

ООО «МАГАДАНПРОМФЛОТ»	Инструкции к Руководству ХАССП	02) Инструкции к руководству ХАССП ver 1.0 26.02.2018 Страница 1 / из 27
--------------------------	---------------------------------------	---

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор
ООО «Магаданпромфлот»

_____ Р.Н. Теленков

«__» _____ 20__ г.

Инструкции
к Руководству по системе собственного контроля
на основе принципов ХАССП
(НАССР – Hazard analysis and critical control points -
Анализ рисков и критические контрольные точки)

<p style="text-align: center;">ООО «МАГАДАНПРОМФЛОТ»</p>	<p style="text-align: center;">Инструкции к Руководству ХАССП</p>	<p style="text-align: right;">02) Инструкции к руководству ХАССП ver 1.0 26.02.2018</p> <hr/> <p style="text-align: right;">Страница 2 / из 27</p>
--	--	--

1. Содержание

1. СОДЕРЖАНИЕ	2
ИНСТРУКЦИИ ПО ВЫЛОВУ И ПРИЕМКЕ УЛОВА РЫБЫ, НЕРЫБНЫХ ОБЪЕКТОВ ПРОМЫСЛА НА БОРТ СУДНА	3
1. Подготовка к тралению.	3
2. Траление.	3
3. Вылов рыбы, приемка на борт судна.	4
4. Оценка качества улова.	4
ИНСТРУКЦИИ ПО ВХОДНОМУ КОНТРОЛЮ ТАРЫ И УПАКОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ	6
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, РЕМОНТУ ОБОРУДОВАНИЯ, ПОВЕРКЕ ПРИБОРОВ И СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ	8
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
2. РЕМОНТ	8
3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ПОВЕРКИ ПРИБОРОВ И СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЯ	9
ИНСТРУКЦИЯ ПО САНИТАРНОЙ ОБРАБОТКЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ТАРЫ И ИНВЕНТАРЯ	10
1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	10
2. ПЕРИОДИЧНОСТЬ И ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ САНИТАРНОЙ ОБРАБОТКИ.....	11
3. ПРОЦЕДУРЫ МОЙКИ И ДЕЗИНФЕКЦИИ НА РАЗЛИЧНЫХ УЧАСТКАХ ПРОИЗВОДСТВА.	12
4. САНИТАРНАЯ ОБРАБОТКА ПОДСОБНОЙ ТАРЫ.....	12
ИНСТРУКЦИЯ ПО САНИТАРНОЙ ОБРАБОТКЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И САНИТАРНО-БЫТОВЫХ ПОМЕЩЕНИЙ	14
ИНСТРУКЦИЯ ПО ДЕЗИНСЕКЦИИ, ДЕРАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПОМЕЩЕНИЙ	16
ИНСТРУКЦИЯ ПО СОБЛЮДЕНИЮ ПРАВИЛ ЛИЧНОЙ ГИГИЕНЫ РАБОТНИКАМИ	18
ИНСТРУКЦИЯ ПО СОБЛЮДЕНИЮ ПРАВИЛ ЛИЧНОЙ ГИГИЕНЫ ДЛЯ ПОСЕТИТЕЛЕЙ СУДНА ..	21
ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТИ ДВИЖЕНИЯ СЫРЬЯ, ПОЛУФАБРИКАТА, ТАРЫ И УПАКОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ	22
1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	22
2. ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ	22
ИНСТРУКЦИЯ ПО ВЗАИМОДЕЙСТВИЮ МЕЖДУ РАБОТНИКАМИ ПРЕДПРИЯТИЯ, УЧАСТВУЮЩИМИ В ПРОЦЕССЕ ПРОИЗВОДСТВА ПРОДУКЦИИ	24
ИНСТРУКЦИЯ ПО ДЕЙСТВИЯМ С НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ПРОДУКЦИЕЙ	25
1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.	25
2. Действия с несоответствующей продукцией (полуфабрикатом) на стадии производства.	25
3. Действия с несоответствующей продукции на стадии обращения.....	27

Инструкции по вылову и приемке улова рыбы, нерыбных объектов промысла на борт судна.

Настоящая инструкция устанавливает требования к организации и проведению вылова рыбы, приемки на борт судна и входному контролю выловленного сырья.

Инструкция является обязательной для исполнения всеми членами экипажа добывающих судов, ответственными за добычу, приемку рыбы-сырца на борт обрабатывающего судна, входной контроль и аккумуляцию перед направлением ее в производство.

1. Подготовка к тралению.

1.1. Постановка трала производится после проверки готовности обрабатывающего судна к обработке рыбы-сырца с учетом предполагаемого видового состава и величины улова, информации о промысловой обстановке (глубине, продолжительности траления, скорости траления, температуры воды и т.д.).

2. Траление.

2.1. Все операции, связанные с тралением и приемкой рыбы на борт судна, должны быть организованы таким образом, чтобы свести до минимума механические нагрузки на рыбу-сырец, приводящие к ускорению ее посмертных изменений, ослаблению мышечной ткани и, как следствие, ухудшению качества выловленного сырья.

