Приложение №1
к приказу № 202 от 01.09. 2026г.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 00970E270CD27EABB94222C89D889B5152
Владелец: Домбаева Маржан Алиевна
Действителен: с 15.06.2026 до 08.09.2027

ПОЛОЖЕНИЕ

о рабочей группе по внедрению принципов ХАССП в систему питания обучающихся МБОУ «Кади- Юртовская СШ им. Р.Ф. Умарова»

1. Общие положения

1.1. Положение разработано в соответствии с законодательством Российской Федерации, Техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», вступившего в силу с 01.07.2013 г. с изменениями на 14.07.2026 г. и устанавливающего требования безопасности ко всем видам пищевой продукции, процессам их производства, хранения, транспортировки, реализации, утилизации, а также формы и способы оценки и подтверждения соответствия такой продукции.

1.2. Данным положением регулируется деятельность рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова.

1.3. Рабочая группа по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова.

1.4. создается в целях обеспечения безопасности продуктов питания.

1.5. Рабочая группа по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова.

1.6. несет ответственность за разработку, внедрение и поддержание принципов ХАССП в рабочем состоянии, качество выпускаемой пищевой продукции.

2. Задачи рабочей группы

2.1. Основной задачей рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова.

является соблюдение 7 основных принципов ХАССП:

- выявление опасных факторов, возникающих при производстве продуктов питания на всех стадиях технологических процессов;

- определение критических точек технологических процессов, лежащих в области недопустимого риска;
- установление критических пределов для каждого опасного фактора, в интервале которых опасные факторы подлежат контролю, ликвидации или снижению;
- разработка необходимых предупреждающих (мониторинговых) мероприятий;
- установление системы контроля за опасными факторами посредством имеющихся средств, позволяющих удостовериться об эффективном контроле за критическими точками;
- разработка корректирующих мероприятий по устранению или уменьшению опасных факторов;
- установление процедур проверки эффективности функционирования системы ХАССП.

2.2. Рабочая группа ХАССП должна проводить документирование всех процедур системы ХАССП.

3. Функции рабочей группы

3.1. Функциями рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова» являются:
- сбор исходной информации (описание продукции (группы продукции), включая назначение продукции, обозначение нормативных документов, описание сырья, требования безопасности, условия и сроки хранения и др.);
- разработка блок-схем технологических процессов с описанием процессов, информацией об оборудовании, точек ввода сырья и материалов и т.д., а также указанием точек контроля и ответственных лиц;
- определение опасных факторов, которые могут присутствовать в производственных процессах и причинять вред здоровью человека. Оценка опасных для продукции этапов производства: используемое сырье, несоблюдение параметров технологического процесса, условия хранения и транспортировки, содержание производственных помещений и технологического оборудования, соблюдение работниками правил личной гигиены, периодичность и качество проведения уборки, мойки и дезинфекции производственных помещений оборудования, инвентаря и т.д.;

- анализ рисков с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий;
- определение критических контрольных точек (далее - ККТ);
- установление критических границ (критических пределов) для каждой ККТ. Критические пределы должны удовлетворять требованиям законов и нормативов.
- для каждой ККТ разработка системы мониторинга, включающей все запланированные измерения и наблюдения (Кто? Что? Как часто? Каким образом?);
- разработка корректирующих действий (проверка средств измерений, наладка оборудования, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции и т.д.) при превышении критических пределов;
- в случае попадания опасной продукции на реализацию, соблюдение документально оформленной процедуры отзыва опасной продукции;
- составление графика проведения внутренних проверок ХАССП, проводимых непосредственно после внедрения принципов ХАССП, с установленной периодичностью (не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых опасных факторов и рисков).

4. Состав рабочей группы.

4.1.Состав рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова»

4.2.формируется из должностных лиц и утверждается приказом дирекора МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова.

.

4.3.В состав рабочей группы по внедрению принципов ХАССП должны входить координатор и секретарь, а также, при необходимости, консультанты соответствующей области и компетентности.

4.4.Координатор выполняет следующие функции:

- формирует состав рабочей группы в соответствии с областью разработки;
- вносит изменения в состав рабочей группы в случае необходимости;
- координирует работу группы;

- обеспечивает выполнение согласованного плана;
- распределяет работу и обязанности;
- обеспечивает охват всей области разработки;
- представляет свободное выражение мнений каждому члену группы;
- делает все возможное, чтобы избежать трений или конфликтов между членами группы и их подразделениями;
- доводит до исполнителей решения группы;
- представляет группу в руководстве МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова.

