

СИСТЕМА ХАССП
МУНИЦИПАЛЬНОЕ АВТОНОМНОЕ ДОШКОЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ДЕТСКИЙ САД № 107

620057 г. Екатеринбург, ул. Таганская, 85, телефон (343) 334-30-22 (23)

УТВЕРЖДАЮ



Заведующий
МАДОУ детский сад № 107

Т.И. Мантурова

13.11.2023 г.

ДОКУМЕНТИРОВАННАЯ ПРОЦЕДУРА

«ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПЕРЕКРЁСТНЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ»

ДП-05-2023 (Редакция №1)

ДОКУМЕНТ ВВЕДЁН ВЗАМЕН: ДП-11-2019 «Перекрёстные загрязнения»

ВВЕДЁН В ДЕЙСТВИЕ С 13.11.2023 г.

Приказом №96-О от 13.11.2023 г.

Отметки об актуализации документа:

« 12 » ноября 2024 г. Ману / Мантурова Т.И.
подпись / ФИО

« ____ » _____ 2025 г. _____ / _____
подпись / ФИО

ПЕРЕЧЕНЬ ИЗМЕНЕНИЙ ДОКУМЕНТА ДП-05-2023 (РЕДАКЦИЯ №1)

№ изменения	Дата внесения изменения	№ страницы	Текст изменения
1			

_____ / ФИО сотрудника, внесшего изменение

_____ / Подпись

№ изменения	Дата внесения изменения	№ страницы	Текст изменения
2			

_____ / ФИО сотрудника, внесшего изменение

_____ / Подпись

№ изменения	Дата внесения изменения	№ страницы	Текст изменения
3			

_____ / ФИО сотрудника, внесшего изменение

_____ / Подпись

СОДЕРЖАНИЕ

1. Цель и область применения	4
2. Нормативные ссылки	4
3. Термины, определения и сокращения	4
4. Общие положения и ответственность	5
5. Управление перекрестными загрязнениями.....	6
6. Формы записей по процедуре	15
Приложение 1.....	16
Приложение 2.....	16
Приложение 3.....	16
Приложение 4.....	17
Приложение 5.....	17

1. Цель и область применения

1.1. Настоящая документированная процедура разработана с целью выполнения требований ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» по предупреждению и исключению попадания в готовые блюда (контаминации готовых блюд), изготавливаемых на пищеблоке МАДОУ детский сад № 107 (далее – Учреждение) физических, химических (в том числе аллергенных) и микробиологических загрязнений.

1.2. Процедура обязательная для выполнения всеми сотрудниками Учреждения, задействованными на всех этапах производства и раздачи готовых блюд.

1.3. Выполнение сотрудниками положений настоящей процедуры позволяет снизить и исключить встречные потоки при производстве кулинарных изделий и блюд, которые могут привести к физическим, химическим и биологическим загрязнениям пищевого сырья и продуктов на всех этапах изготовления (входного контроля, хранения, процессов технологической обработки) и реализации пищевой продукции и готовых блюд.

2. Нормативные ссылки

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

2.2. СанПиН 2.3/2.4.3590-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения».

2.3. МР 2.3.6.0233-21 «Методические рекомендации к организации общественного питания населения» (утв. 02.03.2021 г.)

2.4. СП 2.4.3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодёжи»

2.5. СП-01-2023 Схема поточности на пищеблоке.

2.6. ДП-01-2023 «Управление документированной информацией системы ХАССП».

2.7. ДП-02-2023 «Проведение внутренних аудитов системы ХАССП».

2.8. ДП-03-2023 «Входной контроль пищевого сырья, продуктов и ТМЦ».

2.9. ДП-04-2023 «Хранение пищевого сырья и продукции».

2.10. ДП-07-2023 «Управление несоответствующей продукцией и корректирующие действия».

2.11. ДП-09-2023 «Личная гигиена персонала».

3. Термины, определения и сокращения

В настоящей процедуре применяются следующие термины с соответствующими определениями:

Риск – влияние неопределённости. Риск безопасности пищевых продуктов зависит от вероятности неблагоприятного воздействия на здоровье и серьёзности этого воздействия, что связано с опасностью (-ями) в пищевых продуктах.

