



УТВЕРЖДАЮ»
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.
2023 г.

ПЛАН ХАССП

процессов производства

Критические контрольные точки. Мониторинг. Корректирующие действия

3.1 ККТ №1- ПРИЕМ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ И ПРОВОДОЛЬСТВЕННОГО СЫРЬЯ(ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ)

Опасный фактор:	Микроорганизмы, развитие патогенной микрофлоры при несоблюдении режима хранения – биологическая опасность; нарушение целостности упаковки; нарушение условий транспортировки; поставка продукции не в таре производителя. Физическое: грызуны, жучки, примеси.
Критический предел (КП):	Для охлажденного сырья, полуфабрикатов, гастрономического сырья, - температура от +2°C до +6°C Для замороженных полуфабрикатов – температура не более -18°C Для сухого сырья – температура от +18 °C до +25°C, относительная влажность воздуха 15-75%
Средство управления:	Визуальный контроль, проверка сопроводительной документации

Мониторинг:

Процедура	Периодичность	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Контроль температурно-влажностного режима доставки, визуальный осмотр, контроль сроков годности	Каждая партия, каждая поставка	Заведующий производством	Визуально осматривает сырье и транспортное средство, контроль за температурным режимом внутри транспортного средства, проверка сроков годности, маркировка сырья. Проверяет содержание данных, указанных в сопроводительных документах на сырье и сверяет их с требованиями КП.	Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции

Коррекция:

Процедура	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Выявление несоответствий	Испорченная транспортная тарная упаковка (тара)	Заведующий производством	Возврат поставщику, отказ от приемки сырья (исключение позиции из ТГН)	Товарно-транспортная накладная
Выявление несоответствий	Истекшие сроки годности	Заведующий производством	Возврат поставщику, отказ от приемки сырья (исключение позиции из ТГН)	Товарно-транспортная накладная

Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Заведующий производством	Докладывает несоответствия вышестоящему руководству (управляющему)	Не предусмотрен

Санитарный врач, управляющий, заведующий производством	Проведение генеральных уборок	Журнал проведения генеральных и текущих уборок
Инженер	Проверка рабочего состояния технологического оборудования	Акт выполненных работ

Верификация процесса:

Мероприятие	Периодичность	Ответственный	Регистрационно- учетный документ
Проведение генеральных уборок	1 раз в неделю	Заведующий производством, территориальный управляющий	Наличие личной медицинской книжки
Лабораторные исследования сотрудников	Согласно ППК	Санитарный врач	Наличие личной медицинской книжки
Проверка рабочего состояния технологического оборудования	Перед началом работы , ежегодно не реже 1 раза в год	Инженер	Акт выполненных работ

Верификация процесса:

Мероприятие	Периодичность	Ответственный	Регистрационно-учетный документ
Внутренний аудит	Согласно плану внутренних аудитов	Координатор группы ХАССП	Протокол внутреннего аудита
Поверка термометров/пирометров	В соответствии с Инструкцией/ паспортом	Генеральный директор	Свидетельство о поверке

3.2 ККТ №2 – ХРАНЕНИЕ СЫРЬЯ И ПОЛУФАБРИКАТОВ (ЗАГОТОВОК)

Опасный фактор:	Микроорганизмы, развитие патогенной микрофлоры при несоблюдении режима хранения – биологическая опасность. Химическое - загрязнение дезинфектантом - моющим средством.
Критический предел (КП):	<i>СЫРЬЕ: согласно требованиям к условиям хранения сырья, установленным изготовителем.</i> Для охлажденного сырья, полуфабрикатов, гастрономического сырья, - температура от +2°C до +6°C Для замороженных полуфабрикатов – температура не более -18°C Для сухого сырья – температура от +18 °C до +25°C, относительная влажность воздуха 15-75% <i>ЗАГОТОВКИ: согласно требованиям СанПиН 2.3.2.1324-03 «Гигиенические требования к срокам годности и условиям хранения пищевых продуктов»</i> температура от +2°C до +6°C
Средство управления:	Контроль условий хранения (температура, влажность)

Мониторинг:

Процедура	Периодичность	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Контроль температурно-влажностного режима на участках хранения сырья и заготовок, готовой продукции	2 раз в смену	Заведующий производством	Проверяет показания измерительного оборудования, отражающего значения параметров хранения сырья (температура, влажность). Сверяет показания измерительного оборудования с требованиями КП	Журнал учета температурного режима холодильного оборудования Журнал учета температуры и влажности в складских помещениях

Коррекция

Процедура	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Выявление несоответствий	Значения показаний параметров хранения продукции выше КП	Заведующий производством	Задерживает всю продукцию, размещенную на участке хранения (камере хранения), где выявлено несоответствие, как потенциально небезопасную, осуществляет изъятие опасной продукции. Проводит органолептическую оценку задержанной продукции на доброкачественность Организует утилизацию недоброкачественной продукции.	Акт изъятия

		Заведующий производством (с привлечением сторонней организации)	Организует осмотр и ремонт неисправного холодильного (кондиционирующего) оборудования. Консервирует участок хранения для предотвращения размещения новых партий сырья на участке до восстановления необходимых параметров хранения	Акт поломки

Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Инженер (с привлечением сторонней организации)	Организует проведение внепланового техобслуживания оборудования (холодильники, морозильные лари, кондиционеры), в работе которого выявлено несоответствие.	Акт поломки

Верификация процесса:

Мероприятие	Периодичность	Ответственный	Регистрационно-учетный документ
Внутренний аудит (Проверка)	Согласно плану внутренних аудитов	Координатор группы ХАССП	Протокол внутреннего аудита
Поверка термометров/пирометров	В соответствии с Инструкцией/ паспортом	Генеральный директор	Свидетельство о поверке

3.3 ККТ №3 – ПРОИЗВОДСТВО КУЛИНАРНОГО ПОЛУФАБРИКАТА (КУЛИНАРНОГО ИЗДЕЛИЯ)

Опасный фактор:	Микроорганизмы порчи, развитие в продукте вследствие нарушения технологии переработки – биологическая опасность
Критический предел (КП):	Достижение оптимальной температуры внутри изделия. Выполнение: приготовление блюд согласно Технологических карт, предупреждение попадания посторонних примесей
Средство управления:	Контроль температуры внутри изделия, лабораторные исследования, визуальный осмотр

Мониторинг:

Процедура	Периодичность	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Контроль температуры готового блюда	Каждая партия	Заведующий производством	С помощью термометров оценивает температуру внутри продукта (термошуп)	Не предусмотрен
Контроль в соответствии с ТТК	Каждая партия	Заведующий производством	Визуальный осмотр, контроль процесса приготовления	Не предусмотрен

Коррекция

Процедура	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Выявление несоответствий	Изделие не достигло нужной температуры	Заведующий производством	Доготовливает изделия до нужной температуры.	Не предусмотрен

		Заведующий производством	Бракует изделие, запрещает его к реализации и утилизирует изделие	Акт списания
Выявление несоответствий	Изделие приготовлено с отклонением от ТТК	Заведующий производством	Снимает изделие с реализации	Акт несоответствия

Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Технолог	Проводит пересмотр технологических режимов изготовления блюда (изделия) и актуализацию технико-технологических карт	Технико-технологические карты
Технолог	Проводит обучение персонала требованиям к готовым блюдам (изделиям) и правилам их изготовления	Журнал инструктажей (обучения)
Санитарный врач (с привлечением сторонней организации)	Лабораторный контроль в соответствии с планом ППК	Протоколы лабораторных исследований

Верификация процесса:

Мероприятие	Периодичность	Ответственный	Регистрационно-учетный документ
Лабораторные исследования сырья	Согласно ППК	Генеральный директор	Протокол исследований
Внутренний аудит (Проверка)	Согласно плану внутренних аудитов	Координатор группы ХАССП	Протокол внутреннего аудита
Поверка термометров (термошупов)	В соответствии с Инструкцией/паспортом	Генеральный директор	Свидетельство о поверке

3.4 ККТ №4 – ПРИЕМОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ (КОНТРОЛЬ ТЕМПЕРАТУРЫ В ТОЛЩЕ ПРОДУКТА)

Опасный фактор:	Микроорганизмы порчи, развитие в продукте вследствие нарушения технологии переработки – биологическая опасность	
	Достижение оптимальной температуры внутри изделия:	
Критический предел (КП):	Наименование продукта	Температура, не менее °С
	Натуральные рубленые изделия из мяса	+85
	Изделия из фарша	+90
	Мясо (говядина, телятина, баранина); рыба	+68
	Свинина	+71
	Мясо птицы	+74
	Каша	+65
	Первые блюда	+75
	Гарниры	+65
	Омлет	+65

