

**АДМИНИСТРАЦИЯ ПРИМОРСКОГО РАЙОНА САНКТ-ПЕТЕРБУРГА**  
**Государственное бюджетное общеобразовательное учреждение**  
**средняя общеобразовательная школа № 601**  
**Приморского района Санкт-Петербурга**

**ПРИНЯТО**

Общим собранием работников  
ГБОУ школы № 601  
Приморского района Санкт-Петербурга

Протокол № 3 от 15.02.2021 г

Мотивированное мнение  
Совета родителей учтено

Протокол № 3 от 15.02.2021 г.

**УТВЕРЖДЕНО**

И.о. директора ГБОУ школы № 601  
Приморского района Санкт-Петербурга  
И.А. Верховых

Протокол № 3 от 15.02.2021 г.



**ПЛАН ХАССП**  
**Государственного бюджетного общеобразовательного учреждения**  
**средней общеобразовательной школы №601**  
**Приморского района Санкт-Петербурга**  
**отделения дошкольного образования**

Санкт-Петербург  
2021

## 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 Плате использованы ссылки на следующие нормативные документы:

- 2.1. ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»;
- 2.2. ГОСТ Р 51705.1-2001 Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП;
- 2.3. ISO 22000:2005 «Системы менеджмента безопасности пищевых продуктов. Требования к любым организациям в продуктовой цепи».

## 3. Термины и определения

В настоящем Плате 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. Ассортиментный перечень изготавливаемой продукции в соответствии с 10-и дневным меню ОДО

№ п/п	Наименование продукта	Количество видов
1	Бутерброды, холодные блюда	7
2	Супы	10
3	Горячие блюда	29
4	Напитки	19
5	Выпечка	7
6	Свежие фрукты	4
7	Овощи свежие	2
8	Овощи солёные (огурцы)	1

## 5. Общие положения

5.1. Деятельность по определению опасных факторов описана в Методике анализа опасных факторов и определения контрольных критических точек (ККТ).

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

## 6. Ответственность и контроль

6.1. Группа ХАССП отвечает и достоверность информации, изложенной в настоящем Плане.

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

## 7. Актуализация и рассылка

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

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

## 8. Перечень учитываемых опасных факторов в ДОУ

Выделяются следующие виды опасных факторов при производстве пищевой продукции и, в соответствии с ними, существует следующий перечень критических контрольных точек в процессе производства (изготовления) пищевой продукции:

**Опасный фактор** это – любой биологический, химический, физический агент, который может стать причиной небезопасности продукта для употребления.

Виды опасных факторов, которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья, до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля.

— **Биологические опасности.** могут быть бактерии, паразиты, вирусы или иные живые организмы, которые могут сделать пищу небезопасной для употребления. Источниками биологических опасных факторов могут быть: люди; помещения; оборудование; вредители; неправильное хранение и вследствие этого рост и размножение микроорганизмов; воздух; вода; земля; растения.

— **Химические опасности.**

1. Ненамеренно попавшие в пищу химикаты:

- Сельскохозяйственные химикаты: пестициды, гербициды, регуляторы роста растений и т. д.
- Химикаты, используемые на предприятиях: чистящие, моющие и дезинфицирующие средства, смазочные масла и т. д. в) Заражения из внешней среды: свинец, мышьяк, кадмий, ртуть и т. д.

2. Естественно возникающие факторы риска:

- Продукты растительного, животного или микробного метаболизма, например, афлатоксины.

3. Намеренно добавляемые в пищу химикаты:

- Консерванты, кислоты, пищевые добавки, вещества, способствующие облегчению переработки и т. д.

Источниками Химических опасных факторов могут быть: люди; растения; помещения; оборудование; упаковка; вредители.

— **Физические опасности.** могут быть физические предметы, случайно попавшие в пищевой продукт, и способные вызвать заболевание или нанести повреждений человеку. Например: стекло, металл, пластик, пленка, кости, камни, нитки, резина, щепки, ювелирные украшения, ногти, краска, штукатурка, шерсть, бумага, щетина и т. п.

Физические опасности - наиболее общий тип опасности, который может проявляться в пищевой продукции, характеризующийся присутствием инородного материала.

Основываясь на вышеизложенном, определим зоны возникновения рисков, связанных с производством пищевой продукции:

1. Пищевое сырье, поступающее в образовательное учреждение;
2. Хранения сырья;
3. Производство пищевой продукции, в том числе:
  - помещение и оборудование пищеблока;
  - производственный процесс приготовления продукции;
4. Реализация готовой продукции;
5. Персонал учреждения, участвующий в процессе производства пищевой продукции.