4.5.В обязанности секретаря входит:

- организация заседаний группы;
- регистрация членов группы на заседаниях;
- ведение протоколов решений, принятых рабочей группой.

4.6.Завхоз МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова» контролирует соблюдение производственных технологий:

- помещения (характеристика, планировка);
- оснащение и предметы;
- контроль продукции (входной, в процессе, окончательный);
- документация;
- обучение персонала.

Комиссия за санитарным состоянием столовой контролирует:

- санитарно-гигиенические состояние и уборка помещений и оборудования;
- соблюдение санитарно-гигиенических требований в процессе производства;
- гигиена персонала;
- практическое и теоретическое обучение по гигиене.

4.7. Директор и сотрудники МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова.

4.6
СанПиН 2.3/2.4.3590–20.

с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН2.3/2.4.3590–20.

5. Порядок разработки системы ХАССП

5.1. Сбор и анализ первичной информации.

Данный этап заключается в сборе рабочей группой по внедрению принципов

5.1.ХАССП в систему питания для обучающихся МБОУ «Кади-Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова» первичной информации о продукции и производстве.

Необходимо выделять группы однородной продукции, которые могут отличаться по рецептуре или составу входящих ингредиентов, но должны иметь общность по физико- химическим свойствам и технологическому процессу их производства.

Необходимо проверить наличие всей необходимой нормативной документации на выпускаемый ассортимент (стандарты, технические условия, технологические инструкции), их подлинность (наличие синей печати или заверенной копии) и актуальность (т. е. наличие изменений к документации).

Все сведения о продукции необходимо упорядочить и предоставить в удобной для контроля и работы форме.

Сведения о продукции должны включать:

- наименование и обозначение нормативных документов, устанавливающих технические требования к продукции, т. е. стандарты или технические условия;
- наименование и обозначение основного сырья, пищевых добавок и упаковки, их происхождение, а также обозначения нормативных документов и технических условий которым они должны соответствовать;
- требования безопасности в соответствии с нормативными документами и признаки идентификации выпускаемой продукции;
- условия хранения и сроки годности в зависимости от условий хранения;
- известные и потенциально возможные случаи использования продукции не по назначению, а при необходимости;

- рекомендации по применению и ограничению в применении продукции, в том числе по отдельным группам потребителей (дети и т. д.) с указанием соответствующей информации в сопроводительной документации;
- возможность возникновения опасности в случае объективно прогнозируемого применения не по назначению.

Пищевая продукция должна соответствовать определенным требованиям безопасности, которые различны для каждого вида продукта. Перечень этих требований указан в нормативных документах на производимую продукцию.
Идентифицировать готовую продукцию можно по признакам, указанным в нормативной документации на продукцию (ТУ, ГОСТ).

Данные об условиях хранения и сроках годности продуктов устанавливаются соответствующими СанПиН. В информации о продукции должны быть приведены все возможные условия и сроки хранения. Сроки годности и условия, хранения различных добавок и материалов могут быть указаны в рекомендациях фирмы-изготовителя, а также на упаковке продукции, этикетках и ярлыках.

5.2. Блок-схемы производственных процессов.

5.3. Технологическая блок-схема является простым схематическим рисунком процесса производства продукции. Она должна быть точной, четко и понятно отражать реальные технологические процессы, применяемые на пищеблоке МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова.
. При построении блок-схемы использует специальные принятые обозначения. Все операции, указанные в блок-схеме, должны быть пронумерованы.

5.4.Анализ и оценка рисков.

Риск - это сочетание вероятности появления неблагоприятного события и тяжести его последствий.

Анализ риска заключается в оценке вероятности его возникновения и тяжести его последствий. Существует много методов такой оценки. При их выборе следует сочетать экспертные и расчетные.

Анализ проводят по трем видам опасностей:

- микробиологические (люди, помещения, оборудование, вредители, неправильное хранение и вследствие этого рост и размножение микроорганизмов, воздух, вода, земля, растения), на основании, заключенного договора между АО «Артис-Детское питание» и лабораторией;
- химические (люди, растения, помещения, оборудование, упаковка, вредители) на основании, заключенного договора между АО «Артис-Детское питание» и лабораторией;
- физические (характеризуются присутствием инородного материала).

