



**МІНІСТЕРСТВО РОЗВИТКУ ЕКОНОМІКИ, ТОРГІВЛІ  
ТА СІЛЬСЬКОГО ГОСПОДАРСТВА УКРАЇНИ  
(Мінекономіки)**

**Н А К А З**

16.03.2021

№ 546

Київ

**Про затвердження Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю в критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива**

Відповідно до абзацу п'ятого частини першої статті 7 Закону України “Про основні принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів”, пункту 9 Положення про Міністерство розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства України, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 20 серпня 2014 року № 459 (із змінами),

**НАКАЗУЮ:**

1. Затвердити Методичні настанови щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю в критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива, що додаються.

2. Директорату державної політики у сфері санітарних та фітосанітарних заходів забезпечити розміщення цього наказу на офіційному сайті Міністерства розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства України.



ДОКУМЕНТ СЕД Мінекономіки АСКОД

Сертифікат 58E2D9E7F900307B040000007CF72E0074EE8200

Підписувач Петрашко Ігор Ростиславович

Дійсний з 30.03.2020 0:00 по 30.03.2022 0:00

Мінекономіки



546-21 від 16.03.2021 11:01:11

3. Контроль за виконанням цього наказу покласти на заступника Міністра розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства України згідно з розподілом обов'язків.

**Міністр розвитку економіки,  
торгівлі та сільського  
господарства України**  
2601



**Ігор ПЕТРАШКО**

ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказ Міністерства розвитку  
економіки, торгівлі та сільського  
господарства України

16 березня 2024 № 546

## МЕТОДИЧНІ НАСТАНОВИ

**щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих  
процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів  
та контролю в критичних точках на потужностях  
з виробництва та обігу морозива**

### Загальні положення

1. Методичні настанови щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю в критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (далі – Настанови), є рекомендаціями, що роз'яснюють вимоги законодавства про безпечність та окремі показники якості харчових продуктів у частині розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю в критичних точках (далі – система НАССР) під час виробництва та обігу морозива.

2. Ці Настанови призначені для операторів ринку харчових продуктів (далі – оператор ринку), в управлінні яких перебувають потужності з виробництва та обігу морозива (далі – потужності).

3. У цих Настановах терміни вживаються в значеннях, наведених у Законах України “Про основні принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів” та “Про інформацію для споживачів щодо харчових продуктів”.



## **Рекомендації щодо особливостей упровадження програм-передумов системи НАССР на потужності**

4. Оператор ринку розробляє, задокументовує та впроваджує програми-передумови перед застосуванням системи НАССР на потужності.

5. Програми-передумови розробляються з урахуванням асортименту харчових продуктів, технологічних процесів та специфіки потужності.

6. Програми-передумови системи НАССР охоплюють такі процеси:

1) планування виробничих, допоміжних та побутових приміщень потужності для уникнення перехресного забруднення харчових продуктів;

2) стан приміщень потужності, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування тощо;

3) планування та стан комунікацій – вентиляції, водопроводів водопостачання та водовідведення, електро- та газопостачання, освітлення тощо;

4) безпечність води, льоду, пари, допоміжних матеріалів для переробки (обробки) харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами;

5) чистота поверхонь (процедури чищення, миття і дезінфекції виробничих, допоміжних та побутових приміщень потужності та інших поверхонь);

6) здоров'я та гігієна персоналу;

7) захист харчових продуктів від забруднення;

8) поводження з харчовими відходами, їх збір та видалення з потужності;

9) контроль за шкідниками, визначення їх виду та запобігання їх появі;

10) зберігання та використання токсичних сполук та речовин;

11) специфікації до харчових продуктів та простежуваність інших операторів ринку, що постачають такі харчові продукти на потужність (далі – постачальники);



- 12) зберігання та транспортування харчових продуктів;
- 13) контроль за технологічними процесами;
- 14) маркування харчових продуктів та поінформованість споживачів.

