

**ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ
АДМИНИСТРАЦИИ СУРГУТСКОГО РАЙОНА**

**МУНИЦИПАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ ДОШКОЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ДЕТСКИЙ САД «АИСТ»**

П Р И К А З

« 04 » июля 2024 г
с.п. Солнечный

№ 341

**Об утверждении программы производственного контроля за безопасностью
пищевой продукции в МБДОУ д/с «Аист» с применением принципов ХАССП**

В соответствии с СанПиН 2.3/2.4.3590-20, с целью создания условий для обеспечения доступного, качественного питания, как условия сохранения и укрепления здоровья обучающихся, организации контроля за качественным питанием в учреждении

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Утвердить программу производственного контроля за безопасностью пищевой продукции в МБДОУ д/с «Аист» с применением принципов ХАССП (приложение № 1).
2. Назначить ответственным за реализацию программы производственного контроля за безопасностью пищевой продукции с применением принципов ХАССП кладовщика Казанцеву И.П.
- Обеспечить документарный контроль на протяжении всего процесса изготовления пищевой продукции и контроля процесса в выделенных контрольных точках.
3. Возложить персональную ответственность за качество выпускаемой пищевой продукции с соблюдением санитарных требований шеф-повара Перевязко З.Х.
4. Контроль за исполнением приказа оставляю за собой.

Заведующий



Е.Е.Лупикова

С приказом ознакомлен:

Перевязко З.Х.

Казанцева И.П.

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТЬЮ ПИЩЕВОЙ
ПРОДУКЦИИ В МБДОУ Д/С «АИСТ» С ПРИМЕНЕНИЕМ ПРИНЦИПОВ ХАССП

1. Общие положения

Настоящая программа разработана в соответствии с требованиями Постановления № 32 от 27.10.2020 года «Об утверждении Санитарно-эпидемиологических правил и норм СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно – Эпидемиологические требования к организации общественного питания населения», Постановления Главного государственного санитарного врача РФ от 28.09.2020г. № 28 «Об утверждении санитарных правил СП 2.4.3648-20 «Санитарноэпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи».

Программа устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в МБДОУ д/с «Аист» (далее - Учреждение) с применением принципов ХАССП (Анализа опасностей и критических контрольных точек (Hazard Analysis and Critical Control Points)). Использование принципов ХАССП заключается в контроле конечного продукта и обеспечивает исполнение следующих главных принципов контроля анализа опасностей и критических контрольных точек:

Принцип 1. Проведение анализа рисков (идентификация потенциального риска или рисков (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).

Принцип 2. Определение Критических Контрольных Точек (ККТ) в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию.

Принцип 3. Определение критических пределов для каждой ККТ (в документах системы ХАССП или технологических инструкциях следует установить и соблюдать предельные значения параметров для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем).

Принцип 4. Разработка системы мониторинга ККТ, позволяющая обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений.

Принцип 5. Разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга.

Принцип 6. Разработка процедур проверки системы ХАССП, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности Функционирования системы ХАССП.

Принцип 7. Документирование и записи всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

Целью производственного контроля за качеством пищевой продукции в Учреждении является обеспечение обязательных требований к отдельным видам пищевой продукции и связанными с ними процессами производства (изготовления), хранения, перевозки (транспортирования), реализации и утилизации, отвечающие требованиям Технического регламента Таможенного союза.

2. Определения

В настоящей программе использованы следующие термины с соответствующими определениями:

2.1. ХАССП (НАССР с английского языка – это анализ рисков и критические контрольные точки): Система, которая должна быть внедрена в заведениях общего питания, для обеспечения безопасности процесса производства и пищевого продукта на выходе.

2.2. Система ХАССП: Совокупность организационной структуры, документов, производственных процессов и ресурсов, необходимых для реализации ХАССП.

2.3. Группа ХАССП: Группа специалистов (с квалификацией в разных областях), которая разрабатывает, внедряет и поддерживает в рабочем состоянии систему ХАССП.

2.4. Опасность: Потенциальный источник вреда здоровью человека.

2.5. Опасный фактор: Вид опасности с конкретными признаками.

2.6. Риск: Сочетание вероятности реализации опасного фактора и степени тяжести его последствий.

2.7. Допустимый риск: Риск, приемлемый для потребителя.

2.8. Недопустимый риск: Риск, превышающий уровень допустимого риска.

2.9. Безопасность: Отсутствие недопустимого риска.

2.10. Анализ риска: Процедура использования доступной информации для выявления опасных факторов и оценки риска.

2.11. Предупреждающее действие: Действие, предпринятое для устранения причины потенциального несоответствия или другой потенциально нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его до допустимого уровня.

