ЗАТВЕРДЖУЮ:
Директор Вертіївського дошкільного навчального закладу «Колосок»
_____ Я.С.Проценко
Наказом №19 від 15 січня 2021 року

Програма-передумова системи НАССР щодо території, стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок

ЗМІСТ

1. Мета та сфера застосування…… **3**
2. Порядок введення в дію……..... **3**
3. Нормативні посилання……..... **3**
4. Терміни та визначення…… **4**
5.Відповідальність…… **5**
6. Опис процедур (порядок дій, моніторинг, коригувальні дії) ……..... **5**
7. Навчання персоналу …… **7**
8. Додатки: ……..... **8**
Додаток Ф-1.1. ……..... **8**
Додаток Ф-1.2. ……..... **8**
Додаток Ф-1.3. ……..... **8**
Додаток Ф-1.4. ……..... **9**
Додаток Ф-1.5. ……..... **9**
Додаток Ф-1.6. ……..... **9**
Додаток Ф-1.7. ……..... **10**
Додаток Ф-1.8. ……..... **10**
Додаток Ф-1.9. ……..... **10**

1. Мета та сфера застосування

Програма-передумова системи НАССР щодо території, стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок (*далі* – Програма-передумова) встановлює вимоги щодо території, стану приміщень та обладнання, а також порядок проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок.

Дія цієї програми-передумови поширюється на задіяних працівників харчоблоку закладу дошкільної освіти, а її вимоги є обов'язковими для виконання.

2. Порядок введення в дію

Вводиться в дію з моменту її затвердження. При змінах у програмі-передумові затверджується наступна редакція. Кожна зміна редакції реєструється відповідальною особою в **Листі реєстрації змін програм-передумов Ф-1.**

3. Нормативні посилання

- Наказ № 590 від 01 жовтня 2012 року «Вимоги щодо розробки, впровадження та застосування постійно діючих процедур, заснованих на принципах Системи управління безпечністю харчових продуктів (НАССР)»;
- Закон України від 23 грудня 1997 року № 771 «Про основні принципи та вимоги щодо безпечності та якості харчових продуктів»;
- Закон України «Про метрологію та метрологічну діяльність» від 5 червня 2014 року № 1314 – VII (із змінами, внесеними згідно із Законами №124-VIII від 15.01.2015, ВВР, 2015, № 14, ст.96№ 2119-VIII від 22.06.2017, ВВР, 2017, № 34, ст.370) ;
- Наказ № 193 від 08 лютого 2016 року «Про затвердження Порядку проведення повірки законодавчо регульованих засобів вимірювальної техніки, що перебувають в експлуатації, та оформлення її результатів» Із змінами, внесеними згідно з Наказами Міністерства економічного розвитку і торгівлі №2129 від 23.12.2016, № 642 від 16.04.2019.

Розробив: *А.М. Андрушко*		**Затвердив:** *Я.С. Проценко*	
Дата: 15.01.2021	Підпис:	Дата: 15.01.2021	Підпис:

4. Терміни та визначення

валідація (підтвердження) – це процес збору доказів того, що всі елементи системи НАССР є достатніми і забезпечують безпечність харчових продуктів;

верифікація – перевірка шляхом обстеження та подання об'єктивних доказів дотримання визначених вимог;

перехресне забруднення – пряме або непряме перенесення біологічних, хімічних або фізичних небезпечних факторів із необроблених чи забруднених харчових продуктів, поверхонь, обладнання, персоналу чи інших джерел у харчові продукти, що може призвести до завдання шкоди здоров'ю або життю людини;

сировина – будь-який харчовий продукт, який надходить до закладу освіти для перероблення, оброблення чи представлення кінцевому споживачеві без жодних попередніх операцій;

комплексне обладнання – обладнання, яке у зв'язку зі складністю доступу до всіх його частин складно піддається очистці;

коригувальна дія – дія, що визначається та здійснюється з метою усунення причини виявленої невідповідності;