2.2. С целью сохранения качества рыбы-сырца предусматриваются нижеследующие взаимодействия судовых служб.

2.2.1. Судоводительский состав и служба добычи обеспечивают: подготовку орудий лова к работе, спуск трала, четкое выполнение режима траления, выборку трала и подъем улова на палубу судна, выливку рыбы из трала (кошелька), соблюдение правил техники безопасности и производственной санитарии.

2.2.2. Служба добычи и технологическая служба обеспечивают: выливку улова, размещение улова на хранение до обработки.

2.2.3. Технологическая служба обеспечивает: входной контроль, режимы хранения рыбы-сырца до обработки, режимы и правильность проведения первичной обработки рыбы-сырца, обеспечивающие сохранность ее качества; должное техническое и санитарно-гигиеническое состояние приемных бункеров, оборудования для хранения рыбы-сырца и технологического инвентаря.

2.2.4. Перед началом поднятия трала (кошелька) необходимо:

- службе добычи проверить готовность промысловых механизмов, орудий лова, исправность контрольно-измерительных приборов;

- технологической службе подготовить приемные бункеры (охлаждаемые емкости) для хранения улова.

3. Вылов рыбы, приемка на борт судна.

3.1. Для сохранения качества рыбы не допускается длительное нахождение ее в орудиях лова. Траление заканчивается при достижении рекомендуемой величины улова (не более 50 тонн) или по истечении максимальной продолжительности траления (не более 3-х часов).

3.2. После поднятия трала на борт судна немедленно, без задержек осуществляется выливка улова из кошелька в свободные бункеры или на промысловую палубу. При этом для предупреждения повреждения (деформации) рыбы отсортировываются крупные экземпляры рыб, колючий прилов, а также посторонние предметы.

3.3. Для обеспечения сохранности качества выловленной рыбы, бункеры перед ее выливкой заполняют охлажденной морской водой, а рыбу-сырец, принятую на палубу, периодически орошают морской водой.

4. Оценка качества улова.

Входной контроль осуществляет технологическая служба и рабочая группа Системы обрабатывающего судна с целью проверки безопасности и качества каждой выловленной партии рыбы.

4.1. Приемку рыбы-сырца по показателям безопасности и качества, органолептические исследования проводят в соответствии с ГОСТ 7631 и действующей НД РФ и официальных документов ЕС.

При определении качества выловленной рыбы особое внимание обращается на состояние консистенции мышечной ткани рыбы и наличие механических повреждений, наличие нефтепродуктов в рыбе (запах, привкус), проверяется наличие песка, ила в жабрах, других загрязнений, а также прилова ядовитых и особо опасных рыб, проводится органолептическая оценка рыбы-сырца на соответствие ее требованиям действующей НД или технических условий на данный вид рыбы.

4.2. При наличии прилова решение о его использовании принимает технологическая служба.

4.3. Помощник капитана по производству и мастер обработки осуществляют отбор проб рыбы-сырца для выявления зараженности ее паразитами, паразитарных поражений, определения основных групп паразитов.

Оценка рыбы-сырца на паразитарную чистоту осуществляется в соответствии с -СанПиН 3.2.3215-14, сырец должен соответствовать требованиям Технического Регламента Таможенного Союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», ТР ЕАЭС 040/2016 « О безопасности рыбы и рыбной продукции», требованиям Регламента ЕС 853/2004, Решения Комиссии ЕС 2074/2005 (отсутствие видимых паразитов), продукция направляемая в КНР – требованиям Госстандарта GB 18406.4-01 (патогенных паразитов - метацеркария, лентец широкий, гнатостома спинигерум - не должно быть), продукция, направляемая в Республику Корею – паразитарная чистота не нормируется (применяются стандарты РФ). Вопрос о возможности использования на пищевые цели рыбы, зараженной паразитами, принимает помощник капитана по производству.

4.4. Во время выливки улова определяется также размерный ряд рыбы-сырца (в соответствии с Правилами рыболовства, утвержденными в установленном порядке и требованиями НД).

4.5 Результаты входного контроля фиксируются в журналах установленной формы, технологической службой дается общая оценка и принимается решение о направлении рыбы-сырца в обработку.

4.6. Каждой принятой партии рыбы-сырца присваивается идентификационный номер, который сопровождает эту партию при временном хранении, направлении в производство, а также на всех последующих стадиях переработки.

Инструкции по входному контролю тары и упаковочных материалов.

Входной контроль производится с целью проверки соответствия безопасности и качества материалов, тары требованиям, установленным действующей нормативно-технической документацией и оговоренным в контрактах.

Входному контролю подлежит каждая партия поступающих материалов, тары (тароупаковочных материалов).

Основными задачами входного контроля являются:

- проверка наличия обязательной сопроводительной документации на продукцию (накладная, удостоверение качества, сертификат соответствия (декларация) и др.);
- подтверждение соответствия показателей безопасности и качества поступающих материалов, тары требованиям законодательных актов, действующей нормативной и технической документации;
- накопление статистических данных о фактическом уровне безопасности и качества полученных материалов, тары и разработка на этой основе предложений по повышению качества, принятия решений об ужесточении, ослаблении или отмене входного контроля на основе результатов входного контроля за предшествующий период;
- контроль количества и массы принимаемой партии, соблюдения правил и условий транспортирования.