Загрязнение – введение или попадание загрязнителя в пищевую продукцию или пищевую среду.

Загрязнитель – любое биологическое средство или химическое вещество, примеси или иные включения, непреднамеренно добавляемые в пищевую продукцию, которые могут поставить под угрозу безопасность или пригодность пищевой продукции.

Очистка – удаление грязи, остатков пищевых компонентов с поверхностей стен, полов, инвентаря и оборудования.

Поверхности, контактирующие с продукцией – все поверхности, контактирующие с пищевой продукцией при нормальном ведении процесса.

Дезинфекция – уменьшение с помощью химических реагентов и (или) физических методов количества микроорганизмов в окружающей среде до уровня, не ставящего под угрозу безопасность или пригодность пищевой продукции.

Санитарная обработка – процесс очистки с последующей дезинфекцией.

Принятые в настоящей процедуре сокращения:
ППК – программа производственного контроля.

4. Общие положения и ответственность

4.1. Ответственность за соблюдение мероприятий по предотвращению перекрёстных загрязнений распределяется в зависимости от этапа производственного процесса на сотрудников, ответственных за конкретную деятельность: ДП-03, ДП-04.

4.2. Заведующий хозяйством несёт ответственность за ведение работ по договорам со специализированными организациями, для поддержания требуемой инфраструктуры помещений для создания управляемых условий производства. Сторонние организации могут привлекаться к следующим работам / услугам:

- вывоз ТБО;
- обслуживание систем вентиляции;
- обслуживание фильтров для воды;
- обслуживание и ремонт технологического оборудования;
- проведение дератизации и дезинфекции помещений;
- лабораторный контроль готовых блюд, воды, смывов с производственного окружения в рамках ППК;
- проведение медицинских осмотров сотрудников;
- закуп средств измерения, поверка весового оборудования;
- замена ламп в бактерицидных рециркуляторах.

В случае наличия штатных квалифицированных специалистов, профилактический осмотр или мелкий ремонт технологического оборудования, может осуществляться силами Учреждения.

4.3. В случае введения карантинных мероприятий или дополнительных требований к поддержанию санитарного состояния помещений пищеблока, установленных уполномоченными вышестоящими органами власти, мероприятия определяются дополнительными приказами **Заведующего**.

4.4. **Заведующий хозяйством** проводит ежеквартальный мониторинг санитарного состояния помещений пищеблока и складских помещений с заполнением Журнала санитарного состояния по проведённому мониторингу. Форма Журнала представлена в приложении 6.

4.5. На **Координатора группы ХАССП** возлагается ответственность:

- за контроль соблюдения сотрудниками требований настоящей Процедуры, в том числе визуальный контроль соблюдения персоналом точности процессов;
- организацию еженедельного контроля санитарного состояния пищеблока и запись результатов мониторинга в Журнал (форма по Приложению 6);
- за оценку эффективности проводимых мероприятий по управлению перекрёстными загрязнениями, в том числе при проведении плановых или внеплановых внутренних аудитов в соответствии с ДП-02.

4.6. **Персонал** пищеблока несёт ответственность за:

- соблюдение порядка работы с оборудованием (в соответствии с инструкциями по эксплуатации);
- бережное отношение ко всему производственному оборудованию.
- за проведение качественной санитарной обработки оборудования.

4.7. **Все сотрудники Учреждения** ответственны:

- за оперативное информирование **Координатора группы ХАССП** об обнаружении перекрёстных загрязнений и несоответствующей продукции на процессе, на котором они ведут деятельность;
- за соблюдение правил личной гигиены, поддержание чистоты рабочего пространства;
- за выполнение пунктов настоящей Процедуры.

5. Управление перекрестными загрязнениями

5.1. Виды перекрёстных загрязнений, источниками которых может стать производственное окружение пищеблока, пищевое сырьё и продукты, а также нарушение условий параметров процессов:

- микробиологическое;
- химическое;
- аллергенное (отдельно выделенная группа химического загрязнения);
- физическое.

5.2. Для определения наличия потенциальных перекрёстных загрязнений, группа ХАССП должна учитывать имеющуюся планировку помещений.