	Напитки горячие (кофейный напиток, чай)	+75
	Холодные блюда, напитки(компот)	+14
Средство управления:	Контроль температуры внутри изделия, лабораторные исследования	

Мониторинг:

Процедура	Периодичность	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Контроль температуры готового блюда	Каждая партия	Заведующий производством	С помощью термометров оценивает температуру внутри продукта (термошуп)	Журнал бракеража готовой пищевой продукции
Контроль в соответствии с ТТК	Каждое блюдо	Заведующий производством	Визуальный осмотр, контроль процесса приготовления	Журнал бракеража готовой пищевой продукции

Коррекция

Процедура	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Выявление несоответствий	Изделие не достигло нужной температуры	Заведующий производством	Доготовливает изделия до нужной температуры.	Журнал бракеража готовой пищевой продукции
		Заведующий производством	Бракует изделие, запрещает его к реализации и утилизирует изделие	Акт списания
Выявление несоответствий	Изделие приготовлено с отклонением от ТТК	Заведующий производством	Снимает изделие с реализации	Акт несоответствия

Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Технолог	Проводит пересмотр технологических режимов изготовления блюда (изделия) и актуализацию технико-технологических карт	Технико-технологические карты
Технолог	Проводит обучение персонала требованиям к готовым блюдам (изделиям) и правилам их изготовления	Журнал инструктажей (обучения)
Санитарный врач (с привлечением сторонней организации)	Лабораторный контроль согласно плану ШПК	Протоколы лабораторных исследований

Верификация процесса:

Мероприятие	Периодичность	Ответственный	Регистрационно-учетный документ
Лабораторные исследования сырья	Согласно ППК	Генеральный директор	Протокол исследований
Внутренний аудит (Проверка)	Согласно плану внутренних аудитов	Координатор группы ХАССП	Протокол внутреннего аудита
Поверка термометров (термощупов)	В соответствии с Инструкцией/паспортом	Генеральный директор	Свидетельство о поверке

3.5 ККТ №5 – ЛИЧНАЯ ГИГИЕНА ПЕРСОНАЛА

Опасный фактор:	Наличие заболеваний у сотрудников пищеблока, несоблюдение требований личной гигиены
Критический предел (КП):	Отсутствие признаков заболеваний, соблюдение требований личной гигиены
Средство управления:	Визуальный контроль, измерение температуры тела, требования к личной гигиене, прохождение мед.осмотров и лабораторных исследований.

Мониторинг:

Процедура	Периодичность	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Контроль температуры тела, визуальный осмотр на наличие гнойничковых заболеваний и ожогов на открытых участках тела	Ежедневно, перед началом рабочей смены	Заведующий производством, территориальный управляющий.	С помощью бесконтактных термометров оценивает температуру тела сотрудника, визуальный осмотр открытых частей тела. Территориальный управляющий - не реже 2 раз в неделю	Гигиенический журнал
Медицинский осмотр	Ежегодно	Санитарный врач (с привлечением сторонней организации)	Прохождение медицинских осмотров	Личная медицинская книжка
Лабораторные исследования	Согласно графику, перед началом работы	Санитарный врач (с привлечением сторонней организации)	Прохождение лабораторных исследований	Личная медицинская книжка
Контроль соблюдения требований личной гигиены	Перед началом работы, сменой технологического процесса, после посещения туалета	Заведующий производством, территориальный управляющий.	Соблюдает требования личной гигиены согласно инструкций	Не предусмотрено

Коррекция:

Процедура	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Визуальный осмотр	Выявлены заболевания, ожоги	Заведующий производством	Отстранение от работы	Гигиенический журнал.
Прохождение медицинских осмотров и лабораторных исследований	Выявлены отклонения	Санитарный врач	Недопуск до работы	ЛМК

Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Санитарный врач	Повторные лабораторные исследования и прохождения медицинских обследований	Справка из медицинского учреждения, ЛМК
Санитарный врач, управляющий, заведующий производством	Обучение персонала по личной гигиене, требование соблюдения личной гигиены	Не предусмотрен

Верификация процесса:

Мероприятие	Периодичность	Ответственный	Регистрационно-учетный документ
Прохождения медицинских осмотров	Перед устройством на работу	Генеральный директор	Наличие личной медицинской книжки
Лабораторные исследования сотрудников	Согласно ППК	Санитарный врач	Наличие личной медицинской книжки

3.6 ККТ №6 – ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СРЕДА

Опасный фактор:	Размножение бактерий и микроорганизмов, присутствие вредителей, поломка оборудования
Критический предел (КП):	Санитарное состояние производственных и складских помещений.
Средство управления:	Визуальный контроль, лабораторные исследования (смывы)

Мониторинг:

Процедура	Периодичность	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Визуальный контроль	В течение смены	Заведующий производством, территориальный управляющий - не реже 1 раз в неделю	Выполнение: Инструкций по проведению текущих и генеральных уборок. Инструкций по приготовлению дез. растворов для обработки поверхностей и инвентаря.	Журнал учета проведения генеральных уборок. Журнал учета времени работы бактерицидных ламп

Лабораторные исследования (смывы)	Согласно ППК	Заведующий производством, территориальный управляющий (с привлечением сторонней организации)	Взятие лабораторных исследований (смывы)	Протоколы исследований
Проведение дезинфекции, дезинсекции, дератизации	Согласно ППК, перед началом работы, по требованию	Санитарный врач (с привлечением сторонней организации)	Проведение дезинфекции, дезинсекции, дератизации	Акты выполненных работ
Технический осмотр, ремонт	Перед началом работы, по заявке	Инженер (с привлечением сторонней организации)	Проверка рабочего состояния технологического оборудования	Акты выполненных работ, акт дефектовки

Коррекция:

Процедура	Описание несоответствия	Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Визуальный осмотр	Выявлены загрязнения	Заведующий производством	Производит уборку помещений	Журнал проведения генеральных и текущих уборок
Лабораторные исследования (смывы)	Выявлены отклонения	Санитарный врач	Приостановка работы до повторных результатов	Протоколы исследований
Проверка рабочего состояния технологического оборудования	Выявлены отклонения	Инженер	Приостановка работы до устранения поломок	Акты выполненных работ

Корректирующее действие:

Ответственный	Что делает	Регистрационно-учетный документ
Санитарный врач	Повторные лабораторные исследования	Протоколы исследований

РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП №1

Технологический процесс: приемка пищевых продуктов и продовольственного сырья
(Загрузочное отделение/участок)

Наименование операции	Опасный фактор	№ КТ/ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг			Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность	Ответственный		
Приемка пищевых продуктов и продовольственного сырья	Биологическое загрязнение патогенными м/о -нарушение целостности упаковки, -нарушение условий транспортировки, -поставка продукции не в таре производителя. Физическое: грызуны, жучки, примеси.	ККТ №1	Контроль сопроводительной документации. Количество, вес поступаемой продукции. Качество поступаемой продукции. Условия транспортировки Отсутствие сопроводительной документации. Нарушена целостность упаковки. Срок годности. Нарушение Т режима (+7/-15грС тах для охлажденной/замороженной продукции	Визуальный контроль. Оценка маркировки, внешнего вида, сроков хранения. Анализ сопроводительной документации и. Состояние транспортног о средства, водитель (ЛМК, спец одежда)	Регулярно по факту приемки.	Заведующий производством	Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции. ТТН на сырье, ингредиенты. Документы, подтверждающие безопасность сырья.	

РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП №2

Технологический процесс: хранение поступающего пищевого сырья и полуфабрикатов (заготовок)
(Складские помещения)

Наименование операции	Опасный фактор	№ ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг		Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ	
				Процедура	Периодичность			Ответственный
Хранение поступающего пищевого сырья	<p><i>Биологическая опасность:</i> микроорганизмы, развитие патогенной микрофлоры при несоблюдении режима хранения</p> <p><i>Химическое</i> - загрязнение дезинфектантом - моющими средствами.</p>	ККТ №2,	<p>Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежесменная мойка и дезинфекция-генеральная уборка оборудования, помещений в соответствии с инструкцией по применению ср-ва).</p> <p>Температура и влажность (параметры производителя: -18-23гС для замороженной продукции, 85-90% влажности; +1-4гС для охлажденной продукции, 85-90% влажности; 0+10 гС для овощей, фрукты, зелень, 85-90% влажности; +10-27гС для сухого стока, бакалей, влажность не более 75%), правила и сроки хранения, внешний вид, зараженность вредителями.</p> <p>Техническое состояние оборудования. Нарушение</p>	<p>Визуальный контроль; поверенный термометр</p>	<p>Два раза в день: утром и вечером.</p>	<p>Заведующий производством</p>	<p>Возврат, замена продукции</p>	<p>Журнал температурного режима и влажности в складском помещении; Журнал учета температурного режима холодильного оборудования; Акт дефектовки оборудования Журнал генеральных уборок</p>

