

Производственный контроль в предприятиях школьного питания

В ходе производственного контроля предприятий ДШП в период с 2006-2008 гг. группой экспертов корпорации MAGNAT были выявлены основные типичные нарушения и проблемы в работе пищеблоков:

1. Низкий профессиональный уровень контактно – производственного персонала
2. Полное отсутствие контроля качества исходного пищевого сырья
3. Перманентное несоблюдение технологии переработки продуктов питания
4. Отсутствие автоматизированной системы учета сырья, полуфабрикатов и готовой продукции
5. Использование в процессе производства сырья «без опознавательных маркировочных знаков» - либо с истекшим сроком годности, либо существенно обсемененного
6. Нецелевое использование государственных дотаций для детей из малообеспеченных семей (не соответствие количества заявленных к отпуску порций фактически произведенному)
7. Выявление документально подтвержденных случаев злоупотреблений со стороны руководителей производства (во всех школах без исключения)
8. Нарушение практически всех требований Роспотребнадзора к организации производственного процесса в предприятиях питания
9. Недовложения продуктов питания в рационы
10. Нарушения режима личной гигиены персоналом
10. Отсутствие специальных дезинфицирующих средств и отсутствие практики их применения
11. Использование в процессе производства продукции пластиковой тары, не имеющей допуска к контакту с пищевыми продуктами
12. Искусственное завышение себестоимости сырья
13. Использование в процессе приготовления пищи и питья загрязненной нефильтованной не питьевой воды
14. Отсутствие спецодежды соответствующей нормативам
15. Нарушение товарного соседства при хранении продуктов питания
16. Несоблюдение температурных режимов хранения продуктов
17. Нарушение технологической поточности внутри производственных помещений
18. Вторичное использование пищевых отходов в процессе приготовления пищи
19. Ненормативное списание пищевых отходов
20. Нарушение правил хранения и вывоза мусора

21. Использование непригодных комплектов посуды и приборов для отпуска рационов

Данные аудиторов корпорации MAGNAT подтверждаются отчетами специалистов Роспотребнадзора РФ по результатам обследования школьных пищеблоков:

«Перечисленные проблемы находят свое отражение в **характерных нарушениях** в организации питания детей и подростков, наиболее часто выявляемых в ходе проведения мероприятий по контролю, надзору (ранжированы по частоте выявления):

- 1) Нарушения сроков годности и условий хранения, транспортировки, реализации пищевых продуктов, в т.ч. готовой кулинарной продукции.
- 2) Неудовлетворительное санитарное содержание помещений, нарушения режима уборки и дезинфекционного режима, нарушение режимов обработки (мытья) столовой и/или кухонной посуды, инвентаря.
- 3) Нарушения в осуществлении производственного контроля.
- 4) Нарушения технологии приготовления кулинарной продукции.
- 5) Нарушения правил поточности и соседства производственных процессов, санитарной маркировки.
- 6) Нарушение порядка и сроков прохождения персоналом медицинских осмотров, прививок, отсутствие условий для соблюдения личной гигиены персоналом или учащимися, нарушение правил личной гигиены.
- 7) Нарушения при формировании рациона питания учащихся, недостаточная пищевая ценность рационов питания и отдельных продуктов..
- 8) Отсутствие нормативно-методической, технической (технологической) документации.
- 9) Отсутствие сопроводительной документации на продовольственные товары..»*

*- *А.В. Мосов, ТУ Роспотребнадзора по городу Москве*

Анализ отмечаемых недостатков в организации питания детей и подростков показал, что основными их причинами явились следующие:

- I. Недостаточный профессионализм и гигиеническая грамотность администрации, специалистов и персонала объектов дошкольного и школьного питания, медицинских работников.
- II. Недостаточный профессионализм и гигиеническая грамотность специалистов и должностных лиц органов государственной власти

и местного самоуправления, отвечающих за организацию питания в образовательных учреждениях.

- III. Недостаточное финансирование отрасли школьного питания. Недостатки проектов пищеблоков.
- IV. Недостаточная эффективность экономических механизмов, определяющих качество услуг по организации питания детей и подростков в образовательных учреждениях, отсутствие у собственников объектов дошкольного и школьного питания мотивации для улучшения качества организации питания в образовательных учреждениях. Неэффективность и формальность договорных отношений, отсутствие свободной конкуренции в данном сегменте рынка.
- V. Неэффективность и формальность договорных отношений, отсутствие свободной конкуренции в данном сегменте рынка.
- VI. Наличие неуправляемых факторов, формирующих пищевое поведение детей и подростков.

Производственный контроль над соблюдением санитарного законодательства, независимо от формы собственности и специфики деятельности предприятия школьного питания, занимает важнейшее место в системе обеспечения санитарно-эпидемиологического благополучия.

Важно отметить, что система производственного контроля целиком относится к внутренней сфере деятельности предприятия, она, как и система управления качеством и безопасностью продукции (товаров, работ, услуг), является подсистемой общей системы управления (менеджмента) любой бизнес-структуры. Функции и организационная структура системы производственного контроля и системы управления качеством и безопасностью частично совпадают (рис. 2), однако различия тоже существенны, и ни одна из этих систем не является подсистемой другой.

