

Система ХАССП / ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»

Редакция №1 стр. 1 из 14

**УТВЕРЖДАЮ**

Заведующий

МБДОУ детский сад № 352

Е.В. Грушина

«21» апреля 2021г.



**ДОКУМЕНТИРОВАННАЯ ПРОЦЕДУРА**

**«ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПЕРЕКРЁСТНЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ»**

**ДП-05-2021**

Разработано группой ХАССП МБДОУ детский сад № 352

Введён в действие с 21.04.2021г.

Приказом № 14 –о/д от «21» 04. 2021 г.

Актуализация документа:

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2022 г. \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_  
подпись ФИО

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2023 г. \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_  
подпись ФИО

**СОДЕРЖАНИЕ**

1. Цель и область применения.....	3
2. Нормативные ссылки .....	3
3. Термины и определения, сокращения.....	3
4. Общие положения и ответственность .....	4
5. Управление перекрестными загрязнениями.....	5
6. Формы записей по процедуре.....	11
Приложение 1 .....	12
Приложение 2 .....	12

## 1. Цель и область применения

1.1. Настоящая документированная процедура разработана с целью выполнения требований ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» по предупреждению и исключению возникновения перекрёстных физических, химических (в том числе аллергенных), микробиологических опасных факторов (загрязнений) на пищеблоке МБДОУ детский сад № 352 (далее – Учреждение).

1.2. Процедура обязательна к применению всем сотрудникам Учреждения, задействованным на всех этапах производства и раздачи готовых блюд и пищевых продуктов.

## 2. Нормативные ссылки

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

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

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

2.4 СП-01-2021 Схема поточности.

2.5 ДП-01-2021 «Управление документированной информацией системы ХАССП».

2.6 ДП-02-2021 «Проведение внутренних аудитов».

2.7 ДП-03-2021 «Выбор поставщиков и входной контроль пищевого сырья и продукции».

2.8 ДП-04-2021 «Хранение пищевого сырья и продукции».

2.9 ДП-07-2021 «Управление несоответствующей продукцией и корректирующие действия».

2.10 ДП-09-2021 «Личная гигиена персонала».

## 3. Термины и определения, сокращения

В настоящей процедуре применяют следующие термины с соответствующими определениями:

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

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

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

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

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

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

**Санитарная обработка** – процесс очистки с последующей дезинфекцией.

**Зонирование** – разбивка пространства пищеблока (при отсутствии отдельно выделенных цехов) на функциональные зоны, в которых могут проводиться различные технологические процессы, при этом обеспечивается соблюдение всех санитарных требований к проводимым процессам.

Принятые в настоящей процедуре сокращения:

**ППК** – программа производственного контроля.

#### 4. Общие положения и ответственность

Ответственность за соблюдение мероприятий по предотвращению перекрёстных загрязнений распределяется в зависимости от этапа производственного процесса, на котором оно может возникнуть:

Этап производственного процесса	Ответственный за соблюдение порядка ведения процесса
Входной контроль пищевого сырья и продуктов	Заведующий хозяйством
Хранение пищевого сырья и продуктов в складских помещениях	
Перемещение пищевого сырья и продуктов из складской зоны в производственную	
Хранение пищевого сырья и продуктов в производственной зоне	Повар
Подготовка и обработка пищевого сырья и продуктов, приготовление готовой продукции	
Хранение подготовленного пищевого сырья, полуфабрикатов в процессе производства	
Контроль готовой продукции перед раздачей	Бракеражная комиссия
Раздача готовой продукции на пищеблоке	Повар
Порционирование готовых блюд и пищевых продуктов на группах	Младший воспитатель

На **Координатора группы ХАССП** возлагается ответственность:

– за контроль соблюдения сотрудниками Учреждения требований настоящей Процедуры, в том числе визуальный контроль соблюдения персоналом порядка разведения потоков по времени (при необходимости разведения потоков);

– за оценку эффективности проводимых мероприятий по управлению перекрёстными загрязнениями, с помощью проведения плановых или внеплановых внутренних аудитов в соответствии с ДП-02, а также анализа результатов периодических лабораторных испытаний в рамках ППК.

**Все сотрудники Учреждения** несут ответственность:

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

## 5. Управление перекрестными загрязнениями

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

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

5.2. Для определения наличия потенциальных перекрёстных загрязнений, группе ХАССП необходимо учесть имеющуюся планировку пищеблока.