							температурного режима. Техническое состояние оборудования. Температура в холодильных камерах +2 °С до +6 °С, в морозильных камерах не более -18°С					
--	--	--	--	--	--	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--	--

РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП №3

Технологический процесс: обработка и очистка овощей, зелени и фруктов.
(Овощной цех/участок)

Наименование операции	Опасный фактор	№ КТ/ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг			Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность	Ответственный		
Обработка и очистка овощей, зелени и фруктов.	Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмам и.	ККТ №3, ККТ №5, ККТ №6	Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и т.п.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и т.п.; ежемесячная мойка и дезинфекция-генеральная уборка оборудования, помещений в соответствии с инструкцией по применению ср-ва).	Визуальный контроль	Каждая партия	Заведующий производством	Проводит пересмотр технологических режимов изготовления блюда (изделия) и актуализацию ТТК. Проводит обучение персонала требованиям к готовым блюдам (изделиям) и правилам их изготовления. Возврат продуктов.	Журнал генеральных уборок Журнал инструктажей (обучения) Акт списания Протоколы лабораторных исследований
			Обработка овощей, зелени и фруктов в соответствии с инструкцией. Выполнение: приготовление блюд согласно Технологических карт,					

			предупреждение попадания посторонних примесей							

РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП № 4

Технологический процесс: дефростация и приготовление п/ф.(Мясо-рыбный цех/участок)

Наименование операции	Опасный фактор	№ КТ/ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг		Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность		
Дефростация	Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмами и.	ККТ №3, ККТ №5, ККТ №6	Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция-генеральная уборка оборудования, помещений в соответствии с инструкцией по применению ср-ва).	Визуальный контроль.	Каждая партия	Повар или иное ответственное лицо назначенное по приказу	Акт списания Журнал температурного режима холодильного оборудования; Журнал генеральных уборок
	Нарушение режима дефростации: дефростация на воздухе при t +15°C до +20°C в течении 10-12 ч; дефростация в холодильнике при t 0°C до +6°C в течении 12-24 ч. Сроки хранения.			Поврежденный термометр	Два раза в день (утром и вечером.		

Приготовление п/ф	<p><i>Биологическое:</i> загрязнение патогенными микроорганизмами и.</p> <p><i>Механическое:</i> строительные материалы -личные вещи и отходы жизнедеятельности персонала (волосы и ногти) -птицы, грызуны, насекомые и их отходы жизнедеятельности и</p> <p>-Элементы технологического оснащения, продукты износа машин, оборудования и инвентаря -металлопримеси</p> <p><i>Химическое</i> - загрязнение дезинфектантом - моющими средствами.</p>	КТ №4, ККТ №5	<p>Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и т.п.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и т.п.; ежесменная мойка и дезинфекция-генеральная уборка оборудования, помещений в соответствии с инструкцией по применению ср-ва).</p> <p>Температура в холодильных камерах +2 °С до +6 °С, в морозильных камерах не более -18°С</p> <p>Нарушение и контроль личной гигиены персонала. Выполнение требований ТК и ТТК. Выполнение требований СанПиН 2.3.2.1324-03 «Условия хранения, сроки годности скоропортящихся и скоропортящихся продуктов» при t от +4°С до -2°С</p>	Визуальный контроль	Каждая партия	Заведующий производством	Информирование руководства, устранение или замена п/ф, возврат продуктов	<p>Акт списания. Журнал учета температурного режима холодильного оборудования; ТТК и ТК Гигиенический журнал. Личные медкнижки каждого работника. Журнал учета включения бактерицидной лампы. Журнал генеральных уборок</p>
-------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------	---------------	--------------------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

					Маркировочные ярлыки Обработка оборудования и инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65-73грС				
--	--	--	--	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--

РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП № 5

Технологический процесс: смешивание и формование п/ф, термообработка мучных изделий (Мучной цех/участок)

Наименование операции	Опасный фактор	№ КТ/ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг		Корректирующие действия	Регистрационный документ
				Процедура	Периодичность		
Смешивание и формование п/ф	<i>Механическое:</i> -строительные материалы -личные вещи и отходы жизнедеятельности персонала (волосы и ногти) -птицы, грызуны, насекомые и	ККТ №3, ККТ№5, ККТ №6	Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция-генеральная уборка оборудования, помещений в соответствии с	Визуальный контроль	Каждая партия	Заведующий производством	Акт списания. Журнал учета температурного режима холодильного оборудования; Журнал генеральных уборок. ТТК и ТК

Термообработка мучных изделий	отходы их жизнедеятельности - <i>Химическое</i> - загрязнение дезинфектантом - моющим средством.	ККТ№3	Выполнение требований ТК и ТТК.	ККТ№3	Биологическое: загрязнение патогенными	ККТ№3	ККТ№3	Гигиенический журнал. Журнал учета включения бактерицидной лампы. Журнал генеральных уборок
			инструкцией по применению (ср-ва). Техническое состояние оборудования. Температура в холодильных камерах +2 °С до +6 °С Нарушение и контроль личной гигиены персонала. Выполнение требований ТК и ТТК. Отсутствие в продукции посторонних предметов и включений. Выполнение требований СанПиН 2.3.2.1324-03 «Условия хранения, сроки годности особоскорпортящихся и скорпортящихся продуктов» при t от +4°С до -2°С Разведение и мойка оборудования и инвентаря дезинфектантами в соответствии с инструкцией.	Поверенный термометр. Маркировка овочные ярлыки. Контроль личной гигиены персонала. Обработка оборудования инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65-73грС	Два раза в день (утром и вечером). Регулярно (1 раз в смену) Регулярно согласно инструкции	При обнаружении нарушения	Акт списания Акт дефектовки оборудования	

	микроорганизма ми	Параметры термообработки согласно ТК и ТТК	контроль. Контроль параметров термообработки		производство	останавливается работа информируется руководство, принимаются меры по регулировке параметров термообработки, при необходимости осуществляется ремонт и наладка оборудования
--	-------------------	--------------------------------------------	-------------------------------------------------	--	--------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП №6

Технологический процесс: нарезка и смешивание (Холодный цех/участок)

Наименование операции	Опасный фактор	№ КТ/ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг		Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность		
Нарезка и смешивание	Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмам и. Механическое: -строительные материалы -личные вещи и отходы жизнедеятельности и персонала (волосы и ногти) -птицы, грызуны, насекомые и	ККТ №3, ККТ №5, ККТ №6	Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция-генеральная уборка оборудования, помещений в соответствии с инструкцией по применению ср-ва)	Визуальный контроль	Каждая партия	При обнаружении нарушения останавливается работа информируется руководство, принимаются меры по ремонту и наладки оборудования. Заведующий производством решает вопрос	Акт списания Журнал температурного режима холодильного оборудования; Журнал генеральных уборок ТТК и ТК Гигиенический журнал Журнал учета включения

	<p>отходы их жизнедеятельности</p> <p>-Элементы технологического оснащения, продукты износа машин, оборудования и инвентаря</p> <p>-металлопримеси</p> <p>Химическое:</p> <p>- загрязнение дезинфектантом</p> <p>- моющими средствами.</p>		<p>состояние оборудования.</p> <p>Температура в холодильных камерах +2 °С до +6 °С</p> <p>Нарушение и контроль личной гигиены персонала.</p> <p>Выполнение требований ТК и ТТК.</p> <p>Отсутствие в продукции посторонних предметов и включений.</p> <p>Выполнение требований СанПин 2.3.2.1324-03</p> <p>Условия Хранения, сроки годности</p> <p>особоскорпортящихся и скорпортящихся продуктов при t от +4°С до -2°С</p> <p>Разведение и мойка оборудования и инвентаря дез средствами в соответствии с инструкцией.</p>	<p>Поверенный термометр.</p> <p>Маркированные овочные ярылки.</p> <p>Контроль личной гигиены персонала.</p> <p>Обработка оборудования и инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65-73грС</p>	<p>Два раза в день (утром и вечером).</p> <p>Регулярно (1 раз в смену)</p> <p>Регулярно согласно инструкции</p>	<p>устранения нарушения или замены блока, возврата продуктов.</p>	<p>бактерицидной лампы.</p>
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------	-----------------------------

РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП № 7

Технологический процесс: припускание, варка, тушение, запекание
(Горячий цех/участок)

Наименование операции	Опасный фактор	№КТ /ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг			Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность	Ответственный		
Припускание, варка, тушение	Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмами (при недостаточной термообработке)	ККТ №3, ККТ №5, ККТ №6	Время и t°С варки согласно нормативным документам. Выполнение требований ТК и ТТК. Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция-генеральная уборка оборудования, помещений)	Визуальный контроль кипения воды.	Каждая партия	Заведующий производством	Акт списания Акт дефектовки оборудования Журнал температурного режима холодильного оборудования; Журнал генеральных уборок.	
	Механическое: -строительные материалы -личные вещи и отходы жизнедеятельности персонала (волосы и ногти) -птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности -металлопримеси			Техническое состояние оборудования. Температура в холодильных камерах +2 °С до +6 °С	Контроль за соблюдением санитарных норм Поверенный термометр.	Регулярно		Журнал ТТК Гигиенический журнал Журнал учета включения бактерицидной лампы.
	Химическое: - загрязнение дезинфектантом		Нарушение и контроль личной гигиены персонала.		Два раза в день (утром и вечером).		Журнал учета включения бактерицидной лампы.	

