среды** проведение исследований целесообразно (**рекомендуется**) проводить **учредителям** образовательных организаций на основе **централизованного заказа услуг** по лабораторному и инструментальному исследованию параметров производственной среды.

Таблица 6

Вид контроля	Реализация (особенности, варианты)
Проведение лабораторных и инструментальных исследований и измерений вредных и опасных производственных факторов на рабочих местах с установленными санитарными правилами: <ul style="list-style-type: none">– за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны;– за микроклиматом производственных помещений;– за производственным шумом и вибрацией.	Учредителями образовательных организаций на основе централизованного заказа услуг по лабораторному и инструментальному исследованию параметров производственной среды.

Приложение 16

Протоколы лабораторных и инструментальных исследований и измерений вредных и опасных производственных факторов на рабочих местах.

4. Контроль личной гигиены и обучения персонала

Производственный контроль за соблюдением правил личной гигиены персонала включает следующее (таблица 7):

- контроль за наличием у персонала личных медицинских книжек;
- контроль за своевременным прохождением предварительных, при поступлении, и периодических медицинских обследований, проведением гигиенического обучения персонала;

- контроль за наличием достаточного количества чистой санитарной и (или) специальной одежды, средств для мытья и дезинфекции рук;
 - ежедневный осмотр работников на наличие гнойничковых заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела, признаков инфекционных заболеваний.
- Термометрия;
- обучение персонала.

Таблица 7

Вид контроля	Реализация (особенности, варианты)
Контроль за наличием у персонала личных медицинских книжек	Проверка личных медицинских книжек, в том числе через Реестр ЛМК http://cgon.ru/ и (или) приложение на смартфоне ЛМК Контроль
Контроль за своевременным прохождением предварительных, при поступлении, и периодических медицинских обследований, проведением гигиенического обучения персонала	Учет прохождения медицинских смотров на бумажном и/или электронном носителях. План (график) – приложение к ППК
Контроль за наличием достаточного количества чистой санитарной и (или) специальной одежды, средств для мытья и дезинфекции рук	Учет специальной одежды и средств для мытья и дезинфекции рук. Нормы обеспечения, выбор эффективных средств, централизация заказа
Ежедневный осмотр работников на наличие гнойничковых заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела, признаков инфекционных заболеваний. Термометрия	Регистрация ежедневных осмотров в гигиеническом журнале – п. 2.22. СанПиН 2.3/2.4.3590-20
Обучение персонала	Дополнительно: тестирование, он-лайн-инструктаж и консультации, плакаты и инструкции в цехах

Приложение 17

Гигиенический журнал.

Приложение 18

Пособие по пищевой безопасности в общественном питании,

Роспотребнадзор, 2021. Приложение 19

Ведомость учета выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений.

Реализация данного направления производственного контроля включает учет прохождения медицинских смотров на бумажном и/или электронном носителях – план(график) медицинских осмотров – приложение к программе производственного контроля.

Важным является **обучение** персонала – гигиеническое обучение в форме тестирования, он-лайн-инструктажей и консультаций, использование наглядной агитации: плакаты и инструкции в цехах.

Шестой раздел.

Перечень должностей работников, подлежащих медицинским осмотрам и профессиональной гигиенической подготовке и аттестации.

В данном разделе внедряются требования положений п. 2.21 СанПиН 2.3/2.4.3590-20: «лица,

поступающие на работу в организации общественного питания, должны соответствовать требованиям, касающимся прохождения ими профессиональной гигиенической подготовки и аттестации, предварительных и периодических медицинских осмотров».

Реализация положений данного раздела должна предусматривать не только выписки из положений приказа Минздрава России от 28.01.2021 № 29н и приказа Минздрава РФ от 29.06.2000 № 229, но и конкретный график, план по каждому работнику как приложение к программе производственного контроля.

Приложение 20

Учет медицинских осмотров и гигиенической аттестации – с перечнем должностей и графиком.

Седьмой раздел.

Перечень форм и типовые бланки учета и отчетности, связанной с осуществлением производственного контроля.

Реализация **принципов** обеспечения документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции; ведения и хранения 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.

Минимум обязательный форм учета мероприятий производственного контроля:

- Гигиенический журнал – п. 2.22. СанПиН 2.3/2.4.3590-20.
- Журнал учета температурного режима холодильного оборудования – п. 8.6.4. СанПиН 2.3/2.4.3590-20.
- Журнал учета температуры и влажности в складских помещениях – Прил. № 3 СанПиН 2.3/2.4.3590-20.
- Журнал бракеража готовой пищевой продукции – п. 7.1.3. СанПиН 2.3/2.4.3590-20.
- Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции – Прил. № 5 СанПиН 2.3/2.4.3590-20.

Восьмой раздел.

Перечень ситуаций, при возникновении которых осуществляется информирование органов, уполномоченных на осуществление федерального государственного санитарно-эпидемиологического контроля (надзора):

- выход из строя холодильного оборудования;
- отсутствие водоснабжения на пищеблоке;
- отсутствие электроснабжения с выходом из строя технологического холодильного оборудования;
- авария канализационной системы с изливом сточных вод в складские, производственные помещения;
- сообщение о кишечном инфекционном заболевании, пищевом отравлении, связанном с употреблением изготовленных блюд (пищи).

Приложение 21

Перечень возможных аварийных ситуаций, нарушений, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию и меры по их устранению.

Приложение 22

Инструкция по проведению экстренной демеркуризации.

Приложение 23

Инструкция по предупреждению попадания посторонних предметов в продукцию.

Девятый раздел.

Контроль за соблюдением требований при обращении с отходами, включая стоки.

В данном разделе в соответствии с требованиями санитарного законодательства производится контроль за обращением с отходами производства пищевой продукции.

Таблица 8

Вид контроля	Реализация (особенности, варианты)
Контроль за выполнением порядка обращения с отходами	Выполнение «Инструкции по обращению с отходами V класса опасности «Пищевые отходы кухонь и организаций общественного питания несортированные», учет в журналах «Состав образующихся видов отходов, подлежащих учету» и «Данные учета
	переданных другим лицам или полученных от других лиц отходов»

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
к Программе производственного контроля,
утвержденную приказом от 25.09.2024г № 217

**Контроль качества и безопасности поступающих пищевых продуктов,
продовольственного сырья:**

- а) контроль наличия и правильности оформления товаросопроводительной документации (декларация о соответствии, товарно-транспортная накладная; сертификат соответствия, ветеринарные сопроводительные документы);
- б) контроль соответствия видов и наименований поступившей продукции (товара) маркировке на упаковке и товаросопроводительной документации;
- в) контроль принадлежности продукции к партии, указанной в товаросопроводительной документации;
- г) контроль соответствия упаковки и маркировки товара требованиям санитарных правил и технических регламентов;
- д) визуальный контроль за отсутствием явных признаков недоброкачества продукции.

Производственный контроль на этапах технологического процесса:

- а) контроль за соответствием технологического процесса действующей нормативной и технической документации;
- б) контроль за соблюдением поточности технологического процесса – блок-схемы;
- в) определение контрольных критических точек и нормируемых показателей.