5.3. Результаты анализа потенциальных перекрёстных загрязнений отражаются в виде схемы поточности (СП-01). На схеме представлены пути движения основных потоков (персонал, сырьё, полуфабрикаты, и готовая продукция).

5.4. Для исключения возникновения перекрёстных загрязнений из-за встречных потоков, связанных с особенностями планировки помещений, и с целью соблюдения поточности процессов, группа ХАССП определяет последовательность технологических процессов по времени и соблюдению их поточности. При необходимости, **Координатор группы ХАССП** разрабатывает Порядок последовательности процессов – разведения по времени процессов в виде отдельного документа (форма представлена в Приложении 1).

5.5. Порядок последовательности процессов (исключения возникновения встречных потоков) по времени подписывает **Координатором группы ХАССП** и, при необходимости, после ознакомления персонала, размещается в зоне, максимально близкой к месту вероятного появления пересечения потоков.

5.6. Процессы, на которых возможно перекрёстное загрязнение, возникающее не только из-за особенностей планировки, но и внутри самих процессов, а также мероприятия, позволяющие минимизировать риски таких загрязнений и воздействия опасных факторов на безопасность готовых блюд и пищевых продуктов, отражены в таблице 1.

5.7. Результативность мероприятий, предпринимаемых для исключения перекрёстных загрязнений при приготовлении и раздаче готовых блюд и пищевых продуктов, оценивается по результатам протоколов смывов с производственного окружения и лабораторных исследований готовой продукции, определённых в ППК. Отсутствие в протоколах нарушений по показателям безопасности подтверждают результативность проводимых мероприятий.

5.8. При получении неудовлетворительных результатов исследований готовой продукции, смывов с объектов производственного окружения, **Координатор группы ХАССП** незамедлительно инициирует внеплановый внутренний аудит того процесса или этапа, на котором обнаружено данное отклонение (ДП-02) для выяснения причин появления отклонения и разработки корректирующих действий (ДП-07) для недопущения повторения выявленного отклонения.

Таблица 1 – Мероприятия для минимизации рисков перекрестных загрязнений

Процесс	Реализуемые мероприятия
Входной контроль пищевого сырья и продуктов	- соблюдение положений, установленных ДП-03 (в том числе визуальный контроль чистоты автотранспортного средства)
	- эффективная и быстрая разгрузка автотранспорта с последующим оперативным перемещением пищевого сырья и продуктов в места хранения
	- контроль целостности, чистоты тары и упаковки поступающего сырья и пищевых продуктов
	- перетаривание пакетов с молочной продукцией из оборотной тары поставщика во внутрискладские ёмкости
	- проведение уборки зоны приемки пищевого сырья и продуктов только с помощью уборочного инвентаря, промаркированного соответствующим образом
	- проведение санитарной обработки наружной тары и упаковки
	- соблюдение правил личной гигиены, установленные в ДП-09
Хранение пищевого сырья и продуктов	- соблюдение положений, установленных ДП-04
	- поддержание чистоты складской инфраструктуры - проведение уборок только с помощью уборочного инвентаря, промаркированного соответствующим образом
	- проведение периодических ремонтов складских помещений для исключения попадания физических загрязнений (сколов отделочных материалов стен, пола, потолка)
	<p>- недопущение занесения в складские помещениях посторонних предметов, в том числе бьющихся (зеркала, стеклянные вазы, рамки с фотографиями и пр.);</p> <p>- при обнаружении разбитого стекла следует предпринять следующие меры:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) предотвратить контакт битого стекла с пищевым сырьем и продуктами, 2) организовать уборку битого стекла отдельным уборочным инвентарём, 3) организовать работы по идентификации и изоляции загрязнённой продукции или продукции, с подозрением на попадание осколков, в соответствии с ДП-07, 4) исключить попадание такой продукции, отнесённой к несоответствующей, в производственные процессы. <p>Списание несоответствующей продукции</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - ежедневный осмотр, в процессе эксплуатации, целостности стеллажей / поддонов / подтоварников, холодильного и морозильного оборудования, бьющихся предметов (термометры, гигрометры и т.д.); - поддержание чистоты стеллажей / поддонов / подтоварников / холодильных и морозильных камер, их санитарная обработка - при обнаружении в процессе хранения пищевого сырья и продуктов с вышедшими сроками годности или очевидными признаками порчи, отклонений при контроле условий хранения от предельных значений – немедленное изолирование такого пищевого сырья и продуктов в специально выделенную зону несоответствующей продукции и проведение мероприятий в соответствии с ДП-07, ПЛ-01 - соблюдение правил личной гигиены, установленные в ДП-09
<p>Перемещение пищевого сырья и продуктов из складских помещений в производственные цеха</p>	<ul style="list-style-type: none"> - контроль недопущения попадания внешней тары поставщика в производственное помещение; - перенос пищевого сырья и продуктов на пищевблок исключительно в производственных промаркированных ёмкостях с плотно закрываемыми крышками или во вторичной упаковке (в индивидуальных упаковках для молочной, соковой продукции, консервации и пр.)
<p>Производство и выдача готовых блюд с пищевблока</p>	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдение персоналом правил личной гигиены, установленных в ДП-09, в том числе использование отдельных промаркированных фартуков для обработки разного вида пищевого сырья и продуктов - осуществление подготовки и обработки пищевого сырья и продуктов так, чтобы не нарушить поточность процессов (п. 5.3.5) - соблюдение персоналом всех рабочих инструкций, размещённых по производственному процессу (инструкций по порядку обработки мяса, рыбы, курицы, овощей, яиц, мытью кухонной посуды и инвентаря и др.), инструкций по приготовлению дезинфицирующих растворов и фиксации фактов приготовления дез.растворов, инструкций по мытью рук, инструкций по технике безопасности на рабочем месте и при обращении с технологическим оборудованием - использование персоналом одноразовых перчаток при работе с салатами, холодными закусками - обработка упаковки перед вскрытием; после вскрытия перед началом обработки пищевого сырья и продуктов – осмотр на наличие следов загрязнений, порчи - недопущение занесения в производственное помещение посторонних бьющихся предметов - обязательная санитарная обработка технологического оборудования, посуды и инвентаря, производственных поверхностей, входящими в контакт с пищевым сырьем и продуктами при обработке и подготовке (особенно при контакте с продуктами-аллергенами), периодическая дезинфекция;