	- моющим средством.		<p>Время и t°С варки согласно нормативным документам.</p> <p>Отсутствие в продукции посторонних предметов и включений.</p> <p>Разведение и мойка оборудования и инвентаря дезинфекционными средствами в соответствии с инструкцией.</p>	<p>Контроль личной гигиены персонала.</p> <p>Обработка оборудования и инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65-73гС</p>	<p>Регулярно согласно инструкции</p>	<p>Заведующий производством</p>	<p>При обнаружении нарушения работа информируется руководителем, принимаются меры по ремонту и наладке оборудования.</p> <p>Заведующий производством решает вопросы устранения нарушения (возможность доготовки) или</p>	<p>Акт списания</p> <p>Акт дефектовки оборудования</p> <p>Журнал температурного режима холодильного оборудования;</p> <p>Журнал генеральных уборок</p> <p>ТТК</p>
Запекание	<p>Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмами (при недостаточной термообработке)</p> <p>Механическое: строительные материалы</p> <p>-личные вещи и отходы жизнедеятельности персонала (волосы и ногти)</p>	<p>ККТ №3, ККТ №5, ККТ №6</p>	<p>Время и условия запекания согласно нормативным документам.</p> <p>Выполнение требований ТК и ТТК.</p> <p>Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция-генеральная</p>	<p>Визуальный контроль.</p> <p>Контроль времени и жарки.</p> <p>Проверенный и обработанный шуп(игла)</p>	<p>Каждая партия</p> <p>Каждая партия</p> <p>Регулярно</p>	<p>Заведующий производством</p>	<p>При обнаружении нарушения работа информируется руководителем, принимаются меры по ремонту и наладке оборудования.</p> <p>Заведующий производством решает вопросы устранения нарушения (возможность доготовки) или</p>	<p>Акт списания</p> <p>Акт дефектовки оборудования</p> <p>Журнал температурного режима холодильного оборудования;</p> <p>Журнал генеральных уборок</p> <p>ТТК</p>

	<p>-птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности</p> <p>-металлопримеси</p> <p>Химическое:</p> <p>- загрязнение дезинфектантом</p> <p>- моющим средством.</p>		<p>уборка оборудования, помещений).</p> <p>Техническое состояние оборудования.</p> <p>Нарушение и контроль личной гигиены персонала.</p> <p>Отсутствие в продукции посторонних предметов и включений.</p> <p>Разведение и мойка оборудования и инвентаря дезинфектантами в соответствии с инструкцией.</p>	<p>Контроль за соблюдением санитарных норм</p> <p>Терморегулятор и сигнальная лампочка</p> <p>Контроль личной гигиены персонала.</p> <p>Обработка оборудования и инвентаря, при t горячей воды в точке забора +65-73грС</p>	<p>Регулярно (1 раз в смену)</p> <p>Регулярно согласно инструкции</p>		<p>замены блока, возврата продуктов.</p>	<p>Гигиенический журнал</p> <p>Журнал учета включения бактерицидной лампы.</p>
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------	--	------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------

РАБОЧИЙ ЛИСТ ХАССП №8

Технологический процесс: реализация (раздача) готовой продукции
(Обеденный зал)

Наименование операции	Опасный фактор	№ ККТ	Контролируемый параметр и его предельные значения	Мониторинг			Корректирующие действия	Регистрационно-учетный документ
				Процедура	Периодичность	Ответственный		
Реализация (раздача) готовой продукции	<p>Биологическое: загрязнение патогенными микроорганизмами.</p> <p>Механическое: -строительные материалы</p> <p>-личные вещи и отходы жизнедеятельности персонала (волосы и ногти)</p> <p>-птицы, грызуны, насекомые и отходы их жизнедеятельности</p> <p>Химическое: - загрязнение дезинфектантом</p>	ККТ №2	Чистота оборудования и помещения (ежедневная мойка и дезинфекция оборудования, полов, инвентаря и тп.; еженедельная мойка и дезинфекция оборудования, стен, осветительной арматуры и тп.; ежемесячная мойка и дезинфекция-генеральная уборка оборудования, помещений).	Визуальный контроль.	По мере загрязнения но не реже 3-х раз в день	Заведующий производством	<p>При обнаружении нарушения информируется руководство, принимаются меры по ремонту и наладки оборудования.</p> <p>Заведующий производством решает вопрос устранения нарушения или замены блока, возврата продуктов.</p>	<p>Акт списания.</p> <p>Акт дефектовки</p> <p>Журнал температурного режима</p> <p>холодильного оборудования;</p> <p>Журнал</p> <p>Генеральных уборок.</p> <p>ТТК</p> <p>Гигиенический журнал.</p>

			<p>замороженной продукции.</p> <p>Сроки доставки и хранения блюд: не более 40 мин/1 час.</p> <p>Нарушение и контроль личной гигиены персонала.</p> <p>Выполнение требований ТК и ТТК.</p> <p>Отсутствие в продукции посторонних предметов и включений.</p> <p>Выполнение требований СанПин 2.3.2.1324-03</p> <p>«Условия хранения, сроки годности особоскорпортящихся и скоропортящихся продуктов» при t от +4°C до -2°C</p>	<p>Контроль личной гигиены персонала.</p> <p>Визуальный осмотр по органолептическим показателям.</p> <p>Проведение бракеража</p>	<p>Регулярно (1 раз в смену)</p> <p>Каждый рацион</p>			
--	--	--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------	--	--	--

	<p>- моющим средством.</p>		<p>Техническое состояние оборудования. Температура в холодильных витринах +2 °С до +6 °С. Сроки хранения блюд на раздаче: 2ч для горячих блюд/1ч для холодных блюд. Т блюд: +65-80°С для горячих/ +10-14°С для холодных. Т мармита: +83-90°С для горячих блюд/-1+1°С для холодных блюд Доставка: температура блюд перед отправкой: +4-7°С для охлажденной продукции; -18-20°С для</p>	<p>Визуальный контроль. Датчики температуры</p>			<p>Журнал бракеража готовой продукции.</p>
--	----------------------------	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------	--	--	--------------------------------------------

Перечень форм учета и отчетности

1. Журнал бракеража скоропортящейся пищевой продукции.
2. Журнал бракеража готовой пищевой продукции.
3. Журнал учета проведения текущих и генеральных уборок.
4. Гигиенический журнал.
5. Журнал учета температурного режима холодильного оборудования.
6. Журнал учета температуры и влажности в складских помещениях.
7. Журнал учета работы бактерицидных ламп.
8. Журнал учета инструктажей.
9. Протоколы лабораторных исследований.
10. Протокол внутреннего аудита.
11. Личная медицинская книжка.
12. Акт поломки.
13. Акт изъятия. Акт списания.
14. Акт несоответствия.
15. Договоры и акты приема выполненных работ, акты дефектовки по договорам (в т.ч. на проведение исследований; на вывоз и утилизацию отходов; поверки измерительного оборудования; на прохождение медицинских осмотров и т.д.).

⁴ Перечень форм учета может быть дополнен или изменен.

Перечень инструкций

1. ИНСТРУКЦИЯ по обработке зелени, сырых овощей и фруктов
2. ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке бачков и ведер для сбора пищевых отходов
3. Инструкция по использованию рабочих растворов «Хлормисепт-Р»
4. Меры по предотвращению распространения новой коронавирусной инфекции (COVID-19)
5. ИНСТРУКЦИЯ по обработке отсадочных мешков и наконечников
6. ИНСТРУКЦИЯ по обработке кухонной посуды и инвентаря
7. ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке производственных мест мясо-рыбный цех
8. ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке оборотной тары
9. ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке пола и дезинфекции уборочного инвентаря
10. ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке производственных мест. Овощной цех
11. ИНСТРУКЦИЯ по мытью кухонной и столовой посуды

- 12.ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке производственных мест.
Холодный цех
- 13.ИНСТРУКЦИЯ по отбору и хранению суточных проб
- 14.ИНСТРУКЦИЯ по применению и обработке термошупа
- 15.ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке санитарно-технического оборудования и инвентаря для его обработки
- 16.ИНСТРУКЦИЯ по хранению хлеба и санитарной обработке мест его хранения
- 17.ИНСТРУКЦИЯ по приготовлению рабочих растворов дезинфицирующего средства «Хлормисепт-Р»
- 18.ИНСТРУКЦИЯ по обработке яиц
- 19.ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке производственных мест.