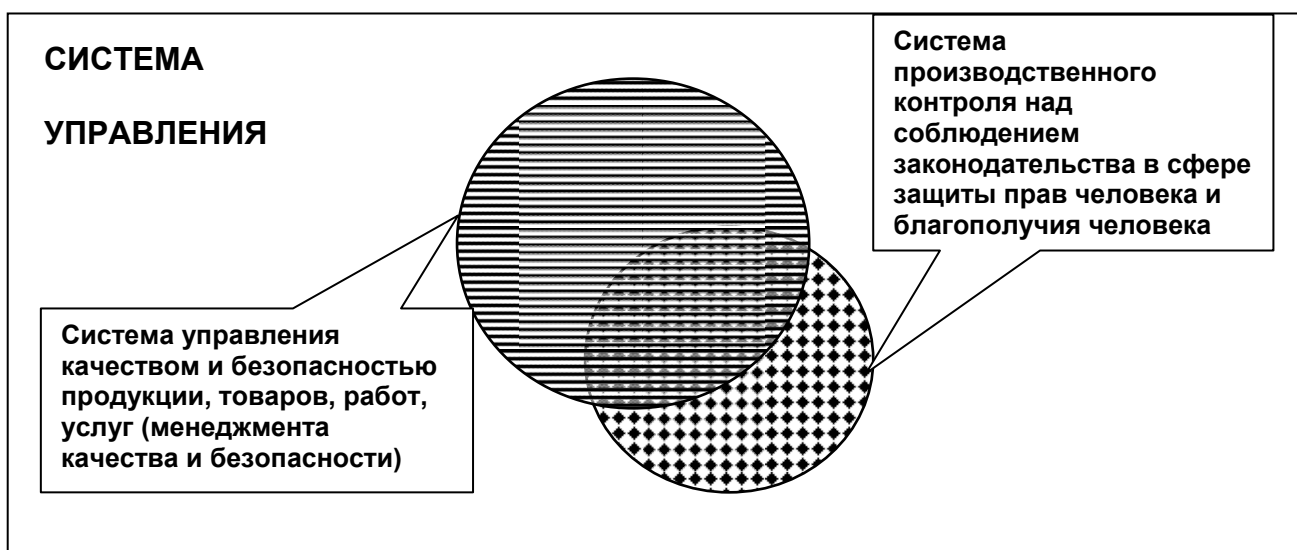


Рис. 2 Место производственного контроля в системе управления организацией

В разрезе рассмотрения системы производственного контроля в предприятиях школьного питания особенно важно учитывать нормативно-правовую базу производственного контроля школьного питания. Среди множества нормативных правовых актов и иных документов, регулирующих осуществление производственного контроля, можно условно выделить:

- документы, определяющие необходимость осуществления производственного контроля;
- документы, устанавливающие порядок проведения производственного контроля;
- документы, определяющие предмет контроля.

К первым относятся федеральные законы (Федеральный закон «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» от 12.03.99 № 52-ФЗ; Федеральный закон «О качестве и безопасности пищевых продуктов» от 02.01.2000 № 29-ФЗ) и санитарные правила СП 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля над соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий. Санитарные правила».

СП 1.1.1058-01, а также соответствующим разделом, который имеется в отдельных санитарных правилах, и отдельными нормативными актами органов власти субъектов Российской Федерации (например, в городе Москве – это известное постановление Правительства Москвы от 15 февраля 2000 г. № 118 «О порядке организации и проведения производственного контроля за соблюдением санитарных правил»), определяется порядок проведения производственного контроля. И, наконец, многочисленные технические регламенты, санитарно-эпидемиологические правила, нормы, гигиенические нормативы, ряд положений упомянуты федеральных законов, другие законы (например, Федеральный закон «О техническом регулировании» от 27.12.2002 № 184-ФЗ, Закон Российской Федерации «О защите прав потребителей» от 07.02.1992 № 2300-1 и др.), а также законодательство субъектов РФ, определяют собственно предмет производственного контроля.

В современных условиях, важным предметом производственного контроля школьных предприятий питания и производственно-логистических центров становятся условия и требования договоров и контрактов с подрядчиками, субподрядчиками, поставщиками и покупателями товаров, услуг. И такие договоры, и контракты, как правило, содержат разделы, посвященные требованиям к качеству и безопасности продукции, товаров,

услуг, их ассортименту, условиям транспортировки и т.п., то есть те требования, которые, безусловно, перекликаются с требованиями санитарного законодательства и должны контролироваться школьным предприятием именно в порядке производственного контроля.

Данная сфера юридической ответственности должна особо жестко контролироваться органами исполнительной власти, надзорными органами и межведомственными комиссиями. Архитектура договорной системы с поставщиками обеспечивает до 80% мер по контролю над качеством и безопасностью школьно питания.