Контроль качества каждой партии поступающих материалов, тары осуществляет технологическая служба предприятия.

Входному контролю подлежит каждая принимаемая партия, принятая службой качества предприятия-поставщика и поступившая с сопроводительной документацией, оформленной в установленном порядке.

Приемка материалов, тары и тароупаковочных материалов по показателям безопасности и качества проводится в соответствии с требованиями законодательных актов, действующей нормативной и технической документации.

Общая оценка безопасности и качества сырья, материалов, тары принимается на основании органолептической оценки и результатов проведенных (при необходимости) исследований.

Результаты исследований и принятое решение о порядке использования поступивших сырья, материалов, тары должны фиксироваться в журналах установленной формы.

Забракованные при входном контроле материалы и тара помещаются отдельно с ярлыками «брак».

Каждой принятой партии материалов или тары должен быть присвоен идентификационный номер, который сопровождает эту партию при дальнейшем хранении.

Контроль безопасности и качества, поступивших материалов, тары в процессе хранения на складе, перемещения в процессе производства осуществляет технологическая служба предприятия.

Ответственность за передачу в производство материалов, тары, не прошедших входной контроль, несет пом. капитана по производству.

При выявлении в процессе входного контроля несоответствия материалов, тары требованиям нормативно-технической документации, составляется акт, партия бракуется и возвращается поставщику в установленном порядке с предъявлением рекламаций.

Результаты входного контроля должны подвергаться систематическому анализу со стороны технологической службы предприятия (рабочей группы ХАССП) с целью выбора надежных и постоянных поставщиков и обеспечения качества выпускаемой продукции.

ООО «МАГАДАНПРОМФЛОТ»	Инструкции к Руководству ХАССП	02) Инструкции к руководству ХАССП ver 1.0 26.02.2018 Страница 8 / из 27
--------------------------	--------------------------------	---

Инструкция по техническому обслуживанию, ремонту оборудования, поверке приборов и средств измерений

1. Техническое обслуживание

1.1. Техническое обслуживание предусматривает:

- очистку и обтирку машин, осмотр и устранение мелких неисправностей, поверку состояния доступных для осмотра болтовых, клиновых, шпоночных, сварочных и других соединений, крепежных деталей, а также замену мелких деталей, смазку узлов трения, наблюдение за исправностью смазочных устройств и наполнение их смазочным материалом.
- осмотр контрольных приборов, систем охлаждения, систем подачи сжатого воздуха, а также степени нагрева трущихся поверхностей, контроль работы двигателей, пусковых устройств;
- исправление защитных ограждений, блокировок, тормозов;
- поддержание в рабочем состоянии оснастки и инструментов.

1.2. Результаты технического обслуживания заносят в оперативный журнал, который ведет ответственный за оборудование специалист (Приложение А)

1.3. Профилактический осмотр технологического оборудования, а при необходимости мелкий ремонт осуществляется один раз в месяц.

2. Ремонт

2.1. Ремонт основного технологического оборудования выполняется с использованием системы ППР (планово-предупредительного ремонта).

2.2 Капитальный ремонт оформляется актом приемки – передачи и подписывается гл. технологом.

2.2. График ППР и капитального ремонта составляется ежегодно до 25 декабря, согласовывается гл. технологом и утверждается директором. По выполнению ремонта в оперативном журнале и на графике, делается отметка.

2.3. График ремонтов составляется с учетом методических указаний отраслевой промышленности, паспортных данных на оборудование и фактического износа оборудования (1 раз в квартал) (Приложение Б).

3. Порядок проведения поверки приборов и средств измерения

3.1. Поверка проводится организацией, имеющей право на проведение соответствующих работ.

3.2. Государственной поверке подлежит весовое хозяйство.

3.3. Ведомственной поверке подлежат:

- приборы контроля, измерения и регулирования давления, температуры, влажности;
- электроизмерительные приборы не подлежат государственной поверке.

3.4. Для замены контрольных приборов и средств измерения на период поверки на особо ответственных операциях, определяющих качество и безопасность конечной продукции, имеется подменный фонд приборов и средств измерения.

3.5. После проведения поверки на приборе проставляется штамп с датой поверки и делается отметка в паспорте или свидетельство о поверке.

3.6. Ответственность за проведение работ по поверке КИП – пом. капитана по производству.

3.7. Периодичность поверки средств измерения устанавливается **специальной таблицей**

Инструкция по санитарной обработке технологического оборудования, тары и инвентаря

1. Общие положения

1.1 Соблюдение правил санитарной обработки технологического оборудования, тары, инвентаря является необходимым условием обеспечения безопасности производимой продукции.

1.2 Ответственность за санитарное состояние каждого участка несет пом. капитана по производству, а за состояние отдельного рабочего места и относящегося к нему оборудования и инвентаря – каждый работник.