Горячий цех

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.



ИНСТРУКЦИЯ по обработке зелени, сырых овощей и фруктов

Первичная обработка овощей (корнеплодов) включает сортировку, мытье и очистку. Проводится первичная обработка овощей и фруктов в овощном цехе (цехе первичной обработки овощей).

Вторичная обработка. Очищенные овощи повторно промывают в проточной питьевой воде не менее 5 минут с использованием дуршлагов, сеток. Фрукты, а также овощи, предназначенные для приготовления салатов, холодных закусок, после промывания в условиях овощного цеха, вторично проходят обработку в моечных ваннах холодного или, при его отсутствии, горячего цехов. Очищенные корнеплоды, предназначенные для тепловой обработки, проходят вторичную обработку в цехе вторичной обработки овощей, при его отсутствии в ваннах горячего цеха.

Сырые овощи и зелень, предназначенные для приготовления холодных закусок и салатов, без последующей термической обработки, выдерживают в 3% растворе уксусной кислоты (200 мл 70 % уксусной кислоты на 4,8 л воды) или 10% растворе поваренной соли (100 г соли на 1л воды) в течение 10 минут с последующим ополаскиванием проточной водой. Обработка в солевом растворе осуществляется в условиях холодного, при его отсутствии - горячего, цеха.

Очищенные картофель, корнеплоды и другие овощи, во избежание потемнения и высушивания рекомендуется хранить в холодной воде не более 2 часов.

При обработке белокочанной капусты удаляют 3-4 наружных листа.

При использовании вакуумированных очищенных овощей, после вскрытия вакуумной упаковки овощи подвергаются вторичной обработке.

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.



ИНСТРУКЦИЯ

по санитарной обработке бачков и ведер для сбора пищевых отходов

Ежедневно, в конце дня бачки и ведра после удаления отходов двукратно протирают, либо орошают моюще-дезинфицирующим раствором 0,06% «Хлормисепт-Р» с интервалом в 15 минут (экспозиция – 60 минут), затем ополаскивают горячей водой 40-50 градусов и просушивают. Обработка осуществляется в специально выделенном месте.

Приготовление раствора для обработки: на 10 л воды добавляют 4 таб. «Хлормисепт-Р» и 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30».

УТВЕРЖДАЮ:
 Генеральный директор
 ООО «Комбинат питания №1»
 Зубавленко Н.С.



Использование рабочих растворов «Хлормисепт Р»

Объект обеззараживания	Концентрация раствора, %	Время обеззараживания, мин.	Способ обеззараживания
Поверхности в помещениях, оборудование (технологическое и холодильное), автотранспорт для перевозки продуктов	0,015*	60	Протирание, орошение
Столовая посуда, столовые приборы	0,015	15	Замачивание
Предметы для мытья посуды	0,1*	120	Погружение
Санитарно-техническое оборудование	0,06* 0,1*	60 30	Двукратное протирание, двукратное орошение с интервалом 15 мин
Уборочный инвентарь для обработки санитарно-технического оборудования: -ветошь, квачи, ведра, швабры	0,2*	120	Замачивание Двукратное протирание
Уборочный инвентарь для обработки помещений: ветошь, ведра, швабры	0,015*	60	Замачивание
Мусорные бачки и ведра	0,06*	60	Двукратное протирание, двукратное орошение с интервалом 15 мин

*- Для сочетания процесса дезинфекции и мытья к дезинфицирующим растворам можно добавлять моющее средство «Прогресс» из расчета 5 мл на 1 литр дез.раствора для приготовления 0,5% раствора моющего средства (при использовании «Прогресс М30» на 1 л дез.раствора добавляют 1 мл моющего средства).

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.



Меры по предотвращению распространения новой коронавирусной инфекции (COVID-19)

В соответствии с требованиями СП 3.1/2.4.3598-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к устройству, содержанию и организации работы образовательных организаций и других объектов социальной инфраструктуры для детей и молодежи в условиях распространения новой коронавирусной инфекции (COVID-19)» в организации должны проводиться противоэпидемические мероприятия, включающие:

- уборку всех помещений с применением моющих и дезинфицирующих средств и очисткой вентиляционных решеток (далее - генеральная уборка) непосредственно перед началом функционирования Организации;
- далее проводить генеральную уборку не реже 1 раза в неделю;
- обеспечение условий для гигиенической обработки рук с применением кожных антисептиков при входе в помещения для приема пищи, санитарные узлы и туалетные комнаты;
- ежедневную влажную уборку помещений с применением дезинфицирующих средств с обработкой всех контактных поверхностей;
- обеспечение постоянного наличия в санитарных узлах для сотрудников мыла, а также кожных антисептиков для обработки рук;
- организацию работы сотрудников, участвующих в приготовлении и раздаче пищи, обслуживающего персонала с использованием средств индивидуальной защиты органов дыхания (одноразовых масок или многоразовых масок со сменными фильтрами), а также перчаток. При этом смена одноразовых масок должна производиться не реже 1 раза в 3 часа, фильтров - в соответствии с инструкцией по их применению;
- мытье посуды и столовых приборов в посудомоечных машинах при максимальных температурных режимах. При отсутствии посудомоечной машины мытье посуды должно осуществляться ручным способом с обработкой столовой посуды и приборов дезинфицирующими средствами в соответствии с инструкциями по их применению либо питание детей и питьевой режим должны быть организованы с использованием одноразовой посуды.

Столовые приборы, тарелки, бокалы при обработке ручным способом подвергают мытью в следующем порядке:

- очищают от остатков пищи;
- замачивают в емкости с маркировкой «0,015% р-р «Хлормисепт-Р» дезинфекция посуды» на 15 минут. Приготовление 0,015% р-ра «Хлормисепт-Р»: 1 таблетка на 10 литров.
- в первой секции ванны замачивают и моют щетками в воде, при температуре 45°C, с добавлением: 50 мл моющего средства «Прогресс» на 10 л воды (0,5% р-р), либо 10 мл моющего средства «Прогресс М30» на 10 л воды (0,1% р-р);
- мытье во второй секции ванны в воде, при температуре не ниже 45°C, с добавлением: 25 мл моющего средства «Прогресс» на 10 л воды (0,25% р-р), либо 5 мл моющего средства «Прогресс М30» на 10 л воды (0,05% р-р);
- в третьей секции ванны ополаскивают посуду горячей проточной водой при температуре не ниже 65°C с использованием металлической сетки с ручками и гибкого шланга с душевой насадкой;
- просушивают посуду на решетчатых полках, стеллажах (на ребре).

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С. АНН



ИНСТРУКЦИЯ по обработке отсадочных мешков и наконечников

Перед обработкой наконечники снимают с мешков и обработку проводят отдельно.

Обработка мешков:

1. Замачивание в горячей воде при температуре не менее 45°C в течение 1 часа;
2. Стирка в **0.5%** растворе моющего средства «Прогресс» (50 мл средства на 10 л воды), либо в **0.1%** растворе «Прогресс М30»;
3. Ополаскивание в горячей воде при температуре не ниже 65°C;
4. Кипячение в течение 30 минут с момента закипания;
5. Хранение чистых мешков в емкостях, в которых осуществлялась стерилизация, с закрытыми крышками;

Обработка наконечников:

1. Мытье в **0.5%** растворе моющего средства «Прогресс», либо в **0.1%** растворе «Прогресс М30»;
2. Тщательное промывание под горячей проточной водой при температуре не ниже 65°;
3. Стерилизация *

* Стерилизация наконечников проводится в кастрюлях с крышками, либо в пергаменте.

Режимы стерилизации:

- духовой шкаф при температуре 120°C в течение 45 минут;
- кипячение в течение 30 минут с момента закипания.

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.



ИНСТРУКЦИЯ по обработке кухонной посуды и инвентаря

Ванны для обработки кухонной посуды и инвентаря должны быть двухсекционными, иметь пробки и мерный стакан, маркировку этапа обработки, температурного режима. Первая моечная ванна маркируется метками объемной вместимости. Смеситель второй моечной ванны должен быть оборудован шлангом с душевой насадкой. Кухонная посуда и инвентарь, варочные котлы, разделочные доски обрабатываются в двухсекционной ванне в следующем порядке:

- механическое удаление остатков пищи;
- **в первой секции ванны** мытье щетками в **0,5%** растворе моющего средства «Прогресс» при температуре не ниже **45°C** (50 мл на 10 л воды) или **0,1%** растворе моющего средства «Прогресс М30» (10 мл на 10 л воды);
- **во второй секции ванны** ополаскивание проточной водой с температурой не ниже **65°C** с помощью шланга с душевой насадкой;
- просушивание в опрокинутом виде на решетчатых (перфорированных) полках, стеллажах.

