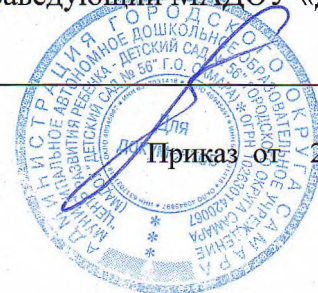


«Утверждаю»
Заведующий МАДОУ «Детский сад № 56»
г. о. Самара
И.Е. Мартянова



Приказ от 23.12.2022 № 131-од

**Документированная процедура
ДП-29
Управление перекрестными загрязнениями**

Инструкция по управлению перекрестными загрязнениями

1. Общие положения:

1.1. Назначение документа

1.1.1 В Учреждении применяются программы по предотвращению, контролированию и выявлению загрязнения сырья, материалов, готовой продукции.

Процедура включает меры по предотвращению физического, химического и микробиологического загрязнения, в том числе вторичного, материалов, сырья, готовой продукции.

1.2. Область применения

1.2.1. Настоящую процедуру должны знать и использовать в своей работе:

- А) Персонал производства
- Б) Персонал механической службы
- В) Технологический персонал

1.3. Термины и определения

В настоящем стандарте используются термины и определения, содержащиеся в стандартах ГОСТ Р ИСО 22000 и ГОСТ ИСО 9000:2011, 6 ИСО/ТУ 22002-1:2009 а также нижеприведенные термины и определения.

Риск - фактор, который может отрицательно повлиять на степень удовлетворенности потребителя или здоровье, включая биологический, химический, физический факторы, их сочетание или состояние продукта.

Загрязнение (применительно к безопасности пищевой продукции): Введение или попадание загрязнителя (3.2) в пищевую продукцию или пищевую среду.

Загрязнитель (применительно к безопасности пищевой продукции): 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.

Предприятие (применительно к безопасности пищевой продукции): Любое сооружение или любая зона, где осуществляется обработка пищевой продукции, и его/ее окружение, находящиеся под единым управлением.

Материалы (применительно к безопасности пищевой продукции): Общий термин, используемый для обозначения сырья, упаковочных материалов, ингредиентов, вспомогательных средств для производственных целей, чистящих средств и смазочных материалов.

Очистка (применительно к безопасности пищевой продукции): Удаление грязи, остатков пищевых

Поверхности, контактирующие с продукцией: Все поверхности, контактирующие с продукцией или первичной упаковкой при нормальном ведении процесса.

Дезинфекция (применительно к безопасности пищевой продукции): 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 (применительно к безопасности пищевой продукции): Процесс очистки с последующей дезинфекцией.

Санитарно-гигиенические мероприятия: Все действия, связанные с очисткой или поддержанием гигиены на предприятии, начиная от очистки и (или) санитарной обработки конкретного оборудования и заканчивая периодической гигиенической обработкой всего предприятия (включая гигиеническую обработку зданий, сооружений и территории). **Зонирование**: (применительно к безопасности пищевой продукции): Демаркация зоны в рамках предприятия, где могут применяться определенные производственные, санитарно-гигиенические или иные методы, способствующие минимизации возможного микробиологического перекрестного загрязнения.

П р и м е ч а н и е — К таким методам могут относиться смена одежды при входе или выходе, избыточное давление воздуха, изменение схемы грузопотоков.

2. Ответственность

2.1. Персонал, занятый на производстве, несёт ответственность:

- за нарушение настоящей процедуры;

- за информирование заведующей в случае возникновения аварийных ситуаций, происшествий, которые могут повлечь загрязнение продукции, сырья и материалов;

2.2. Повар несёт ответственность:

- за выполнение пунктов настоящей процедуры;
- за информирование заведующего о нештатных ситуациях.
- за фиксирование данных по каждому возникающему случаю в журнал регистрации аварийных ситуаций;
- за своевременный ремонт в производственных и вспомогательных помещениях;
- санитарно-техническое состояние помещений.
- за разработку плана корректирующих действий.
- за присвоение статуса сырью, продукции, подверженной риску статуса «Удержано»;
- за присвоение сырью, полуфабрикатам или продукции статуса «Забраковано» в случае подтверждения загрязнения;
- проведение служебного расследования по факту загрязнения сырья, материалов, готовой продукции.

3. Виды загрязнений

3.1 Микробиологическое перекрестное загрязнение

3.1.1 В Учреждении четко определены зоны, в которых существует возможность микробиологического перекрестного загрязнения (воздушным путем или в зависимости от расположения технологических потоков), разработан и внедрен план изолирования (зонирования).

3.1.2 Выполнена оценка опасностей для определения потенциальных источников загрязнения, чувствительности продукции и подходящих для соответствующих зон и мероприятий по управлению, таких как:

- отделение сырья от конечной или готовой продукции;
- раздельное хранение возвратной тары до инспекции, после инспекции и после мойки;
- структурное разделение - физические барьеры, стены;
- контроль доступа с требованием переодевания в соответствующую рабочую одежду;
- разделение маршрутов перемещения (людей, материалов) или оборудования и инструментов (включая использование маркированных инструментов).
- барьеры в виде санитарных дезинфицирующих ковров;
- обязанность персонала и посетителей мыть и дезинфицировать руки после посещения туалетной комнаты, работы в условиях сильного загрязнения (уборка территории, санитарно-бытовых помещений);
- раздельное использование уборочного инвентаря для производственной зоны, зоны подготовки возвратной тары, санитарно-бытовых помещений. Уборочный инвентарь для различных зон различается по цвету и имеет специальную маркировку.