5.4. Разработка планово-предупреждающих действий.

Включает разработку и документирование таких процедур, как аудит поставщиков, входной контроль, идентификация и прослеживаемость продукции, контроль испытаний продукций (в т.ч. отбор проб), управление несоответствующей продукцией, контроль технологической дисциплины, техническое обслуживание и ремонт оборудования, поверка и калибровка средств измерения, мойка инвентаря, дезинфекция технологического оборудованию, соблюдение правил личной; уборка помещений, сбор мусора и отходов, борьба с грызунами, насекомыми и другими вредителями, обучение персонала, прием посетителей.

5.5. Определение Критических Контрольных Точек (ККТ).

Критическая контрольная точка (или критическая точка управления) - это этап обеспечения "безопасности пищевой продукции", на котором можно и важно осуществить мероприятие по управлению с целью предупреждения, устранения или снижения опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции. Существует два варианта возникновения ККТ: происходит уничтожение опасности или происходит предупреждение роста опасности.

5.6. Разработка плана ХАССП.

Разработка плана ХАССП - заключительный этап разработки системы ХАССП.

План ХАССП представляет собой набор рабочих листов ХАССП. Рабочий лист оформляется документально в виде таблицы для каждой ККТ. В рабочие листы заносится информация об описании опасностей, мероприятиях по управлению, критических пределах, процедурах мониторинга, коррекции или корректирующих действиях, о распределении ответственности и полномочий, ведении записей при мониторинге.

Информация, занесенная в рабочие листы ХАССП, должна строго соответствовать реальной ситуации. Для осуществления мониторинга необходимо знать предельные значения контролируемых параметров. Данные значения указываются в рабочем листе ХАССП.

5.7. Проведение проверок.

Для подтверждения соблюдения всех требований, необходимых для функционирования системы ХАССП необходимо проведение регулярных проверок, согласно плану работы рабочей группы ХАССП. (Приложение №1)

Рабочая группа должна проводить внутренние проверки – после того как внедрит систему ХАССП, затем не реже одного раза в год, а также внепланово, если появится новый опасный фактор (п.п.4.8.1 п. 4.8 ГОСТ Р 51705.1–2001). Проверки проводят, чтобы проанализировать результаты мониторинга, рассмотреть жалобу, оценить эффективность системы ХАССП, убедиться, что работники соблюдают санитарные правила.

Организация проверки состоит из перечня контрольных вопросов, поделенных на шесть основных направлений:

- качество продуктов и сырья,
- условия, в которых хранят продукты,
- насколько качественно готовят пищу,
- безопасность готовых блюд,
- санитарное состояние помещений и оборудования, - гигиена и здоровье работников пищеблока.

Ответственные работники заносят итоги контрольных мероприятий в учетные документы (Приложение №2). Ежегодно составляется план проверок. По окончании проверки составляется акт.

Каждая новая проверка начинается с анализа результатов предыдущей проверки.

6. Документация по внедрению процедур принципов ХАССП

6.1. Документация по внедрению процедур принципов ХАССП должна включать:

- политику в области безопасности выпускаемой продукции;

- приказ о создании и составе рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся в ;
- информацию о продукции (сопроводительная документация: технические условия, стандарты организации, технологические инструкции, рецептуры; документы, подтверждающие соответствие вырабатываемой продукции требованиям нормативных документов (сертификат соответствия, декларация о соответствии, свидетельство о государственной регистрации); документы, подтверждающие происхождение, качество и безопасность на используемое при производстве пищевого продукта сырье; этикетки (потребительская, тарная), товарные ярлыки, листы-вкладыши на вырабатываемую продукцию (для оценки маркировки продукций); протоколы лабораторных испытаний продовольственного сырья и пищевых продуктов, на основании, заключенного договора между АО «Артис-Детское питание» и лабораторией, проводимые в рамках производственного контроля);
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек, и определению критических пределов;
- рабочие листы ХАССП;
- процедуры мониторинга (журнал мониторинга по принципам ХАССП, журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции);
- процедуры проведения корректирующих действий, направленных на обеспечение соответствия вырабатываемой продукции в процессе ее производства требованиям технических регламентов Таможенного союза;
- план внедрения разработанных мероприятий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП; -отчеты внутренней проверки системы ХАССП; -перечень регистрационно-учетной документации.

