

Государственное бюджетное дошкольное образовательное учреждение детский сад №79
компенсирующего вида Фрунзенского района Санкт-Петербурга «Семицветик»

План ХАССП
№1

Утверждено
Заведующий ГБДОУ № 79
Приказ 76 от 27.08.2026

Прохоренко
Оксана
Владимировна

Подписан: Прохоренко Оксана Владимировна
DN: O=ГБДОУ детский сад №79
компенсирующего вида Фрунзенского района ,
CN=Прохоренко Оксана Владимировна,
E=doou79@yandex.ru
Основание: я подтверждаю этот документ своей
удостоверяющей подписью
Местоположение:
Дата: 2026-08-27 11:26:52
Font Reader Версия: 9.0.0

План ХАССП

Дата введения «11» января 2021г.

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ	2
1. Область применения	3
2. Нормативные ссылки	3
3. Термины, определения и сокращения	3
4. Общие положения	3
5. Ответственность и контроль	3
6. Актуализация и рассылка	3
7. Приложение 1. Проведение анализа рисков	4
8. Приложение 2	5
9. Приложение 3 Дерево принятия решений	6
Листы ХАССП	7
Приложение А	13
Приложение Б	14

1. Область применения

1.1 Настоящий План разработан на основании принципов ХАССП и устанавливает Критические контрольные точки и мероприятия управления точками.

1.2 Цель деятельности управления критическими контрольными точками - минимизация или устранения опасных факторов.

1.3 Положения настоящего Плана обязательны для всех подразделений, в которых определены опасные факторы и критические контрольные точки.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

2.1. ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»;

2.2. ГОСТ Р 51705.1-2019 Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП

2.3. ISO22000:2005 «Системы менеджмента безопасности пищевых продуктов. Требования к любым организациям в продуктовой цепи».

3. Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

План ХАССП - (анализ рисков и критические контрольные точки) — концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции

Корректирующее действие - действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или другой нежелательной ситуации

Коррекция — действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия

Мониторинг - специально организованное систематическое наблюдение за состоянием объектов, явлений, процессов с целью их оценки, контроля и прогноза
Несоответствие - невыполнение установленного требования

4. Общие положения

4.1 Деятельность по определению опасных факторов описана в Методике анализа опасных факторов и определения контрольно-критических точек (ККТ).

4.2 Форма Листа ККТ приведена в Методике анализа опасных факторов и определения ККТ.

5. Ответственность и контроль

5.1 Группа ХАССП отвечает за достоверность информации изложенной в настоящем Плане.

5.2 Участники группы ХАССП отвечают за выполнение мероприятий, описанных в настоящем Плане (контроль, выполнение корректирующих мероприятий).

6. Актуализация и рассылка

6.1 План ХАССП анализируется на актуальность во время проведения анализа опасных факторов.

6.2 Оригинал Плана находится у руководителя группы ХАССП, копии листов ККТ выдаются в места определенных ККТ к которым относится данная критическая контрольная точка.

Проведение анализа рисков при закупке, приеме продуктов от поставщика в кладовую ДООУ и последующей передаче на пищеблок.

Виды опасностей по ХАССП: физические, химические, биологические.

1. Оценивается вероятность появления опасного фактора, исходя из 4-х возможных вариантов оценки:

- 1) практически равна нулю;
- 2) незначительная;
- 3) значительная;
- 4) высокая.

2. Оценивается тяжесть последствий употребления продукта, содержащего опасный фактор, исходя из 4-х возможных вариантов оценки:

- 1) легкое;
- 2) средней тяжести;
- 3) тяжелое;
- 4) критическое

Определение контрольно-критических точек (ККТ)