## 9. Анализ рисков по диаграмме

1. Экспертным методом с учетом всех доступных источников информации и практического опыта члены группы ХАССП оценивают вероятность реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: практически равна нулю, незначительная, значительная и высокая.
2. Экспертным путем оценивают также тяжесть последствий от реализации опасного фактора, исходя из четырех возможных вариантов оценки: легкое, средней тяжести, тяжелое, критическое.
3. Строят границу допустимого риска на качественной диаграмме с координатами вероятность реализации опасного фактора – тяжесть последствий, как указано на рисунке ниже.
4. Если точка лежит на или выше границы - фактор учитывают, если ниже - не учитывают.



**10. ТАБЛИЦА АНАЛИЗОВ РИСКА ПРИ ПРИГОТОВЛЕНИИ И ПОТРЕБЛЕНИИ БЛЮД В ГБОУ ШКОЛЕ №4601 ПРИМОРСКОГО РАЙОНА САНКТ-ПЕТЕРБУРГА ОТДЕЛЕНИИ ДОШКОЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

№ п/п	Стадия процесса	Опасность и её источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольно-критическая точка
1	Формирование ассортимента перечня продукции	<p><b>Биологическая:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Эпидемиологически опасные блюда;</li> <li>-поступление запрещенного сырья, недоброкачественного сырья</li> </ul> <p><b>Финансовая:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Завышенная ценовая политика;</li> <li>ненужный объем поступающего сырья</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Договора с поставщиками на основе аукциона</li> <li>-пересмотр договоров</li> <li>управление поставками</li> <li>анализ и корректировка меню</li> <li>-Планирование расхода продукции (примерное 10-дневное меню)</li> <li>(Требования к составлению меню)</li> </ul>	<p>При выполнении контрольных и плановых мероприятий</p> <p>– риск не велик</p>	<p>Контрольно-критическая точка (ККТ) не устанавливается.</p> <p>Основная задача – получить нужный объем доброкачественных товаров по привлекательной цене.</p>
2	Поступление продуктов на склад	<p><b>Биологическое загрязнение патогенными м/о</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-нарушение целостности упаковки;</li> <li>-нарушение условий транспортировки</li> <li>-поставка продукции не в таре производителя</li> </ul> <p><b>Химическое:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-с/х пестициды</li> </ul> <p><b>Физическое:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-грызуны, жучки, примеси</li> </ul>	<p>Входной контроль в соответствии с «Программой производственного контроля поступающего сырья продуктов питания»</p> <p>Визуальный осмотр транспорта</p> <p>Поставщика (Требования к перевозке и приему пищевых продуктов)</p>	<p>При выполнении Входного контроля и правильной работе с поставщиками степень риска невелика.</p>	<p>Контроль производится в рамках программы производственного контроля.</p> <p>Можно установить <b>(ККТ №1)</b> на входящем контроле поступающего сырья</p>
3	Хранение продуктов на складе	<p><b>Биологическое:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-при нарушениях условий хранения (нарушение температурного режима, товарное соседство и</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и холодильном оборудовании согласно «Требований к условиям хранения»</li> <li>-Обслуживание и настройка</li> </ul>	<p>Степень риска высокая.</p> <p>Вероятность наступления последствий высокая</p>	<p>Установить Контрольно-критическую точку <b>(ККТ №2)</b></p>