2.12. Корректирующее действие: Действие, предпринятое для устранения причины выявленного несоответствия или другой нежелательной ситуации и направленное на устранение риска или снижение его до допустимого уровня.

2.13. Управление риском: Процедура выработки и реализации предупреждающих и корректирующих действий.

2.14. Критическая контрольная точка: Место проведения контроля для идентификации опасного фактора и (или) управления риском.

2.15. Применение по назначению: Использование продукции (изделия) в соответствии с требованиями технических условий, инструкцией и информацией поставщика.

2.16. Применение не по назначению: Использование продукции (изделия) в условиях или для целей, не предусмотренных поставщиком, обусловленное привычным поведением пользователя.

2.17. Предельное значение: Критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.

2.18. Мониторинг: Проведение запланированных наблюдений или измерений параметров в критических контрольных точках с целью своевременного обнаружения их выхода за предельные значения и получения необходимой информации для выработки предупреждающих действий.

2.19. Система мониторинга: Совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения мониторинга.

2.20. Проверка (аудит): Систематическая и объективная деятельность по оценке выполнения установленных требований, проводимая лицом (экспертом) или группой лиц (экспертов), независимых в принятии решений.

2.21. Внутренняя проверка: Проверка, проводимая персоналом организации, в которой осуществляется проверка.

2.15. Применение по назначению: Использование продукции (изделия) в соответствии с требованиями технических условий, инструкцией и информацией поставщика.

2.16. Применение не по назначению: Использование продукции (изделия) в условиях или для целей, не предусмотренных поставщиком, обусловленное привычным поведением пользователя.

2.17. Предельное значение: Критерий, разделяющий допустимые и недопустимые значения контролируемой величины.

2.18. Мониторинг: Проведение запланированных наблюдений или измерений параметров в критических контрольных точках с целью своевременного обнаружения их выхода за предельные значения и получения необходимой информации для выработки предупреждающих действий.

2.19. Система мониторинга: Совокупность процедур, процессов и ресурсов, необходимых для проведения мониторинга.

2.20. Проверка (аудит): Систематическая и объективная деятельность по оценке выполнения установленных требований, проводимая лицом (экспертом) или группой лиц (экспертов), независимых в принятии решений.

2.21. Внутренняя проверка: Проверка, проводимая персоналом организации, в которой осуществляется проверка.

1. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ПРОГРАММЫ

В соответствии с действующим законодательством персональную ответственность за безопасность выпускаемой продукции несет руководитель организации. Руководитель организации определяет политику ХАССП и обеспечивает её поддержку на всех уровнях.

Руководитель организации определяет область применения ХАССП. Руководитель организации приказом назначает лиц, ответственных за обеспечение безопасности процесса производства и пищевого продукта на выходе.

Ответственные лица должны обладать достаточными знаниями и опытом в области технологии управления качеством, обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов, а также в части нормативных и технических документов на продукцию и действовать согласно должностным инструкциям.

Контроль за исполнением программы сохраняется за руководителем организации или лицом, официально его заменяющим.

Руководство и сотрудники Учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3/2.4.3590-20, а именно:

- Требования к составлению меню для организации питания детей разного возраста;
- Требования к санитарному содержанию помещений дошкольных образовательных организаций;
- Основные гигиенические и противоэпидемические мероприятия, проводимые медицинским персоналом в дошкольных образовательных организациях;
- Требования к прохождению профилактических медицинских осмотров, гигиенического воспитания и обучения, личной гигиене персонала;
- Требования к соблюдению санитарных правил.

2. ПРОВЕДЕНИЕ АНАЛИЗА РИСКОВ

Выделим виды опасных факторов при производстве пищевой продукции, и в соответствии с ними, проведем анализ рисков в процессе производства (изготовления) пищевой продукции, 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: 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: Источниками химических опасных факторов могут быть: } люди; } растения; } помещения; } оборудование; } упаковка; } вредители.

Физические опасности: Физические опасности - наиболее общий тип опасности, который может проявляться в пищевой продукции, характеризующийся присутствием инородного материала. Основываясь на выше изложенном, определим зоны возникновения рисков, связанных с производством пищевой продукции: } Пищевое сырье, поступающее в образовательное учреждение; } Хранения сырья; } Производство пищевой продукции, в том числе: } Помещение и оборудование пищеблока; } Производственный процесс приготовления продукции; } Реализация готовой продукции; } Персонал учреждения, участвующий в процессе производства пищевой продукции.

