

Затверджую

Директор школи

О.В.Ткач

«        » \_\_\_\_\_ 2020

Погоджую

Керівник групи НАССР

В.Д.Дирда

«        » \_\_\_\_\_ 2020

## ПРОГРАМА-ПЕРЕДУМОВА

### **Належне планування виробничих, допоміжних та побутових приміщень для уникнення перехресного забруднення**

#### **ППР-1**

##### **1. Мета та сфера застосування**

1.1. Ця програма-передумова розроблена відповідно до потреб здійснення виробничої діяльності Зеленогайської ЗОШ І-ІІІ ст.(далі – ЗАКЛАДУ) та реалізації вимог законодавства у сфері безпечності харчових продуктів.

1.2. Ця програма-передумова спрямована на дотримання вимог щодо стану належного планування виробничих, допоміжних та побутових приміщень для уникнення перехресного забруднення

1.3. Положення цієї програми-передумови є обов'язковим для ознайомлення та виконання всіма працівниками ЗАКЛАДУ, задіяними на виробництві.

1.4. Контроль за дотриманням програми-передумови здійснює директор школи.

1.5. Контроль за дотриманням організованого руху матеріальних потоків і руху персоналу здійснює керівник групи НАССР.

##### **2. Терміни та визначення**

1. Інфраструктура – сукупність будівель, систем і служб, необхідних для функціонування закладу громадського харчування.

2. Належне планування приміщень- планування, яке враховує санітарну характеристику виробничих процесів, поточність технологічних процесів, корисну площу для працюючих, площу для розташування устаткування і необхідної ширини проходів, що забезпечує безпечну роботу та зручне обслуговування устаткування, сприяє зменшенню ризику перехресного забруднення.

3. Перехресне забруднення – забруднення харчових продуктів хімічними, фізичними чи біологічними небезпечними факторами через

повітря, воду, людей, інші харчові продукти, а також допоміжні матеріали для переробки, предмети та матеріали, що контактують з харчовими продуктами.

### **3. Встановлена відповідальність**

3.1. Відповідальність за дотримання організованого руху матеріальних потоків і руху персоналу несе керівник групи НАССР.

## **4.Опис процесу**

4.1. Програма-передумова системи НАССР щодо належного планування виробничих, допоміжних та побутових приміщень повинна забезпечити:

- розміщення потужності, її виробничих, допоміжних та побутових приміщень, технологічного обладнання, що мають відповідати технологічним процесам, які здійснюють оператори ринку, асортименту продуктів та ризиків, пов'язаних з цим;

- зменшення ризику перехресного забруднення шляхом належного планування та організації потоків руху неперероблених, частково перероблених та перероблених харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, у тому числі пакувальних, персоналу, відвідувачів так, щоб вони не несли загрозу безпечності продуктів;

- розміщення потужностей з врахуванням параметрів навколишнього середовища (стану ґрунту, повітря), якщо такі можуть мати негативний вплив на безпечність харчових продуктів, діяльність інших суб'єктів господарювання, ймовірність появи шкідників;

- наявність у достатній кількості виробничих, допоміжних та побутових приміщень, планування яких має бути проведене відповідно до логічної послідовності операцій виробничого процесу і необхідних рівнів чистоти, а також обладнання для здійснення технологічних та допоміжних процесів;

- планування приміщень, яке забезпечуватиме можливість проведення ремонтних робіт, прибирання, миття та дезінфекції;

- аналіз планування виробничих, допоміжних і побутових приміщень, розміщення технологічного обладнання та оцінювання потоків харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, та персоналу, відповідно до асортименту продуктів і обсягів виробництва органом державного контролю (нагляду) на етапі отримання операторами ринку експлуатаційного дозволу, а також під час проведення аудитів системи НАССР;

- проведення операторами ринку аналізу плану облаштування території, приміщень, розміщення обладнання, зонування, шляхів руху неперероблених, частково перероблених або перероблених харчових продуктів, персоналу, постачання допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, у тому числі пакувальних, видалення (вивезення) відходів та сміття, розташування комунікацій тощо, при зростанні асортименту продуктів та обсягів виробництва;

- визначення за результатами аналізу операторами ринку місця, де неналежне планування чи розміщення потоків може призвести до появи ризику прямого чи опосередкованого мікробіологічного, хімічного чи фізичного забруднення харчових продуктів, та оцінка цього ризику, а також розроблення заходів з метою усунення ризику забруднення, запобігання його появі чи зменшення до прийняттого рівня.