Кухонная посуда и варочные котлы хранятся на стеллажах на высоте не менее 0,5 м от пола. Хранение деревянного разделочного инвентаря осуществляется в непосредственной близости от места использования: доски хранятся на ребре в кассетах или на специальных полках, ножи - на магнитных держателях.

Этапы обработки щеток и ветоши, используемых для мытья посуды

№ п/п	Наименование этапа обработки	Описание этапа обработки
1	Очистка	Перед обработкой ветошь и ворс щетки тщательно очищают от остатков пищи
2	Обработка в растворе моющего средства*	Стирка ветоши и обработка щеток в горячей воде при температуре не ниже 45°C с добавлением на 10 литров воды 50 мл средства «Прогресс» или 10 мл средства «Прогресс М30»
3	Дезинфекция**	Замачивание ветоши и щеток в 0,1% р-ре «Хлормисепт-Р» на 120 минут
4	Ополаскивание и сушка	По окончании дезинфекции ветошь и щетки прополаскивают под проточной водой и сушат
5	Хранение	Хранят обработанные и просушенные щетки и ветошь в емкости «Ветошь чистая»

*- Этапы обработки в моющем средстве и дезинфекцию возможно совмещать путем добавления к рабочим растворам моющего средства в количестве 50 мл на 10 литров;

** - Дезинфекцию можно осуществить методом кипячения в течение 15 минут с момента закипания воды.

Щетки с наличием дефектов, плесени и видимых загрязнений, а также металлические мочалки, губчатый материал для обработки посуды не используются!

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.



ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке производственных мест Мясо-рыбный цех

Разделочный инвентарь (доски, ножи, и др.), полки весов обрабатывают в моечной кухонной посуде горячей водой с добавлением моющих средств, ополаскивают горячей водой, просушивают на решетчатых полках и стеллажах. Хранят разделочный инвентарь в непосредственной близости от места использования: доски - на ребре в кассетах или на специальных полках, ножи - на магнитных держателях.

Производственные столы, ванны, стеллажи протирают по мере необходимости и после каждой смены производственного процесса, а по окончании работы промывают 0,015% раствором «Хлормисепт-Р» (1 таблетка на 10 л) с добавлением 50 мл моющего средства «Прогресс» (10 мл «Прогресс М») на 10 л раствора, промывают горячей водой и вытирают чистой ветошью насухо.

Производственное оборудование (мясорубки, холодильники и др.) по окончании работы обрабатывают моюще-дезинфицирующим раствором. **Приготовление раствора для обработки:** на 10 л воды добавляют 1 таб. «Хлормисепт-Р» и 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30». Съемные детали оборудования после мытья ополаскивают горячей водой.

По окончании рабочего дня для обработки пола используют моюще-дезинфицирующий раствор (на 10 л воды добавляют 1 таб. «Хлормисепт-Р» и 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30»).

Использованную в течение дня ветошь хранят в емкости «Ветошь грязная» а по окончании работ (смены) подвергают обработке:

Объект обеззараживания	Наименование этапа обработки	Описание этапа обработки
Ветошь для обработки поверхностей в помещениях	Обработка в растворе моющего средства*	Стирка ветоши в горячей воде при температуре не ниже 45°C с добавлением на 10 литров воды 50 мл средства «Прогресс» или 10 мл средства «Прогресс М30»
	Дезинфекция	Замачивание ветоши в 0,015% р-ре «Хлормисепт-Р» на 60 минут
	Ополаскивание и сушка	По окончании дезинфекции ветошь прополаскивают под проточной водой и сушат. Хранят в чистом виде в емкости «Ветошь чистая»
Ведро и швабры	Обработка в моющем растворе*	Швабры и ведра обрабатывают 0,5% моющим раствором «Прогресс» (либо 0,1% «Прогресс М30») и 50 мл моющего средства «Прогресс»
	Дезинфекция	Дезинфицируют 0,015% раствором «Хлормисепт-Р» двукратным протиранием с интервалом 15 минут (время обработки 60 минут).

*- Этапы обработки в моющем средстве и дезинфекцию возможно совмещать путем добавления к рабочим растворам моющего средства в количестве 50 мл на 10 литров.

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбиат-питания №1»
Зубавленко Н.С. № 1



ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке оборотной тары

Этапы обработки изотермических емкостей:

1. Извлечение из термосов съемных внутренних емкостей (колб);
2. Механическая очистка емкостей от остатков пищи;
3. Обработка внутренних емкостей в двухсекционной моечной ванне:
- **в первой секции** – мойка **0,5 %** раствором моющего средства «Прогресс» (**50 мл на 10 л** воды, или **0,1% раствор «Прогресс М30» - 10 мл на 10 л** воды) при температуре **45°C**;
- **во второй секции** - ополаскивание в горячей проточной водой при температурой не ниже **65°C** при помощи гибкого шланга с душевой насадкой, просушивание в перевернутом виде на решетчатых стеллажах на высоте не менее **0,5 м** от пола;
4. В отдельной секции моечной ванны - мойка внешнего корпуса:
- орошение и протирание поверхностей ветошью **0,5%** раствором моющего средства «Прогресс» (**50 мл на 10 л** воды, или **0,1% р-р «Прогресс М30» - 10 мл на 10 л** воды) при температуре **45°C**;
- ополаскивание горячей проточной водой с температурой не ниже **65°C** при помощи гибкого шланга с душевой насадкой;
5. Сушка и хранение чистых контейнеров на стеллажах в разделённом и перевернутом виде, на высоте не менее **0,5 м** от пола.

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С. №1



ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке пола и дезинфекции уборочного инвентаря

Для уборки производственных, складских, вспомогательных помещений выделяется отдельный промаркированный инвентарь, который хранится в специально отведенных местах, максимально приближенных к местам уборки.

Хранение уборочного инвентаря в производственных цехах ЗАПРЕЩЕНО!

Пол в производственных, складских и вспомогательных помещениях в течение рабочей смены обрабатывается моющим раствором, для приготовления которого в 10 л горячей воды добавляют 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30».

По окончании рабочего дня для обработки пола используют моюще-дезинфицирующий раствор (на 10 л воды добавляют 1 таб. «Хлормисепт-Р» и 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30»).

Этапы обработки уборочного инвентаря

Объект обеззараживания	Наименование этапа обработки	Описание этапа обработки
Ветошь для мытья полов	Обработка в растворе моющего средства*	Стирка ветоши в горячей воде при температуре не ниже 45°C с добавлением на 10 литров воды 50 мл средства «Прогресс» или 10 мл средства «Прогресс М30»
	Дезинфекция	Замачивание ветоши в 0,015% р-ре «Хлормисепт-Р» на 60 минут
	Ополаскивание и сушка	По окончании дезинфекции ветошь прополаскивают под проточной водой и сушат. Хранят в чистом виде в специально отведенном месте
Ведро и швабры для мытья полов	Обработка в растворе моющего средства*	Швабры и ведра обрабатывают 0,5% моющим раствором «Прогресс» (либо 0,1% «Прогресс М30»)
	Дезинфекция	Дезинфицируют 0,015% раствором «Хлормисепт-Р» двукратным протиранием с интервалом 15 минут (время обработки 60 минут).

*- Этапы обработки в моющем средстве и дезинфекцию возможно совмещать путем добавления к рабочим растворам моющего средства в количестве 50 мл на 10 литров.

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С. № 1



ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке производственных мест. Овощной цех

Разделочный инвентарь (доски, ножи, шинковки и др.), полки весов обрабатывают в моечной кухонной посуде горячей водой с добавлением моющих средств, ополаскивают горячей водой, просушивают на решетчатых полках и стеллажах.

Производственные столы, ванны, стеллажи протирают по мере необходимости и после каждой смены производственного процесса, а по окончании работы промывают 0,015% раствором «Хлормисепт-Р» (1 таблетка на 10 л) с добавлением 50 мл моющего средства «Прогресс» (10 мл «Прогресс М») на 10 л раствора, промывают горячей водой и вытирают чистой ветошью насухо.

Производственное оборудование (овощерезки, холодильники и др.) по окончании работы обрабатывают моюще-дезинфицирующим раствором. **Приготовление раствора для обработки:** на 10 л воды добавляют 1 таб. «Хлормисепт-Р» и 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30». Съемные детали оборудования после мытья ополаскивают горячей водой.

Пол моется ежедневно и по мере загрязнения водой в течение смены, с добавлением 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30» на 10 л воды.