		<p>т.д.)</p> <p>-рост патогенных м/о</p> <p>-повреждение продуктов жучками, грызунами и т.д.</p> <p><b>Химическое:</b></p> <p>-загрязнение дезинфектантом</p> <p>-моющим средством</p>	<p>работы</p> <p>холодильного оборудования;</p> <p>-Своевременная дезинфекция и размораживание холодильников;</p> <p>-Дератизация и проведение генеральных уборок кладовой.</p> <p>-Соблюдение личной гигиены;</p> <p>-Выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д.</p>		
4	Подготовка посуды и инвентаря	<p><b>Механическая:</b></p> <p>-Сколы, острые края, опасность порезов</p> <p><b>Биологическая:</b></p> <p>-загрязнение патогенными м/о и их рост</p> <p><b>Химическая:</b></p> <p>-загрязнение моющими средствами, дезинфектантом</p>	<p>-Соблюдение требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно СанПиН</p> <p>-Санитарное содержание помещения пищеблока</p>	<p>При выполнении нормативов</p> <p>степень риска не высока</p>	<p>Контрольную точку (ККТ) можно не ставить</p>
5	Кулинарная обработка	<p><b>Биологическое:</b></p> <p>-загрязнение патогенными м/о и их рост</p> <p><b>Химическое:</b></p> <p>-загрязнение моющими средствами, дезинфектантом</p>	<p>-Соблюдение технологии приготовления (работа по технологическим картам)</p> <p>-Своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования.</p> <p>-Тщательная обработка до полного смывания моющего средства и дезинфектанта.</p> <p>-Соблюдение поточности производства.</p> <p>Соблюдение личной гигиены</p>	<p>Степень риска высокая.</p> <p>Вероятность наступления последствий высокая</p>	<p>Установить Контрольно-критическую точку (ККТ.№3)</p>
6	Реализация (раздача)	<p><b>Биологическая:</b></p> <p>-При нарушении технологии приготовления;</p>	<p>-Снятие проб готовых блюд</p> <p>-Органолептическая оценка</p> <p>-Соблюдение правил подачи готовых блюд</p>	<p>Степень риска не высокая.</p>	<p>Можно установить Контрольно-критическую точку (ККТ.№4)</p>
7	Прием пищи	<p><b>Биологическое:</b></p> <p>-загрязнение и их рост</p>	<p>- Соблюдение правил транспортировки</p>	<p>Степень риска не Высока при</p>	<p>Контрольно-критическую</p>

	детьми		до групп. -Соблюдение личной гигиены помощника воспитателя. -Соблюдение правил мытья посуды, кормления детей, уборки мест кормления	соблюдении всех правил внутреннего распорядка	точку (ККТ) можно не устанавливать
--	--------	--	--	---	------------------------------------

## 11. ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК (ККТ)

### Перечень критических контрольных точек процесса Производства(изготовления) – параметров технологических операций процесса производства пищевой продукции; параметров (показателей) безопасности.

№ п/п	ККТ технологической операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственный	Документация
1	Приемка Сырья (ККТ.№1)	Проверка качества продовольственного сырья и пищевой продукции (документальная и органолептическая)	-ТТН на продукцию, сертификаты, декларации, вет. свидетельства, качественные удостоверения. -Целостность упаковки. -Соответствие маркировки продукции заявленной в сопроводительных документах. -Сроки годности и даты изготовления.	кладовщик	Товарно-транспортные накладные. Журнал бракеража сырой и скоропортящейся продукции.
2	Хранение поступающего пищевого сырья (ККТ.№2)	Соблюдение требований и правил хранения пищевых продуктов	-Температура и влажность; -Чистота оборудования и помещения; -Содержание склада; -Исправность холодильного оборудования.	кладовщик	Журнал генеральных уборок кладовой и пищеблока. Журнал температурного режима кладовой. Журнал температурного режима холодильника. Журнал температурного режима оборудования
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении и (ККТ.№3)	Соблюдение технологического процесса Приготовления пищевой продукции и кулинарных изделий	-Исправность оборудования пищеблока; -Чистота оборудования и помещений пищеблока; -Наличие ТТК; -Выполнение правил и требований технологического процесса.	Шеф-повар	Журнал генеральных уборок пищеблока Журнал разведения дез.средств. Журнал тех.контроля оборудования. Сборник технологических карт.
4	Реализация готовой продукции (ККТ.№4)	Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	заведующий	Журнал бракеража готовой продукции

**12.ОПРЕДЕЛЕНИЕ КРИТИЧЕСКИХ ПРЕДЕЛОВ ДЛЯ КАЖДОЙ (ККТ)  
Предельные значения параметров, контролируемых в критических  
контрольных точках**