Вид контроля	Реализация (особенности, варианты)
Контроль за соответствием технологического процесса действующей нормативной и технической документации	Контроль заказчика и учредителей при разработке технических документов (тех. карты, ТТК и т.п.)
Контроль за соблюдением поточности технологического процесса блок-схемы	Плакаты в производственных помещениях
Определение контрольных критических точек и Нормируемых показателей	Предельные значения параметров, контролируемых в критических контрольных точках.

**Инструкция
по органолептической оценке доброкачественности поступающих
пищевых продуктов в ГБОУ «СШ № 22 Г.О. МАКЕЕВКА»**

1. Общие положения

1.1. Ответственному за бракераж поступающих продуктов питания - кладовщику - необходимо производить входной контроль за получаемыми продуктами в ГБОУ «СШ № 22 Г.О. МАКЕЕВКА». Проверить, как доставляются продукты в школу: имеется ли специальная тара, как она маркируется и обрабатывается (в том случае, если она используется повторно), как складываются продукты в машине (например, не перевозят ли продукты, подлежащие тепловой обработке, вместе с продуктами, употребляемыми без обработки), имеется ли санитарный паспорт на машину, поставляющую продукты.

1.2. Ответственный за бракераж – кладовщик - поступающих продуктов питания обязан контролировать сопроводительную документацию, поступающую на склад с продуктами, и убедиться в подтверждающих качество и безопасность поступающих продуктов, помнить, что удостоверение качества и ветеринарное заключение должно быть на каждую партию продуктов, а сертификат соответствия дается на каждый вид продукции, например, молочную продукцию, кондитерские изделия и т.д., и действует в течение года.

Необходимо вести учет поступающей продукции по Журналу бракеража скоропортящихся продуктов, который ведется по категориям продукции (мясо, масло сливочное, молоко, сметана и т. п.). В нем должны быть ежедневные отметки заведующей хозяйством, ответственного за качество получаемых продуктов, об условиях хранения, сроках реализации в соответствии с СанПиНом. Бракераж предполагает контроль целостности упаковки и органолептическую оценку поступивших продуктов (внешний вид, цвет, консистенция, запах и вкус продукта).

1.3. В целях предупреждения возможности пищевых отравлений следует обращать особое внимание на изолированное хранение таких продуктов, как мясо, рыба, молоко и молочные продукты. Необходимо проверять соблюдение условий хранения продуктов – недопустимо, когда сырое мясо или рыба хранятся рядом с молочными продуктами или продуктами, которые идут в питание детей без тепловой обработки. Все продукты должны храниться в контейнерах, имеющих соответствующую маркировку. Грубым нарушением является, например, хранение продуктов, подлежащих тепловой обработке, в емкостях для продуктов, не подлежащих тепловой обработке, или использование промаркированного инвентаря.

1.4. В холодильниках необходимы термометры для контроля за температурным режимом, температуру должен фиксировать ответственный в специальном журнале ежедневно.

2. Функции:

2.1. На лицо, ответственное за бракераж поступающих продуктов питания, возлагается ответственность за:

- своевременный заказ, получение, сохранность и хранение продуктов питания;
- правильность выдачи (по весу, согласно меню-раскладке) продуктов питания.
- необходимый набор продуктов на 10 дней.

3. Должностные обязанности:

3.1. Лицо, ответственное за бракераж поступающих продуктов питания обязан:

- 3.1.1 Следить за наличием и исправностью оборудования и инвентаря, противопожарных средств, состоянием помещений кладовой и обеспечивать их своевременный ремонт.
- 3.1.2. Организовывать проведение погрузочно-разгрузочных работ в кладовой с соблюдением норм, правил и инструкций по охране труда.
- 3.1.3. Проверять соответствие принимаемых продуктов сопроводительным документам и требованиям к качеству продуктов (наличие сертификата, соблюдение перечня продуктов).
- 3.1.4. Обеспечивать сбор, хранение и своевременный возврат тары на базу.
- 3.1.5. Получать продукты от поставщиков согласно накладной, осуществлять взвешивание и сырой бракераж продуктов.
- 3.1.6. Обеспечивает сохранность продуктов питания, соблюдая товарное соседство.
- 3.1.7. Соблюдает режим хранения продуктов; имеет 10-дневный запас продуктов.
- 3.1.8. Ведёт ежедневный учёт движения продуктов по наименованиям, количеству и цене в карточках складского учёта.
- 3.1.9. Осуществляет обсчёт меню-требований в количественном и суммарном выражении.
- 3.1.10. Участвовать в составлении меню-раскладки на каждый день и требований-заявок на продукты питания.
- 3.1.11. Составляет дефектные ведомости на недостачу и порчу продуктов.
- 3.1.12. Следить за своевременной реализацией продуктов питания.
- 3.1.13. Следить за правильным хранением быстро-портящихся продуктов и продуктов длительного хранения.
- 3.1.14. Сдаёт отчёт в бухгалтерию.
- 3.1.15. Составляет дефектные ведомости на недостачу и порчу продуктов.
- 3.1.16. Обеспечивает своевременное составление заявок на продукты питания.
- 3.1.17. Принимает участие в проведении инвентаризаций.
- 3.1.18. Следит за санитарным состоянием кладовой.
- 3.1.19. Соблюдает требования пожарной безопасности в складских помещениях.

4. Ответственность.

4.1. Лицо, ответственное за бракераж поступающих продуктов питания несет ответственность:

- за сохранность продуктов;
- за своевременное обеспечение детей свежими, доброкачественными продуктами;
- за соблюдение санитарно-гигиенического режима в кладовых;
- за соблюдением норм выдачи продуктов;
- за получение качественных продуктов и наличие сопроводительных документов к ним;
- за своевременный заказ продуктов;
- за своевременное списание недоброкачественных продуктов;
- - за выполнение настоящей инструкции.

4.2. За неисполнение или ненадлежащее исполнение без уважительных причин Устава и Правил внутреннего трудового распорядка, иных локальных нормативных актов, законных распоряжений руководителя ГБОУ, должностных обязанностей, установленных настоящей инструкцией ответственный несет дисциплинарную ответственность в порядке, определенном трудовым законодательством.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
к Программе производственного контроля,
утвержденную приказом от 25.09.2024г № 217

Журнал входного контроля пищевой продукции

Дата, время поступления продукции	Наименование продукта, номер накладной	Соответствие упаковки (не повреждена, сделана из разрешённых материалов) (+/-)	Соответствие транспортного средства (ТС без загрязнений, водитель здоров, медкнижка в наличии) (+/-)	Наличие маркировки, срок годности и условия транспортировки соответствующим (+/-)	Наличие товарно-сопроводительной документации и её соответствие законодательству (+/-)	Результаты органолептической оценки качества (от 1 до 5)	Отметка об отборе проб на лабораторные исследования (проводятся с периодичностью, установленной в ППК)	Предельный срок реализации или использования в производстве (дата, час)	Ответственный (роспись)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