1.3 Для обеспечения надлежащего санитарного состояния необходимо проводить механическую очистку, мойку и дезинфекцию. Все эти процедуры осуществляются персоналом цеха, прошедшим инструктаж.

1.4 Эффективность санитарной обработки должна периодически подтверждаться микробиологическими исследованиями.

1.5 Все используемые моющие и дезинфицирующие средства должны иметь разрешение Минздравсоцразвития на использование их в пищевых производствах.

1.5.1 Используемые моющие средства должны удовлетворять следующим требованиям:

- а) быстро и эффективно удалять загрязнения при ручной или машинной мойке даже в жесткой производственной воде при выбранном температурном режиме;
- б) обладать желаемой пенообразовательной способностью;
- в) не вызывать коррозии на обрабатываемых технологических поверхностях;
- г) не вызывать аллергических реакций у персонала;
- д) средство должно быстро смываться;
- е) средство должно легко обнаруживаться в остаточных концентрациях при контроле на полноту смыва.

В настоящее время к моющим средствам (в первую очередь, к синтетическим ПАВ) предъявляются новые существенные требования:

- ж) способность препаратов к биодеструкции в сточных водах;
- з) отсутствие необходимости нейтрализации их токсического действия при сбросе отходов.

1.5.2 Используемые дезинфицирующие средства должны удовлетворять следующим требованиям:

- а) средство должно быть эффективным в отношении конкретных загрязнений, то есть апробировано на месте по результатам микробиологических анализов;
- б) средство должно действовать достаточно быстро при минимальных концентрациях при выбранном температурном режиме обработки;
- в) средство должно быстро смываться и легко обнаруживаться в остаточных концентрациях при контроле на полноту смыва;
- г) средство не должно вызывать коррозии технологических поверхностей;
- д) не вызывать аллергических реакций у персонала.

1.6 Использование растворов моющих и дезинфицирующих средств, должно производиться строго в соответствии с прилагаемой инструкцией. Особое внимание следует уделять соблюдению требований к времени экспозиции, температуре и концентрации растворов. Также важно ранжировать поверхности (контактирующие/неконтактирующие с продукцией; неконтактирующие – сухие, влажные), и в зависимости от этого устанавливать частоту их мойки и дезинфекции.

1.7 Для предотвращения развития устойчивых форм микроорганизмов следует менять используемое дезинфицирующее средство каждые 1 – 1,5 месяца.

1.8 По окончании процесса дезобработки необходимо провести контроль на полноту отмывания дезсредств.

1.9 Хранить моющие и дезинфицирующие средства следует в отдельном закрывающемся помещении, доступ в которое имеют только лица, отвечающие за их приготовление и использование. Все емкости, в которых хранятся моющие и дезинфицирующие средства, должны иметь четкую маркировку.

1.10 Весь инвентарь, используемый для мойки и дезинфекции, должен быть промаркирован (или иметь отличительную окраску) с указанием участков, для которых он предназначен. По окончании работ уборочный инвентарь подвергают санобработке: моют горячей водой и дезинфицируют.

2. Периодичность и порядок проведения санитарной обработки.

1.11 Санитарная обработка оборудования проводится по окончании работы каждой смены. Один раз в 10 дней проводят санитарные дни.

1.12 Санитарная обработка осуществляется в следующей последовательности:

- механическая зачистка;
- ополаскивание холодной водой ($t = 20-25^{\circ}\text{C}$);
- мойка горячей водой ($t = 60^{\circ}\text{C} - 85^{\circ}\text{C}$) с добавлением моющих средств;
- ополаскивание горячей водой (просушивание);
- нанесение на обрабатываемую поверхность дезинфицирующего раствора или погружение в него разборных частей и мелкого инвентаря на 30 минут (если иное не указано в инструкции к дезинфицирующему средству);
- отмывание от дезинфицирующих средств горячей водой до их полного удаления;
- просушка ополаскиванием водой ($t = 80^{\circ}\text{C} - 90^{\circ}\text{C}$).

1.13 Микробиологический контроль качества мойки и дезинфекции технологического оборудования и инвентаря осуществляется 2 раза в месяц. Ответственный – главный технолог.

3. Процедуры мойки и дезинфекции на различных участках производства.

Процедуры мойки и дезинфекции на различных участках производства проводятся в соответствии с Инструкцией по санитарной обработке технологического оборудования на рыбоперерабатывающих предприятиях и судах, утвержденной Минрыбхозом СССР 15.02.84.

Общую санитарную обработку помещений холодильника с текущим ремонтом и дезинфекцией производят по мере надобности, но не реже одного раза в 6 месяцев.

Обязательную дезинфекцию холодильных камер проводят сразу после освобождения их от груза, при появлении плесени на оборудовании и в помещении камер, при неудовлетворительных результатах анализа стен камер.

Перед санитарной обработкой температуру в камерах доводят до комнатной, затем производят механическую уборку, поверхности промываются дезраствором.