Приведем пример. Так, при организации образовательным учреждением питания обучающихся по договору с комбинатом школьного питания, производственный контроль за организацией питания по сути сводится к контролю за исполнением комбинатом своих договорных обязательств, а требования санитарного законодательства, в данном случае, оказываются опосредованы условиями договора.

Так, в соответствии с законодательством, к обязанностям юридических лиц, индивидуальных предпринимателей относится обязанность «осуществлять производственный контроль, в том числе посредством проведения лабораторных испытаний, за соблюдением санитарных правил и проведением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий при выполнении работ и оказании услуг, а также при производстве, транспортировке, хранении и реализации продукции» (ФЗ от 12.03.99 № 52-ФЗ, от 02.01.2000 № 29-ФЗ, СП 1.1.1058-01, п. 1.5). Практически ни один поставщик продукции для школьного питания, равно как и большинство комбинатов школьного питания на практике не выполняют данные предписания.

Проводимый ТУ Роспотребнадзора по городу Москве в образовательных учреждениях города Москвы и на объектах школьного (дошкольного) питания анализ организации производственного контроля позволил выявить характерные недостатки и определить основные проблемы, стоящие как перед администрацией объектов, так и перед органами Роспотребнадзора, в функции которых входит оказание методической помощи объектам в вопросах осуществления производственного контроля.

Наиболее типичные для разных видов объектов **недостатки и проблемы в организации производственного контроля** следующие:

1. Недостаточна квалификация управленческих кадров (линейных руководителей любого уровня) – как в вопросах санитарно-эпидемиологической безопасности, гигиены, санитарии, так и в

- вопросах осуществления производственного контроля.
2. Отсутствуют квалифицированные кадры контроля (специалисты, ответственные за его организацию, в соответствии с их функциональными обязанностями).
 3. Четко не определены обязанности и ответственность – как в организационной структуре предприятия ДШП, так и в системе производственного контроля.
 4. Контроль осуществляется формально, эмпирически, бессистемно, без научной и методической основы.
 5. Отмечается недостаток технических средств контроля и недостаточное использование лабораторных и инструментальных методов контроля.
 6. Имеет место фальсификация результатов производственного контроля.
 7. Несовершенна используемая на объектах техническая документация на продукцию, производство, оказание услуг (под технической документацией понимаются технические условия, стандарты предприятий, технологические инструкции, карты, а в более широком смысле – документация, регламентирующая программы, методики и режимы обучения и воспитания, рационы питания и т.п.).
 8. Несовершенны программы производственного контроля и другая внутренняя документация.
 9. Несовершенны формы и методы учета и отчетности в системе производственного контроля.
 10. Администрация школьных столовых и комбинатов питания, заведующие производством и специалисты всех уровней, в т.ч. высшее руководство, недооценивают роль производственного контроля.
 11. Определенную негативную роль играет ряд психологических факторов и стереотипов.

Необходимо остановиться на проблеме фальсификации результатов производственного контроля. Данная проблема проистекает из-за недостаточного понимания (как работниками и администрацией школьных пищеблоков и предприятий поставщиков, так и специалистами органов надзора и контроля) того факта, что цели производственного контроля – это исключительно внутренние цели организации, и любые санкции за неудовлетворительные результаты производственного контроля со стороны органов надзора и контроля исключаются. Фальсификация проявляется в неполном или недостоверном документировании результатов контроля, а также в нарушениях методов контроля и направлении на исследование

заведомо соответствующих требованиям нормативных документов материалов.

Под негативной ролью психологических факторов и стереотипов понимается, во-первых, восприятие системы производственного контроля как некоего придатка государственных органов контроля и надзора, а во-вторых – традиционно негативное восприятие любых органов контроля, характерное для нашей страны, что, безусловно, дискредитирует производственный контроль в глазах администрации и работников организаций. Большинство работников не до конца оценивают роль производственного контроля в производстве школьных рационов питания. Данная необходимость психологически не ассоциируется с вопросами безопасности питания детей и подростков. Данная проблема может быть решена средствами пропаганды и проведения тренингов-семинаров для всех специалистов, участвующих прямо и опосредованно в процессе производства детского питания.

Анализ недостатков позволяет определить **основные направления совершенствования организации производственного контроля в современных предприятиях школьного питания.**

В первую очередь это:

- 1. Использование системного подхода и научных принципов теории контроля*
- 2. Использование международного и отечественного опыта создания и развития систем управления качеством и безопасностью*
- 3. Совершенствование документации в системе производственного контроля, совершенствование учета и отчетности*
- 4. Действенная оценка результативности и эффективности производственного контроля.*
- 5. Обучение и профессиональная подготовка специалистов в системе производственного контроля.*
- 6. Мотивирование администрации объектов к организации действенного производственного контроля.*

Параметры, подлежащие обязательному контролю

В соответствии с СП 1.1.1058-01 и другими нормативными документами, объектами производственного контроля являются:

- персонал (в том числе его состояние здоровья), рабочие места работников организации;
- помещения, здания, сооружения, территория (участок) объекта, санитарно-защитные зоны, санитарно-технические системы объекта, транспорт;
- оборудование, оснащение, инвентарь;
- микроклимат, освещенность в помещениях;
- любые технологические процессы;
- рацион питания;
- сырье, полуфабрикаты, готовая продукция, питьевая вода, отходы производства и потребления;
- санитарно-противоэпидемические, профилактические мероприятия (в том числе мероприятия по санитарной охране среды обитания, санитарная обработка, дезинфекция, мероприятия по борьбе с грызунами и насекомыми, мероприятия по соблюдению личной гигиены и др.);
- другие, предусмотренные действующими санитарными правилами (техническими регламентами).