7. Ответственность

7.1. Члены рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся МБОУ «Кади- Юртовская СШ им.Р.Ф. Умарова.

несут ответственность за нанесенный вред своим действием и (или) бездействием, предусмотренную законодательством Российской Федерации

Приложение №2
к приказу №____
от 01.09. 2026г.

ПЛАН РАБОТЫ

РАБОЧЕЙ ГРУППЫ ХАССП ПО СОБЛЮДЕНИЮ ВСЕХ ТРЕБОВАНИЙ, НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ СИСТЕМЫ ХАССП

№	Наименование мероприятия	Срок исп.	Ответственный
1	Проверка качества и безопасности пищевой продукции и сырья	Ежедневно	Совет по питанию
2	Анализ соблюдения условий и сроков хранения продуктов и качества приготовления блюд	2 раза в месяц	Ответственный по питанию
3	Проверка безопасности и качества готовых блюд	Ежедневно	Бракеражная комиссия
4	Проверка санитарного состояния помещений и оборудования	1 раз в месяц	Комиссия за санитарным состоянием столовой
4.1.	Оборудование, инвентарь, посуда	Ежеквартально	Комиссия за санитарным состоянием столовой
4.2.	Обработка посуды, инвентаря, столов	Ежедневно	Ответственный по питанию, комиссия за санитарным состоянием столовой
4.3.	Инженерные системы	1 раз в месяц	Комиссия за санитарным состоянием столовой
4.4.	Состояние отделки	1 раз в месяц	Комиссия за санитарным состоянием столовой
4.5.	Уборка зала столовой и пищеблока	Ежедневно	Комиссия за санитарным состоянием столовой
5	Контроль гигиены и здоровья работников пищеблока	Ежедневно	Комиссия за санитарным состоянием столо

6	Организация питания обучающихся (соблюдение графика питания, сервировка стола, работа по освоению культурногигиенических навыков, проверка контрольной порции)	Ежедневно	Классные руководители, ответственный по питанию
7	Проведение совещаний с обсуждением работы пищеблока в МБОУ «Кади- юртовская СШ им. Р.Ф. Умарова»	1 раз в четверть	Рабочая группа ХАССП

Как проверить качество и безопасность пищевой продукции и сырья

1. На питьевую воду и продовольственное сырье, которое принимают работники, есть

- товаросопроводительная документация. Например, товарная накладная;
- сведения о соответствии. Например, реквизиты деклараций и свидетельств, электронные ветеринарные сертификаты, если продукты животного происхождения (п.2.2 СанПиН 2.3/2.4.3590-20)

2.Работники не принимают немаркированную пищевую продукцию (п.2.2 СанПиН 2.3/2.4.3590-20, п. 1 перечня из приложения № 6 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

3.Работники не принимают пищевую продукцию, у которой истек срок годности (п. 1 перечня из приложения № 6 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

4.Работники не принимают пищевую продукцию, у которой есть признаки недоброкачественности. Например, неприятный запах, для мяса – слизь, плесень (п. 1 перечня из приложения № 6 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

5.Сырье и готовую продукцию доставляют отдельным транспортом, если продукция не в герметической упаковке (п.3.1 СанПиН 2.3./2.4.3590-20).

Как убедиться, что соблюдают условия и сроки хранения продуктов

1. На складах есть приборы, чтобы измерять влажность и температуру воздуха (п.3.13 СанПиН 2.3/2.4.3590-20.

2. Работники ежедневно снимают показания приборов, которые измеряют на складе температуру и влажность (п.3.8 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
3. Работники ежедневно заносят показатели влажности и температуры в журнал учета (п.3.8 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
4. В холодильнике есть контрольные термометры (п.3.13 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
5. Работники ежедневно снимают показания термометров в холодильниках и заносят эти данные в журнал учета (п.3.8 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
6. Сырье и готовую продукцию работники хранят в разных холодильниках (п.3.2 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
7. Работники утилизируют продукцию, у которой истек срок годности (п.2.3 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
8. Кипяченную воду на месте раздачи меняют каждые три часа (п.п.8.4.5 п.8.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
9. Работники отмечают в графике время смены кипяченной воды (п.п.8.4.5 п.8.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
10. Когда в помещениях проводят дезинсекцию или дератизацию, продукты - убирают (п.4.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