4. Санитарная обработка подсобной тары

Санитарная обработка тары (ведер, пластмассовых ящиков и др.) осуществляется в следующей последовательности:

- механическая зачистка - удаление остатков рыбы;
- ополаскивание холодной водой;
- мойка по инструкции к моющему средству;
- ополаскивание водой;

ООО «МАГАДАНПРОМФЛОТ»	Инструкции к Руководству ХАССП	02) Инструкции к руководству ХАССП ver 1.0 26.02.2018 Страница 13 / из 27
--------------------------	---------------------------------------	--

- дезинфекция по инструкции к дезинфицирующему средству;
- тщательное смывание дезсредства водой.

Мойка и санитарная обработка оборотной и производственной тары организована таким образом, что они разведены во времени. Одновременно моется или производственная или оборотная тара.

Инструкция по санитарной обработке производственных и санитарно-бытовых помещений

1. Для поддержания производственных помещений в должном санитарном состоянии необходимо проводить периодическую уборку в течение рабочего дня и завершающую санитарную уборку в конце смены. Кроме того, необходимо проводить санитарные дни - 1 раз в 10 дней.
2. Текущая уборка предусматривает помывку полов по мере их загрязнения в процессе работы, а так же тщательную уборку с использованием моющих и дез. средств. Уборку проводить с помощью щеточных швабр и резиновых дворников или с помощью машин.
3. При проведении санитарного дня проводится тщательная помывка полов, окон, дверей, карнизов, стен, потолков, отопительных приборов с использованием моющих и дезинфицирующих средств. После проведения санитарных дней необходимо осуществлять микробиологический контроль эффективности санитарной обработки.
4. Производственные помещения, вымытые в соответствии с требованиями, должны быть подвергнуты дополнительной санобработке перед началом работы, если имел место длительный простой в работе.
5. Уборку санитарно-бытовых помещений производят в следующем режиме:
 - Помещения раздевалок убираются 1 раз в день. Не реже 1 раза в неделю они должны подвергаться дезинфекции.
 - Помещения туалетов убираются 1 раз в день с использованием дезинфицирующего раствора.
 - Дверные ручки и вентили кранов протираются 2 раза в день салфетками, смоченными дез. раствором.
 - Уборка полов в камерах, коридорах должна производиться по мере загрязнения, но не реже 1 раза в смену.
 - Для уборки санузлов необходимо использовать специальный инвентарь с отличительной окраской, маркировкой, хранящийся от уборочного инвентаря других помещений.
6. Ответственность за надлежащую санитарную обработку производственных помещений несет пом. капитана по производству.

<p>ООО «МАГАДАНПРОМФЛОТ»</p>	<p>Инструкции к Руководству ХАССП</p>	<p>02) Инструкции к руководству ХАССП ver 1.0 26.02.2018</p> <hr/> <p>Страница 15 / из 27</p>
----------------------------------	--	---

Инструкция по дезинсекции, дератизации производственных помещений

В целях предупреждения появления грызунов и насекомых на предприятии необходимо выполнять следующие профилактические требования и уничтожительные (истребительные) мероприятия:

- Регулярно осматривать судно для выявления мест, через которые могут проникать грызуны, и составлять план работ по заделке отверстий с целью исключения попадания грызунов на судно.

- Все люки и вентиляционные отверстия должны быть закрыты металлическими сетками с ячейками не более 0,5 см.

- Периодически проводить санитарную обработку помещений с целью уменьшения количества корма и убежищ для вредителей.

- Складирование гот. продукции в трюмах, материалов должно проводиться не ближе 50 см от стен и на высоте от пола не менее 20 см для облегчения борьбы с грызунами (при отсутствии доступа к стенам, углам и другим местам возможного перемещения грызунов возникает «мертвая зона», недостижимая для истребительных воздействий).

- Отходы производства должны незамедлительно утилизироваться.

- Для борьбы с грызунами в цехе могут быть установлены отпугиватели для грызунов.

- На суднеи должны быть схемы с указанием мест расположения ловушек.

- Уничтожение грызунов химическими средствами допускается только специалистами – дератизаторами по договору.

Обработка должна производиться таким образом, чтобы не возникла угроза безопасности пищевой продукции. Программы дератизации должны содержать перечень химических веществ с указанием типа, количества, концентрации, где и когда они применялись и для борьбы с какими вредителями.

- Для борьбы с насекомыми окна в летнее время года затягиваются сеткой, могут применяться электронные устройства для уничтожений насекомых.

Использование инсектицидов во время работы запрещается. Допускается использование клейких поверхностей и ловушек, которые не должны располагаться над производственной линией.

- Для предупреждения появления тараканов в бытовых помещениях заделываются щели в перегородках и стенах. Скопление остатков пищевой продукции и воды не допускается.

- В случае обнаружения ползающих насекомых (муравьев, тараканов) производится дополнительная обработка по их уничтожению.

Ответственный – пом. капитана по производству.