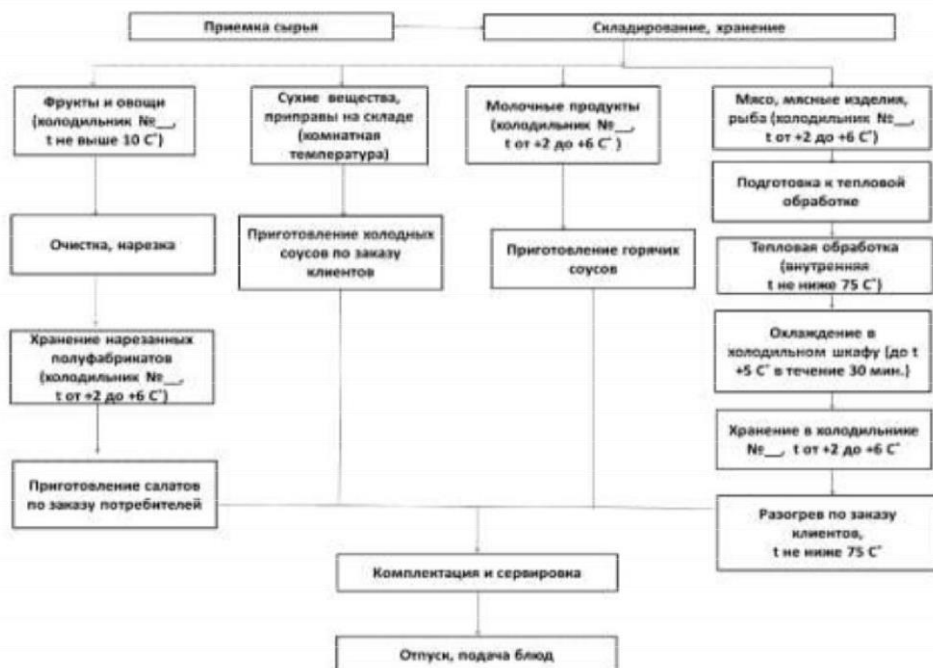
Блок-схема технологического процесса



Блок-схема технологического процесса приготовления первых блюд



Блок-схема технологического процесса приготовления вторых блюд



ПРИЛОЖЕНИЕ 5
к Программе производственного контроля,
утвержденную приказом от 25.09.2024г № 217

Перечень контрольных критических точек /ККТ/

Этапы	Деятельность	Опасные факторы	ККТ
	Приемка продуктов питания		
1 этап	1. Приемка продуктов питания 2. Распределение продуктов питания в холодильное оборудование, стеллажи, овощные тары	1. Биологические 2. Химические 3. Физические	1. Холодильное оборудование 2. Весы
	Приготовление (изготовление) полуфабрикатов		
2 этап	1. Мясо-рыбный цех: распределение продуктов по производственным столам, в инвентарную посуду, использование специальных досок, ножей, раковин	1. Биологические 2. Химические 3. Физические	1. Холодильное оборудование 2. Мясорубка 3. Моечные ванны
	2. Овощной цех мойка, чистка, нарезка овощей	1. Биологические 2. Химические 3. Физические	1. Холодильное оборудование 2. Ножи для резки овощей 3. Моечные ванны 4. Весы
3 этап	Кулинарное приготовление		
	1. Обжарка полуфабрикатов, 2. Варка I. II. III блюд, гарниров, каш, мясных, рыбных блюд, блюда из кур, блюда из овощей	1. Биологические 2. Химические 3. Физические	1. Электроплита 2. Электрокипятильник 3. Жарочный шкаф 4. Весы 5. Моечные раковины 6. Кухонная посуда
4 этап	Выдача готовой продукции		
	1. Порционирование 2. Выдача готовых блюд	1. Биологические 2. Химические 3. Физические	1. Электроплита 2. Столы раздачи 3. Весы 4. Столовая посуда 5. Кухонная посуда
5 этап	Мытье столов и кухонной посуды		
	1. Очистка посуды от пищевых отходов 2. Мытье столовой посуды с применением разрешенных моющих средств 3. Просушивание	1. Биологические 2. Химические	1. Моечные ванны

*В данном разделе программы реализуются **принципы:***

определения контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства

(изготовления) в программах производственного контроля; проведения контроля за функционированием технологического оборудования; содержания производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря; принцип выбора 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, принцип выбора способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции.

В том числе соблюдает основные принципы обеспечения безопасности, изложенные в ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»: - выбор необ-ходимых для обеспечения безопасности пищевой продукции технологических процессов производства (изготовления) пищевой продукции»;

- выбор последовательности и поточности технологических операций производства (изготовления) пищевой продукции с целью исключения загрязнения продовольственного (пищевого) сырья и пищевой продукции»;
- определение контролируемых этапов технологических операций и пищевой продукции на этапах ее производства (изготовления) в программах производственного контроля; - проведение контроля за продовольственным (пищевым) сырьем, технологическими средствами, упаковочными материалами, изделиями, используемыми при производстве (изготовлении) пищевой продукции, а также за пищевой продукцией средствами, обеспечивающими необходимые достоверность и полноту контроля; - проведение контроля за функционированием технологического оборудования в порядке, обеспечивающем производство (изготовление) пищевой продукции, соответствующей требованиям настоящего технического регламента и (или) технических регламентов Таможенного союза на отдельные виды пищевой продукции»;
- обеспечение документирования информации о контролируемых этапах технологических операций и результатов контроля пищевой продукции;
- соблюдение условий хранения и перевозки (транспортирования) пищевой продукции;
- содержание производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря, используемых в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, в состоянии, исключающем загрязнение пищевой продукции;
- выбор способов и обеспечение соблюдения работниками правил личной гигиены в целях обеспечения безопасности пищевой продукции;
- 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; - прослеживаемость пищевой продукции.

Инструкция по органолептической оценке пищевых продуктов, не требующих кулинарной обработки

1. Общие положения метода

1.1. **Органолептический анализ** представляет собой исследование качества продукции с помощью органов чувств – зрения, обоняния, вкуса, осязания. При соблюдении научно-обоснованных правил результаты органолептической оценки качества продукции по точности и воспроизводимости равноценны результатам, полученным при использовании инструментальных методов контроля.

1.2. Благодаря данному методу анализа можно быстро и просто оценить качество сырья, полуфабрикатов и кулинарной продукции, обнаружить нарушения рецептуры, технологии приготовления.

1.3. Точность, воспроизводимость и возможность сравнения результатов органолептического анализа зависит от выполнения определенных требований, а именно:

- порядок и условия проведения анализа;
- квалификация и навыка специалистов;
- системы оценки результатов анализа.

1.4. Как упоминалось ранее у продуктов существуют показатели качества, выбор этих показателей при органолептическом анализе зависит от вида продукции и ее особенностей. Основными показателями данного анализа являются: внешний вид, цвет, запах, консистенция, вкус.

Внешний вид - комплексный показатель, который характеризует общее зрительное впечатление от изделия, и включает в себя ряд единичных показателей, как форма, состояние поверхности, однородность по размеру, и т.д.

Цвет (окраска) – показатель внешнего вида, характеризующий впечатление, вызванное отраженными световыми лучами видимого цвета.