Как проверить качественно ли готовят блюда

1.Блюда готовят по требованиям технологических документов (п.2.8 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
2. Работники соблюдают последовательность и поточность процессов, когда готовят (п.2.7 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
3. Работники готовят витаминизированные напитки прямо перед тем, как их раздать (п.п.8.1.6 п.8.1 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
4. Работники используют йодированную поваренную соль (п.п.8.1.6 п.8.1 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
5. Работники не готовят блюда и не используют продукты, которые включены в список запрещенных (приложение №6 к СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
6. Когда в пищеблоке или производственных помещениях проводят ремонт, блюда там не готовят (п.2.20 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
7. Работники используют раздельные зоны и оборудование, когда обрабатывают сырье и готовят из него полуфабрикаты (п.3.3 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

8. Когда в помещениях проводят дезинсекцию и дератизацию, пищу там не готовят (п.4.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

Как проверить безопасность и качество готовых блюд

1.На линии раздачи есть термометр (п.5.1 СанПиН 2.3/2.4.3590 20).

1.Температура блюд на раздаче соответствует той, что указали в технологической карте (п.5.2 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

2. Работники размещают холодные блюда и напитки на охлаждаемой витрине (п.п.3.5.1 п.3.5 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

3. Ответственный работник пищеблока отбирает суточную пробу из каждой партии пищевой продукции, которую приготовили (п.п.8.1.10 п.8.1 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

4. У холодных закусок, первых блюд, гарниров и напитков отбирают по 100 г суточной пробы (п.п.8.1.10 п.8.1 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

5. Порционные блюда отправляют на пробу целиком (п.п.8.1.10 п.8.1 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

6. Каждую пробу помещают в обеззараженные и промаркированные емкости (п.п.8.1.10 п.8.1 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

7. Суточную пробу хранят 48 часов в холодильнике при температуре от +2 до +6 (п.п.8.1.10 п.8.1 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

8. Работники не реализуют блюда, которые приготовили в предыдущие дни (п.п.3.5.4 п.3.5 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

9. На раздаче готовые блюда находятся не более трех часов (п.п.3.5.1 п.3.5 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

Как проконтролировать санитарное состояние помещений и оборудования

1. Столы, посуду, инвентарь, тару, технологическое оборудование закупают из материалов, которые могут контактировать с пищевыми продуктами и устойчивы к моющим средствам(п.2.9 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

2. Посуду для приготовления блюд закупают из нержавеющей стали (абз.3 п.п.2.4.6.2 п.2.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

3. Столешница для работы с тестом имеет поверхность из дерева твердых лиственных пород (абз.8 п.п.2.4.6.2 п.2.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

4. Производственные столы – цельнометаллические (абз.8 п.п.2.4.6.2 п.2.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
5. В холодном цехе устанавливают столы с охлаждаемой поверхностью. Они необходимы, если столы заменяют на новые в промежутке 01.01.2021-31.12.2026г. (абз.9 п.п.2.4.6.2 п.2.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
6. Столы, оборудование, посуда, разделочный инвентарь должны быть промаркированы (п.3.2 СанПиН 2.3/2.4.3590-20, абз.10 п.п.2.4.6.2 п.2.4 СП 2.4.3648-20).
7. Для сырья и готовой продукции используют разные столы, оборудование, инвентарь, упаковку, посуду (п.3.2 п.2.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
8. У кухонной и столовой посуды, инвентаря нет дефектов и повреждений (п.п.2.4.6.2 п.2.4 СП 2.4.3648-20).
9. Количество столовой посуды и приборов соответствует количеству обучающихся (п.п.2.4.6.2 п.2.4 СП 2.4.3648-20).
10. Инвентарь для сырой и готовой продукции обрабатывают отдельно (п.3.2 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
11. В столовой не используют приборы из алюминия (п.3.2 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
12. У работников есть инструкции, как нужно мыть кухонную посуду (п.п.8.4.5. п.8.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

Обработка посуды, инвентаря, столов

1. Инвентарь для сырой и готовой продукции моют и хранят отдельно (п.3.2 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
2. Обеденные столы моют после каждого использования (п.2.18 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
3. Столовую посуду моют отдельно от кухонной и подносов (п.3.2 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
4. Посуду и столовые приборы, которые моют вручную, обрабатывают дезсредствами (п.3.10 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
5. Работники соблюдают инструкцию по мытью кухонной посуды (п.п.8.4.5 п.8.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

Инженерные системы

1. В производственных помещениях есть приточно-вытяжная вентиляция, которая не связана с вентиляционной системой в других помещениях (п.2.12 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
2. В зоне максимального загрязнения есть локальные вытяжные системы (п.2.13 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
3. В пищеблоке исправно работают холодное и горячее водоснабжение, водоотведение, теплоснабжение, вентиляция, освещение (п.2.15 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
4. В пищеблоке у ламп есть пылевлагонепроницаемая арматура (п.п..2.8.6 п.2.8 СанПиН 2.3/2.4.3648-20).