7. Програми-передумови можуть містити:

- 1) санітарні норми і правила, гігієнічні нормативи;
- 2) плани розміщення приміщень потужності;
- 3) плани розміщення обладнання;
- 4) плани комунікацій;
- 5) перелік постачальників харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки, предметів та матеріалів, що контактують з ними;
- 6) опис технологічних та допоміжних процесів;
- 7) маршрути руху персоналу, харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з ними, відходів виробництва;
- 8) задокументований перелік робіт або послуг, що здійснюються чи надаються оператором ринку або сторонньою організацією та впливають на ризик забруднення харчових продуктів;
- 9) перелік хімічних, фізичних і біологічних факторів у харчових продуктах під час їх обігу, технологічних та допоміжних процесів з ними, а також результати їх досліджень, випробувань, вимірювань і лабораторного контролю;
- 10) періодичність відбору проб і проведення лабораторних (технологічних) обстежень, досліджень, випробувань, вимірювань і лабораторного контролю;
- 11) перелік персоналу, який підлягає обов'язковим медичним оглядам, навчанню з гігієни;
- 12) перелік персоналу з індивідуальним зазначенням посадових обов'язків;
- 13) інструкції з обробки приміщень, обладнання, поверхонь;

14) інструкції для технологічних та допоміжних процесів;

15) перелік заходів (процедур), необхідних для забезпечення виробництва та обігу безпечних харчових продуктів.

8.3 метою забезпечення актуалізованого стану програм-передумов оператору ринку або сторонній організації з надання послуг довідково-інформаційного обслуговування (на підставі відповідного договору) рекомендується створити перелік нормативної документації. Такий перелік нормативно-правової документації може містити:

закони України;

постанови міністерств та відомств;

технічні кодекси ustalеної практики;

санітарні норми і правила, гігієнічні нормативи;

ветеринарно-санітарні правила;

національні стандарти;

керівні документи галузей України;

технічні умови України;

рецептури;

технологічні інструкції;

стандарти підприємства;

інструкції;

документи країн-експортерів, що встановлюють вимоги до харчової продукції і процедур забезпечення її безпечності;

інші нормативні документи, необхідні для здійснення діяльності в межах виконання програм-передумов.

Приклад переліку документації для виконання програм-передумов наведено в додатку 1 до цих Настанов.

9. Програма-передумова щодо належного планування приміщень потужності.



Заходи щодо належного планування приміщень потужності передбачають:

1) розміщення приміщень потужності з урахуванням параметрів навколишнього середовища, які мають ризик забруднення харчових продуктів;

2) розміщення приміщень потужності, обладнання, що відповідають технологічним та допоміжним процесам, асортименту продуктів та ризиків, пов'язаних з цим;

3) зменшення ризику перехресного забруднення харчових продуктів шляхом належного планування та організації потоків руху персоналу, харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами.

Під час розроблення шляхів руху оператору ринку рекомендується дотримуватися принципу шляхів руху вперед. Шлях руху персоналу рекомендується обмежити до мінімуму за таким принципом: персонал, що працює в певній зоні ризику, не має доступу до приміщень іншої зони ризику або має такий доступ за умови застосування засобів особистої гігієни та індивідуального захисту.

Для уникнення перехресного забруднення харчових продуктів оператору ринку рекомендується застосовувати фізичне розмежування технологічних та допоміжних процесів або їх здійснення в різні проміжки часу;

4) візуальне розділення приміщення потужності на зони ризику залежно від ризику забруднення.

Приклад розділення приміщень потужності на зони ризику наведено в додатку 2 до цих Настанов;

5) запобігання ймовірності потрапляння шкідників до приміщень потужності;

6) розташування приміщень потужності, що забезпечить можливість проведення ремонтних робіт, чищення, миття та дезінфекції.



Оператору ринку рекомендується розробити план території потужності та плани приміщень потужності в масштабі, зрозумілому для сприйняття (наприклад, у масштабі 1:100).

Приклад плану території потужності наведено в додатку 3 до цих Настанов.

Для забезпечення актуального стану планів території та приміщень потужності оператору ринку рекомендується здійснювати їх перевірку. Такі плани датуються та підписуються особою, відповідальною за перевірку.

10. Програма-передумова щодо стану приміщень потужності, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення.