Запах – показатель качества, определяемый с помощью органов обоняния. Интенсивность запаха зависит от количества летучих веществ, выделяемых из продуктов и их химической природы.

Консистенция – показатель качества продуктов питания, который характеризует сумму свойств продукта, воспроизводимых зрительно и осязательно.

При оценке консистенции определяют:

- агрегатное состояние (жидкое, твердое и т.д.);
- степень его однородности (однородная, хлопьевидная, творожистая и т.д.);
- механические свойства (хрупкость, вязкость, упругость, пластичность).

Вкус - важнейший показатель качества продукции, оказывающий решающее влияние на оценку ее качества.

Вкус вызывают вещества, растворимые в воде или слюне. На вкусовые ощущения оказывают влияние консистенция и запах блюд и изделий. При оценке вкуса характеризуют его качественные признаки (горький, кислый, сладкий, соленый вкус) и интенсивность.

2. Аналитические методы органолептического анализа

2.1. Аналитические методы органолептического анализа основаны на количественной оценке показателей качества и позволяют установить корреляцию между отдельными признаками.

К аналитическим относят методы парного сравнения, треугольный, дуо-трио, ранговый, балловый и др.

2.2. Среди аналитических методов можно выделить группы качественных и количественных различительных тестов.

2.3. Методы качественных различий позволяют ответить на вопрос, есть ли разница между оцениваемыми образцами по одному из показателей качества (вкусу, запаху, консистенции, внешнему виду) или общему впечатлению о качестве, но не отвечают на вопрос, какова разница между образцами.

К этой группе относятся методы сравнения: парного, треугольного, два из трех (дуо-трио), два из пяти. Они основаны на сравнении двух подобных образцов со слабо выраженными различиями. Образцы могут быть представлены в виде пары (парный метод), в виде проб из трех образцов (два из которых идентичны) или в виде проб из пяти образцов (один образец повторяется в пробе два раза, другой - три раза). Пробы должны быть закодированы.

2.4. Методы применяют в тех случаях, когда следует убедиться, имеются ли различия между двумя образцами продукта. Эти тесты при меняют также при отборе дегустаторов.

2.5. К качественным различительным тестам относятся методы индекса разбавления и **метод scoring**. Эти методы позволяют количественно оценить интенсивность определенного свойства или уровень качества продукта в целом.

Метод scoring (с англ. отсчет очков) основан на использовании шкал графических и словесных. Дегустатору предлагают два образца продукта, для которого оцениваемая характеристика имеет минимальное и максимальное значение, и один образец, для которого интенсивность характеристики не известна. При сравнении третьего образца с двумя первыми оценивается относительное значение характеристики и отмечается на шкале перпендикулярным штрихом с уче том расстояния от обоих концов.

Метод scoring (баллов) позволяет количественно оценивать качественные признаки продуктов и открывает большие возможности для изучения корреляции между органолептическими свойствами продуктов и объективными параметрами, измеряемыми инструментальными методами

2.6. **Метод индекса разбавлений** предназначен для определения интенсивности запаха, вкуса, окраски продукта по величине предельного разбавления. Метод состоит в том, что жидкий продукт подвергают ряду возрастающих разбавлений до получения концентрации, при которой отдельные показатели не улавливаются органолептически. Показатель (индекс) вкуса, запаха, окраски выражается числом разбавлений или процентным содержанием исходного вещества в растворе.

2.7. Следует отметить, однако, что наиболее объективную информацию можно получить, только используя **измерительные методы**. По сравнению с органолептическим анализом они более длительные и сложные, но лишены субъективности эксперта.

ИНСТРУКЦИЯ по отбору суточных проб готовой продукции

1. Для обеспечения контроля качества и безопасности приготовленной пищи ежедневно делается отбор суточной пробы. Отбор суточной пробы осуществляет повар.
2. Объем первых блюд устанавливается на основании емкости кастрюли или котла и числа заказанных блюд.
3. Масса вторых блюд (каши, пудинги и т.д.) определяется путем взвешивания всех порций в общей посуде с вычетом массы тары и учетом числа порций.
4. Отклонения от нормы в одной порции не должны превышать $\pm 3\%$, но масса 10 порций должны соответствовать норме
5. Сохранение суточных проб готовой пищи необходимо для возможного лабораторного их исследования в случае возникновения пищевого отравления когда уже вся пища реализована.
6. Суточная проба отбирается непосредственно после приготовления пищи (все готовые блюда).
7. Суточная проба отбирается в объеме: порционные блюда в полном объеме, холодные закуски, первые блюда, гарниры и напитки в количестве не менее 100 гр; порционные вторые блюда, биточки, котлеты, бутерброды оставляют поштучно, целиком (в объеме одной порции).
8. Пробы отбираются стерильной (прокипяченной) ложкой в стерильную (прокипяченную) посуду (банки, контейнеры) с плотно закрывающимися крышками.
9. Все блюда помещаются в отдельную посуду и сохраняются в течение не менее 48 часов при температуре $+2-+6^{\circ}\text{C}$.
10. Для взятия пробы супа его перемешивают черпаком в котле или кастрюле и стерильной (прокипяченной) ложкой помещают в стерильную (прокипяченную) посуду.
11. Посуда с пробами маркируется с указанием наименования приема пищи и датой отбора.
12. Подготовка тары для отбора суточных проб (удалить содержимое; вымыть с моющим средством, t воды 40°C ; полоснуть проточной водой; выдержать в паро-конвектомате в течение 20 минут, $t 200^{\circ}\text{C}$.
13. Пробу отбирают стерильными или прокипяченными ложками в стерильную или прокипяченную стеклянную посуду с плотно закрывающимися крышками (гарниры и салаты – в отдельную посуду) и сохраняют в течении не менее 48 часов при температуре $+2+6^{\circ}\text{C}$ в отдельном холодильнике и в специально отведенном месте в холодильнике для молочных продуктов, гастрономии.
14. Посуду с пробами маркируют с указанием приема пищи и датой отбора.
15. Контроль за правильностью отбора и хранения суточной пробы осуществляет ответственное лицо, прошедшее инструктаж.

Инструкция по приему пищевой продукции на пищеблок

1.1.Этикетки (ярлыки) от транспортной упаковки пищевой продукции поставщика или листок-вкладыш, помещаемый в каждую транспортную упаковку или прилагаемый к каждой транспортной упаковке, или нанесенная непосредственно на транспортную упаковку маркировку, рекомендуется сохранять до окончания реализации пищевой продукции.

1.2.Рекомендуется хранение продуктов на расстоянии не менее 0,5 м от включенных приборов отопления, водопроводных и канализационных труб.

1.3.Пищевые продукты, имеющие специфический запах (специи) рекомендуется хранить отдельно от продуктов, воспринимающих посторонние запахи (масло сливочное, сыр, яйцо, чай, соль, сахар и другие аналогичные).