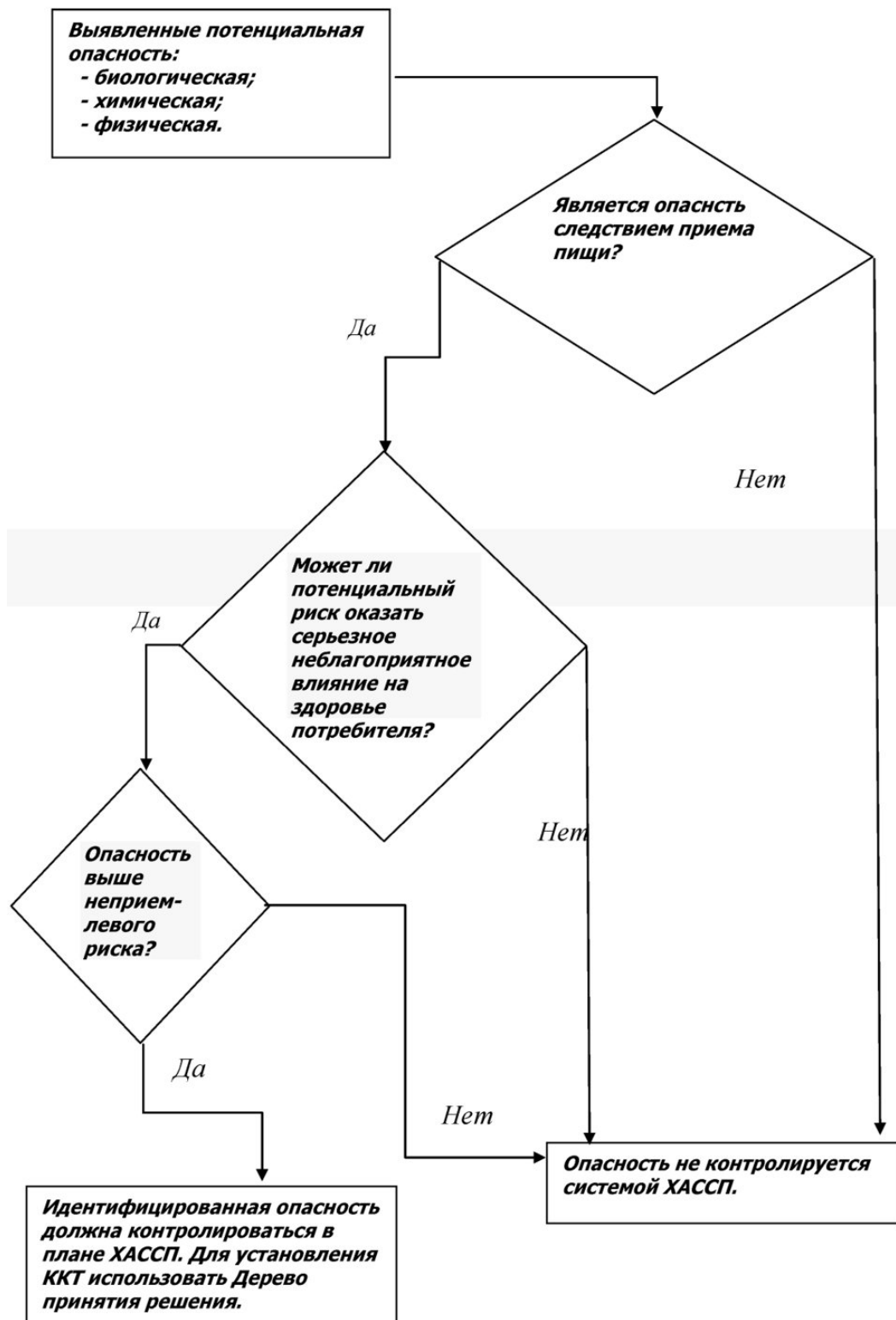
ККТ 1 –получение, приемка

ККТ 2 - хранение

ККТ 3 – термообработка/кулинарная обработка

ККТ 4- выдача/раздача

ККТ 5 – обработка яиц



Древо принятия решения



Процедура мониторинга и корректирующих действий ККТ

Корректирующие действия: поверка средств измерений
 Изоляция несоответствующей продукции
 Переработка несоответствующей продукции
 Утилизация несоответствующей продукции
 Отказ в приемке сырья
 Дополнительная тепловая обработка
 Дополнительное охлаждение продукта
 Вызов мастера по ремонту оборудования
 Перенос продуктов в другой (работающий) холодильник

Корректирующие действия

ЛИСТЫ ХАССП

Рабочий лист ХАССП №1 (ПО ГОСТ 51705.1-2011)

Наименование операции	Опасный фактор	Номер ККТ	Контролируемый параметр и его предельное значение	корректирующие действия	регистрационно-учетный документ
Приемка сырья	химический (металлические включения) биологический (рост патогенных микроорганизмов)	ККТ1	наличие металлических включений. Металлические включения недопустимы. проверка качества сырья, проверка целостности упаковки, сроков годности, наличие маркировки	визуальный осмотр, измерение температуры, проверка сопроводительных документов	журнал контроля сырья

«ККТ №1»

Потенциальная опасность	Отсутствие сопроводительной документации. Несоответствующее качество продукции.		
Процесс	Приёмка сырья		
Контроль			
Объект контроля	Контролируемый параметр	Критические пределы	
Сопроводительная документация. Органолептические показатели продукции.	Наличие/отсутствие	Наличие документации согласно перечню на сырьё. Отсутствие недопустимых показателей качества	
Мониторинг			
Процедура	Периодичность	Ответственный	Записи
ДП «Приемка сырья»	Постоянно при каждой приемке сырья	Кладовщик	Журнал входного контроля сырья Пакет документов подтверждающих качество
Коррекция и корректирующие мероприятия			
Коррекция (устранение отклонения от пределов)		Ответственный	Записи
1. Возврат продукции поставщику		Кладовщик, руководитель группы ХАССП	Акт возврата
2. Исключить возможность попадания сырья в производство		Кладовщик	Акт возврата
Корректирующие действия (устранение причины отклонения от пределов)		Ответственный	Записи
1. Провести повторную оценку поставщика		Руководитель группы ХАССП	Реестр поставщиков
2. Рассмотреть возможность закупа сырья у другого поставщика		Руководитель группы ХАССП, повар	Реестр поставщиков

Рабочий лист ХАССП №2 (ПО ГОСТ 51705.1-2011)