ТАБЛИЦА АНАЛИЗОВ РИСКА ПРИГОТОВЛЕНИЯ И ПОТРЕБЛЕНИЯ БЛЮД

№	Стадия процесса	Опасность и ее источник	Контрольные мероприятия	Оценка риска	Контрольно-критическая точка
1	Формирование ассортимента перечня продукции	Биологическая: - эпидемиологические опасности - поступление запрошенного сырья - завышенная ценовая политика - ненужный объем поступающего сырья	- договора с поставщиками - анализ и корректировка меню - планирование продуктов	При выполнении контрольных и Плановых мероприятий – риск не велик	ККТ не устанавливается. Основная задача: получить нужный объем доброкачественных товаров по привлекательной цене
2	Поступление продуктов на склад	Биологическое загрязнение патогенными м/о -нарушение целостности упаковки -нарушение условий транспортировки - поставка продукции не в таре производителя - Химическое: с/х пестициды - Физическое: грызуны, жучки, примеси	Входной контроль в соответствии с «Программой производственного контроля поступающего сырья продуктов питания». Управление поставками. Визуальный осмотр транспорта поставщика; Требования к перевозке и приему пищевых продуктов	При выполнении входного контроля и правильной работе с поставщиком степень риска не велика.	Контроль производится в рамках программы производственного контроля. Можно установить (ККТ) на входящем контроле поступающего сырья.
3	Хранение продуктов на складе	Биологическое: - при нарушениях условий хранения (нарушение	- Правильное хранение и контроль за микроклиматом на складе и	Степень риска высокая. Вероятность наступления	Установить Контрольно-критическую точку (ККТ) товарное

		Температурного режима, товарное соседство и т.д.) - рост патогенных м/о - повреждение продуктов - жучками, грызунами и т.д. - Химическое загрязнение дезинфектантом моющим средством	холодильном оборудовании согласно «Требований к условиям хранения» - Обслуживание и настройка работы холодильного оборудования - Своевременная дезинфекция и размораживание холодильников. - Дератизация и проведение генеральных уборок кладовой. Соблюдение личной гигиены. - Выполнение мероприятий по предотвращению проникновения грызунов и т.д.	последствий высокая	соседство и т.д.)
4	Подготовка посуды и инвентаря	Механическая: - Сколы, острые края, опасность порезов Биологическая: Химическая: загрязнение моющими и дез.средствами	- Соблюдение требования к оборудованию пищеблока, инвентарю, посуде согласно СанПин 2.3/2.4.3590-20 Санитарное содержание помещения пищеблока	При выполнении нормативов степень риска не высока	Контрольную точку (ККТ) можно не ставить
5	Кулинарная обработка	Биологическое: - загрязнение патогенными м/о и их рост Химическое: - загрязнение моющими и дез. средствами	Соблюдение технологии приготовления (работа по технологическим картам) - Своевременное обслуживание и ремонт технологического оборудования - Тщательная	Степень риска высокая. Вероятность наступления последствий высокая	Установить Контрольно-критическую точку (ККТ)

			обработка до полного смывания моющего и дез.средства. - Соблюдение поточности Производства - Соблюдение личной гигиены		
6	Реализация (раздача)	Биологическая: - При нарушении технологии приготовления	Снятие проб готовых блюд - Соблюдение правил подачи готовых блюд	Степень риска не высокая	Можно установить Контрольно- критическую точку (ККТ)
7	Прием пищи детьми	Биологическое - загрязнение и их рост	Соблюдение правил транспортировк и до групп. Соблюдение личной гигиены младшего воспитателя. Соблюдение правил мытья посуды, кормления детей, уборки мест кормления	Степень риска не высока при соблюдении всех правил внутреннего распорядка	Контрольно- критическую точку (ККТ) можно не устанавливать

**3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОНТРОЛЬНЫХ КРИТИЧЕСКИХ ТОЧЕК (ККТ) ПЕРЕЧЕНЬ
КРИТИЧЕСКИХ КОНТРОЛЬНЫХ ТОЧЕК ПРОЦЕССА ПРОИЗВОДСТВА
(ИЗГОТОВЛЕНИЯ) – ПАРАМЕТРОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ ПРОЦЕССА
ПРОИЗВОДСТВА ПИЩЕВОЙ ПРОДУКЦИИ; ПАРАМЕТРОВ (ПОКАЗАТЕЛЕЙ)
БЕЗОПАСНОСТИ**

№	ККТ технологическ ой операции	Мероприятия контроля	Что контролируется	Ответственн ый	Документация
1	Приемка сырья	Проверка качества продовольственн ого сырья и пищевой продукции	ТН на продукцию, сертификаты, декларации, вет. свид-ва, качественные удостоверения. - Целостность упаковки. - Соответствие маркировки продукции	Кладовщик	Товарные накладные. Журнал бракеража сырой и скоропортящей ся продукции.