По окончании рабочего дня для обработки пола используют моюще-дезинфицирующий раствор (на 10 л воды добавляют 1 таб. «Хлормисепт-Р» и 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30»).

Использованную в течение дня ветошь хранят в емкости «Ветошь грязная» а по окончании работ (смены) подвергают обработке:

Объект обеззараживания	Наименование этапа обработки	Описание этапа обработки
Ветошь для обработки поверхностей в помещениях	Обработка в растворе моющего средства*	Стирка ветоши в горячей воде при температуре не ниже 45°C с добавлением на 10 литров воды 50 мл средства «Прогресс» или 10 мл средства «Прогресс М30»
	Дезинфекция	Замачивание ветоши в 0,015% р-ре «Хлормисепт-Р» на 60 минут
	Ополаскивание и сушка	По окончании дезинфекции ветошь прополаскивают под проточной водой и сушат. Хранят в чистом виде в емкости «Ветошь чистая»
Ведро и швабры	Обработка в моющем растворе*	Швабры и ведра обрабатывают 0,5% моющим раствором «Прогресс» (либо 0,1% «Прогресс М30») (либо 0,1% «Прогресс М30»)
	Дезинфекция	Дезинфицируют 0,015% раствором «Хлормисепт-Р» двукратным протирающим с интервалом 15 минут (время обработки 60 минут).

*- Этапы обработки в моющем средстве и дезинфекцию возможно совмещать путем добавления к рабочим растворам моющего средства в количестве 50 мл на 10 литров.

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.



ИНСТРУКЦИЯ ПО МЫТЬЮ КУХОННОЙ И СТОЛОВОЙ ПОСУДЫ

При мытье **кухонной** посуды в **двухсекционных** ваннах должен соблюдаться следующий порядок:

- механическое удаление остатков пищи;
- мытье щетками в воде при температуре не ниже 45 °С и с добавлением моющих средств;
- ополаскивание горячей проточной водой с температурой не ниже 65 °С;
- просушивание в опрокинутом виде на решетчатых полках и стеллажах.

При мытье **столовой** посуды ручным способом в **трехсекционных** ваннах должен соблюдаться следующий порядок:

- механическое удаление остатков пищи;
- замачивают в емкости с маркировкой «0,015% Хлормисепт-Р» дезинфекция посуды» на 15 минут. Приготовление 0,015% р-ра «Хлормисепт-Р»: 1 таблетка на 10л.
- мытье в воде с добавлением моющих средств в первой секции ванны при температуре не ниже 45 °С;
- мытье во второй секции ванны в воде с температурой не ниже 45 °С и добавлением моющих средств в количестве в 2 раза меньше, чем в первой секции ванны;
- ополаскивание посуды в третьей секции ванны горячей проточной водой с температурой не ниже 65 °С с использованием металлической сетки с ручками и гибкого шланга с душевой насадкой;
- просушивание посуды на решетках, полках, стеллажах (на ребре).

Чашки, стаканы, бокалы промывают в первой ванне горячей водой при температуре не ниже 45 °С с применением моющих средств; во второй ванне ополаскивают горячей проточной водой не ниже 65 °С с использованием металлической сетки с ручками и гибкого шланга с душевой насадкой.

Столовые приборы подвергают мытью в горячей воде при температуре не ниже 45 °С с применением моющих средств с последующим ополаскиванием в проточной воде и прокаливанием в духовых (или сухожаровых) шкафах в течение 10 минут.

Кассеты для хранения столовых приборов ежедневно подвергают обработке с применением моющих средств, с последующим ополаскиванием и прокаливанием в духовом шкафу.

УТВЕРЖДАЮ:
 Генеральный директор
 ООО «Комбинат питания №1»
 Зубавленко И.С.



ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке производственных мест. Холодный цех

Разделочный инвентарь (доски, ножи, шинковки и др.), полки весов моют в моечной кухонной посуды горячей водой с добавлением моющих средств, ополаскивают горячей водой, просушивают на решетчатых полках и стеллажах. Хранение деревянного разделочного инвентаря осуществляют непосредственно в цехе: доски - на ребре в кассетах или на специальных полках, ножи - на магнитных держателях.

Производственные столы, ванны, полы и др. поверхности по окончании работы промывают 0,015% раствором «Хлормисепт-Р» (1 табл. на 10 л воды) с добавлением 50 мл моющего средства «Прогресс» (10 мл «Прогресс М» на 10 л раствора), промывают горячей водой и вытирают чистой ветошью насухо. Производственное и холодильное оборудование по окончании работы обрабатывают моюще-дезинфицирующим раствором. Приготовление раствора: на 10 л воды добавляют 1 табл. «Хлормисепт-Р» и 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М 30». Съемные детали оборудования после мытья ополаскивают горячей водой. Пол в течение рабочей смены обрабатывается моющим раствором, для приготовления которого в 10 л горячей воды добавляют 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30».

По окончании рабочего дня для обработки пола используют моюще-дезинфицирующий раствор (на 10 л воды добавляют 1 таб. «Хлормисепт-Р» и 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30»).

Использованную в течение дня ветошь хранят в емкости «Ветошь грязная» а по окончании работ (смены) подвергают обработке:

Объект обеззараживания	Наименование этапа обработки	Описание этапа обработки
Ветошь для обработки поверхностей в помещениях	Обработка в растворе моющего средства *	Стирка ветоши в горячей воде при температуре не ниже 45°C с добавлением на 10 л воды 50 мл средства «Прогресс» или 10 мл средства «Прогресс М30»
	Дезинфекция	Замачивание ветоши в 0.015% растворе «Хлормисепт-Р» на 60 минут
	Ополаскивание и сушка	По окончании дезинфекции ветошь прополаскивают под проточной водой и сушат. Хранят в чистом виде в емкости «Ветошь чистая»
Ведро и швабры	Обработка в моющем растворе*	Швабры и ведро обрабатывают 0.5% моющим раствором «Прогресс» (либо 0.1% «Прогресс М30»)
	Дезинфекция	Дезинфицируют 0.015% раствором «Хлормисепт-Р» двукратным протираанием с интервалом 15 минут (время обработки 60 минут)

* Этапы обработки в моющем средстве и дезинфекцию возможно совмещать путем добавления к рабочим растворам моющего средства в количестве 50 мл на 10 литров;

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С. ТАНИЯ №1»



ИНСТРУКЦИЯ по отбору и хранению суточных проб

Суточную пробу отбирают непосредственно после приготовления блюд, из котла, стерильными приборами в стерильную стеклянную посуду с плотно закрывающимися простерилизованными крышками.

При отборе проб многокомпонентных блюд (супы, рагу, салаты и т.д.) готовое блюдо перемешивают с целью отбора в суточную пробу всех ингредиентов входящих в его состав. Гарниры, салаты, соусы отбирают в отдельные емкости.


Объем отбираемой суточной пробы:

порционные блюда	в полном объеме
порционные вторые блюда, котлеты, бутерброды, хлеб, фрукты	в объеме 1 порции (поштучно, целиком)
холодные закуски, первые блюда, гарниры, третьи и прочие блюда	не менее 100 г

При отборе продукции промышленного производства в индивидуальной упаковке – продукт не помещают в стерильную емкость и **не вскрывают** упаковку.

Посуду с пробами, упаковку продукции промышленного производства маркируют с указанием приема пищи (завтрак, обед, полдник, ужин) и датой отбора.

Отобранные пробы сохраняют **не менее 48 часов**, не считая выходные и праздничные дни, при температуре 4 ± 2 °С. Суточные пробы хранят в отдельном холодильнике или на отдельной промаркированной полке производственного холодильника. Холодильник для хранения суточных проб должен быть расположен в горячем либо холодном производственных цехах. Запрещается хранить суточные пробы на боковых полках дверей холодильного оборудования.

УТВЕРЖДАЮ: 
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.

ИНСТРУКЦИЯ по применению и обработке термощупа

1. Перед началом работы освободить термощуп из футляра и проверить его исправность (на дисплее при включении должны высвечиваться цифровые показатели, °С);
2. Непосредственно перед измерением температуры продукта металлический зонд термощупа погрузить в кипящую воду на 3-5 секунд для обработки;
3. Термощуп необходимо остудить на воздухе до высвечивания на дисплее показателей комнатной температуры;
4. Для проведения измерений металлический зонд термощупа поместить в продукт на 2/3 длины зонда и удерживать в толще продукта до достижения постоянных значений;
5. После измерения температуры продукта извлечь термощуп и выключить;
6. После использования металлический зонд термощупа и футляр для хранения термощупа обработать с использованием моющего средства при температуре не ниже 45°С, провести ополаскивание проточной водой при температуре не ниже 65 °С, просушить, упаковывать в футляр. Для мытья термощупа используют чистую ветошь, а для мытья внутренней поверхности футляра используют ершик.