Таким образом, объектом производственного контроля является любой работник школьной столовой, предмет, процесс или явление, применительно к которому существуют требования санитарного законодательства и других документов, определяющих предмет контроля.

Применительно к специфике предприятий ДШП, объектами производственного контроля являются:

- санитарно-технические системы столовой, ее микроклимат, освещенность в помещениях приема пищи;
- рацион питания, условия и организация питания обучающихся (воспитанников);
- проведение ремонтных и строительных работ пищеблоков, используемые строительные и отделочные материалы;
- питьевой режим детей и подростков, питьевая вода (водопроводная и вода, используемая для организации питьевого режима).

Производственный контроль осуществляется по количественным, качественным, структурным, пространственным и временным характеристикам состояния и поведения объектов контроля. Иными словами, объект контроля или составляющие его элементы должны отвечать

установленным требованиям по количественным, качественным показателям и структуре, находиться «в нужном месте в нужное время».

В России уже достаточно широко распространена практика создания коллегиальных или комиссионных органов контроля, что позволяет сделать контроль более квалифицированным и объективным. Примером может быть создаваемые даже в небольших школах санитарные или бракеражные комиссии, а также оперативно формируемые комиссионные органы для решения отдельных важных вопросов.

Подчеркнем, что организационно-штатная структура системы производственного контроля объекта школьного питания является вопросом исключительной компетенции его руководителя и никакими нормативными правовыми актами, как правило, не регламентируется (отдельными документами, например, постановлением Правительства Москвы от 15 февраля 2000 г. № 118 «О порядке организации и проведения производственного контроля за соблюдением санитарных правил», может быть установлена необходимость наличия в штате объекта специалистов, имеющих соответствующую квалификацию и свидетельство об аттестации в области осуществления производственного контроля).

Предметом школьного производственного контроля, как уже было сказано выше, является соблюдение законодательства в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека, а именно детей и подростков (в т.ч. санитарно-эпидемиологических правил, норм, гигиенических нормативов, технических регламентов и др.), выполнение санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий предприятиями ДШП, а также соблюдение условий договоров и контрактов в части требований к безопасности продукции, услуг.

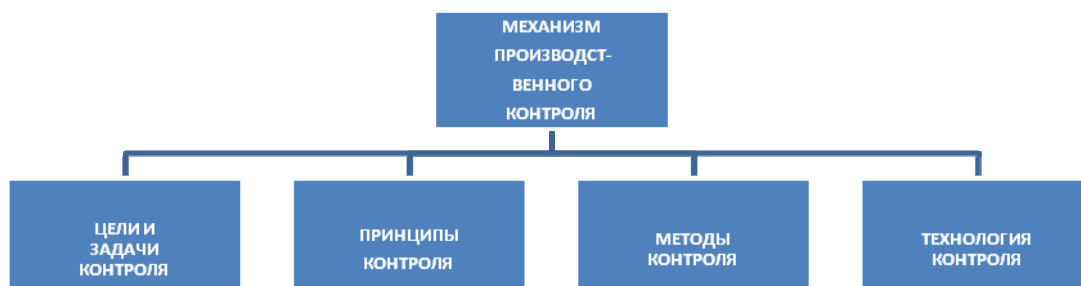


Рис.3. Теория производственного контроля. Механизм производственного контроля

Механизм производственного контроля (рис.3) включает себя цели и задачи контроля, принципы контроля, методы и технологию контроля.

Цель производственного контроля может быть рассмотрена в двух аспектах. С позиций органов государственной власти и управления, его целью является обеспечение безопасности и (или) безвредности для ребенка и его школьной среды пребывания вредного влияния объектов производственного контроля (так, как это, например, записано в СП 1.1.1058-01, п. 2.2). Между тем, с позиции юридического лица или индивидуального предпринимателя – оператора питания, цель производственного контроля должна совпадать с целью управления организацией в целом, то есть с основной целью деятельности организации, ее миссией.

Подобная миссия может быть сформулирована так: «Миссия нашей компании – обеспечение школьников горячими рационами высочайшего качества с соблюдением всех норм санитарно-гигиенической безопасности».

Основные принципы эффективного производственного контроля предприятия школьного питания, с позиций научно-обоснованной его организации, следующие:

1. Принцип системности, охарактеризованный выше, и близкий к

нему принцип интегрированности контроля в процессы управления системой школьного питания.