			заявленной в сопроводительных документах. - Сроки годности и даты изготовления.		
2	Хранение поступающего пищевого сырья	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 холодильного оборудования
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении и	Соблюдение технологического процесса приготовления пищевой продукции и кулинарных изделий	Исправность оборудования пищеблока; - Чистота оборудования и помещений пищеблока; - Выполнение правил и требований технологического процесса	Шеф-повар	Журнал генеральных уборок пищеблока Инструкция разведения дез. средств. Сборник технологических карт
4	Реализация готовой продукции	Снятие проб готовых блюд, органолептическая оценка	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Бракеражная комиссия	Журнал бракеража готовой продукции

4. 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	Сопроводительная документация; Целостность упаковки; Срок годности	Отсутствует Нарушена Истекший	Кладовщик	
2	Хранение поступающего пищевого сырья	Температура и влажность; Чистота оборудования и помещения; Содержание склада; Техническое состояние оборудования	Нарушение температурного режима; Нарушение санитарной обработки; Не соответствие инвентаря; Неисправность оборудования	Кладовщик	
3	Обработка и переработка пищевого сырья, термообработка при приготовлении	Чистота оборудования и помещений пищеблока; Техническое состояние оборудования;	Нарушение санитарной обработки; Неисправность оборудования	Шеф-повар	
4	Реализация готовой продукции	Соответствие готовой продукции требованиям ТТК	Не соответствует	Заведующий, Заместитель заведующего	Сборник ТТК и 20-дневное меню

5. РАЗРАБОТКА 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.

**5.1. УСТАНОВЛЕНИЕ ПОРЯДКА ДЕЙСТВИЙ В СЛУЧАЕ ОТКЛОНЕНИЯ
ЗНАЧЕНИЙ ПОКАЗАТЕЛЕЙ, УКАЗАННЫХ В ПУНКТЕ 4, 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	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 продукте, обнаруженном в процессе приемки Нарушение правил и срок заполнения журнала бракеража	Информирование руководства, возврат пищевых продуктов поставщику Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, увеличение периодичности проверки документации
		Нарушение правил и срок заполнения журнала бракеража Обнаружение факта нарушения санитарной обработки помещений и оборудования пищеблока	Информирование руководства, административное взыскание с ответственного сотрудника, увеличение периодичности проверки документации Информирование руководства
2	Хранение поступающего пищевого сырья	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
3	Обработка и переработка, термообработка при приготовлении	Обнаружение сотрудниками пищеблока несоответствия органолептических показателей поступающих пищевых продуктов в процессе приготовления блюд.	Информирование руководства, замена меню, возврат пищевых продуктов
4	Выдача готовой продукции	Обнаружение несоответствия готового блюда органолептическим показателям	Информирование руководства, замена блюда

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

6. РАЗРАБОТКА ПРОЦЕДУР ПРОВЕРКИ СИСТЕМЫ ХАССП

6.1. Программа проверки должна включать в себя:) анализ зарегистрированных претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции;) оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;) проверку выполнения предупреждающих действий;) анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;) оценку

эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;] актуализацию документов.

6.2. Программу проверки разрабатывает группа ХАССП, а отчет о проверке утверждает руководитель организации.

7. ДОКУМЕНТАЦИЯ ПРОГРАММЫ ХАССП

Одним из принципов программы ХАССП является обеспечение документарного контроля на протяжении всего процесса изготовления пищевой продукции и контроля процесса в выделенных контрольных точках, а именно:

7.1. Документация программы ХАССП должна включать:

- приказ об ответственных лицах;
- циклограмму внутренней проверки системы ХАССП;
- контрольные мероприятия с занесением в журнал;
- перечень учетной документации.

7.2. Перечень форм учета и отчетности по вопросам осуществления производственного контроля:

- Журнал бракеража поступающей пищевой продукции;
- Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок;
- Журнал бракеража готовой пищевой (кулинарной) продукции (с отметкой качества органолептической оценки качества готовых блюд и кулинарных изделий);
- Журнал витаминизации блюд;
- Журнал учета лабораторного контроля;
- Акт результатов медицинских осмотров работников (в т.ч. связанных с раздачей пищи);
- Журнал осмотра на гнойничковые заболевания работников пищеблока;
- Журнал здоровья для работников пищеблока;
- Личные медицинские книжки каждого работника;
- Журнал учета включения бактерицидной лампы в холодном цехе;
- Акты отбора проб и протоколы лабораторных исследований;
- Договора и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз мусора, дератизация, дезинсекция);
- Журнал учета температуры холодильников;
- Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях;
- Акты дезинфекции и дератизации.