1.4.В холодильных камерах рекомендуется создавать условия для хранения охлажденного мяса (туш, полутуш, четвертин) в вертикальном подвешенном состоянии без соприкосновения друг с другом, а также без соприкосновения со стенами и полом холодильной камеры. Хранение мороженого мяса обеспечивается на стеллажах или подтоварниках. Мясные полуфабрикаты, субпродукты, птица мороженая и охлажденная хранится в транспортной таре поставщика. При укладке данной пищевой продукции в штабеля создаются условия для циркуляции воздуха между тарой и обеспечиваются проходы для беспрепятственного к ней доступа.

1.5.В образовательном учреждении рекомендуется обеспечивать условия хранения охлажденной и мороженой рыбы (филе рыбное) в транспортной упаковке в соответствии с условиями хранения, установленными изготовителем.

1.6.Сметана и творог хранятся в потребительской или транспортной упаковке. Не рекомендуется оставлять ложки, лопатки, черпаки и другой инвентарь в таре с творогом и сметаной.

1.7.Крупа и мука, макаронные изделия, сахар, соль, чай, кофе и другие сыпучие продукты рекомендуется размещать на подтоварниках или стеллажах на расстоянии не менее 14 см от пола и не менее 20 см от наружной стены, и хранить при условиях, установленных производителем, в сухих проветриваемых помещениях или помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией.

1.8.Для хранения хлеба помещения оборудуются стеллажами или предусматриваются шкафы. При хранении хлеба в шкафах рекомендуется обеспечить дверцы отверстиями для вентиляции. Не рекомендуется хранение хлеба и хлебобулочных изделий навалом.

В случаях обнаружения в процессе хранения признаков заболевания хлеба и хлебобулочных изделий картофельной болезнью рекомендуется изъять такие изделия из складских помещений, стеллажи (полки) промыть теплой водой с моющими средствами и обработать 3% раствором уксусной кислоты или иными, разрешенными для этих целей средствами.

Для предупреждения картофельной болезни стеллажи (полки) для хранения хлеба один раз в неделю обрабатываются 1% раствором уксусной кислоты или иными, разрешенными для этих целей средствами.

1.9.В школе обеспечиваются необходимые условия хранения овощей и корнеплодов, установленные производителем пищевой продукции. Хранение в складских помещениях картофеля и корнеплодов обеспечивается в темноте (без доступа естественного и искусственного освещения в помещения для его хранения или помещенными в

светонепроницаемую упаковку).

Овощи и корнеплоды в процессе хранения рекомендуется периодически проверять и подвергать переборке.

1.10. Яйцо хранят в таре изготовителя в соответствии с установленными требованиями производителя.

1.11. При проведении входного контроля поступающего скоропортящегося сырья, бракеража готовой пищевой продукции на пищеблоках, осуществляющих питание в организованных детских коллективах рекомендуется осуществлять регистрацию результатов контроля в журнале бракеража готовой продукции и журнале бракеража скоропортящейся пищевой продукции, с указанием причин запрета к реализации готовой пищевой продукции, фактов списания, возврата пищевой продукции, принятия на ответственное хранение.

ИНСТРУКЦИЯ

о правилах мытья кухонной посуды и инвентаря

Правила мытья ручным способом

1.1. Мытье кухонной посуды и инвентаря производится в двухсекционных ваннах.

1.2. Порядок мойки и санитарной обработки кухонной посуды и инвентаря.

1.2.1. Мытье кухонной посуды в течение дня включает в себя следующие этапы:

- механическая очистка от остатков пищи;
- по необходимости — замачивание в емкостях;
- в первой секции ванны: мытье щетками в воде с температурой не ниже 45 °С с добавлением моющих и чистящих средств, предназначенных для обработки посуды;
- во второй секции ванны: ополаскивание проточной водой с температурой не ниже 65 °С;
- просушивание на решетчатых полках, стеллажах таким образом, чтобы вода свободно стекала с вымытых предметов.

Чистая кухонная посуда хранится в специально отведенных для нее местах.

1.2.2. Мытье металлического инвентаря (противни и т. п.) в течение дня включает в себя следующие этапы:

- по необходимости — замачивание в емкостях;
- в первой секции ванны: мытье водой с температурой не ниже 40 °С с помощью моющих и чистящих средств, предназначенных для обработки посуды;
- во второй секции ванны: ополаскивание водой с температурой не ниже 65 °С;
- прокаливание инвентаря в духовом шкафу 10 минут при температуре не ниже 100 °С.

Чистый металлический инвентарь хранится на стеллажах на высоте не менее 50 см от пола. Ножи хранятся на рабочих местах отдельно в кассетах или в подвешенном виде.

Разделочный инвентарь для готовой и сырой продукции должен обрабатываться и храниться отдельно в производственных цехах (зонах, участках)

1.2.3. Мытье разделочных досок и мелкого деревянного инвентаря (лопатки, мешалки и т. п.) в течение дня включает в себя следующие этапы:

- в первой секции ванны: мытье водой с температурой не ниже 40 °С с помощью моющих и чистящих средств, предназначенных для обработки посуды;
- во второй секции ванны: ополаскивание водой с температурой не ниже 65 °С;
- ошпаривание кипятком;
- просушивание на ребре на стеллажах или на рабочих столах.

Доски хранятся на рабочих местах отдельно в кассетах или в подвешенном виде.

1.2.4. Мытье кухонных приборов (мясорубка и т. п.) в течение дня включает в себя следующие этапы:

- разборка в соответствии с инструкцией производителя;
- отделение моторизованных деталей от деталей, контактировавших с пищевой продукцией;
- мытье моторизованных деталей в соответствии с инструкцией производителя;
- механическая очистка деталей, контактировавших с пищевой продукцией, от остатков пищи;
- в первой секции ванны: мытье деталей, контактировавших с пищевой продукцией, горячей водой с помощью моющих и чистящих средств, предназначенных для обработки посуды;
- во второй секции ванны: ополаскивание деталей, контактировавших с пищевой продукцией, горячей водой;
- ошпаривание кипятком металлических деталей, контактировавших с пищевой продукцией;
- просушивание деталей, контактировавших с пищевой продукцией, на решетчатых полках в перевернутом виде.

Кухонные приборы хранятся в специально отведенных для них местах.

1.2.5. Мытье подносов в течение дня включает в себя следующие этапы:

- мытье щетками в горячей воде с использованием моющих и дезинфицирующих средств;
- ополаскивание теплой проточной водой;
- просушивание на решетчатых полках, стеллажах.

Чистые подносы хранятся в специально отведенных для них местах.

- 1.3. В конце рабочего дня вся кухонная посуда и инвентарь обрабатываются дезинфицирующими средствами в соответствии с инструкциями по их применению. Обработка проводится до ополаскивания во второй секции ванны.
- 1.4. В конце рабочего дня щетки, салфетки для мытья посуды замачиваются в горячей воде при температуре не ниже 45 °С с добавлением моющих средств, дезинфицируются, промываются проточной водой, просушиваются и хранятся в специально выделенном для них месте.
- 1.5. Емкости с рабочими растворами дезинфицирующих, моющих средств должны быть промаркированы с указанием названия средства, его концентрации, даты приготовления, предельного срока годности (при отсутствии оригинальной маркировки на емкости со средством). Контроль за содержанием действующих веществ дезинфицирующих средств должен осуществляться в соответствии с программой производственного контроля.