5.3. Результаты анализа потенциальных перекрёстных загрязнений по схеме пищеблока документируется в виде схемы поточности (СП-01), на которой представлены пути движения основных потоков (персонал, сырьё и пищевые продукты, полуфабрикаты и готовая продукция).

5.4. Для исключения возникновения перекрёстных загрязнений, если они связаны с особенностями планировки пищеблока, и с целью соблюдения поточности процессов, группа ХАССП определяет последовательность технологических процессов по времени и соблюдению их поточности. **Координатор группы ХАССП** разрабатывает Порядок разведения по времени процессов в виде отдельного документа (форма представлена в Приложении 1).

5.5. Порядок последовательности процессов (разведения встречных потоков) по времени утверждается **Координатором группы ХАССП** и размещается в зоне, максимально близкой к месту вероятного появления пересечения потоков.

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

5.7. Результативность мероприятий, предпринимаемых для исключения рисков перекрёстных загрязнений на пищеблоке Учреждения, оценивается по результатам протоколов смывов с производственного окружения пищеблока и лабораторных исследований готовой продукции, определённых в ППК. Отсутствие в протоколах нарушений по показателям безопасности подтверждают результативность проводимых мероприятий.

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

Таблица 1 – Мероприятия для минимизации рисков перекрестных загрязнений

Процесс	Реализуемые мероприятия
<p><b>Входной контроль пищевого сырья и продуктов</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- соблюдение положений, установленных ДП-03</li> <li>- эффективная и быстрая разгрузка автотранспорта с последующим оперативным перемещением пищевого сырья и продуктов в места хранения</li> <li>- контроль целостности, чистоты тары и упаковок поступающего сырья и пищевых продуктов</li> <li>- проведение уборки складской зоны только с помощью уборочного инвентаря, промаркированного соответствующим образом</li> <li>- проведение санитарной обработки наружной тары и упаковки</li> <li>- соблюдение правил личной гигиены, установленные в ДП-09</li> <li>- соблюдение положений, установленных ДП-04</li> </ul>
<p><b>Хранение пищевого сырья и продуктов</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- поддержание чистоты складских помещений путем проведения уборок только с помощью уборочного инвентаря, промаркированного соответствующим образом</li> <li>- недопущение занесения в складские помещения посторонних предметов, в том числе бытовых</li> <li>- при обнаружении разбитого стекла следует остановить работу и предпринять следующие меры:               <ol style="list-style-type: none"> <li>1) предотвратить контакт битого стекла с пищевым сырьем и продуктами</li> <li>2) организовать уборку битого стекла отдельным уборочным инвентарём</li> <li>3) организовать работы по идентификации, изоляции и списание пищевого сырья и продуктов, подвергшихся загрязнению осколками. Продукция управляется в данном случае как несоответствующая по ДП-07</li> <li>4) уведомить Координатора группы ХАССП для оценки несоответствующей продукции, подвергшейся загрязнению, и принятия корректирующих действий в соответствии с ДП-07</li> </ol> </li> <li>- ежедневный осмотр целостности стеллажей / поддонов / подтоварников, холодильного и морозильного оборудования, быющихся предметов (термометры, гигрометры и т.д.)</li> <li>- поддержание чистоты стеллажей / поддонов / подтоварников / холодильных и морозильных камер, их санитарная обработка</li> <li>- при обнаружении в процессе хранения пищевого сырья и продуктов с вышедшими сроками годности или очевидными признаками порчи, отклонений при контроле условий хранения от предельных значений – немедленное изолирование такого пищевого сырья и продуктов в специально выделенную зону несоответствующей продукции и проведение мероприятий в соответствии с ДП-07</li> <li>- соблюдение правил личной гигиены, установленных в ДП-09</li> </ul>
<p><b>Перемещение пищевого сырья и продуктов на обработку в</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- контроль недопущения попадания тары поставщика в производственные цеха (зоны);</li> <li>- перенос пищевого сырья и продуктов в производственную зону исключительно в промаркированных промаркированных ёмкостях с плотно закрываемыми крышками или во вторичной упаковке</li> </ul>