У рамках програми-передумов оператору ринку рекомендується підтримувати в належному стані приміщення потужності:

1) стіни спроектовані та побудовані таким чином, щоб запобігти накопиченню бруду, росту плісняви і утворенню конденсату, легко піддаються миттю та за потреби дезінфекції;

2) поверхні стін, підлога виготовлені з водостійких матеріалів;

3) підлога спроектована таким чином, щоб відповідати вимогам виробництва (механічним навантаженням, температурним режимам, обробці мийними засобами тощо), легко піддається миттю та дезінфекції, сприяє видаленню вологи;

4) стеля і підвісні елементи (трубопроводи, кабелі, лампи тощо) спроектовані та змонтовані таким чином, щоб мінімізувати накопичення бруду, відшарування фарби, утворення конденсату та ріст плісняви, легко піддаються миттю та запобігають забрудненню харчових продуктів;

5) двері без тріщин, відшарування фарби та корозії, легко піддаються миттю та за потреби дезінфекції. Зовнішні двері, через які можна потрапити в

зону поводження з харчовими продуктами, спроектовані таким чином, щоб запобігати проникненню шкідників у приміщення. Такі двері, а також двері і ворота, які використовуються для розділення виробничих приміщень, рекомендується тримати закритими чи обладнувати пристроями для самовільного закривання;

б) вікна, вентиляційні отвори спроектовані таким чином, щоб запобігати накопиченню бруду. У разі якщо вікна спроектовані для вентиляційних потреб, рекомендується захищати їх сітками від комах чи іншими засобами для уникнення ризику забруднення харчового продукту. Системи вентиляції встановлені таким чином, щоб фільтри та інші компоненти, які потребують чищення, були легкодоступними.

Обладнання підтримується в належному стані для уникнення забруднення харчових продуктів, використовується за призначенням згідно із специфікацією та обслуговується відповідно до впровадженої системи технічного обслуговування.

Здійснення планових та позапланових ремонтних робіт обладнання рекомендується проводити таким чином, щоб унеможливити загрозу забруднення харчових продуктів. Оператору ринку рекомендується вести документацію щодо проведення таких робіт.

Проведення перевірки обладнання здійснюється відповідно до вимог законодавства.

Калібрування обладнання, застосування якого в технологічних та допоміжних процесах є критичним для безпечності харчових продуктів, рекомендується здійснювати за внутрішніми графіками калібрування. Періодичність калібрування рекомендується встановлювати залежно від інструкцій виробника обладнання та інтенсивності його використання.

З метою запобігання забрудненню харчових продуктів рекомендується здійснювати такі заходи:



1) уникнення використання в технологічних та допоміжних процесах скляних предметів та предметів з дерева. Якщо використання таких предметів необхідне, рекомендується впровадити систему підтримання їх у належному стані: перевіряти цілісність та неушкодженість таких предметів;

2) здійснення оцінки ризику забруднення харчових продуктів через пакувальні матеріали та зниження такого ризику до прийнятного рівня (за потреби).

11. Програма-передумова щодо планування та стану комунікацій (системи вентиляції, водопроводів водопостачання та водовідведення, електро- та газопостачання, освітлення тощо).

У рамках програми-передумови щодо планування та стану комунікацій оператору ринку рекомендується забезпечити:

1) належний стан системи водопостачання та водовідведення шляхом технічного огляду, ремонту, прибирання та за потреби дезінфекції.

Систему водовідведення рекомендується спроектувати таким чином, щоб полегшити прибирання і мінімізувати ризик забруднення харчових продуктів:

системи водопостачання (питного і технічного) та системи водовідведення (побутової і виробничої каналізації) рекомендується відокремити одна від одної та чітко промаркувати;

трубопроводи систем холодного і гарячого водопостачання, технічного водопостачання, транспортування мийно-дезінфекційних розчинів, крижаної води рекомендується фарбувати в контрастні кольори;

не рекомендується прокладання системи водовідведення, у тому числі підвісних систем (побутової каналізації), через приміщення потужності, де виникнення протікання може призвести до ризику забруднення харчових продуктів;

системи водовідведення (побутової і виробничої каналізації) рекомендується тримати закритими;



скидати виробничі стічні води від обладнання на підлогу, у відкриті лотки не рекомендується;

2) установлення системи вентиляції таким чином, щоб фільтри та інші компоненти, які потребують чищення, були легкодоступні;

3) застосування повітря (наприклад, стисненого повітря), уникаючи ризику забруднення харчового продукту;

4) освітлення приміщень потужності за допомогою належного облаштування природним та/або штучним освітленням, необхідним для виробництва та/або зберігання харчових продуктів. Освітлювальні прилади не мають бути загрозою забруднення харчових продуктів;

5) проектування розподільних мереж інженерних комунікацій таким чином, щоб звести до мінімуму ризику забруднення харчових продуктів.