Инструкция по соблюдению правил личной гигиены работниками

1. Все работники рыбоперерабатывающего судна обязаны выполнять правила личной гигиены.
2. Все поступающие на работу должны пройти предварительное медицинское обследование и в дальнейшем периодически подвергаться медицинским осмотрам.
3. Каждый рабочий должен иметь личную медицинскую книжку, где отражается информация о прохождении медицинских обследований, прививок, данные о прохождении гигиенического обучения и аттестации.
4. При приеме на работу каждый работник должен пройти инструктаж по правилам личной и профессиональной гигиены.
5. Ежедневному медицинскому осмотру перед началом смены подлежит весь производственный персонал с целью выявления повреждений и гнойничковых заболеваний кожи рук, открытых частей тела, а также ангины, катаральных явлений верхних дыхательных путей.
6. Не допускаются к работе работники, имеющие порезы, ссадины, ожоги, гнойничковые заболевания кожи рук, открытых частей тела (поверхностные гнойнички, фурункулы, нагноения, вызванные порезами, занозами, ожогами и другими повреждениями кожи), а также с ангинами и катаральными явлениями верхних дыхательных путей. Работники обязаны сообщать о появлении признаков желудочно-кишечных заболеваний, повышении температуры.

Результаты осмотра заносятся в журнал

7. Работники с вышеуказанными заболеваниями, направляются на лечение. Лица с легкой степенью заболевания переводятся на другую работу, не связанную с открытым продуктом.
8. Каждый работник на судне несет ответственность за состояние рабочего места, выполнение санитарных требований на своем участке.
9. Работники должны быть снабжены чистой спец- или санодержкой и головными уборам. У лиц, непосредственно контактирующих в процессе производства с пищевой продукцией, головной убор должен полностью закрывать волосы. Санодержку следует носить только во время работы, запрещается одевать ее на верхнюю одежду.

10. Запрещается закалывать спецодежду булавками, иголками, закладывать ручки и карандаши за ухо и т.д. В идеале рабочая одежда не должна иметь пуговиц, а также наружных карманов, расположенных выше уровня талии. Приемлемый вариант – застежки-молнии или кнопки.
11. Запрещается приносить в цех предметы личного туалета и другие посторонние предметы (зажигалки, сигареты, лекарства, косметику, пр.)
12. Особое внимание следует уделять санитарному состоянию рук работников, связанных с производством продукции.
 - 12.1 Руки следует мыть перед началом рабочей смены, а также после каждого перерыва в работе, после того, как работник высморкался.
 - 12.2 Моют руки теплой проточной водой с моющим средством, а затем дезинфицируют. Для профилактики гнойничковых заболеваний следует проводить обработку рук специально предназначенным для этих целей средством.
 - 12.3 При наличии порезов, они должны быть закрыты водонепроницаемой повязкой.
 - 12.4 Ногти на руках должны быть коротко подстрижены, запрещается покрывать их лаком.
 - 12.5 Запрещается работать с часами и украшениями на руках.
 - 12.6 Перчатки должны быть не поврежденными чистыми и обработанными дезраствором с последующим ополаскиванием водой. По возможности избегать пользоваться латексными перчатками (у многих они вызывают кожный дерматит).
13. Перед посещением общественных, административных помещений, а также туалета необходимо снимать санитарную одежду. Перед входом в производственный цех необходимо тщательно обрабатывать и дезинфицировать обувь (с помощью дезковриков, емкости с дезраствором); раствор в дез емкостях менять ежедневно.
14. Запрещается курить, плевать, есть, и пить, использовать жевательные резинки в рабочих помещениях и местах хранения рыбной продукции.
15. Принимать пищу разрешается только в специально отведенных для этого помещениях.
16. После работы каждое рабочее место приводится в должное санитарное состояние и сдается.

ООО «МАГАДАНПРОМФЛОТ»	Инструкции к Руководству ХАССП	02) Инструкции к руководству ХАССП ver 1.0 26.02.2018 Страница 20 / из 27
--------------------------	---------------------------------------	--

17. Слесари, наладчики и другие работники обязаны также выполнять правила личной гигиены и принимать меры по предупреждению попадания посторонних предметов в готовую продукцию, сырье, полуфабрикаты.

Постоянный контроль за соблюдением работниками правил личной и профессиональной гигиены осуществляется пом. капитана по производству.

ООО «МАГАДАНПРОМФЛОТ»	Инструкции к Руководству ХАССП	02) Инструкции к руководству ХАССП ver 1.0 26.02.2018 Страница 21 / из 27
--------------------------	---------------------------------------	--

Инструкция по соблюдению правил личной гигиены для посетителей судна

1. Посещение цехов посторонними лицами (контролирующие органы, делегации и т.д.) без специального разрешения руководства предприятия (судна) запрещается.
2. Перед посещением судна все посетители должны зарегистрироваться.
3. Для посетителей на судне должны быть в наличии комплекты чистой санитарной одежды различных размеров.
4. Посетители должны выполнять правила личной и профессиональной гигиены:
 - перед входом на производство снять верхнюю одежду, вымыть и продезинфицировать руки, одеть чистую санитарную одежду, подобрать волосы под колпак, надеть бахилы;
 - запрещается приносить на производство или хранить в карманах предметы личного пользования (кольца, серьги, броши, булавки, часы, зажигалки и т.д.);
 - перед посещением туалета снять санитарную одежду, а после пользования им обязательно вымыть и продезинфицировать руки.