<ul style="list-style-type: none">- использование щёток без загрязнений, запрет на использование губчатого материала и металлических мочалок, из-за невозможности их качественной санитарной обработки
<ul style="list-style-type: none">- уборка во всех зонах производственного цеха должна осуществляться с помощью уборочного инвентаря, промаркированного для каждой зоны отдельно: для уборки зоны работы с пищевым сырьём, для уборки зоны работы с варёными полуфабрикатами, для моечной;- недопущение к использованию веников, качественная обработка которых невозможна;- хранение уборочного инвентаря в специально отведенном месте в закрытом виде;- периодическая визуальная проверка наличия (и/или читаемости) маркировки на уборочном инвентаре и своевременное обновление;- нанесение на уборочный инвентарь для санузлов сигнальной маркировки (например, красного цвета);- отдельное хранение уборочного инвентаря для санузлов от остального уборочного инвентаря
<ul style="list-style-type: none">- соблюдение инструкций по уборке рабочих мест и производственного окружения
<ul style="list-style-type: none">- использование только моющих и дезинфицирующих средств, разрешённых к применению в пищевой промышленности / на пищевых блоках, в соответствии с инструкциями по их применению;- использование и хранение в производственном цехе только рабочих растворов дезинфицирующих средств, необходимых для текущей мойки и уборки;- исключение нахождения ёмкостей с дез.растворами и моющими средствами в открытом виде в зонах работы с пищевыми продуктами.
<ul style="list-style-type: none">- сбор пищевых и других отходов в промаркированные соответствующим образом ёмкости с крышками, очистка которых и удаление из производства проводится по мере заполнения емкостей не более чем на 2/3 объема;- обработка многоразовых ёмкостей для сбора пищевых отходов обрабатывают с использованием моющих и дезинфицирующих средств за пределами производственных помещений. Обработка таких ёмкостей должна проводиться в конце рабочего дня, после обработки всего уборочного инвентаря. При конструктивных особенностях планировки помещений, если невозможно вынести ёмкости на обработку, исключив их перенос через горячий цех, этот перенос осуществляется в отсутствие производственных процессов, а после переноса проводится мытьё пола горячего цеха.- снабжение емкостей крышками с педальным механизмом для исключения дополнительного загрязнения рук персонала.