3.1.3 К источникам возможного микробиологического загрязнения относятся: грязные руки персонала, грязная санитарная одежда, продукты жизнедеятельности персонала (мокроты, выделения из носа, рта), наличие гнойничковых заболеваний на кожи персонала, наличие вирусных заболеваний у персонала, не очищаемые сливные трапы, неисправная канализационная сеть, загрязненная возвратная тара и т.д.

3.2 Управление аллергенами

3.2.1 В выпускаемой Учреждением пищевой продукции аллергены отсутствуют.

3.2.2 Продукция защищена от непреднамеренного случайного контакта с загрязнителями посредством очистки оборудования, установки последовательности операций при выпуске продукции.

3.3 Физическое загрязнение

3.3.1 При использовании хрупких материалов в процессе производства разработаны требования к их периодическому осмотру и применяются специальные процедуры на случай разрушения изделий из хрупких материалов.

3.3.2 Сокращено, насколько это возможно, применения в оборудовании хрупких материалов, таких как стекло и твердая пластмасса. Ведутся записи разрушения изделий из таких материалов.

3.3.3 На основе оценки опасностей разработаны меры по предотвращению, контролю или обнаружению возможного загрязнения.

К таким мерам относятся:

- наличие соответствующих колпаков (крышек) над оборудованием или контейнерами для незащищенных материалов или продукции;
- использование фильтров, бактерицидных ламп.

3.3.4 К источникам возможного физического загрязнения относятся: деревянные поддоны и инструменты, резиновые уплотнения, защитная одежда и защитное оборудование, продукты жизнедеятельности персонала (ногти, волосы, пища, мокрота и т.д.)

3.4 Химическое загрязнение

3.4.1 Для предотвращения химического загрязнения продукции, сырья, материалов в Учреждении ведется контроль хранения материалов, продукции. На хранение не принимаются материалы без сопроводительной документации, без маркировки, с вскрытой упаковкой, с признаками внешнего загрязнения, наличием не характерного запаха, консистенции, внешнего вида. Все материалы, имеющие перечисленные признаки подлежат оценке и управлению в соответствии с ДП «Управление несоответствиями».

3.4.2 Возвратная тара, поступающая на производство храниться в изолированном помещении до сортировки. Сортировка возвратной тары проводится подготовщиками тары визуальным осмотром, с соблюдением правил техники безопасности. Тара, имеющая видимые загрязнения органическими веществами, маслами, посторонние запахи, признаки зараженности сине-зелеными водорослями отбраковывается и удаляется для последующего уничтожения.

3.4.3 Фильтрующие материалы, используемые при водоподготовке, имеют документы Роспотребнадзора, допускающих применение материалов в практике водоподготовки. Эффективность работы фильтрующего материала оценивается в лабораторных условиях сличением наличия загрязнителей в исходной воде (до фильтрации) и обработанной воде (после фильтрации). Регенерация фильтрующих материалов проводится по утвержденному графику. При снижении эффективности фильтрующий материал подлежит замене.

3.4.4 Моющие и дезинфицирующие средства, используемые в производстве, допущены к применению на предприятиях пищевой промышленности. Остаточное количество моющих веществ на таре контролируется поваром.

4. Профилактика перекрестных загрязнений

4.1 С целью исключения перекрестных загрязнений в Учреждении используется зонирование помещений. Технологический процесс производства организован таким способом, чтобы исключить встречные потоки сырья и готовой продукции, чистой тары с грязной тарой и т.д., исключены возвратные потоки.

4.2 Персоналу Учреждения запрещено перемещение из одной зоны в другую, каждый работник имеет доступ только в определенную зону производства. При перемещении работников с одной операции на другую по указанию руководителя группы ХАССП, работник инструктируется, получает соответствующую санитарную одежду, СИЗ. Самовольный переход персонала запрещен.

4.3 Перед началом работы проводится осмотр персонала на наличие гнойничковых заболеваний, внешних признаков болезни, порезов, нарывов. Результаты осмотра вносятся в журнал здоровья. Персонал, имеющий признаки заболеваний к работе не допускается.

4.4 Для исключения заражения продукции, материалов от персонала, работники проходят периодические медосмотры, вакцинацию.

4.5 При невозможности исключения встречных потоков в процессе производства, потоки разводят во времени, т.е. проход персонала, загрузка материалов, вывоз готовой продукции может осуществляться по установленному графику с обязательными паузами в 20 минут для обработки помещений ультрафиолетовыми лампами (приобрести).

5. Обучение персонала

5.1. Осуществляется обучение всех сотрудников Учреждения, вовлечённых в процедуру. Инструктаж и периодическую проверку знаний сотрудников проводит руководитель группы ХАССП, при необходимости проводится дополнительное обучение с последующей аттестацией. Все данные фиксируются в «Протоколе обучения».

5.2 Персонал, работающий с пищевой продукцией, проходит специальную подготовку для

ознакомления с возможными загрязнителями и соответствующими методами производства.

6. Записи и отчетность (ведущиеся в рамках данной программы)

Записи в журнал здоровья.

Протоколы испытаний смывов окружающей среды, оборудования.

Санитарные книжки.

7. Критерии оценки эффективности работы программы

Проверка системности выполнения требований данной процедуры.

Количество продукции, материалов, со статусом «Удержано» и «Забраковано».

8. Ссылки

«Процедура идентификации производственного статуса сырья и материалов»

«Процедура по предотвращению попадания посторонних предметов»

«Управление несоответствиями».

ГОСТ Р ИСО 22000-2007 Система менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции.

9. Изменения

Дата	Раздел\Страница	Изменения
	Новый документ	

Разработал					
Утвердил	Заведующий				