Инструкция по обработке столовой посуды

1. Моечные ванны для мытья столовой посуды должны иметь маркировку объемной вместимости и обеспечиваться пробками из полимерных и резиновых материалов. Для дозирования моющих и обеззараживающих средств используют мерные емкости.

1.1. При мытье столовой посуды ручным способом в трехсекционных ваннах должен соблюдаться следующий порядок:

- механическое удаление остатков пищи;
- мытье в воде с добавлением моющих (для средства «Капля Сорти» 1 чайная ложка на 5 литров воды) средств в первой секции ванны при температуре не ниже 45°C;
- мытье во второй секции ванны в воде с температурой не ниже 45°C и добавлением моющих средств в количестве в 2 раза меньше, чем в первой секции ванны;
- ополаскивание посуды в третьей секции ванны горячей проточной водой с температурой не ниже 65°C, с использованием металлической сетки с ручками и гибкого шланга с душевой насадкой;
- просушивание посуды на решетках, полках, стеллажах (на ребре).

1.2. Чашки, стаканы промывают в первой ванне горячей водой, при температуре не ниже 45°C, с применением моющих средств; во второй ванне ополаскивают горячей проточной водой не ниже 65°C, с использованием металлической сетки с ручками и гибкого шланга с душевой насадкой.

1.3. Столовые приборы подвергают мытью в горячей воде при температуре не ниже 45°C, с применением моющих средств, с последующим ополаскиванием в проточной воде и прокаливанием в духовых (или сухожаровых) шкафах в течение 10 минут. Кассеты для хранения столовых приборов ежедневно подвергают обработке с применением моющих средств, последующим ополаскиванием и прокаливанием в духовом шкафу.

1.4. Дезинфекцию посуды проводят по эпидемиологическим показаниям в соответствии с инструкцией по применению дезинфицирующих средств.

Инструкция

по дезинфекции и уборке производственных помещений пищеблока школы

1. Общие положения

1.1. Инструкция устанавливает порядок и периодичность санитарной обработки технологического оборудования, проведения текущей и генеральной уборки помещений пищеблока образовательной организации.

1.2. Инструкция применяется в дополнение к обязательным требованиям, установленным для образовательных организаций государственными санитарными правилами, санитарно-эпидемиологическими правилами и гигиеническими нормативами.

2. Организационные принципы

2.1. На пищеблоке проводится текущая влажная уборка и генеральная уборка всех производственных помещений.

2.2. Для проведения уборки помещений пищеблока в образовательной организации применяют моющие и дезинфицирующие средства, зарегистрированные в установленном порядке и разрешенные к применению в организациях общественного питания.

3. Периодичность уборки производственных помещений

3.1. Текущая влажная уборка производственных помещений пищеблока проводится ежедневно с применением моющих и дезинфицирующих средств. В течение дня текущая влажная уборка проводится по необходимости, а также не реже чем через 6 часов и по окончании рабочей смены работников пищеблока. Время текущей уборки и наименование примененных средств фиксируются в графике текущей уборки. График текущей уборки еженедельно составляет медицинский работник образовательной организации, а ежедневно заполняет ответственный технический работник.

3.2. Генеральная уборка проводится по пятницам по окончании рабочей смены работников пищеблока. Дата и время генеральной уборки фиксируются в журнале учета проведения генеральных уборок пищеблока (далее – журнал). Журнал заполняют:

- после каждой генеральной уборки – ответственный за проведение генеральной уборки пищеблока. В журнале он указывает наименование примененных моющих и дезинфицирующих средств, фактические дату и время проведения уборки. Ставит подпись.

3.3. Профилактическая дезинфекция помещений проводится на системной основе. Текущая дезинфекция проводится не менее двух раз в день в период эпидемического сезонного подъема заболеваемости.

3.4. При необходимости в установленном порядке на пищеблоке проводится дезинсекция и дератизация силами специализированных организаций.

4. Требования к техническому персоналу

4.1. В целях предупреждения возникновения и распространения инфекционных заболеваний уборка производственных, вспомогательных, складских и бытовых помещений пищеблока, мойка и дезинфекция технологического оборудования (за исключением отдельных видов) проводится техническими работниками (далее – уборщиками), а уборка рабочих мест и чистка оборудования (за исключением отдельных видов) – поварами и кухонными работниками.

4.2. К профилактической и текущей дезинфекции привлекается персонал, прошедший инструктаж по охране труда.

4.3. Персоналу, который проводит уборку помещений, мойку и дезинфекцию оборудования, выдаются санитарная одежда и средства защиты: халат или костюм, головной убор, полусапоги резиновые, перчатки резиновые, средство индивидуальной защиты органов дыхания.

5. Порядок проведения уборки производственных помещений

5.1. При текущей влажной уборке обрабатываются все горизонтальные и вертикальные

поверхности. При этом удаляются свободнолежащие, а также частично сцепленные с поверхностью загрязнения.

5.2. При проведении генеральной уборки проводится глубокая чистка покрытий, удаляются накопившиеся загрязнения, въевшаяся грязь со всех поверхностей, восстанавливаются или наносятся вновь защитные покрытия.

5.3. Дезинфекция осуществляется путем обеззараживания поверхностей, наиболее подверженных микробиологическому загрязнению, с которыми возможен контакт открытых участков кожных покровов человека.

6. Порядок чистки, мойки и дезинфекции технологического оборудования

6.1. Чистка, мойка и дезинфекция (далее – обработка) технологического оборудования проводится по необходимости и в ходе генеральной уборки.

6.2. Уборщики обрабатывают следующее технологическое оборудование: среднетемпературные и низкотемпературные холодильные шкафы, универсальный механический привод, паро-конвектомат, пекарский шкаф, духовой (жарочный) шкаф, электроплиту.

6.3. Повара и кухонные работники обрабатывают следующее технологическое оборудование: картофеле-очистительную машину, электро-мясорубку, фаршемешалку, котлетоформовочный автомат.

7. Контроль

7.1. Контроль проведения и качества уборки оценивает медицинский работник образовательной организации.

7.2. Качество уборки оценивают визуальными методами. Оценку проводят не позднее чем через 40 минут по окончании всех операций уборки.