Програма-передумова щодо планування та стану комунікацій містить схеми інженерних систем водопостачання, водовідведення, вентиляції (у тому числі розташування фільтрів) із позначенням місця входу таких систем у приміщення потужності. Позначені місця входу таких систем рекомендується пронумерувати окремо для кожної системи. Нумерація рекомендована для документування програми відбору проб води і повітря в конкретних точках приміщень потужності, обробки вентиляційних решіток, огляду та обробки (заміни) фільтрів у системі вентиляції.

Приклади планів потужності з виробництва морозива із зазначенням окремих комунікацій, території потужності із позначенням пасток для шкідників, виробничих приміщень потужності із позначенням зон ризику та руху персоналу та приклад шляхів руху неперероблених, частково перероблених та перероблених харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки та відходів наведено в додатку 4 до цих Настанов.

12. Програма-передумова щодо безпечності води, льоду, пари, допоміжних матеріалів для переробки (обробки) харчових продуктів, предметів

і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами.

У рамках програми-передумови щодо безпечності води, льоду, пари оператору ринку рекомендується забезпечити:

- 1) визначення джерела водопостачання (водопровідна мережа чи свердловина) та пов'язаних з ним ризиків;
- 2) відповідність умов зберігання води;
- 3) належний стан системи водовідведення та водопостачання на потужності;
- 4) підготовку води до використання;
- 5) спосіб використання води та неможливість перехресного забруднення харчових продуктів через контактні поверхні.

Оператору ринку рекомендується забезпечити відповідність води вимогам до води питної, якщо:

- 1) вода використовується у виробництві харчових продуктів (у технологічних та допоміжних процесах та/або є інгредієнтом);
- 2) вода прямо чи опосередковано контактує з харчовими продуктами.

Можуть бути винятки щодо застосування води на потужності, яка не відповідає вимогам до питної води, у разі, якщо:

- 1) вода призначена для гасіння пожеж;
- 2) пара призначена для технічних цілей, окремих видів технологічних та допоміжних процесів (наприклад, охолодження), які не несуть загрозу забруднення харчових продуктів.

Оператору ринку рекомендується:

зберігати на потужності документальне підтвердження проведення ним моніторингу стану води;

аналізувати небезпечні фактори, які можуть виникнути внаслідок використання води та допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами;



за результатами аналізу небезпечних факторів розробити та запровадити контрольні заходи:

1) процедури вхідного контролю води із зазначенням періодичності та методу відбору зразків води, видів аналізів та методик з їх проведення. Періодичність і вид таких аналізів ґрунтуються на оцінці ризику. У разі відхилень результатів досліджень води передбачаються можливі коригувальні заходи, а в разі негативних результатів – попереджувальні заходи;

2) процедури водопідготовки з урахуванням оцінки ризиків;

3) процедури, спрямовані на підтримання в належному стані системи водопостачання, – ремонт, технічний огляд, миття та дезінфекція.

Використання інших допоміжних речовин (інертні гази, діоксид вуглецю, розчини) не має впливати на ризик забруднення харчових продуктів.

У рамках програми-передумови щодо допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, оператору ринку рекомендується забезпечити:

1) наявність документального підтвердження щодо використання допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами;

2) оцінку можливих ризиків, які можуть виникнути внаслідок використання допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами.

13. Програма-передумова щодо чистоти поверхонь, процедур чищення, миття та дезінфекції приміщень потужності та інших поверхонь.