производственный цех	<ul style="list-style-type: none"> <li>- осуществление выдачи и перемещения пищевого сырья и продуктов в производственный цех так, чтобы не нарушить поточность процессов</li> <li>- соблюдение персоналом правил личной гигиены, установленных в ДП-09;</li> <li>- использование отдельных промаркированных фарфуров для обработки разного вида пищевого сырья и продуктов;</li> <li>- работа с холодными закусками, салатами в одноразовых перчатках.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- осуществление подготовки и обработки пищевого сырья и продуктов так, чтобы не нарушить поточность процессов</li> <li>- соблюдение персоналом всех рабочих инструкций, размещённых по производственному процессу (инструкций по порядку обработки мяса, рыбы, куры, яиц, мытью кухонной посуды и инвентаря и др.), инструкций по приготовлению дезинфицирующих растворов, инструкций по мытью рук, инструкций по технике безопасности на рабочем месте и при обращении с технологическим оборудованием</li> <li>- обработка упаковок перед вскрытием, после вскрытия перед началом обработки пищевого сырья и продуктов – осмотр на наличие следов загрязнений, порчи</li> <li>- недопущение занесения в производственный цех посторонних бытовых предметов</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>Производство</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- обязательная санитарная обработка технологического оборудования, посуды и инвентаря, производственных поверхностей, входящими в контакт с пищевым сырьём и продуктами при обработке и подготовке (особенно при контакте с продуктами-аллергенами), периодическая дезинфекция</li> <li>- использование щётки без загрязнений, запрет на использование губчатого материала и металлических мочалок, из-за невозможности их качественной санитарной обработки и повышения риска реализации физических или биологических опасных факторов</li> <li>- при наличии одной производственной поверхности для обработки различных видов пищевого сырья, а также при наличии одной производственной ванны для обработки нескольких видов сырья, необходимо обеспечить последовательную работу с разным сырьём и промежуточную тщательную обработку рабочих поверхностей. Это позволит исключить риски биологического и химического загрязнения. Для документирования существующего порядка работы может быть использована форма порядка последовательности процессов (Приложение 2).</li> <li>- уборка в производственном цехе должна осуществляться специально выделенным и промаркированным для этих целей уборочным инвентарём</li> <li>- недопущение к использованию венников, качественная обработка которых невозможна</li> <li>- хранение уборочного инвентаря в специально отведенном месте</li> <li>- периодическая визуальная проверка наличия (и/или читаемости) маркировки на уборочном инвентаре и своевременное обновление</li> <li>- нанесение на уборочный инвентарь для санузлов сигнальной маркировки (например, красного цвета)</li> <li>- отдельное хранение уборочного инвентаря для санузлов от остального уборочного инвентаря пищеблока</li> <li>- соблюдение инструкций по уборке рабочих мест и производственного окружения</li> <li>- использование только моющих и дезинфицирующих средств, разрешённых к применению в пищевой промышленности / на пищеблоках, в соответствии с инструкциями по их применению;</li> <li>- использование и хранение в производственных цехах (зонах) только рабочих растворов дезинфицирующих средств, необходимых для текущей мойки и уборки в маркированных ёмкостях (если отсутствует оригинальная маркировка). На</li> </ul>