	<ul style="list-style-type: none"> - закрепление кухонной посуды и инвентаря за каждым производственным цехом, а также по конкретному виду обрабатываемого пищевого сырья, продуктов; - периодический визуальный контроль наличия (и читаемости) маркировок на производственной посуде, инвентаре, технологическом оборудовании, производственных поверхностях, своевременное обновление; - маркировка наносится в соответствии с разделом 5.3.7. - соблюдения порядка работы с производственными столами при работе с разными видами сырья – последовательность работы и обработка / дезинфекция поверхности между разными видами пищевого сырья. Порядок работы с поверхностью или ванной, документируется по форме, представленной в Приложении 3. <ul style="list-style-type: none"> - использование отдельного технологического оборудования для сырой и готовой продукции; - соблюдение поточности технологических процессов – последовательная работа от сырья к готовым блюдам; - недопущение использования поврежденной, загрязненной посуды, инвентаря и технологического оборудования; - недопущение хранения подготовленного и обработанного пищевого сырья и продуктов на складе или в холодильнике с сырьём <ul style="list-style-type: none"> - использование технологического оборудования, посуды и инвентаря, изготовленного из материалов, разрешенных для контакта с пищевой продукцией <ul style="list-style-type: none"> - использование бактерицидных установок для дополнительного обеззараживания воздуха (особенно в местах нарезки салатов и раздачи готовых блюд). При отсутствии выделенного холодного цеха, бактерицидные установки размещаются во всех производственных помещениях (СП 2.4.3648-20) <ul style="list-style-type: none"> - использование для подготовленного пищевого сырья и продуктов, готовой продукции производственных емкостей с плотно закрываемыми крышками для защиты продукции от насекомых, пыли, грязи и других источников загрязнения <ul style="list-style-type: none"> - порционирование готовых блюд и выдача пищевых продуктов с пищеблока в одноразовых перчатках; - соблюдение персоналом требования процедуры по личной гигиене ДП-09 <ul style="list-style-type: none"> - заключение договоров со специализированными организациями для обеспечения должной инфраструктуры (обслуживание вентиляции, вывоз ТБО, проведение дератизации и дезинсекции, обслуживание фильтров для воды).
<p>Хранение подготовленного пищевого сырья, полуфабрикатов в процессе</p>	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдение времени допустимого хранения очищенных корнеплодов в воде, в соответствии с ДП-04 в зоне вторичной обработки овощей или в отдельной холодильной камере холодного цеха (если овощи предназначены для приготовления салатов)

производства	<ul style="list-style-type: none"> - хранение в чистой зоне варёных полуфабрикатов, готовой продукции в специально маркированных ёмкостях; - нанесение маркировки дата/время подготовки варёных полуфабрикатов для соблюдения допустимых сроков их хранения: в холодильной камере по МР 2.3.6.0233.
Перемещение готовой продукции на группы	<ul style="list-style-type: none"> - перемещение готовой продукции в закрытых промаркированных ёмкостях для предупреждения попадания различных загрязнений. - соблюдение порядка санитарной обработки и дезинфекции посуды
Раздача готовой продукции на группах	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдение порядка санитарной обработки инвентаря и посуды, периодическая дезинфекция
	<ul style="list-style-type: none"> - сбор пищевых и других отходов в промаркированные соответствующим образом ёмкости с крышками, очистка которых и удаление из помещений проводится по мере заполнения емкостей не более чем на 2/3 объема; - снабжение емкостей крышками с механизмом для исключения дополнительного загрязнения рук персонала
	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдение персоналом правил личной гигиены, установленных в ДП-09, в том числе использовании одноразовых перчаток
	<ul style="list-style-type: none"> - использование бактерицидных установок для дополнительного обеззараживания воздуха

Генеральные уборки проводятся не реже 1 раза в месяц. При введении на территории региона или в РФ требований по повышенной готовности из-за санитарно-эпидемиологической обстановки, Учреждение руководствуется требованиями и периодичностью проведения санитарных обработок и дезинфекции, установленными в дополнительных правилах на период действия ограничений. Факты проведения ежедневных и генеральных уборок, разведения дезинфицирующих средств фиксируются в журнале (форма в Приложении 4). Ежемесячно проводится оценка санитарного состояния производственных помещений пищеблока и складской инфраструктуры и результат оценки заносится в Журнал (форма в Приложении 5).