Ответственный – пом. капитана по производству.

Инструкция по обеспечению прослеживаемости движения сырья, полуфабриката, тары и упаковочных материалов, готовой продукции

Настоящая Инструкция устанавливает требования, необходимые для обеспечения прослеживаемости движения сырья, полуфабриката, тары и упаковочных материалов, готовой продукции от вылова сырья до реализации готовой продукции.

1. Общие положения

1.1 Прослеживаемость – комплекс мер, позволяющий отслеживать происхождение, движение и местонахождение сырья, полуфабриката, тары, готовой продукции по всей цепи технологического процесса от приемки до реализации.

1.2 Прослеживаемость дает возможность идентифицировать и определить местонахождение несоответствующей, фальсифицированной или контрафактной продукции и удалить ее из цепи поставок.

2. Порядок действий

2.1 Идентификация (кодирование) поступающих партий сырья, тары и упаковочных материалов, осуществляется в соответствии с разработанной на предприятии Системой идентификации (кодирования).

2.2 Все сведения о поступающих сырье, таре, упаковочных материалах заносятся в журналы входного контроля с присвоением каждой партии идентификационного номера.

2.3 Идентификационный номер партии отражается на идентификационной бирке, сопровождающей эту партию на всем протяжении технологического процесса.

2.4 Ведение регистрационно-учетной документации с указанием идентификационного номера партии, значений контролируемых показателей и пр. является важнейшим элементом системы прослеживаемости. Все записи в регистрационно-учетной документации должны выполняться четко и своевременно с обязательным указанием идентификационного номера партии. Регистрационно-учетная документация должна как минимум содержать следующую информацию: дата и время совершения записи, наименование продукции, идентификационный номер партии, значение контролируемых

показателей, коррекцию и корректирующее действие (в случае выхода контролируемых показателей за критические пределы), подписи лиц, осуществляющих мониторинг и корректирующие действия.

2.5 Записи, обеспечивающие прослеживаемость, следует хранить в течение 1 года, они необходимы для надлежащего обращения с потенциально опасной продукцией, а также в случае изъятия продукции.

2.6 С целью и своевременного информирования о всех возможных рисках, связанных с конкретными партиями сырья и готовой продукции, на предприятии действует система обмена информацией. Система обмена информацией является важнейшим элементом прослеживаемости и устанавливается как внутри организации (между подразделениями, службами, участвующими в процессе производства), так и по всей пищевой цепочке, включая поставщиков, перевозчиков и потребителей (первых приобретателей).

2.6.1 Внутренний обмен информацией - вопросы взаимодействия между подразделениями, службами, участвующими в процессе производства, отражены в схемах производственного контроля, рабочих листах, в должностных инструкциях исполнителей и Инструкции по взаимодействию между работниками предприятия, участвующими в процессе производства продукции

2.6.2 Внешний обмен информацией дает возможность получать гарантию того, что на предшествующем и последующих этапах пищевой цепочки (вверх и вниз по пищевой цепи) поставщики, перевозчики и потребители (приобретатели) идентифицировали опасности и управляли ими (предупреждали, снижали до приемлемого уровня).

Внешний обмен информацией осуществляется с:

- перевозчиками с целью получения информации о температурных режимах транспортируемой готовой продукции, условиях транспортирования;
- покупателями (приобретатели) с целью получения информации о температурных режимах и условиях хранения готовой продукции. Взаимодействие с покупателями (потребителями) осуществляется также на основании анализа рекламаций, жалоб, изучения предложений и пожеланий.

2.6.3 Специалисты, входящие в рабочую группу ХАССП, должны использовать получаемую информацию для актуализации и совершенствования Системы.

Инструкция по взаимодействию между работниками предприятия, участвующими в процессе производства продукции

Настоящая инструкция определяет требования в части взаимодействия работников предприятия, участвующих в технологическом процессе производства, с целью обеспечения прослеживаемости и выпуска безопасной продукции.

1. С целью своевременного информирования о всех возможных рисках, связанных с конкретными партиями сырья, полуфабриката и готовой продукции, на предприятии действует система обмена информацией между подразделениями, службами, участвующими в процессе производства
2. Взаимодействие работников предприятия предусматривает предупреждение, устранение опасностей, связанных с ведением технологического процесса, техническим состоянием оборудования, с проведением санитарно-гигиенических процедур и пр. Специалисты разных служб, а также специалисты, входящие в рабочую группу Системы, должны своевременно информировать все заинтересованные стороны о нарушениях технологического процесса, о неучтенных опасных факторах, вносимых изменениях, касающихся сырья, вспомогательных материалов, оборудования, производственной среды, упаковки, санитарно-гигиенических мероприятий, требований безопасности, установленных законодательством, а также о жалобах и пр. Специалисты, входящие в рабочую группу ХАССП, должны использовать эту информацию при актуализации и совершенствовании системы.
3. Вопросы взаимодействия отражены в схемах производственного контроля и рабочих листах, а также в должностных инструкциях исполнителей.
4. Корректирующие действия по устранению, исключению повторного возникновения несоответствий изложены в рабочих листах, должностных инструкциях исполнителей, а также отражены в регистрационно-учетной документации.
5. В случае возникновения нештатных ситуаций, как то отключение воды, электроэнергии, выход из строя холодильного и другого оборудования и пр., решения по корректирующим действиям принимает капитан с учетом предложений служб, участвующих в процессе производства продукции.