2. Принцип комплексности, согласно которому наиболее эффективным является комплексное использование различных методов и форм контроля, а также параллельный контроль разными контролирующими субъектами (родителями, надзорными органами, учителями и т.д.)
3. Принцип объективности, согласно которому результаты контроля должны максимально соответствовать параметрам школьного объекта контроля и минимально зависеть от отношения контролирующего лица. Это обеспечивается, в первую очередь, используемыми методами и формами контроля, которые в ходе контроля не должны, по возможности, воздействовать на руководство школьного пищеблока, изменяя контролируемые параметры в ходе проверок.
4. Принцип независимости, близкий к предыдущему принципу, в соответствии с которым, не должно быть служебной, личной или иной зависимости контролирующего специалиста, от представителей Министерства Образования и Науки, отдельного директора школы, заведующего производством.
5. Принцип нейтральности, означающий, что производственный контроль должен проводиться в спокойной обстановке, без эмоционального или какого-либо еще давления на подконтрольных лиц.
6. Принцип гласности, подразумевающий, что подконтрольные лица знают о том, что за ними в принципе осуществляется контроль, знакомы с методами и формами, требованиями контролирующей инстанции
7. Принцип экономичности, означающий экономическую эффективность мер и средств контроля, то есть соразмерность затрат на осуществление контроля полученному экономическому результату или социально-экономическому эффекту.
8. Принцип непрерывности, согласно которому значимые параметры объектов контроля контролируются, по возможности, непрерывно, в режиме мониторинга, или с периодичностью, обеспечивающей необходимую репрезентативность и достоверность результатов контроля. Данный момент особенно важен в разрезе питания дошкольников. С 1 по 7 класс частота проведения надзорных мероприятий должна быть увеличена. Данная возрастная группа детей и подростков наиболее зависима в своем физическом развитии от получения качественного, горячего рациона питания.
9. Принцип систематичности, близкий к предыдущему, означает, что кратность мероприятий по контролю должна быть обоснована с позиций эффективного контроля.
10. Принцип действенности, подразумевающий обязательную

разработку и реализацию необходимых санитарно-противоэпидемических и профилактических мероприятий на основе результатов контроля.

11. Принцип оперативности, который подразумевает максимально раннее выявление службой производственного контроля любых нарушений санитарного законодательства и критических отклонений параметров в предприятии ДШП, а также, по возможности, оперативное принятие административных воздействий в виде рекомендаций для принятия дальнейших управленческих решений на основе результатов контроля.
12. Принцип своевременности, близкий к предыдущему и предполагающий в первую очередь соблюдение сроков и периодичности контроля, установленных программой производственного контроля.
13. Принцип плановости контроля, отражающий его плановый характер и находящий свое воплощение в программе производственного контроля – основном документе, определяющем порядок и периодичность его проведения.
14. Принцип внезапности, то есть внезапное, неожиданное для подконтрольных лиц проведение мероприятий по контролю – не исключает предыдущий принцип плановости, т.к. программа производственного контроля устанавливает только периодичность контроля, привязанную к определенным календарным периодам, а не конкретные сроки проведения мероприятий по контролю, которые оперативно, в рабочем порядке, устанавливает для себя служба производственного контроля с учетом той или иной конъюнктуры (в планах и графиках контрольных мероприятий на тот или иной календарный период).
15. Принцип критических контрольных точек (ККТ) или «реперных» точек, подразумевающий определение на основе оценки риска в отношении санитарно-эпидемиологического благополучия и безопасности продукции ККТ, то есть точек, неудовлетворительные результаты контроля в которых однозначно характеризуют высокую степень упомянутого риска здоровью детей.
16. Принцип функциональности, требующий четкого распределения функций в системе производственного контроля и однозначного определения ответственности за конкретный процесс и результат.
17. Принцип учета поведения людей в контрольных ситуациях, который требует учитывать тот факт, что сам по себе контроль неизбежно влечет изменения поведения подконтрольных лиц (причем изменение возможно как в сторону более пунктуального, чем обычно, выполнения обязательных требований, так и наоборот, к невыполнению в ситуации контроля тех требований, которые персонал обычно выполняет).

18. Принцип ориентированности контроля на будущее, а не на прошлое – контроль должен осуществляться в соответствии с поставленными задачами и преследует, в первую очередь, цели профилактики нарушений в будущем, а не принятие мер по факту свершившихся нарушений как самоцель.
19. Процессный подход и близкий к нему принцип концептуальности контроля, означающие необходимость контроля всего процесса, а не отдельных его частей.
20. Принцип централизации, согласно которому на объектах школьного питания с развитой инфраструктурой¹ система производственного контроля организуется, по возможности, централизованной, что позволяет сосредоточить в подразделении, осуществляющем производственный контроль, максимальный научно-методический, лабораторный и технологический потенциал, добиться максимальной эффективности и независимости производственного контроля.