К процессам, связанным с контактом с пищевыми продуктами, приготовлением блюд и их порционированием привлекается только тот персонал, в чьи должностные обязанности входят указанные виды деятельности, и кто проходит соответствующую подготовку и исследования (ДП-09).

5.3. Требования к производственному окружению и инфраструктуре

С целью обеспечения безопасности ведения производственных процессов и выпуска пищевой продукции с установленными показателями безопасности в Учреждении определены требования:

- к производственным и складским помещениям;
- к производственному оборудованию;
- к вентиляционной системе;
- к системам водоснабжения и канализации;
- к бактерицидным установкам;
- к соблюдению поточности производственных процессов;
- к маркировке производственного инвентаря и поверхностей.

5.3.1. Требования к производственным и складским помещениям

5.3.1.1. Производственные помещения, в которых осуществляется производство пищевой продукции, должны содержаться в состоянии, исключающем загрязнение полуфабрикатов и готовой продукции.

5.3.1.2. Общие требования к производственным помещениям установлены в ТР ТС 021/2011, среди которых:

- поверхности полов и стен должны быть выполнены из водонепроницаемых, нетоксичных материалов, доступных для мойки и дезинфекции;
- потолки должны обеспечивать предотвращение скопления грязи, образования плесени и способствовать уменьшению конденсации влаги;
- открывающиеся внешние окна (фрамуги) должны быть оборудованы легко снимаемыми для очищения защитными сетками от насекомых;
- двери производственных помещений должны быть гладкими, выполненными из неабсорбирующих материалов.

5.3.1.3. К мероприятиям, поддерживающим производственное и складские помещения в требуемом санитарном состоянии, относятся:

- проведение плановых косметических и капитальных ремонтов;
- выбор безопасных материалов, моющихся и нетоксичных, для отделки помещений;
- проведение уборок и санитарных обработок помещений;
- аккуратное отношение персонала в процессе проведения производственных процессов к технологическому оборудованию, производственным помещениям, исключение намеренного повреждения отделочных материалов стен, полов;
- заключение договоров со специализированными организациями на проведение дератизационных и дезенсифицирующих работ в помещениях;
- соблюдение поточности процессов и использование производственных помещений в соответствии с их назначением.

5.3.2. Требования к вентиляционной системе

5.3.2.1. Производственное и складские помещения пищеблока оборудуются средствами естественной и механической вентиляции, согласно требованиям ТР ТС 021/2011 количество, и/или мощность, конструкция и исполнение которых позволяют избежать загрязнения пищевой продукции и обеспечивают доступ к фильтрам и другим частям вентиляционных систем, требующих чистки или замены.

5.3.2.2. Технологическое оборудование, моечные ванны, места работы с мукой при наличии выпечки в меню, являющееся источником повышенного выделения влаги, тепла оборудуются локальными вытяжными системами с преимущественной вытяжкой в зоне максимального загрязнения.

5.3.2.3. Во избежание попадания посторонних предметов и загрязнений из внешней среды отверстия вентиляционных систем закрывают мелкоячеистой полимерной сеткой.

5.3.2.4. Ревизия, очистка и контроль эффективности работы вентиляционных систем осуществляется не реже 1 раза в год с привлечением специализированной организации. Во время очистки проводится и обработка вентиляции от жировых отложений. Факты выполнения работ фиксируются в виде актов.

5.3.3. Требования к системам водоснабжения и канализации

5.3.3.1. Обеспечение питьевой водой для приготовления блюд и обработке пищевых продуктов может осуществляться на основании договора со специализированным поставщиком данного ресурса. В таком случае, ответственность за исходное качество, температуру подачи и безопасность, а также соответствие законодательным требованиям поставляемой питьевой воды несёт поставщик данного ресурса. При отсутствии централизованного горячего водоснабжения, Учреждение использует нагреватели. За качество исходной холодной воды также несёт ответственность поставщик данного ресурса.