	<p>маркировке должна содержаться информация о: названии моющего или дезинфицирующего средства, его концентрация, дата подготовки (разведения), предельный срок годности активного раствора.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- сбор пищевых отходов в промаркированные соответствующим образом ёмкости с крышками, очистка которых и удаление из производственных цехов (зон) проводится по мере заполнения ёмкостей не более чем на 2/3 объема</li> <li>- снабжение емкостей крышками с механизмом для исключения дополнительного загрязнения рук персонала</li> <li>- закрепление посуды и инвентаря за каждым производственным цехом (зоной), а также по конкретному виду обрабатываемого пищевого сырья, продуктов</li> <li>- периодический визуальный контроль наличия (и/или читаемости) маркировок на производственной посуде, инвентаре, технологическом оборудовании, производственных поверхностях, своевременное обновление</li> <li>- маркировка может быть нанесена следующим образом: «М» - сырое мясо, «СР» - сырая рыба, «СО» - сырые овощи, «СК» - сырая кура, «ВМ» - вареное мясо, «ВР» - вареная рыба, «ВК» - «вареная кура», «ВО» - вареные овощи, «Гастрономия», «Сельдь», «Зелень», «Х» - хлеб и др.</li> <li>- использование отдельного технологического оборудования для сырой и готовой продукции</li> <li>- недопущение использования поврежденной, загрязненной посуды, инвентаря и технологического оборудования</li> <li>- недопущение хранения подготовленного и обработанного пищевого сырья и продуктов в складских помещениях / камерах</li> <li>- использование технологического оборудования, посуды и инвентаря, изготовленного из материалов, разрешенных для контакта с пищевой продукцией</li> <li>- использование стола для работы с тестом с покрытием (столешницей) из дерева твердых лиственных пород</li> <li>- использование для подготовленного пищевого сырья и продуктов, готовой продукции производственных ёмкостей с плотно закрывающимися крышками для защиты продукции от насекомых, пыли, грязи и других источников загрязнения</li> </ul>
<p><b>Хранение подготовленного пищевого сырья, полуфабрикатов в процессе производства</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- хранение варёных полуфабрикатов, готовой продукции отдельно от сырой продукции</li> <li>- соблюдение допустимых нормативными документами сроков хранения готовых блюд</li> </ul>
<p><b>Перемещение готовой продукции на группы</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- перемещение готовой продукции в закрытых промаркированных ёмкостях для предупреждения попадания физических загрязнений из внешней среды;</li> <li>- соблюдение порядка последовательности процессов для минимизации риска перекрёстного загрязнения (Приложение 2).</li> </ul>
<p><b>Порционирование готовой продукции (на пищеблоке и на группах)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- соблюдение порядка санитарной обработки инвентаря и посуды, периодическая дезинфекция</li> <li>- сбор пищевых отходов в промаркированные соответствующим образом ёмкости с крышками, очистка которых и удаление из помещений проводится по мере заполнения емкостей не более чем на 2/3 объема</li> <li>- снабжение емкостей крышками с pedalным механизмом для исключения дополнительного загрязнения рук персонала</li> <li>- соблюдение персоналом правил личной гигиены, установленных в ДП-09 (в том числе порционирование готовых блюд в перчатках)</li> <li>- использование бактерицидных установок в момент порционирования (раздачи) готовых блюд</li> </ul>

К процессам приготовления, порционирования и раздачи готовых блюд и пищевой продукции на группах участвует только тот персонал, в чьи должностные обязанности входят указанные виды деятельности, и кто проходит соответствующую подготовку и исследования (ДП-09).



## 5.9. Требования к производственному окружению и инфраструктуре

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

- к производственным и складским помещениям;
- к производственному оборудованию пищеблока;
- к вентиляционной системе;
- к системам водоснабжения и канализации;
- к бактерицидным установкам;
- к соблюдению поточности на пищеблоке.

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

В случае возникновения аварийных ситуаций на пищеблоке (сбои в работе систем электроснабжения, водоснабжения, водоотведения, технологического и холодильного оборудования и т.д.), которые создают угрозу возникновения и распространения инфекционных заболеваний и отравлений, **Заведующий Учреждением** в течение двух часов с момента выявления информирует территориальные органы федерального органа исполнительной власти, осуществляющего федеральный государственный санитарно-эпидемиологический надзор, и обеспечивает проведение санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий. Пищевое сырье и продукция, подвергшаяся воздействию аварийной ситуации (в т.ч. её последствиям) управляется как несоответствующая в соответствии с ДП-07.

### 5.9.1. Требования к производственным и складским помещениям

5.9.1.1. Производственные цеха (зоны), в которых осуществляется производство пищевой продукции, должны содержаться в состоянии, исключающем загрязнение полуфабрикатов и готовой продукции.

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

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

5.9.1.3. К мероприятиям, поддерживающим производственные и складские помещения в требуемом санитарном состоянии, относятся:

- проведение плановых косметических и капитальных ремонтов;
- выбор безопасных материалов, моющихся и нетоксичных, для отделки помещений;
- проведение уборок и санитарных обработок помещений;

- аккуратное отношение персонала в процессе проведения производственных процессов к технологическому оборудованию, производственным помещениям, исключение намеренного повреждения отделочных материалов стен, полов;
- соблюдение поточности процессов и использование производственных помещений в соответствии с их назначением.

### **5.9.2. Требования к производственному оборудованию**

5.9.2.1. Всё производственное оборудование, входящее в контакт с пищевыми продуктами на этапах производственного процесса, должно быть изготовлено из материалов, разрешённых к контакту с пищевыми продуктами.

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

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

5.9.2.4. Плановый осмотр и ремонт производственного оборудования осуществляется с привлечением специализированной организации по договору.

5.9.2.5. Периодичность планового ремонта осуществляется в соответствии с инструкцией или паспортом на конкретный вид оборудования, а также, по заявкам сотрудников пищеблока, в случае непредвиденных поломок оборудования.