Остановимся подробнее на методах и формах производственного контроля. В этой связи необходимо отметить, что производственный контроль – это не только и не столько лабораторный контроль. Нередко имеет место упрощенное понимание производственного контроля, которое находит отражение в программах производственного контроля, когда его пытаются свести именно к проведению лабораторных исследований, осуществляемых по договору сторонней лабораторией (в таких программах по сути дублируется содержание договора с лабораторией), а другие методы контроля осуществляются бессистемно и эмпирически и никак не отражаются во внутренней документации организации.

На самом деле производственный контроль включает:

1. *Визуальный контроль специально уполномоченными должностными лицами (работниками).*
2. *Осуществление (организацию) лабораторных исследований, испытаний, измерений – лабораторный и инструментальный контроль..*
3. *Контроль наличия документов, предусмотренных законодательством – документальный контроль.*
4. *Контроль знаний, навыков, умений работников – аттестацию персонала².*

² Подчеркнем, что речь идет именно о контроле знаний, навыков, умений работников столовых со стороны службы контроля, поскольку в случае гигиенической аттестации персонала, проводимой

Процесс производственного контроля предприятий ДПП, таким образом, носит циклический характер и складывается из следующих этапов: формирование программ производственного контроля (1), количественная интерпретация, иными словами, выполнение, программ производственного контроля (2), оценка исполнения программ производственного контроля (3), оценка результативности и эффективности производственного контроля (4).

При разработке специализированной программы производственного контроля школьного питания в РК, в соответствии с упомянутым системным подходом, в целях удобства ее использования, необходима развитая **структура** этого документа. Структурирование программы проводится в соответствии с охарактеризованной выше системой производственного контроля и требует ответа на следующие шесть вопросов:

- *Что контролируется? (объект и контролируемые его параметры, показатели контроля)*
- *Где контролируется? (точки контроля)*
- *Когда контролируется? (периодичность контроля)*
- *Как контролируется? (методика контроля)*
- *Кем контролируется? (субъект контроля)*
- *Как учитываются и регистрируются результаты контроля? (учетно-отчетные формы)*

Наиболее часто на практике используется табличное представление программы производственного контроля, в соответствии с которым ответу на каждый вопрос отведена одна или несколько граф таблицы (таблица 2), хотя другие виды представления данных (например, в виде картотеки, графических схем) также не исключаются.

таблица 2

Табличная форма программы производственного контроля

Объекты контроля и их контролируемые параметры (показатели)	Точки контроля (в т.ч. ККТ)	Периодичность контроля	Методика (технология) контроля	Ответственные лица (органы контроля)	Формы учетно-отчетной документации
1	2	3	4	5	6

учреждениями Роспотребнадзора, со стороны организации может идти речь только о документальном контроле (за наличием соответствующей отметки в медицинской книжке).

Информация, заносимая в графы таблицы, может носить отсылочный характер, то есть содержать ссылки на другие документы – на внутренние документы контролирующей комиссии или органа, наделенного такими полномочиями, на используемую техническую документацию или официальные нормативные и методические документы, действующие на федеральном уровне или на уровне субъекта Российской Федерации.

Необходимо отметить, что, в соответствии с принципами комплексности и системности, программа эффективного производственного контроля школьных объектов имеет не одномерную, а развитую, многомерную, ветвящуюся структуру (рис. 4), так называемую реляционную структуру, в которой одному объекту контроля соответствует несколько показателей, каждый из которых может определяться в разных точках контроля. При этом предусматривается использование различных методов контроля, а сам контроль осуществляется не одним лицом, а параллельно – руководителями, специалистами, специально сформированными контролирующими органами, сторонними организациями (лабораториями) – соответственно, с различной периодичностью.