5.3.3.2. При использовании водонагревателей, они должны эксплуатироваться и обслуживаться в соответствии с инструкцией по эксплуатации завода-изготовителя. Температура воды для процессов обработки кухонной или столовой посуды должна обеспечиваться в соответствии с установленными в РФ санитарно-эпидемиологическими требованиями.

5.3.3.3. Если в качестве дополнительной меры, на пищеблоке Учреждения установлены фильтры для воды, то их обслуживание осуществляется с привлечением специализированной организации и факты проведения работ фиксируются в виде актов.

5.3.3.4. В рамках ППК осуществляется периодический контроль используемой питьевой воды на соответствие законодательным требованиям, установленным в РФ для получения документированных свидетельств соответствия подаваемой воды установленным показателям безопасности.

5.3.3.5. Канализационное оборудование в производственных помещениях должно быть спроектировано и выполнено так, чтобы исключить риск загрязнения пищевой продукции – все моечные и производственные ванны, в том числе моечные ванны для мытья столовой посуды, подключаются к сети водоотведения с соблюдением воздушного разрыва 20 мм. Канализационные отверстия должны иметь защитные решётки и подвергаться тщательной санитарной обработке и дезинфекции в соответствии с порядком уборки.

5.3.3.6. Во всех производственных помещениях оборудуются сливные трапы. Полы со сливными трапами оборудуются уклонами к отверстиям трапов. Решетки сливных трапов подвергаются санитарной обработке, чтобы исключить риски перекрёстных биологических, физических или химических загрязнений.

5.3.4. Требования к бактерицидным установкам

5.3.4.1. С целью снижения рисков биологического перекрёстного загрязнения при приготовлении, выдаче готовых блюд с пищеблока и раздаче готовых блюд в группах, используются бактерицидные лампы. Лампы эксплуатируются в соответствии с паспортом на оборудование (инструкциями по эксплуатации).

5.3.4.2. В обязательном порядке бактерицидные лампы размещаются в зоне приготовления салатов и холодных закусок, в местах порционирования готовых блюд. При отсутствии отдельно выделенного холодного цеха, бактерицидные установки должны быть размещены во всех производственных помещениях.

5.3.4.3. Включение ламп осуществляется согласно установленному времени включения. Подсчёт фактически отработанных часов фиксирует **Повар, воспитатель** в Журналах учёта времени работы бактерицидных ламп (Приложение 2). Для каждой лампы предусмотрено ведение отдельного журнала.

5.3.5. Соблюдение поточности производственных процессов

5.3.5.1. Для соблюдения поточности при производстве блюд в Учреждении, определён порядок последовательности реализации процессов / ведения деятельности, позволяющий исключить появления перекрестных загрязнений и встречные потоки.

5.3.5.2. Порядок ведения процессов, при необходимости его документирования, оформляется отдельным документом по форме, представленной в Приложении 1.

5.3.5.3. Потенциальные перекрёстные загрязнения отражены на Схеме поточности (СП-01), оформленной отдельным документом.

5.3.5.4. Результативность принятого порядка, мероприятий по снижению рисков перекрёстных загрязнений и факт выполнения персоналом данного порядка подтверждается отсутствием нарушений установленных показателей безопасности при получении результатов проведенного анализа смывов с производственного окружения пищеблока и лабораторных исследований готовой продукции, определённых в ППК.

5.3.5.5. Обработку яиц проводят в выделенном месте мясорыбного цеха (зоны работы с сырьём) с использованием специальной одежды (отдельный фартук).

При обработке яиц необходимо соблюдать следующие требования:

- ёмкости, а также ванна, используемые для обработки яиц, промаркированы соответствующим образом;
- обработка яиц проводится при полном их погружении в раствор;
- обработка яиц осуществляется согласно утверждённой Заведующим, рабочей инструкции;
- чистое, обработанное яйцо перекладывается в чистую промаркированную соответствующим образом емкость;
- сотрудник после обработки яиц перед их разбивкой должен снять специальный фартук, вымыть руки с мылом и продезинфицировать разрешенным дезинфицирующим средством (антисептиком) для обработки рук.