ПРИЛОЖЕНИЕ 14
к Программе производственного контроля,
утвержденную приказом от 25.09.2024г № 217

Журнал учета дезинфицирующих средств

Дата	Время	Вид уборки	Количество дез.средства на объем воды
------	-------	------------	---------------------------------------

ПРИЛОЖЕНИЕ 15
к Программе производственного контроля,
утвержденную приказом от 25.09.2024г № 217

Журнал учета работы бактерицидной установки

дата	Условия обеззараживания (В присутствии или отсутствии людей)	Объект обеззараживания (Воздух или поверхность, или то и другое)	Вид микроорганизма (санитарнопоказательный или иной)	Режим облучения (непрерывный или повторно-кратковременный)	Время		Длительность (для повторнократковременного интервала между сеансами облучения)
					ВКЛ	ВЫКЛ	

ПРИЛОЖЕНИЕ 17
к Программе производственного контроля,
утвержденную приказом от 25.09.2024г № 217

Гигиенический журнал

Температура в градусах Цельсия	Дата	ФИО работника	Должность	Подпись сотрудника об отсутствии признаков инфекционных заболеваний у сотрудника и членов семьи	Подпись сотрудника об отсутствии заболеваний верхних дыхательных путей и гнойничковых заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела	Результат осмотра медицинским работником (ответственным лицом допущен/отстранен)	Подпись медицинского работника (ответственного лица)

Пищевая продукция, которая не допускается при организации питания детей – приложение № 6 к СанПиН

2.3/2.4.3590-20 – приложение № 9 к ППК

Подтверждение соответствия пищевой продукции предприятий общественного питания, предназначенной для реализации при оказании услуг, а также процессов реализации указанной пищевой продукции проводится в форме государственного надзора (контроля) за соблюдением требований к пищевой продукции – в ходе плановых и внеплановых мероприятий по государственному надзору – п. 3 ст. 21 Р ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции».

Контроль личной гигиены и обучения персонала:

- а) контроль за наличием у персонала личных медицинских книжек;
- б) контроль за своевременным прохождением предварительных, при поступлении, и периодических медицинских обследований, проведением гигиенического обучения персонала;
- в) контроль за наличием достаточного количества чистой санитарной и (или) специальной одежды, средств для мытья и дезинфекции рук, аптечки первой помощи;
- г) ежедневный осмотр работников, занятых изготовлением продукции общественного питания и работников, непосредственно контактирующих с пищевой продукцией, в том числе с продовольственным сырьем, на наличие гнойничковых заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела, признаков инфекционных заболеваний.

Вид контроля	Реализация (особенности, варианты)
Контроль и наличие у персонала личных медицинских книжек	Проверка личных медицинских книжек, в том числе через Реестр ЛМК https://lmc.cgon.ru/ и (или) приложение на смартфоне ЛМ Контроль
Контроль за своевременным прохождением Предварительных и периодических медицинских обследований, проведением гигиенического осмотра персонала	Учет прохождения медицинских осмотров на бумажном или электронном носителях
Контроль за наличием достаточного количества чистой санитарной и (или) специальной одежды, средств для мытья и дезинфекции рук.	Учет специальной одежды и средств для мытья и дезинфекции рук-форма № МБ-7»Ведомость учёта выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений» (утв. Постановлением Госкомстата РФ от 30.10.1997 № 71а).
Ежедневный осмотр работником на наличие гнойничковых признаков п.2.22. СанПиН 2.3/2.4.3590-20 инфекционных заболеваний.	Регистрация ежедневных осмотров в гигиеническом журнале заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела. Термометрия.

Обучение персонала	Дополнительные мероприятия: тестирования, он-лайн инструктаж и консультации, плакаты и инструкции.
--------------------	--

Ежедневно проводится осмотр работников, занятых изготовлением продукции общественного питания и работников, непосредственно контактирующих с пищевой продукцией, в том числе с продовольственным сырьем, на наличие гнойничковых заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела, признаков инфекционных заболеваний. Ежедневно проводится осмотр работников, занятых изготовлением продукции общественного питания и работников, непосредственно контактирующих с пищевой продукцией, в том числе с продовольственным сырьем, на наличие гнойничковых заболеваний кожи рук и открытых поверхностей тела, признаков инфекционных заболеваний.

ПРИЛОЖЕНИЕ 19
к Программе производственного контроля,
утвержденную приказом от 25.09.2024г № 217

Ведомость учета выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений

Номер по порядку	Фамилия, имя, отчество	Спецодежда, спецобувь и предохранительные приспособления	Количество	Дата поступления в эксплуатацию	Срок службы	Подпись в получении (сдаче)
		наименование				
1	2	4	8	9	10	11

ПРИЛОЖЕНИЕ 20
к Программе производственного контроля,
утвержденную приказом от 25.09.2024г № 217

Учет медицинских осмотров и гигиенической аттестации – с перечнем должностей и графиком.

Приказ Минздрава России от 28.01.2021 № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры»

№ п/п	Наименование вредных и (или) опасных производственных факторов	Периодичность осмотров	Участие врачей-специалистов	Лабораторные и функциональные исследования
1	Работы, где имеется контакт с пищевыми продуктами в процессе их производства, хранения, транспортировки и реализации (в организациях пищевых и перерабатывающих отраслей промышленности, сельского хозяйства, пунктах, базах, складах хранения и реализации, в транспортных организациях, организациях торговли, общественного питания, на пищеблоках всех учреждений и организаций)	1 раз в год	Врач-оториноларинголог Врач-дерматовенеролог Врач-стоматолог	Исследование крови на сифилис Исследования на носительство возбудителей кишечных инфекций и серологическое обследование на брюшной тиф при поступлении на работу и в дальнейшем - по эпидпоказаниям. Исследования на гельминтозы при поступлении на работу и в дальнейшем - не реже 1 раза в год либо по эпидпоказаниям Мазок из зева и носа на наличие патогенного стафилококка при поступлении на работу, в дальнейшем - по медицинским и эпид.показаниям.
2	Работы в организациях, деятельность которых связана с воспитанием и обучением детей	1 раз в год	Врач-оториноларинголог, врач-дерматовенеролог, врач-стоматолог	Исследование крови на сифилис Мазки на гонорею при поступлении на работу Исследования на носительство возбудителей кишечных инфекций и серологическое обследование на брюшной
				тиф при поступлении на работу и в дальнейшем - по эпид.показаниям Исследования на гельминтозы при поступлении на работу и в дальнейшем - не реже 1 раза в год либо по эпид.показаниям.

«О профессиональной гигиенической подготовке и аттестации должностных лиц и работников организаций»:

Профессиональная гигиеническая подготовка проводится при приеме на работу и в дальнейшем с периодичностью – 1 раз в 2 года.

Профессиональная гигиеническая подготовка может проводиться: непосредственно в организациях, деятельность которых связана с производством, хранением, транспортировкой и реализацией пищевых продуктов.

Аттестация работников организаций общественного питания по результатам профессиональной гигиенической подготовки проводится в центрах гигиены и эпидемиологии Роспотребнадзора.

Аттестация проводится после прохождения профессиональной гигиенической подготовки, которой предшествует прохождение медицинских осмотров и внесение их результатов в личную медицинскую книжку.

Перечень возможных аварийных ситуаций, нарушений, создающих угрозу санитарно-эпидемиологическому благополучию и меры по их устранению.

1. Неудовлетворительные результаты лабораторного контроля пищевой продукции.
2. Получение сообщений об подозрении на массовое инфекционное, паразитарное заболевание, пищевое отравление, связанное с изготовлением блюд.
3. Отключение электроэнергии на срок более 4 часов с выходом из строя технологического и холодильного оборудования.
4. Отсутствие водоснабжения на пищеблоке.
5. Неисправность холодильного оборудования.
6. Выход из строя холодильного оборудования.
7. Авария канализационной системы с изливом сточных вод в складские, производственные помещения.