критична контрольна точка (ККТ) – етап або процес виробництва харчових продуктів, які можуть бути керованими для попередження виникнення небезпечних факторів (біологічних, хімічних і фізичних) або зменшення їх до прийнятного рівня;

критична межа – це крайні прийнятні значення (показники), які відділяють виготовлення (випуск) безпечного харчового продукту від небезпечного;

небезпечний фактор у харчовому продукті – будь-який хімічний, фізичний, біологічний чинник харчового продукту або його стан, що може спричинити шкідливий вплив на здоров'я людини;

оператор ринку – суб'єкт господарювання, в управлінні якого перебувають потужності з виробництва та/або обігу харчових продуктів (*далі* - потужності) та який є відповідальний за організацію харчування в закладі дошкільної освіти;

чиста зона – приміщення або зона в межах потужності (постійна або тимчасова), у якій здійснюється поводження виключно з готовими до споживання харчовими продуктами. Чиста зона може бути закріплена за одним місцем на постійній основі або встановлюватися тимчасово після попереднього ретельного очищення та дезінфекції.

НАССР – Hazard Analysis and Critical Control Points (Аналіз ризиків і критичні контрольні точки).

ЗВТ – засоби вимірювальної техніки.

Ф – форма.

5. Відповідальність

Відповідальність за дотримання вимог програми-передумови несуть задіяні працівники харчоблоку закладу дошкільної освіти.

Контроль за дотриманням вимог здійснює директор – постійно та члени групи НАССР – при проведенні верифікації ефективності функціонування системи НАССР.

6. Опис процесу (порядок дій, моніторинг, коригувальні дії)

6.1 Всі приміщення харчоблоку закладу дошкільної освіти постійно утримуються в чистоті для забезпечення належних умов виробничих процесів, щоб уникнути забруднення продуктів.

6.2 Територія потужності облаштована таким чином, що потоки переміщення сирих та готових продуктів споживання не перетинаються, що унеможливлює перехресне забруднення харчових продуктів.

6.3 Для уникнення несанкціонованого доступу та проникнення шкідників проводяться наступні заходи:

- встановлення захисних сіток від мух, комарів та інших комах на всі відкриті отвори (вікна) в теплу пору року;
- своєчасне вивезення відходів;
- санітарна обробка контейнерів для сміття;
- дотримання процедури закривання дверей у виробничі приміщення;
- закривання решітками вентиляційних отворів;
- перевірка забрудненості шкідниками сировини, допоміжних матеріалів, тари під час вхідного контролю.

6.4 Стічні води, які утворюються під час роботи харчоблоку відводяться до каналізації.

6.5 Поверхні стін, підлоги виготовлені з водостійких матеріалів, що сприяє запобіганню накопиченню бруду, розвитку плісняви й утворенню конденсату, полегшує прибирання, миття та дезінфекцію. Належний стан забезпечується процедурами **Програми-передумови 1.5.**

6.6 Стеля та підвісні елементи є гладкими та запобігають накопиченню бруду, утворенню небажаної плісняви, відпаданню часток конструкції та зменшують конденсат.

6.7 Двері харчоблоку постійно утримуються в чистоті, а за необхідності дезінфікуються.

6.8 Зовнішні двері, через які можна потрапити в зону поводження з харчовими продуктами, повинні бути спроектовані таким чином, щоб запобігти проникненню шкідників у приміщення.

6.9 Освітлювальні прилади у всіх приміщеннях, де проводяться операції з відкритими харчовими продуктами, захищені спеціальними полімерними насадками (плафонами) або конструкціями для захисту від падіння ламп або уламків скла при можливому розбиванні ламп.

6.10 Вентиляційна система побудована таким чином, що запобігає, накопиченню бруду та забрудненню харчових продуктів. Компоненти (решітки) системи вентиляції є легкодоступними та очищаються підсобним робітником по мірі забруднення, але не рідше ніж 1 раз на тиждень (у середу).