Наименование операции	опасный фактор	номер ККТ	контролируемый параметр и его предельное значение	корректирующее действие	регистрационный-учетный документ
Хранение сырья	физический химический (опасность роста патогенных микроорганизмов и превышение из-за накопления норм безопасности. Перекрестное загрязнение может привести попаданию в пищевую продукцию не характерных веществ, что также может привести к нарушению норм безопасности)	ККТ2	Температура в холодильных, морозильных шкафах и камерах, определение мест хранения, соблюдение товарного соседства Для холодильных камер +4, +2С, для морозильных камер не выше - 18С. Сроки хранения Критические пределы: Для холодильных камер выше + 6С, для морозильных камер не выше -18С, для охлажденных продуктов соседство продуктов готовых к употреблению с продуктами подразумевающими термическую обработку. Целостность упаковки.	визуальный осмотр, измерение температуры изоляция/ маркировка опасной продукции, повара (заведующего производством) , дозаказ необходимой продукции.	журнал контроля

1. Кладовщик на начало смены проводит контроль мест хранения сырья и продукции, визуально определяя наличие отклонений в условиях хранения.
2. Отдельно регистрируется температура холодильных и морозильных камер, влажность помещения.
3. Скоропортящиеся продукты должны обязательно контролироваться на сроки годности с учетом резерва на кулинарную обработку
4. На основании полученной информации, кладовщик принимает решение о необходимости принятия дополнительных мер или дополнительном информировании вышестоящего руководства.

Периодичность мониторинга: в начале каждой смены

Записи по мониторингу: Журнал учета температурного режима холодильного оборудования.

Ответственный: кладовщик

Действия в случае нарушений критических пределов:

Процедуры проверки, ответственные:

1. Кладовщик: оперативный контроль.
2. Плановые внутренние проверки.

«ККТ №2»

Потенциальная опасность		Несоблюдение условий, сроков и режима хранения	
Процесс		Хранение сырья	
Контроль			
Объект контроля		Контролируемый параметр	Критические пределы
Условия хранения (склады, холодильники)		Температура, влажность	+2 +6 -18 +/-3 70 - 75 %
Мониторинг			
Процедура	Периодичность	Ответственный	Записи
ДП «Хранение сырья»	2 раза в день	Кладовщик	Журнал контроля температуры и влажности
Коррекция и корректирующие действия			
Коррекция (устранение отклонения от пределов)	Ответственный		Записи
Изъять продукцию и переместить в другое место	Повар		Акт о списании
Провести контроль условий хранения продукции	Повар		Журнал контроля температуры и влажности
Корректирующие действия (устранение причины отклонения от пределов)	Ответственный		Записи
Провести анализ сбоя работы оборудования	Повар		Заявка и запись в Журнале осмотра технического состояния оборудования
Провести ремонтные работы оборудования	Повар		Акт выполненных работ от организации, обслуживающей оборудование

Рабочий лист ХАССП №3 (ПО ГОСТ 51705.1-2011)

Наименование операции	опасный фактор	номер ККТ	контролируемый параметр и его предельное значение	корректирующие действия	регистрационно-учетный документ
Термообработка	биологический	ККТ3	t мясных и рыбных блюд 85С для натуральных изделий ,90С для изделий из фарша	В случае снижения t режима – довести до готовности, в случае превышения t (изменение органолептических показателей) – утилизация неисправность оборудования – доложить руководителю, вызвать обслуживающую организацию	Процесс приготовления по Технологическим картам

Контролирующие действия: измерение термощупом

Ответственный – повар.

Рабочий лист ХАССП №4 (ПО ГОСТ 51705.1-2011)

Наименование операции	опасный фактор	номер ККТ	контролируемый параметр и его предельное значение	корректирующие действия	регистрационно-учетный документ
Реализация готовых блюд	биологический физический	ККТ4	t первых блюд t вторыхблюд t третьих блюд	измерение термощупом, визуальный осмотр, дополнительная тепловая обработка при температуре выше нормы –остудить, изоляция несоответствующей продукции, переработка несоответствующей продукции, утилизация несоответствующей продукции	Журнал бракеража готовой пищевой продукции

Контролирующие действия: измерение термощупом

Ответственный – повар.

Рабочий лист ХАССП №5

Наименование операции	опасный фактор	номер ККТ	контролируемый параметр и его предельное значение	корректирующие действия	регистрационно-учетный документ
Обработка яиц	биологический физический химический	ККТ5	приготовление раствора, время обработки	повторная обработка, промывка	журнал

Журнал обработки яиц

№	дата	время	кол-во	для какого блюда	дезинфекция			промывка			ФИО подпись	
					нач	окончание	концентрация , t раствора	нач	оконч	t		

Частота: каждая партия

Ответственное лицо: повар

Корректирующие действия: обработать заново. Повторно вымыть

Приложение А

Лист рассылки и ознакомления

Ф. И. О.	Должность	№ копии	Дата выдачи бумажной копии	Подпись

Лист регистрации изменений

Номер изменения	Дата введения изменения	Документ введении изменения	о Количество страниц изменения	ФИО лица, внесшего изменения	Подпись лица. Внесшего изменение