№ п/п	ККТ технологической операции	Контролируемый параметр	Предельное значение	Ответственный	Нормативная документация
1	Приемка сырья <b>(ККТ.№1)</b>	-Сопроводительная документация; -Целостность упаковки; -Срок годности	Отсутствует  Нарушена Истёкший	Кладовщик	Товарно-транспортные накладные. Журнал бракеража сырой и скоропортящейся продукции.
2	Хранение Поступающего пищевого сырья <b>(ККТ.№2)</b>	- Температура и влажность; -Чистота оборудования и помещения.; -Содержание склада; -Техническое состояние оборудования	Нарушение температурного режима; Нарушение санитарной обработки;  Не соответствие инвентаря; Неисправности оборудования.	Кладовщик  Шеф-повар	Журнал генеральных уборок кладовой и пищеблока. Журнал температурного режима кладовой. Журнал температурного режима холодильн. оборудования
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении <b>(ККТ.№3)</b>	-Чистота оборудования и помещений пищеблока; -Техническое состояние оборудования; -Выполнение требований ТТК	Нарушение санитарной обработки;  Неисправность оборудования;  Не соответствие требованиям ТТК	Кладовщик  Шеф-повар	Журнал генеральных уборок пищеблока Журнал разведения дез.средств. Журнал тех.контроля оборудования. Сборник технологических карт.
4	Реализация готовой продукции <b>(ККТ.№4)</b>	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Не соответствует	Заведующий	Сборник ТТК и 10дневное меню

**13.УСТАНОВЛЕНИЕ СИСТЕМЫ МОНИТОРИНГА (ККТ):**

Для каждой критической точки должна быть разработана система мониторинга для проведения в плановом порядке наблюдений и измерений, необходимых для своевременного обнаружения нарушений критических пределов и реализации соответствующих предупредительных или корректирующих воздействий (наладок процесса).

Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.



Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП.

### Система мониторинга

№ п/п	ККТ технологической операции	Мероприятие мониторинга	Периодичность	Контрольный документ
1	Приемка сырья (ККТ№1)	Контроль сопроводительной документации	По факту приемки	Журнал бракеража сырой продукции
2	Хранение Поступающего пищевого сырья (ККТ№2)	Контроль за сроками годности продукции	Регулярно	Журнал бракеража скоропортящейся продукции
		Контроль за температурным режимом в складских помещениях и в холодильном оборудовании.	Регулярно	Журнал учета температурного режима в холодильном оборудовании Журнал учета температуры и влажности воздуха в Кладовой
		Проверка технического состояния оборудования	В соответствии с требованиями Технического паспорта на оборудование	Журнал технического контроля холодильного оборудования и оборудования пищеблока
		Контроль санитарно-Гигиенического состояния пищеблока и кладовой	Ежедневно	Журнал контроля Санитарного состояния пищеблока и кладовой
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении и (ККТ№3)	Контроль личной Гигиены персонала	Ежедневно	Журналы контроля здоровья персонала Личные мед. книжки каждого работника.
		Контроль за соблюдением санитарных норм в помещении пищеблока.	Ежедневно	Журнал учета включения бактерицидной лампы Журнал учета дезинфекции и дератизации

4	Реализация готовой продукции (ККТ№4)	Органолептическая оценка готовой пищевой продукции	Перед каждой выдачей	Журнал бракеража готовой продукции
		Контроль реализации Готовой продукции		Журнал контроля готовой продукции

Информацию по ведению журналов контроля необходимо заносить в сводный Журнал Мониторинга по принципам ХАССП (Приложение № 2)

## 14. УСТАНОВЛЕНИЕ КОРРЕКТИРУЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ

Для каждой критической контрольной точки должны быть составлены и документированы корректирующие действия, предпринимаемые в случае нарушения критических пределов.

**К корректирующим действиям относят:**

- проверку средств измерений;
- наладку оборудования;
- изоляцию несоответствующей продукции;
- переработку несоответствующей продукции;
- утилизацию несоответствующей продукции и т. п.

Корректирующие действия по возможности должны быть составлены заранее, но в отдельных случаях могут быть разработаны оперативно после нарушения критического предела.

Полномочия лиц, ответственных за корректирующие действия, должны быть установлены заранее.

В случае попадания опасной продукции на реализацию должна быть составлена документально оформленная процедура ее отзыва.

Планируемые корректирующие действия должны быть занесены в рабочие листы ХАССП (Приложение № 1).

### 14.1. Установление порядка действий в случае отклонения значений показателей, от установленных предельных значений и меры по их устранению.