ИНСТРУКЦИЯ

по демеркуризации очага ртутного загрязнения (разбитый ртутный термометр, лампа дневного света).

Ртуть- металл серебристо-белого цвета, температура плавления ртути очень низкая и равна 38,9 °С, начинает испаряться при температуре + 18°С и выше. Благодаря такому специфическому свойству, в обычных условиях, например при комнатной температуре, ртуть представляет собой легко подвижную жидкость, которая при легком ударе разделяется на небольшие шарики, а при совмещении легко соединяется вновь в целый шарик.

Если в помещении разбился прибор, содержащий ртуть, при ударе о поверхность ртуть разбивается на множество мелких капель и распространяется по всему помещению. При этом ртуть может легко проникнуть в трещины полов, в щели между плинтусом и полом. Затем ртуть, активно испаряется, загрязняет и отравляет весь имеющийся воздух в помещении.

Действия медицинского персонала при демеркуризации очага ртутного загрязнения:

1. Перед устранением последствий разбитого ртутного термометра, лампы, необходимо приготовить:

- стеклянную банку с плотно закрывающейся крышкой для консервации собранной ртути;
- медицинскую вату, кусочки пластыря, лист плотной бумаги, ветошь, резиновые перчатки, маску 4-х слойную;
- полиэтиленовые пакеты класса Г для утилизации вещей, которые могут быть загрязнены ртутью;
- лампу настольную с удлинителем для освещения;
- карандаш или мел, для отметки где были найдены частицы ртути;
- демеркуризаторы (химические вещества, применение которых снижает скорость испарения (десорбции) ртути (ее соединений) и облегчает механическое удаление ртути). Физико-химические процессы, протекающие при взаимодействии ртути (соединений) с демеркуризаторами, заключается в эмульгировании ртути, окислении ртути, превращении ртути в малолетучие вещества. **К числу демеркуризаторов относятся:**

1. мыльно-содовый раствор (4% р-р мыла в 5% водном растворе соды – 40гр. мыла на 1л воды + 50гр. соды на 1л воды);
 2. 0,2% водный раствор перманганата калия, подкисленного соляной кислотой; 3. 20% раствор хлорной извести; 4-5% раствор моно- и дихлоранина;
 4. 5-10% раствор соляной кислоты.
2. Удалить из помещения всех незадействованных в демеркуризации людей, открыть окна (форточку).
 3. Надеть резиновые перчатки, маску.
 4. Провести тщательный осмотр всех предметов и поверхностей, на которые могла попасть ртуть. Стоит учесть, что упругие шарики ртути очень хорошо катаются по любой поверхности, при этом могут быть очень маленьких размеров.
 5. Место, где рассыпалась ртуть, подсветить настольной лампой, чтобы свет падал на ртутные капли сбоку.
 6. Пометить мелом или карандашом места, где были найдены частицы ртути. Не наступайте на эти загрязненные места, чтобы ртуть не попала на обувь.

7. Собирать ртуть, накатывая ее от периферии к центру на листок бумаги другим листком или мягкой кисточкой, или собирать кусочками ваты, смоченной в одном из выше перечисленном растворе. Аккуратно стряхнуть ртуть и ваточку в наполненную раствором стеклянную емкость, плотно закрыть. Собирать ртуть необходимо начать с самых больших капель, чтобы они не разбились на более мелкие капельки. Для удобства уборки ртути, бумагу лучше согнуть пополам, или в форме совка. Для сбора очень мелких капель ртути воспользуйтесь небольшим кусочком пластыря. Из щелей в полу капли можно достать с помощью медицинского шприца с толстой иглой.
8. Все вещи, подверженные загрязнению ртути, необходимо собрать и уложить в полиэтиленовые пакеты кл. Г и вынести на свежий воздух из загрязненного помещения.
9. На место где была разлита ртуть, нанести демеркуризатор на 1-2 часа, по мере высыхания раствора необходимо добавить его.
10. По истечении 2 часов провести влажную уборку помещения горячим мыльно-содовым раствором, после чего смыть чистой водой.
11. Стеклянную емкость с ртутью сдать ответственному лицу за утилизацию отходов в отделении для временного хранения.
12. Если разбилась ртутная лампа провести вышеизложенные действия, оставив демеркуризатор на 1,5 – 2 суток и поставить в известность врача эпидемиолога, инженера по охране труда.
13. Для профилактики устранений последствий проводятся частые, влажные уборки в течение недели и длительное проветривание помещения.

Нельзя:

1. Нельзя выбрасывать разбившийся термометр (лампу) и частицы ртути, т.к. 2 гр. Ртуты, имеющихся в термометре (лампы) достаточно чтобы загрязнить шесть тысяч кубометров окружающей среды.
2. Нельзя спускать ртуть в канализацию. Она имеет свойства оседать в канализационных трубах.
3. Нельзя собирать ртуть с помощью веника. Жесткие прутья только размельчат ядовитые шарики ртути в мелкую ртутную пыль, которая сразу попадает в легкие.
4. Нельзя стирать вещи, одежду и обувь, которые соприкасались с ртутью (ни руками, ни с помощью стиральной машины).

Как правильно использовать ртутный термометр:

1. Перед каждым измерением температуры тела, необходимо проверить термометр, тщательно его осмотрев.
2. Если показания на ртутном столбике превышают 35⁰С, необходимо встряхнуть термометр. Встряхивание термометра делается следующим образом:
 - возьмите верхнюю часть термометра в кулак так, чтобы головка термометра надежно упиралась в вашу ладонь, резервуар с ртутью смотрел вниз, а середина термометра оказалась между большим и указательным пальцами.
 - несколько раз отрывистым движением в локтевом суставе с силой опустить руку вниз, делая при этом резкую остановку руки, так что бы происходило реальное встряхивание «градусника».
 - после измерения температуры ртутным термометром необходимо продезинфицировать его, при этом ни в коем случае не мойте ртутный термометр горячей водой. От воздействия горячей воды он может утратить свою точность или треснуть.

Инструкция

по предотвращению попадания посторонних предметов в продукцию готовых изделий.

1. Запрещается в производственных помещениях:

- Ношение при себе булавок, бус, спичек и других посторонних предметов. Все производственные помещения должны постоянно содержаться в чистоте, исключается наличие посторонних предметов на столах во время производства предметов.
- Нахождение сотрудников без спецодежды.
- Хранение на рабочих местах посторонних предметов и продукции питания, а также принятие пищи сотрудниками.
- Хранение личной стеклянной посуды.
- Наличие посуды со сколами, трещинами, дефектами.
- Использование разделочных досок и другого деревянного инвентаря с трещинами, дефектами, отколовшимися частями.

2. Электролампы во всех помещениях, а также на складе должны быть в плафонах. Вся продукция, потенциально загрязненная стеклом в случае разбивания стаканов, должна быть процежена или утилизирована в случае невозможности процеживания.

3. Заведующей производством или технолог проводить мероприятия по дезинфекции и дезинсекции в соответствии с ППК, регулярно осматривать производственные помещения на наличие следов вредителей.

4. Готовая продукция и полуфабрикаты должны храниться в посуде, под закрытой крышкой.