Состояние отделки

1. Помещение отделали материалами, которые позволяют проводить ежедневную влажную уборку (п.2.16 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
2. Внутренняя отделка не имеет повреждений (п.3.2 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
3. На материалы отделки в есть документы о соответствии (п.п. 2.5.1 п.2.5 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
4. В помещениях, где влажность воздуха повышена, влагостойкие потолки (п.п. 2.5.3 п. 2.5 СП 2.4.3648-20).

Уборка

1. Работники ежедневно проводят уборку помещений пищеблока (п.2.18 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
2. Работники не реже одного раза в неделю проводят генеральную уборку (абз.5 п. 2.3 СП 3.1/2.4.3598-20).
3. Ответственные контролируют содержание действующих дезинфицирующих веществ в рабочих растворах (п.4.6 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
4. Работники могут показать документы, которые подтвердят, что в помещении проводились дератизационные и дезинсекционные мероприятия (п.п. 2.11.9 п.2.11 СП 2.4.3648-20). 5.Работники хранят

инвентарь для уборки в специальном месте или в шкафу (п.п. 2.4.12 п.2.14 СП 2.4.3648-20).

6.Работники хранят инвентарь для уборки туалета отдельно от остального (п.2.19 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

Как проконтролировать гигиену и здоровье работников пищеблока

1. Работники пищеблока носят средства индивидуальной защиты (пп. 49, 60, 122 Типовых норм, утв. Приказом Минтруда от 09.12.2014 № 997н).
2. Работники оставляют в индивидуальных шкафах или специальных местах одежду, обувь и личные вещи (п.3.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
3. Личные вещи работники хранят отдельно от рабочей одежды (п.3.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
4. Персонал снимает рабочую одежду или надевает поверх нее халат перед тем, как посетить туалет (п.3.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
5. Работники моют руки с мылом после туалета (п.3.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
6. Работники сообщают, если кто-то из членов семьи заболел кишечными инфекциями (п.3.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
7. Когда работники порционируют блюда, готовят холодные закуски и салаты, они используют одноразовые перчатки (п.3.4 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
8. Медработник ежедневно проверяет персонал на заболевания и заносит результаты в гигиенический журнал (п.2.22 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
9. В гигиеническом журнале столько же имен, сколько и работников на смене (п.2.22 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
10. Работники сделали прививку в соответствии с национальным календарем профилактических прививок, а также по решению санврача – по эпидемиологическим показаниям (п.2.21 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).
11. Работники ежегодно проходят обязательные медосмотры и гигиеническую аттестацию (п.2.21 СанПиН 2.3/2.4.3590-20).

Приложение №3
к Приказу №____ от 01.09. 2026г.

Рабочая группа по внедрению принципов ХАССП в систему питания обучающихся

Какой документ	Кто ведет	На каком основании
Бракеражный журнал учета готовой продукции	Бракеражная комиссия	Сан ПиН 2.3/2.4.3590-20
Гигиенический журнал	Заместитель директора по ВР Гайалиева М.В.	Пункт 2.22 СанПиН 2.3/2.4.3590-20
Ведомость контроля за рационом питания	Повар Бегиева Х.У.	Подпункт 8.1.2 п. 8.1 Сан ПиН 2.3/2.4.3590-20
Журнал учета температуры и влажности в складских помещениях	Заместитель директора по ВР Гайалиева М.В.	П.3.8 СанПиН 2.3/2.4.3590-20
Журнал учета температурного режима холодильного оборудования	Заместитель директора по ВР Гайалиева М.В.	П.3.8 СанПиН 2.3/2.4.3590-20
Журнал учета проведения генеральной уборки в пищеблоке	Завхоз Сулиманов А.А.	Программа производственного контроля
Журнал регистрации аварийных ситуаций	Завхоз Сулиманов А.А.	Программа производственного контроля