№ п/п	ККТ технологической операции	Отклонение значений показателей	Действия ответственного лица и меры по устранению
1	Приемка сырья (ККТ№1)	Отказ поставщика о предоставлении соответствующей сопроводительной документации	Информирование руководства, замена поставщика пищевых продуктов
		Составление кладовщиком акта о неудовлетворительном санитарном состоянии транспорта поставщика при приемке пищевых продуктов	Приостановка приемки сырья, информирование руководства, возврат Поставщику недоброкачественных продуктов с оформлением акта.
		Составление акта о некачественном пищевом	Информирование руководства,

		продукте, обнаруженном в процессе приемки	возврат пищевых продуктов поставщику
		Нарушение правил и срок заполнения журнала бракеража	Информирование руководства, административное взыскание с Ответственного сотрудника, увеличение периодичности проверки документации
2	Хранение Поступающего пищевого сырья (ККТ№2)	Нарушение правил и срок заполнения журнала температурного режима	Информирование руководства, Административное взыскание с Ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации
		Обнаружение неисправного оборудования	Информирование руководства, ремонт оборудования
		Обнаружение несоответствующего инвентаря	Информирование руководства, замена инвентаря
		Обнаружение факта нарушения санитарной обработки помещений и оборудования пищеблока	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, уменьшение периодичности проверки документации
3	Обработка и переработка, термообработка при приготовлении (ККТ№3)	Обнаружение сотрудниками пищеблока несоответствия органолептических показателей поступающих пищевых продуктов в процессе приготовления блюд.	Информирование руководства, замена меню, возврат пищевых продуктов, аудит поставщиков
4	Выдача готовой продукции (ККТ№4)	Обнаружение несоответствия готового блюда органолептическим показателям	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, замена блюда

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

№ п/п	Аварийная ситуация	Меры по устранению
1	Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля.	Устранение факторов, повлекших за собой результаты.
2	Получение сообщений об инфекционном, паразитарном заболевании (острая кишечная инфекция, вирусный гепатит А, трихинеллез и др.), отравлении, связанном с употреблением изготовленных блюд.	Внутреннее расследование причин. Карантинные мероприятия. Дополнительные мероприятия по дезинфекции. Проведение лабораторного исследования.
3	Отключение электроэнергии на срок более 4-х	Приостановление деятельности организации.

	часов.	Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Дополнительные санитарные мероприятия.
<b>4</b>	Неисправность сетей водоснабжения	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
<b>5</b>	Неисправность сетей канализации	Приостановление деятельности организации. Дополнительные санитарные мероприятия.
<b>6</b>	Неисправность холодильного оборудования	Ремонт оборудования. Ревизия хранившихся пищевых продуктов. Внесение изменений в меню. Дополнительные санитарные мероприятия.

**Приложение №1**  
к ПЛАН ХАССП  
Государственного бюджетного  
общеобразовательного учреждения  
средней общеобразовательной школы № 601  
Приморского района Санкт-Петербурга  
отделения дошкольного образования

**РАБОЧИЕ ЛИСТЫ ХАССП**

<b>Наименование операции</b>	<b>Название процедуры</b>
Номер критической контрольной точки (ККТ)	
Опасный фактор	
Контролируемый параметр и его предельное значение	
Процедура мониторинга	
Периодичность	
Ответственность	
Контролирующее действие	
Регистрационно-учетный документ	

**Приложение №2**  
к ПЛАН ХАССП  
Государственного бюджетного  
общеобразовательного учреждения  
средней общеобразовательной школы № 601  
Приморского района Санкт-Петербурга  
отделения дошкольного образования

**Журнал мониторинга по принципам ХАССП**

<b>Мониторинг журналов контроля ответственными лицами по приказу</b>	
	<b>Контроль сопроводительной документации поступающих пищевых продуктов</b>
	<b>Журнал бракеража поступающей пищевой продукции</b>
	<b>Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок</b>
	<b>Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой</b>
	<b>Журнал бракеража готовой пищевой (кулинарной) продукции (с отметкой качества органолептической оценки качества готовых блюд и кулинарных изделий)</b>
	<b>Журнал учета лабораторного контроля</b>
	<b>Акты отбора проб и протоколы лабораторных исследований</b>
	<b>Контроль сроков проведения лабораторного контроля пищевых продуктов</b>
	<b>Журнал учета результатов медицинских осмотров работников (в т.ч. связанных с раздачей пищи)</b>
	<b>Журнал осмотра на гнойничковые заболевания работников пищеблока</b>
	<b>Журнал здоровья персонала</b>
	<b>Журнал учета включения бактерицидной лампы в холодном цехе</b>
	<b>Журнал учета температуры в холодильниках.</b> <b>Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях.</b>
	<b>Журнал учета дезинфекции и дератизации Договора и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз отходов, дератизация, дезинсекция)</b>
	<b>Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции</b>
	<b>Личные медицинские книжки каждого работника</b>
	<b>Примечание</b>