4.2. Перехресному забрудненню слід запобігати за допомогою відповідних технічних або організаційних заходів. Оператори ринку проводять зміни в інфраструктурі для фізичного відокремлення технологічних та допоміжних процесів, матеріалів, персоналу чи здійснюють операції в різний час. Підприємство запроваджує відповідні процедури для здійснення операцій і виконувати їх постійно.

**Блакитна зона:**

- розвантажувальний майданчик
- кімната для персоналу (роздягальня)
- санвузол для персоналу
- кімната зав. виробництвом
- приміщення для зберігання прибирального інвентарю
- коридор

**Жовта зона:**

- комора для сухих продуктів
- комора для зберігання овочів
- мийна столового та кухонного посуду
- овочева дільниця
- гастрономічна дільниця
- дільниця для роботи з вареними овочам

**Червона зона:**

- гаряча (варочна) дільниця по приготуванню борошняних виробів;
- м'ясо-рибна дільниця

4.4. Кількість виробничих, допоміжних та побутових приміщень достатня, планування їх проведене відповідно до технологічної послідовності операцій виробничого процесу.

Приміщення закладу поділені на зони:

<b>Блакитна зона</b>	Робочі приміщення, в яких відсутній ризик зараження готової продукції чи напівфабрикатів після теплової обробки.
<b>Жовта зона</b>	Приміщення, в яких ризик зараження готової продукції та напівфабрикатів після теплової обробки обмежений, але варто дотримуватись спеціальних санітарно-гігієнічних правил під час виготовлення продукції.
<b>Червона зона</b>	Приміщення (дільниці), в яких ризик зараження готової продукції чи напівфабрикатів після теплової обробки дуже високий. Необхідно ретельно дотримуватись жорстких санітарно-гігієнічних вимог під час приготування продукції. Зоною найбільшого ризику є дільниці, де відбувається

	розміщення продукції після проведеної термічної обробки. Персонал, задіяний на цих процесах, не повинен займатись приготуванням напівфабрикатів із сировини. В разі обмеженої кількості персоналу - обробка сировини повинна відбуватись за умови використання одноразових фартухів, які захищають санітарний одяг від забруднення. При переході з одного процесу на інший ретельно мити і дезінфікувати руки. Можливе використання одноразових рукавичок.
--	--

4.5. Школою застосовується візуальне позначення різних зон або приміщень, у яких необхідно підтримувати відповідні рівні гігієни. Проведений аналіз плану приміщень, розміщення обладнання, зонування, шляхів руху сировини, напівфабрикатів, готової продукції, персоналу, доставки пакувальних і допоміжних матеріалів, вивезення відходів і сміття, розташування комунікацій тощо. Рух сировини, напівфабрикатів, готової продукції, персоналу, пакувальних та допоміжних матеріалів, чистого та брудного посуду, відходів і сміття відображено на схемі (додаток 1).

4.5.1. Шлях руху продуктів починається у пункті їх приймання, закінчується – видачею кінцевим споживачам.

4.5.2. Шлях руху відходів починається з пункту їх збирання і триває до місця їх відправлення.

4.5.3. Шлях пересування працівників починається від входу, через який заходять в приміщення, продовжується у роздягальні, закінчується на робочому місці

4.6. За результатами аналізу встановлено, що кількість виробничих, допоміжних та побутових приміщень достатня, планування їх проведено відповідно до логічної послідовності операцій виробничого процесу.

4.7. З метою уникнення ризику перехресного забруднення частина процесів розмежовується у часі: видалення сміття та відходів з виробничих приміщень проводиться по мірі необхідності, але не рідше 1 разу на день, при заповненні ємкостей для відходів не більше, ніж на 2/3. Дана процедура здійснюється поза часом, коли завозиться сировина, продукція, пакувальні матеріали.

4.8. Заходи щодо зменшення ризику перехресного забруднення викладені в Інструкції по зменшенню ризику перехресного забруднення (додається, додаток 2).

Додаток 1. Рух сировини, напівфабрикатів, готової продукції, персоналу, пакувальних та допоміжних матеріалів, чистого та брудного посуду, відходів і сміття

## Додаток 2

### Інструкція по зменшенню ризику перехресного забруднення

#### 1. Види забруднень

##### 1.1 Мікробіологічне перехресне забруднення

1.1.1 На підприємстві чітко визначені зони, в яких існує можливість мікробіологічного перехресного забруднення (повітряним шляхом або в залежності від розташування технологічних потоків), розроблене зонування.