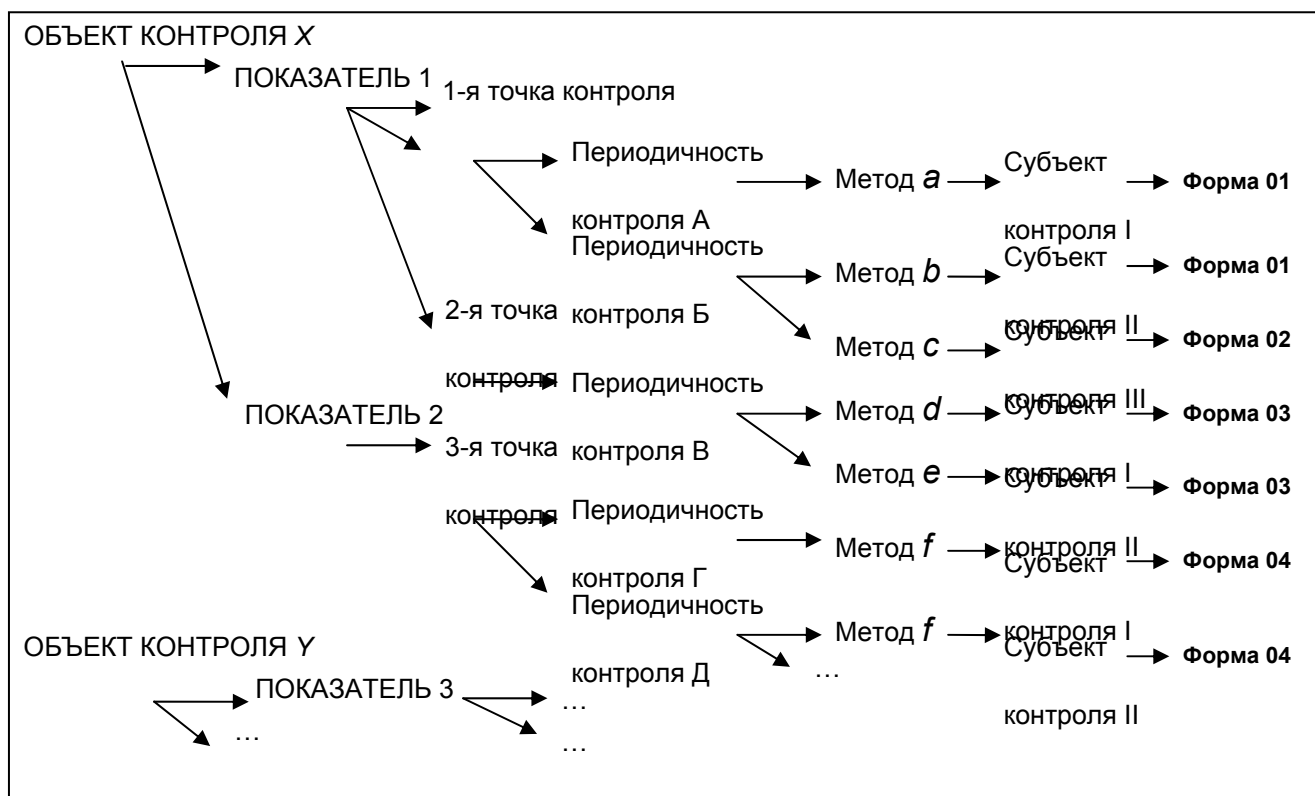


Рис. 4 Наглядное представление ветвящейся реляционной структуры программы производственного контроля (пример).

«Вертикальная» структура программы производственного контроля, из соображений удобства, также требует выделения определенных разделов, в соответствии с группировкой по тому или иному признаку объектов контроля. Наиболее удобно структурировать ее, привязываясь к разделам санитарных правил и других документов, требования которых составляют предмет производственного контроля.

Приведем пример структурирования программы производственного контроля применительно к образовательному учреждению:

- I. Пояснительная записка³.*
- II. Производственный контроль за благоустройством и санитарно-техническим состоянием предприятия школьного питания, прилегающей к нему территории, производственных помещений и залов приема пищи, технологического оборудования, проведением строительства, реконструкции, технического переоснащения и ремонтных работ объекта ДШП*
- III. Производственный контроль за организацией питания и производством кулинарной продукции (входной, технологический, приемочный).*
- IV. Производственный контроль за состоянием производственной и окружающей среды*
- V. Производственный контроль за соблюдением личной гигиены и обучением персонала*
- VI. Приложения.*

В соответствии с СП 1.1.1058-01 программа производственного контроля должна содержать следующие перечни, которые рекомендуется оформлять в виде приложений к ней:

1. Перечень официально изданных санитарных правил (технических регламентов), методов и методик контроля в соответствии с осуществляемой деятельностью⁴..
2. Перечень должностных лиц, осуществляющих контроль⁵.

³ содержит паспортные данные объекта школьного питания, общее описание системы производственного контроля, ее структуры и организации и т.п. необходимые сведения

⁴ Как правило, в тексте программы производственного контроля для удобства приводятся лишь обозначения документов (например, классификационный номер СанПиНа, номер ГОСТа), а в приложении приводится полное наименование и необходимые выходные данные официального издания.

3. Перечень работников, подлежащих медосмотрам, профессиональной гигиенической подготовке.
4. Перечень (номенклатура) осуществляемых работ, услуг, выпускаемой продукции (ассортимент) и др. видов деятельности, представляющих потенциальную опасность для человека..
5. Перечень мероприятий по обоснованию безопасности для человека и окружающей среды продукции, работ, услуг и т. д.;
6. Перечень форм учета и отчетности (и сами формы⁶).
7. Перечень возможных аварийных ситуаций.

Лабораторно-инструментальный контроль (исследования, испытания, измерения) осуществляется школой самостоятельно (при наличии соответствующих технических средств контроля), либо с привлечением на договорной основе лаборатории, аккредитованной в установленном порядке. Важно отметить, что далеко не все перечисленные исследования и замеры должны проводиться аккредитованными лабораториями. Напротив, большинство из них могут и должны проводиться самим образовательным учреждением.

Такие исследования должны финансироваться из бюджетных средств и не могут перекладываться на бюджет образовательного учреждения.