5.9.2.6. Персонал пищеблока несёт ответственность за соблюдение порядка работы с оборудованием (в соответствии с инструкциями по эксплуатации, подготовленными ответственным лицом) и бережное отношение ко всему производственному оборудованию.

5.9.2.7. Персонал пищеблока несёт ответственность за проведение качественной санитарной обработки оборудования пищеблока.

### **5.9.3. Требования к вентиляционной системе**

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

5.9.3.2. Система приточно-вытяжной вентиляции производственных помещений должны быть оборудована отдельно от систем вентиляции помещений, не связанных с организацией питания.

5.9.3.3. Технологическое оборудование и моечные ванны, являющиеся источником повышенного выделения газов, влаги, тепла, пыли (мучной) оборудуются локальными вытяжными системами с преимущественной вытяжкой в зоне максимального загрязнения.

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

5.9.3.5. Ревизия, очистка и контроль эффективности работы вентиляционных систем осуществляется с привлечением специализированной организации. Факт выполнения работ фиксируется в виде актов. Акты хранятся у **Заведующего Учреждением.**

#### 5.9.4. Требования к системам водоснабжения и канализации

5.9.4.1. Обеспечение питьевой водой для производства пищевой продукции осуществляется на основании договора со специализированным поставщиком данного ресурса. Ответственность за исходное качество и безопасность, а также соответствие законодательным требованиям поставляемой питьевой воды несёт поставщик данного ресурса.

5.9.4.2. В рамках ППК осуществляется периодический контроль используемой питьевой воды на соответствие законодательным требованиям, установленным в РФ.

5.9.4.3. Ответственность за сопровождение договоров на обеспечение питьевой водой пищеблока Учреждения, проведение лабораторных исследований питьевой воды несёт **Заведующий Учреждением**.

5.9.4.4. Канализационное оборудование в производственных помещениях должно быть спроектировано и выполнено так, чтобы исключить риск загрязнения пищевой продукции. Канализационные отверстия должны иметь защитные решётки и подвергаться тщательной санитарной обработке и дезинфекции в соответствии с графиком и порядком генеральных уборок.

#### 5.9.5. Требования к бактерицидным установкам

5.9.5.1. С целью снижения рисков биологического перекрёстного загрязнения при приготовлении, а также при порционировании готовых блюд на пищеблоке, а также в групповых используются бактерицидные лампы.

5.9.5.2. Включение лампы на пищеблоке осуществляется согласно графику включения бактерицидной лампы. График утверждается **Заведующим Учреждением**. Подсчёт фактически отработанных часов фиксируется **Заведующим хозяйством** в Журнале учёта времени работы бактерицидных ламп по форме, представленной в Приложении 1.

5.9.5.3. Ответственность за своевременную замену ламп по истечении времени их наработки несёт **Заведующий хозяйством**.

### 6. Формы записей по процедуре

Наименование	Форма	Способ ведения	Ответственный за хранение	Срок хранения
Журнал учета времени работы бактерицидных ламп	Приложение 1	бумажный	Заведующий хозяйством	1 год
Порядок последовательности процессов	Приложение 2	бумажный	Координатор группы ХАССП	Не регламентирован

Приложение 1  
(рекомендуемое)

Форма «Журнал учета времени работы бактерицидных ламп»

Дата	Часы работы	Отработанное время	Оставшиеся часы работы (подсчёт за месяц)	Подпись
1				
2				
...				
31				

Приложение 2  
(рекомендуемое)

Форма «Порядок последовательности процессов»

УТВЕРЖДЕНО

Координатор группы ХАССП  
МБДОУ детский сад № 352

\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
Подпись / ФИО  
«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Порядок последовательности процессов

Процесс	Ограничения в момент проведения процесса

С порядком ознакомлены:



«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
дата ознакомления / подпись / расшифровка подписи  
«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /  
дата ознакомления / подпись / расшифровка подписи

## Лист регистрации изменений

№ Извещения*	Дата	Страницы с изменениями	Перечень измененных пунктов	Подпись ответственного

\* Извещение выпускается в соответствии с ДП-01 «Управление документированной информацией системы ХАССП».

Лист ознакомления и выдачи копий

ФИО	Должность	Дата ознакомления	№ копии*	Дата выдачи бумажной копии**	Подпись
Геннадий ГВ	руководитель	21.04.21			
Киселева В.С.	руководитель	21.04.21			

\* Ставить прочерк, в случае, если копия документа не была выдана.

\*\* Если копия документа не была выдана, писать только дату ознакомления