1.1.2 Виконано оцінку небезпек для визначення потенційних джерел забруднення, чутливості продукції і відповідних заходів для відповідних зон таких як:

- відділення сировини від кінцевої або готової продукції;
- роздільне зберігання зворотної тари до інспекції, після інспекції та після миття;
- структурний поділ - фізичні бар'єри, стіни;
- контроль доступу з вимогою переодягання в відповідний робочий одяг;
- поділ маршрутів переміщення (людей, матеріалів) або устаткування й інструментів (включаючи використання маркованих інструментів).
- обов'язок персоналу і відвідувачів мити і дезінфікувати руки після відвідування туалетної кімнати, роботи в умовах сильного забруднення (прибирання території, санітарно-побутових приміщень);
- спільне використання прибирального інвентарю для виробничої зони, зони підготовки поворотної тари, санітарно-побутових приміщень. Прибиральний інвентар для різних зон розрізняється за кольором і має спеціальне маркування.

1.1.3 До джерел можливого мікробіологічного забруднення належать:

брудні руки персоналу, брудний санітарний одяг, продукти життєдіяльності персоналу (мокротиння, виділення з носа, рота), наявність гнійничкових захворювань на шкіри персоналу, наявність вірусних захворювань у персоналу, не очищені зливні трапи, несправна каналізаційна мережа, тощо.

#### 2 Управління алергенами

2.1 Продукція захищена від ненавмисного випадкового контакту з забруднювачами за допомогою очищення обладнання, установки послідовності операцій при випуску продукції.

#### 3. Фізичне забруднення

3.1 При використанні крихких матеріалів в процесі виробництва розроблені вимоги до їх періодичному огляду і застосовуються спеціальні процедури на випадок руйнування виробів з крихких матеріалів.

3.2 Застосування скла у виробництві обмежено.

3.3 На основі оцінки небезпек розроблені заходи щодо запобігання, контролювання або виявлення можливого забруднення.

До таких заходів належать:

- наявність відповідних ковпаків (кришок) над обладнанням або контейнерами для незахищених матеріалів або продукції;
- використання фільтрів, бактерицидних ламп.

3.4 До джерел можливого фізичного забруднення відносяться: дерев'яні піддони та інструменти, гумові ущільнення, захисний одяг і захисне обладнання, продукти життєдіяльності персоналу (нігті, волосся, їжа, мокротиння і т.д.).

#### 4. Хімічне забруднення

4.1. Для запобігання хімічного забруднення продукції, сировини, матеріалів. На харчоблоці ведеться контроль зберігання матеріалів, продукції. На зберігання не приймаються сировина та матеріали без супровідної документації, без маркування, з розкритою упаковкою, з ознаками зовнішнього забруднення, наявність не характерного запаху, консистенції, зовнішнього виду.

4.2. Ефективність роботи фільтруючого матеріалу, у разі застосування такого для очищення води, оцінюється в лабораторних умовах звірення наявності забруднювачів у вихідній воді (до фільтрації) і обробленої воді (після фільтрації). Регенерація фільтруючих матеріалів проводиться за затвердженим графіком. При зниженні ефективності фільтруючий матеріал підлягає заміні.

4.3. Миючі та дезінфікуючі засоби, що використовуються у виробництві, допущені до застосування на підприємствах харчової промисловості. Залишкова кількість миючих речовин на тарі контролюється **кухарем**.

#### 5. Профілактика перехресних забруднень

5.1 З метою виключення перехресних забруднень на Підприємстві використовується зонування приміщень. Технологічний процес виробництва організований таким способом, щоб виключити зустрічні потоки сировини і готової продукції, чистої тари з брудною тарою і т.д., виключені зворотні потоки.

5.2 Перед початком роботи проводиться огляд персоналу на наявність гнійничкових захворювань, зовнішніх ознак хвороби, порізів, наривів. Персонал, який має ознаки захворювань до роботи не допускається.

5.3 Для виключення зараження продукції, матеріалів від персоналу, працівники проходять періодичні медогляди, вакцинацію.

5.4 При неможливості виключення зустрічних потоків в процесі виробництва, потоки розводять у часі, тобто прохід персоналу, завантаження матеріалів, вивезення (винос) готової продукції може здійснюватися за встановленим графіком з обов'язковими паузами в 20 хвилин для обробки приміщень ультрафіолетовими лампами.