Применительно к образовательному учреждению возможны следующие формы организации лабораторного и инструментального контроля:

- инструментальные замеры, проводимые ответственным специалистом образовательного учреждения по ПК;
- контроль педагогами параметров микроклимата и некоторых других показателей;
- проведение лабораторно-инструментального контроля учащимися в рамках самостоятельной (лабораторной) работы при изучении естественнонаучных дисциплин;
- проведение исследований, испытаний по договорам с ФГУЗ «ЦГиЭ» и другими организациями.

⁵ Иначе – структура системы производственного контроля. Для большего удобства пользования документом рекомендуется в данном перечне для каждого контролирующего лица или органа контроля приводить пункты программы производственного контроля, в соответствии с которыми определяется круг его функциональных обязанностей.

⁶ В случае, если они разработаны самой организацией. Если используются унифицированные формы, утвержденные нормативными или методическими документами, на них достаточно дать только ссылку..

Кратко выделим основные элементы производственного контроля за организацией питания в образовательном учреждении:

- Контроль за формированием рациона питания (включая контроль за ассортиментом, расчетным методом, с использованием АИС).
- Входной производственный контроль (включая документальный производственный контроль, бракераж, замеры t° и выборочные лабораторные исследования).
- Контроль санитарно-технического состояния пищеблока (включая контроль проведения ремонтных работ)..
- Контроль сроков годности и условий хранения продуктов (в т.ч. инструментальные замеры t° и относительной влажности).
- Контроль технологических процессов (в т.ч. хронометраж технологических процессов, инструментальные замеры t° в тепловом оборудовании, температуры в толще приготавливаемых кулинарных изделий).
- Контроль за санитарным содержанием и санитарной обработкой предметов производственного окружения (в т.ч. инструментальные замеры t° ; экспресс-методы, такие, как йод -крахмальная проба, определение активного хлора в растворах; исследования смывов с объектов внешней среды).
- Контроль за состоянием здоровья, соблюдением правил личной гигиены персонала (включая исследования смывов), гигиеническими знаниями и навыками персонала.
- Приемочный производственный контроль (включая бракераж, выборочные лабораторные исследования, определение t° готовой пищи на раздаче, оставление суточной пробы).
- Контроль за приемом пищи.

Формы документов различаются в зависимости от методов контроля. Так, для регистрации результатов лабораторно-инструментального контроля, проводимого самой школьной столовой⁷, обычно ведутся соответствующие журналы. Лабораторные исследования, проводимые независимой лабораторией, оформляются в виде протокола установленной формы.

Другим направлением повышения эффективности производственного контроля является **использование концепции риска** при проведении

⁷ Результаты различных измерений, проводимых службой производственного контроля; результаты экспресс-методов исследований; при наличии собственной производственной лаборатории – результаты проведенных ей исследований.

производственного контроля и управлении санитарно-эпидемиологической безопасностью продукции, товаров, работ, услуг, осуществляемой деятельности.

Напомним, что, в соответствии с федеральным законом «О техническом регулировании» от 27.12.2002 № 184-ФЗ, концепция риска является ключевой в определении безопасности, в том числе и санитарно-эпидемиологической.

Риск в теории производственного контроля можно определить как вероятность проявления неблагоприятных эффектов в отношении качества и безопасности продукции, товаров, работ, услуг, осуществляемой деятельности, а также в отношении жизни и здоровья потребителей и контингентов населения, подверженных влиянию деятельности организации и связанных с ней неблагоприятных факторов окружающей среды.

Оценка риска в общем случае включает в себя этапы: идентификации опасности; расчета и оценки ее экспозиции; характеристики риска; информирования о риске и управления риском. К сожалению, применительно к управлению санитарно-эпидемиологической безопасностью, применительно к деятельности конкретной организации, методики количественной оценки риска в настоящее время пока не получили должного распространения и имеются далеко не для всех видов деятельности. Однако, международной практике широко используется система НАССР (Hazard Analysis and Critical Control Point System), которая разработана для управления рисками в процессе производства и оборота пищевых продуктов.

Приведем принципы управления рисками с использованием критических контрольных точек (ККТ), на которых основаны:

- *Проведение анализа рисков.*
- *Идентификация ККТ.*
- *Определение профилактических мероприятий с установлением пределов колебаний технологических параметров для каждой ККТ.*
- *Создание системы мониторинга значений технологических параметров в ККТ.*
- *Разработка мероприятий по коррекции технологического процесса (внедрение процедур внесения корректировок), если мониторинг указывает на то, что параметры той или иной ККТ не соблюдаются.*
- *Внедрение процедуры верификации (утверждения) на соответствие системы НАССР своему назначению.*
- *Внедрение системы ведения и хранения документации (процедур ведения учета и документации), относящейся ко всем процессам,*

методикам и действиям в рамках системы НАССР.

Методы оценки риска, используемые системой НАССР, заслуживают дальнейшего развития и широкого использования в пищевой промышленности, общественном питании, однако они должны быть адаптированы для нашей страны. Корпорация MAGNAT осуществляет внедрение данной системы в производственно-логистических центрах школьного питания.