5.3.6. Требования к производственному оборудованию

5.3.6.1. Всё производственное оборудование, входящее в контакт с пищевыми продуктами на этапах производственного процесса, должно быть изготовлено из материалов, разрешённых к контакту с пищевыми продуктами (ТР ТС 021, СанПиН 2.3/2.4.3590).

5.3.6.2. Конструктивные и эксплуатационные характеристики оборудования, используемого при производстве пищевых продуктов, должны обеспечивать его мойку и дезинфекцию.

5.3.6.3. Производственное оборудование должно поддерживаться в работоспособном состоянии, исключая риск дополнительного загрязнения пищевого продукта (попадание частей оборудования, смазочных материалов и пр. в пищевую продукцию).

5.3.6.4. Ответственность за планирование деятельности по предупредительным ремонтам и оперативному ремонту производственного оборудования распределяется в соответствии с п.4 настоящей Процедуры.

5.3.6.5. Ежедневно персоналом проводятся текущие осмотры оборудования перед его использованием.

5.3.7. Требования к маркировке производственного инвентаря и поверхностей

С целью исключения перекрёстных загрязнений из-за некорректного использования инвентаря и поверхностей, при работе с различными видами пищевого сырья и продуктов, на пищеблоке Учреждения предусмотрен следующий порядок маркировки производственного инвентаря и поверхностей:

Принятая маркировка производственного окружения складских помещений	Ёмкости, совки: «Макароны», «Сахар», «Мука», «склад», крупы по видам крупы Холодильное оборудование: «молочные продукты», «мясо», «кура», «фрукты, овощи», «рыба», по видам продуктов
--	--

<p>Принятая маркировка производственного окружения производственного цеха</p>	<p>Производственные столы: МРЦ – мясорыбный цех, «СМ», «СЫРОЕ МЯСО» - сырое мясо, «КС», «КУРА» - сырая кура, «СР», «СЫРАЯ РЫБА» - сырая рыба, «СО» - сырые овощи, «ВМ» - варёное мясо, «ВР» - варёная рыба, «ВО» - варёные овощи, «ГП» - готовая продукция, «СП» - сырая продукция, «ХЦ» - холодный цех, «Салаты», ЦПО – цех подготовки овощей</p> <p>Холодильное оборудование: по цеховой принадлежности, а также «Суточные пробы»</p> <p>Разделочный инвентарь, ванны: ножи и доски – «МС», «РС», «КС», «ОВ», «КВ», «РВ», «МВ», «Хлеб», «Зелень», «Сельдь», I очистка, Овощи I об-ка, Овощи II об-ка, «СР овощи», «ОВОЩИ»</p> <p>Кухонная посуда: «Каша», «Чай», «I блюдо», «II блюдо», «III блюдо», «Напитки», «Молоко», «МС», «РС», «КС», «ОВ», «КВ», «РВ», «МВ», «Грязное яйцо сырое», «Яйцо чистое», «Фрукты», «Омлет», «Гарниры», «Фарш», «Крупы»</p> <p>Технологическое оборудование и весы: СП – сырая продукция, Гот.Пр., ГП– готовая, варёная продукция</p>
--	---

6. Формы записей по процедуре

Наименование	Форма	Ответственный за заполнение	Срок хранения
Порядок разведения потоков по времени	Приложение 1	Координатор группы ХАССП	Не регламентирован
Журнал учёта времени работы бактерицидной лампы	Приложение 2	Повар, воспитатель	Не менее 1 года
Порядок работы с производственным столом / ванной	Приложение 3	Координатор группы ХАССП	Не регламентирован
Журнал проведения уборок на пищеблоке	Приложение 4		Не менее 1 года
Журнал оценки санитарного состояния пищеблока	Приложение 5	Заведующий хозяйством	Не менее 1 года

Приложение 4

Форма-образец «Журнал проведения уборок на пищеблоке»

Дата уборки	Наименование помещения	Наименование и концентрация дез.средства	Тип уборки (Ежд. / Ген.)	ФИО сотрудника	Подпись

Приложение 5

Форма-образец «Журнал оценки санитарного состояния пищеблока»

Дата	Наименование помещения	Время оценки	Результат проверки санитарного состояния (соотв / не соотв.)	Описание ситуации*	Подпись проверяющего

*заполняется при обнаружении загрязнений