6.11 Забезпечення харчоблоку обладнанням та засобами вимірювальної техніки здійснюється згідно з виробничими потребами.

6.12 Працівники використовують обладнання відповідно до інструкцій з експлуатації, які знаходяться біля кожного обладнання.

6.13 Температурний режим роботи холодильних та морозильних камер фіксується сестрою медичною 2 рази на день (вранці та ввечері) в **Журналі контролю температурного режиму холодильного обладнання Ф-1.2.**

6.14 Відносна вологість зон зберігання харчових продуктів фіксується завідувачем господарства 1 раз на день в **Журналі обліку температури та вологості у коморі Ф-1.3.**

6.15 Очищення та санітарна обробка обладнання проводиться кухарем по мірі забруднення, але не рідше ніж 3 рази на день, відповідно до **Програми-передумови 1.5** та фіксується у **контрольних листах прибирання Ф. 1.4.**

6.16 Під час планових та позапланових ремонтних робіт приміщень потужності, які можуть спричинити забруднення харчових продуктів, діяльність харчоблоку тимчасово припиняється до завершення таких робіт, повного прибирання та належної дезінфекції приміщень, записи вносяться до **Журналу реєстрації проведення санітарних днів Форма 1.5.**

Санітарний день у харчоблоці проводиться 1 раз на тиждень, про що відповідальним працівником (кухарем) вносяться записи до **Журналу реєстрації проведення санітарних днів Форма 1.5.**

6.17 Планове та позапланове технічне обслуговування обладнання, що проводиться власними кваліфікованими спеціалістами харчоблоку (робітник з обслуговування, електромонтер):

· холодильне обладнання;

· морозильні камери;

· електрообладнання (для змішування, подрібнення, сушіння, запікання електроплити).

Планове та позапланове технічне обслуговування обладнання, що проводиться підрядними організаціями згідно з договорами:

· ваги та інші засоби вимірювальної техніки.

6.18 Про проведене планове або позапланове обслуговування обладнання записи фіксуються відповідальною особою завідувачем з господарства у **Журналі планового та позапланового технічного обслуговування обладнання Ф-1.6.**

6.19 Після кожного проведеного ремонту (планового або позапланового) проводиться санітарна обробка обладнання та огляд відповідальною особою харчоблоку на наявність сторонніх речей та змащувальних матеріалів.

6.20 Повірка чи калібрування ЗВТ проводиться 1 раз на рік (окрім позачергових) організаціями, які вповноважені на виконання таких робіт фіксуються відповідальною особою завідувачем з господарства у **Журналі калібрування обладнання Ф-1.7.**

6.21 Інформація про результати періодичної повірки ЗВТ надається вповноваженою організацією та зазначеною в свідоцтві про повірку законодавчово регульованого засобу вимірювальної техніки.

6.22 Обладнання та ЗВТ, що стали непридатними в процесі експлуатації, та ремонт їх неможливий, підлягають списанню та подальшій утилізації.

6.23 Усі вироби зі скла, посуд оглядаються відповідальним співробітником харчоблоку (підсобним робітником) та помічниками вихователя в їдальнях щодня відповідно до **Інструкції огляду скляних виробів та посуду Ф-1.8.**

При виявленні пошкоджень відповідна інформація повідомляється завідувачу господарством та фіксується в **Журналі поводження з твердою пласмастмасою/склом Ф-1.9.**

Керівництво закладу інформується про необхідність заміни виробу в найкоротші терміни.

6.24 У випадку розбиття скляних предметів або тари для прибирання використовується спеціальний окремий інвентар сірого кольору. Скло викидається в спеціальний контейнер (для тимчасового зберігання), який маркується надписом «Для скла» та знаходиться, як і інвентар, у зоні для миття брудного посуду в харчоблоці. Надалі відходи зі скла переміщаються до контейнера на прилеглій території.