У рамках програми-передумови щодо чистоти поверхонь, процедур чищення, миття та дезінфекції приміщень потужності та інших поверхонь оператору ринку рекомендується забезпечити процедури чищення, миття та дезінфекції, задокументовані і впроваджені в повному обсязі, із зазначенням способів чищення, миття та дезінфекції:



1) підготовка до чищення приміщень потужності, обладнання, поверхонь здійснюється шляхом сухої очистки, видалення залишків харчових продуктів, тари, інших матеріалів;

2) миття та дезінфекція здійснюються в такій послідовності:

сухе прибирання (механічна очистка);

попереднє очищення-ополіскування поверхонь водою;

основне очищення;

ополіскування;

дезінфекція;

остаточне ополіскування;

сушіння;

3) критеріями оцінки якості миття та дезінфекції є візуальна чистота, відсутність залишкового вмісту забруднень та компонентів мийних і дезінфекційних засобів, результати мікробіологічного або біохімічного контролю змивів.

Персоналу, який здійснює миття та дезінфекцію, рекомендується мати відповідні знання та підготовку. Перевірку виконання та документального підтвердження процедур чищення, миття та дезінфекції рекомендується здійснювати персоналу, який не залучений до виконання таких процедур. У разі виявлення неефективності таких процедур персонал запроваджує ефективні коригувальні заходи.

Процедури миття та дезінфекції рекомендується здійснювати регулярно:

поточне миття та дезінфекція – щодня після закінчення роботи і за необхідності протягом робочого дня;

профілактичне миття та дезінфекція – один раз на місяць;

планово-попереджувальне миття та дезінфекція – один раз на рік (наприклад, після поточного або капітального ремонту);

екстрена дезінфекція – проводиться за епідеміологічними показаннями

(наприклад, у разі підозри на харчове отруєння, у разі інфекційних захворювань серед персоналу тощо).

У плані дезінфекційних робіт рекомендується визначити терміни, методи і режими дезінфекції об'єктів обробки (наприклад, приміщень потужності, транспортних засобів, спецодягу тощо).

Приклад плану дезінфекційних робіт об'єктів обробки наведено в додатку 5 до цих Настанов.

Для підвищення ефективності дезінфекції оператору ринку рекомендується враховувати такі фактори:

- матеріал, з якого виготовлений об'єкт обробки;
- рівень і тип мікробної контамінації об'єкта обробки;
- вид і концентрація активно діючої речовини;
- час експозиції;
- температура та рН дезінфекційного розчину;
- жорсткість води;
- наявність інших хімічних сполук тощо.

На потужності рекомендується використовуватися мийні та дезінфекційні засоби, зареєстровані у встановленому законодавством порядку, а також ті, у процесі виготовлення, транспортування чи зберігання яких не було порушено вимог технологічних регламентів та інших нормативно-правових актів.

Вибір засобу для миття може визначатися типом забруднення: для видалення неорганічних забруднень потрібно використовувати кислотні мийні засоби, для видалення органічних забруднень – лужні мийні засоби.

Дезінфекційні засоби рекомендується використовувати з дотриманням таких умов:

- 1) хімічні дезінфекційні засоби – у рідкій формі (розчини) або у формі емульсій і суспензій;
- 2) дотримання концентрацій розчинів дезінфекційних засобів;



3) забезпечення рівномірного нанесення і максимального контакту (проникнення) між дезінфекційним засобом і об'єктом обробки;

4) дотримання визначених термінів експозиції.

Мийні та дезінфекційні засоби рекомендується зберігатися в тарі (упаковці) виробника з етикеткою в умовах, зазначених виробником, у спеціально призначених приміщеннях або спеціальних шафах.

Зберігати мийні та дезінфекційні засоби разом з харчовими продуктами не рекомендується.

Під час приготування розчинів дезінфекційних засобів відповідальним особам рекомендується використовувати індивідуальні засоби захисту відповідно до інструкції виробника.

Розчини дезінфекційних засобів рекомендується подавати у виробничі приміщення в кількостях, що не перевищують потреби однієї зміни, виходячи з розрахунку за кожною технологічною лінією.