Инструкция по действиям с несоответствующей продукцией

Настоящая инструкция устанавливает требования к управлению несоответствующей продукцией или полуфабрикатом.

Инструкция является обязательной для выполнения всеми работниками предприятия, участвующими в процессе производства и отвечающими за действия в случае выявления несоответствующей продукции на стадии производства или обращения.

1. Общие положения.

1.1. Несоответствующей продукцией (полуфабрикатом) считается продукция, произведенная с нарушением требований НД, Технического регламента Евразийского экономического союза «О безопасности рыбы и рыбной продукции» (ТР ЕАЭС 040/2016), Технического Регламента Таможенного Союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», или официальных документов ЕС.

1.2. Действия с несоответствующей продукцией (полуфабрикатом) зависят от степени ее опасности, исходя из проведенных исследований.

1.3. На предприятии должен быть организован строгий учет такой продукции с назначением материально-ответственных лиц.

2. Действия с несоответствующей продукцией (полуфабрикатом) на стадии производства.

2.1. В случае выявления несоответствующей продукции службе предприятия, отвечающей за безопасность вырабатываемой продукции (**технолог**), необходимо:

- 1) Выявить, обозначить и изолировать несоответствующую продукцию (полуфабрикат).
- 2) Организовать работу по проведению экспертизы несоответствующей продукции - комплекса органолептических, физико-химических, микробиологических, паразитологических исследований и по результатам принять решение о дальнейшем направлении (использовании) несоответствующей продукции.
- 3) Выявить и устранить причину появления несоответствующей продукции (полуфабриката) (провести корректирующие мероприятия).

2.2. Вся несоответствующая продукция дополнительно маркируется, изолируется и хранится отдельно от остальной продукции. Хранение несоответствующей продукции (до принятия решения о ее дальнейшем использовании или уничтожении) должно

осуществляться в условиях, соответствующих требованиям хранения данного вида продукции.

2.3. Исследование несоответствующей продукции (полуфабриката) по комплексу органолептических, физико-химических, микробиологических, паразитологических показателей проводятся в аккредитованной лаборатории. По результатам этих исследований определяется степень опасности продукции (полуфабриката) и принимается соответствующее решение:

- а) если по результатам испытаний угрозы не существует, то продукцию удаляют с хранения (карантина) и используют по назначению, а полуфабрикат направляют в дальнейшую переработку;
- б) если потенциальная опасность существует, то устанавливают возможность доработки продукции (полуфабриката) и направление на безопасное использование;
- в) если продукция (полуфабрикат) опасна, дефект не исправим, то она подлежит уничтожению.

2.4. При необходимости привлекается соответствующий Компетентный (полномочный) орган для выдачи окончательного заключения о соответствии (несоответствии) продукции требованиям действующих нормативных документов, технических регламентов и ее дальнейшем направлении.

2.5. Предприятие по согласованию с Компетентным органом выбирает способ утилизации или уничтожения несоответствующей опасной продукции и представляет в Компетентный орган документ, подтверждающий факт осуществления утилизации или уничтожения этой продукции. Расходы, связанные с проведением экспертизы, утилизации или уничтожения несоответствующей продукции, несет предприятие

2.6. На предприятие должно быть организовано ведение необходимой регистрационно-учетной документации, обеспечивающая прослеживаемость дальнейшего направления (использования) выявленной несоответствующей продукции.

Регистрационно-учетная документация должна содержать записи о характере несоответствий, описание причин, вызвавших несоответствия, всех последующих предпринятых действиях (в том числе корректирующих), результатах проведенных исследований и другую необходимую информацию.

Ответственный – главный технолог

ООО «МАГАДАНПРОМФЛОТ»	Инструкции к Руководству ХАССП	02) Инструкции к руководству ХАССП ver 1.0 26.02.2018 Страница 27 / из 27
--------------------------	---------------------------------------	--

3. Действия с несоответствующей продукцией на стадии обращения.

3.1. В случае выявления несоответствующей продукции на стадии обращения и если вина изготовителя установлена, **технолог** должен по согласованию с директором принять необходимые меры по изъятию её из обращения и изолированию до принятия решения о её дальнейшем использовании. Из оборота несоответствующая продукция изымается самостоятельно или на основании предписания компетентного органа.

3.2. Изъятие из обращения несоответствующей продукции, проведение ее экспертизы, утилизации или уничтожения осуществляются в соответствии с Федеральным Законом от 02.01.2000 г. № 29-ФЗ «О качестве и безопасности пищевых продуктов» (ст.24, ст.25). Техническим Регламентом Таможенного Союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», Постановлением Правительства РФ от 29.09.1997 г. № 1263 «О проведении экспертизы некачественных и опасных продовольственного сырья и пищевых продуктов, их использовании и уничтожении».