6.25 У технологічних процесах використовуються дерев’яні роздільні дошки, які належним чином миються та дезінфікуються для зменшення ризику зростання патогенних мікроорганізмів. Дерев’яні роздільні дошки використовуються строго у відповідності з маркуванням. Після заміни дерев’яних дошок на полімерні, вони підлягають колірній ідентифікації, яка зазначена в **Програмі-передумові 1.5**.

7. <u>Навчання персоналу</u>

Ознайомлення новоприйнятих працівників з даною програмою-передумовою проводиться директором або вповноваженим ним працівником перед початком роботи та фіксується в **Листі ознайомлення** –

Ф-1.1, повторне ознайомлення задіяних працівників не рідше 1 разу на рік та у разі затвердження нової версії документа.

Форма листа- ознайомлення з Програмою-передумовою системи НАССР щодо території, стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок	**Додаток Ф-1.1**

ЛИСТ-ОЗНАЙОМЛЕННЯ

Прізвище, ініціали	Посада	Підпис	Дата

Журнал контролю температурного режиму холодильного обладнання	**Додаток Ф-1.2.**

№ з/п	**Назва холодильного обладнання**	**Дата проведення виміру**	**Час вимір у**	**Показник температур и**	**ПІБ особи, яка проводила вимір**	**Примітка**

Журнал обліку температури та вологості повітря у коморі	**Додаток Ф-1.3.**

№ з/п	Найменування комори	Місяць/дата- температура, вологість, %																	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19

Контрольний лист прибирання	**Додаток Ф-1.4.**

Дата прибирання	Назва обєкту,час прибирання, відповідальна особа									
	Гарячий цех		Мийна		Коридор малий, роздягання		Комора 1		Комора 2	
	Час	Підпис	Час	Підпис	Час	Підпис	Час	Підпис	Час	Підпис

Журнал реєстрації проведення санітарних днів	**Додаток Ф-1.5.**

№ з/п	Дата та час проведення санітарного дня	Найменування дільниці	ПІБ особи відповідальної за проведення санітарного дня на дільниці	Візуальний контроль		Бактеріалогічний контроль
				Оцінка	Підпис особи відповідальної за проведення санітарного дня на харчоблоці	Результати бактеріологічного дослідження якості санітарної обробки

Журнал планового та позапланового технічного обслуговування обладнання	**Додаток Ф-1.6.**

№	Назва обладнання, марка, інвентарний номер	Дата останнього технічного огляду (місяць, рік)	Вид ТО	Висновки про технічний стан обладнання	Виконавець технічного огляду, підпис	Підпис відповідальної особи

Журнал калібрування обладнання	**Додаток Ф-1.7.**

Обладнання/ Інвентарний номер	Назва організації, що проводить повірку	Дата повірки	Результати повірки	Які вжито дії (якщо необхідно)

Інструкція ***огляду скляних виробів та посуду***	**Додаток Ф-1.8.**

ПРОЦЕДУРА ОГЛЯДУ СКЛЯНИХ ВИРОБІВ ТА ПОСУДУ

Частота перевірки: Перед відкриттям/закриттям харчоблоку, перед та після миття кухонного та столового посуду, візуальний контроль перед сервіруванням страви дітям.

Необхідно ретельно оглянути всі скляні вироби, посуд на предмет пошкоджень, тріщин, відколів скла.

При виявленні виробів чи посуду з пошкодженнями необхідно:

1. Викинути його в спеціальний сміттєвий контейнер з маркуванням «Для скла».

2. Перевірити місце виявлення пошкодженого виробу чи посуду на предмет уламків.

3. Внести інформацію до **Журналу поводження з твердою пласмастмасою/склом Ф-1.9.**

4. Поінформувати керівництво про необхідність заміни виробу в найкоротші терміни.

Журнал поводження з твердою пластмасою/склом	**Додаток Ф-1.9.**

№ з/п	**Дата**	**Час**	**Місце виявлення та назва пошкоджених предметів**	**Вжиті дії**	**Продукти (якщо такі є) були забруднені**	**Підпис відповідальної особи**