Внимание: Не допускается погружать пластиковый корпус термощупа в воду, т.к. это может привести к поломке термощупа. Корпус термощупа следует протирать чистой влажной ветошью.

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.



ИНСТРУКЦИЯ по санитарной обработке санитарно-технического оборудования и инвентаря для его обработки

Уборочный инвентарь для санитарных узлов должен иметь сигнальную красную маркировку и хранится отдельно.

Санитарно-техническое оборудование (ванны, раковины, душевые поддоны, унитазы и др.) обрабатывают раствором одним из следующих средств:

- 0,06% «Хлормисепт-Р», в течение 60 минут;
- 0,03% «Хлормисепт-Р», в течение 120 минут.

При обработке в растворы дезинфицирующих средств добавляют 50 мл моющего средства «Прогресс» (10 мл «Прогресс М») на 10 л раствора.

Санитарно-техническое оборудование двукратно обрабатывают раствором с помощью щетки или ерша, по окончании дезинфекции – промывают водой. Норма расхода раствора средства при однократной обработке поверхностей способом протирания составляет 100 мл/м² поверхности. При обработке санитарно-технического оборудования способом орошения норма расхода рабочего раствора составляет 150-300 мл/м² поверхности на одну обработку.

Объект обеззараживания	Наименование этапа обработки	Описание этапа обработки
Щетки и ерши для обработки санитарно-технического оборудования	Обработка в моюще-дезинфицирующем растворе	Использованные щетки и ерши замачивают в 0,2% растворе «Хлормисепт-Р» на 2 часа с добавлением на 10 литров раствора дезсредства 50 мл средства «Прогресс» или 10 мл средства «Прогресс М30»
	Ополаскивание и сушка	По окончании дезинфекции щетки и ерши прополаскивают под проточной водой и сушат. Хранят в чистом виде в специально отведенном месте
Ведро и швабры для обработки санитарных узлов	Обработка в моющем растворе	Швабры и ведро обрабатывают 0,5% моющим раствором «Прогресс» (либо 0,1% «Прогресс М30»)
	Дезинфекция*	Дезинфицируют 0,2% раствором «Хлормисепт-Р» двукратным протиранием с интервалом 15 минут (время обработки 2 часа).

*- Этапы обработки в моющем средстве и дезинфекцию возможно совмещать путем добавления к рабочим растворам 0,5% моющего средства.

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.



ИНСТРУКЦИЯ по хранению хлеба и санитарной обработке мест его хранения

Хлеб хранят на стеллажах, в шкафах, на расстоянии не менее 35 см от пола. Для хранения хлеба рекомендуется выделить отдельную кладовую. Ржаной и пшеничный хлеб хранят отдельно.

Дверцы в шкафах для хлеба должны иметь отверстия для вентиляции.

При уборке шкафов крошки следует сметать с полок специальными щетками и не реже 1 раза в неделю тщательно протирать полки с использованием 1%-ного раствора уксусной кислоты.

Приготовление 1% раствора уксусной кислоты:

- 1 часть 70% уксусной кислоты развести в 60 частях воды. Например, 15 мл уксусной кислоты на 900 мл воды;
- 1 часть 9% уксуса развести в 9 частях воды. Например, 100 мл уксуса на 900 мл воды.

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко Н.С.



ИНСТРУКЦИЯ по приготовлению рабочих растворов дезинфицирующего средства «Хлормисепт-Р»

Дезинфицирующее средство «Хлормисепт-Р» следует хранить в герметично закрытой упаковке предприятия-изготовителя в металлическом шкафу, расположенном на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, в сухом и вентилируемом помещении.

Рабочие растворы средства «Хлормисепт-Р» готовят в пластмассовых либо эмалированных емкостях при растворении таблеток путем легкого помешивания.

Содержание активного хлора, %	Количество таблеток (шт.), необходимое для приготовления рабочего раствора		
	5 л	10 л	20 л
0,015	-	1	2
0,06	2	4	8
0,1	-	7	14
0,2	7	14	28

Срок годности рабочих растворов средства – 8 суток при соблюдении условий хранения. Хранить растворы следует в темных, сухих, вентилируемых помещениях, в плотно закрытых пластмассовых емкостях, на расстоянии не менее 1 метра от нагревательных приборов.

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Комбинат питания №1»
Зубавленко И.С.



ИНСТРУКЦИЯ по обработке яиц

Обработку яиц проводят в отдельном помещении либо в специально отведенном месте мясо-рыбного цеха, в промаркированных ваннах или емкостях. Возможно использование перфорированных емкостей при условии полного погружения яиц в раствор. Процесс обработки необходимо осуществлять в специально выделенном и промаркированном халате. На гнезда ванн или на емкости для обработки яиц наносится маркировка этапа обработки (I, II, III). Наименование используемого средства и его концентрация, объемная вместимость наносится только на I и II ванны.

Процесс обработки состоит из трех этапов – моющий раствор, дезинфицирующий раствор, ополаскивание.

Этапы обработки:

- яйца замачивают в теплом (26-30°C) 2 % растворе кальцинированной соды (200 г на 10 л воды) на 5-10 минут, после чего обрабатывают поверхность не жесткими щетками;
- яйца погружают на 5 минут в 0,5 % раствор хлорамина (5 г хлорамина (чайная ложка) на 1 л воды или 50 г на 10 л). Возможно использование других разрешенных для этих целей моющих и дезинфицирующих средств, в соответствии с инструкциями предприятия-изготовителя;
- ополаскивают в течение 10 минут холодной проточной водой с использованием перфорированной емкости;
- обработанные яйца выкладывают в чистую емкость с маркировкой «Яйцо обработанное».

При использовании средства «НИКА-2», обладающего моющими и дезинфицирующими свойствами одновременно, яйца обрабатываются в двухсекционной моечной ванне в следующей последовательности:

- замачивание на 30 минут в 2,0% растворе (172 мл «НИКА-2» на 10 л воды). Обработка яиц проводится при полном погружении их в раствор;
- ополаскивание 10 минут холодной проточной водой.

УТВЕРЖДАЮ:
 Генеральный директор
 ООО «Комбинат питания №1»
 Зубавленко Н.С.



ИНСТРУКЦИЯ
по санитарной обработке производственных мест.
Горячий цех

Поверхности производственных столов, ванны, стеллажи протирают по мере необходимости и после каждой смены производственного процесса, а по окончании работы промывают 0,015% раствором «Хлормисепт-Р» (1 таблетка на 10 л) с добавлением 50 мл моющего средства «Прогресс» (10 мл «Прогресс М») на 10 л раствора, промывают горячей водой и вытирают чистой ветошью насухо.

Производственное (механическое и тепловое) оборудование (плиты, духовки, пароконвектоматы протирочные машины, мясорубки, овощерезки, холодильники и др.) по окончании работы обрабатывают моюще-дезинфицирующим раствором. **Приготовление раствора для обработки:** на 10 л воды добавляют 1 таб. «Хлормисепт-Р» и 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М 30». Съемные детали оборудования после мытья ополаскивают горячей водой.

Пол в течение рабочей смены обрабатывается моющим раствором, для приготовления которого в 10 л горячей воды добавляют 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30».

По окончании рабочего дня для обработки пола используют моюще-дезинфицирующий раствор (на 10 л воды добавляют 1 таб. «Хлормисепт-Р» и 50 мл моющего средства «Прогресс», либо 10 мл «Прогресс М30»).

Использованную в течение дня ветошь хранят в емкости «Ветошь грязная», а по окончании работ (смены) подвергают обработке:

Объект обеззараживания	Наименование этапа обработки	Описание этапа обработки
Ветошь для обработки поверхностей в помещениях	Обработка в растворе моющего средства*	Стирка ветоши в горячей воде при температуре не ниже 45°C с добавлением на 10 литров воды 50 мл средства «Прогресс» или 10 мл средства «Прогресс М30»
	Дезинфекция	Замачивание ветоши в 0,015% р-ре «Хлормисепт-Р» на 60 минут
	Ополаскивание и сушка	По окончании дезинфекции ветошь прополаскивают под проточной водой и сушат. Хранят в чистом виде в емкости «Ветошь чистая»
Ведро и швабры	Обработка в моющем растворе*	Швабры и ведра обрабатывают 0,5% моющим раствором «Прогресс» (либо 0,1% «Прогресс М30») (либо 0,1% «Прогресс М30»)
	Дезинфекция	Дезинфицируют 0,015% раствором «Хлормисепт-Р» двукратным протиранием с интервалом 15 минут (время обработки 60 минут).

*- Этапы обработки в моющем средстве и дезинфекцию возможно совмещать путем добавления к рабочим растворам моющего средства в количестве 50 мл на 10 литров.