Рекомендується використовувати інвентар для прибирання, який:

- 1) ергономічний та сучасний за конструкцією і технічними параметрами;
- 2) стійкий до середовища, у якому використовується;
- 3) маркований із зазначенням його функціонального призначення або відмінний за кольором від іншого інвентарю;
- 4) використовується за його функціональним призначенням;
- 5) легко піддається чищенню, миттю, дезінфекції після використання;
- 6) зберігається в шафах, на стелажах або у візках у спеціально відведених місцях приміщень з обмеженим доступом персоналу.

Оператору ринку рекомендується регулярно здійснювати перевірку (верифікацію) ефективності процесів чищення, миття та дезінфекції.

Приклад робочої програми миття та дезінфекції наведено в додатку 6 до цих Настанов.

14. Програма-передумова щодо здоров'я та гігієни персоналу.



У рамках програми-передумови щодо здоров'я та гігієни персоналу оператору ринку рекомендується забезпечити:

- 1) дотримання вимог та правил щодо гігієни персоналу;
- 2) проведення медичних оглядів персоналу відповідно до вимог законодавства;
- 3) наявність спецодягу, який не несе загрозу забруднення харчових продуктів.

Спецодяг має бути чистим, повністю прикривати особистий одяг і волосся, щільно застібатися. Взуття має бути закритим, виробленим з матеріалу, який легко піддається миттю, дезінфекції та сушінню.

Спецодяг персоналу, який здійснює прибирання, ремонтні або вантажно-розвантажувальні роботи, має відрізнятися за кольором від спецодягу персоналу, який працює в зоні поводження з харчовими продуктами.

Процедури із застосування спецодягу та взуття рекомендується визначати на підставі оцінки ризику;

- 4) розроблення процедури прання та ремонту спецодягу.

У разі прання спецодягу на потужності рекомендується організувати спеціально облаштовані приміщення (за межами виробничих приміщень) та передбачити відповідні умови для здійснення процедур прання – продуктивність пральних машин, сушіння, температура та час прання.

У разі якщо прання спецодягу здійснює стороння організація, у відповідному договорі рекомендується визначити вимоги замовника до якості надання цієї послуги.

Приклад робочої програми прання спецодягу наведено в додатку 7 до цих Настанов.

Чистий спецодяг рекомендується зберігати окремо від особистого одягу персоналу в шафах, ящиках, на полицях.

Персонал одягає спецодяг після миття та гігієнічної обробки рук перед

початком робочої зміни і знімає його після закінчення робочої зміни;

5) допуск до роботи на потужності персоналу, що працює в зоні поводження з харчовими продуктами, у разі:

відсутності протипоказань щодо поводження з харчовими продуктами;

проходження медичного обстеження, про що свідчить запис в особистій медичній книжці;

проходження навчання щодо гігієни персоналу і гігієнічних вимог до виробництва та обігу харчових продуктів на потужності, що підтверджується відповідними записами.

Відповідальній особі за стан здоров'я персоналу рекомендується щодня перевіряти стан здоров'я та особистої гігієни персоналу та вести відповідні записи.

Приклад журналу контролю стану здоров'я та особистої гігієни персоналу наведено в додатку 8 до цих Настанов.

У разі виникнення в персоналу ознак застуди або кишкової дисфункції, а також нагноєння, порізів, опіків, рекомендується повідомити про це медичного працівника або іншу відповідальну особу потужності. Жодну особу, яка хворіє чи є носієм захворювання, що може переноситися харчовими продуктами, або яка має, наприклад, інфекційні рани, шкірні інфекції, нариви чи діарею, не рекомендується допускати до роботи з харчовими продуктами чи до перебування в зонах, де проводиться їх опрацювання, у будь-якій ролі, якщо існує потенційна ймовірність прямого чи непрямого забруднення.

#### 15. Програма-передумова щодо поводження з харчовими відходами.

Рекомендується забезпечити швидке видалення харчових відходів з приміщень потужності, де є харчові продукти, для уникнення загрози забруднення харчових продуктів.

У рамках програми-передумови щодо поводження з харчовими відходами оператору ринку рекомендується:



1) призначити відповідальну особу за поводження з харчовими відходами;

2) розробити план території, виробничих приміщень з позначенням шляхів руху харчових відходів, місць розміщення контейнерів для зберігання харчових відходів, а також місць видалення таких відходів, ураховуючи можливість перехресного забруднення харчових продуктів під час їх видалення;

3) забезпечити потужність достатньою кількістю контейнерів для зберігання харчових відходів, що мають бути:

виготовлені з матеріалів, що легко піддаються миттю та за потреби дезінфекції;

марковані із зазначенням їх функціонального призначення.

Майданчик, на якому розміщені контейнери для зберігання харчових відходів, рекомендується огородити з трьох боків стіною;

4) розробити графік видалення харчових відходів із зазначенням способу їх видалення.

Харчові відходи, що повертаються у виробництво, рекомендується зберігати в спеціальних лотках у належному стані та умовах, що зменшують ризик забруднення та дають змогу проводити їх чищення та за потреби дезінфекцію. Спеціальні лотки рекомендується маркувати із зазначенням їх функціонального призначення;

5) якомога швидше видаляти харчові відходи з приміщень, де є харчові продукти. Видалення харчових відходів з контейнерів для зберігання харчових відходів має здійснюватися спеціальним транспортом, використання якого для перевезення харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки, предметів і матеріалів, що контактують з ними, не рекомендується;

6) забезпечити видалення з потужності харчових відходів відповідно до умов договору із сторонньою організацією, що має право на здійснення таких



послуг (дозвіл, ліцензія тощо). Документальне підтвердження стосовно видалення харчових відходів рекомендується зберігати на потужності.

#### 16. Програма-передумова щодо контролю за шкідниками.

У рамках програми-передумови щодо контролю за шкідниками оператора ринку рекомендується:

- 1) призначити відповідальну особу за контроль за шкідниками;
- 2) забезпечити наявність огорожі та облаштування території, вентиляційних отворів, обладнання вікон захисними сітками від комах, ущільнення дверей;
- 3) забезпечити застосування засобів профілактики та боротьби із шкідниками за зовнішнім периметром та у приміщеннях потужності. Такі засоби не мають нести ризик забруднення харчових продуктів;
- 4) установити наявність та вид шкідника, масштаб його поширення за допомогою візуального або інструментального обстеження.

За результатами обстеження відповідальна особа розробляє спеціальні рекомендації стосовно захисту потужності від шкідників із зазначенням обсягів і термінів виконання цих заходів, забезпечує облік та підтримання мережі засобів профілактики та боротьби із шкідниками в постійній готовності, оцінку показників чисельності шкідника, а також моніторинг шкідника в місцях його потрапляння і можливого проживання (спеціальними засобами виявлення);

- 5) документувати заходи щодо боротьби із шкідниками та зберігати відповідні записи на потужності протягом трьох місяців після закінчення кінцевої дати продажу харчового продукту, нанесеної на маркуванні.

Не рекомендується:

використання отруйних приманок у приміщеннях, де здійснюються операції з харчовими продуктами, допоміжними матеріалами для переробки харчових продуктів, предметами і матеріалами, що контактують з такими продуктами;

розміщення електричних знищувачів комах над харчовими продуктами.

Відповідальній особі за контроль за шкідниками рекомендується розробити плани приміщень потужності з позначенням пронумерованих точок засобів контролю і знищення шкідників, а також скласти підсумкові акти про ефективність заходів щодо боротьби із шкідниками та програму боротьби із шкідниками.

Приклади підсумкового акта про ефективність заходів щодо боротьби із шкідниками та програми боротьби із шкідниками наведено в додатку 9 до цих Настанов.

Контроль заходів щодо боротьби із шкідниками рекомендується здійснювати у два етапи:

1) внутрішній аудит – здійснювати відповідальною особою за контроль за шкідниками або представником сторонньої організації, що надає послуги з боротьби із шкідниками;

2) зовнішній аудит – здійснювати представниками компетентного органу.

Для виконання заходів щодо боротьби із шкідниками рекомендується залучити персонал, який пройшов підготовку щодо застосування дезінфекційних засобів та екології видів шкідників, проти яких спрямовані заходи.

Не рекомендується використання дезінфекційних засобів та засобів контролю та знищення шкідників, що не зареєстровані у встановленому законодавством порядку, а також тих, у процесі виготовлення, транспортування чи зберігання яких було порушено вимоги технологічних регламентів та інших нормативно-правових актів.

17. Програма-передумова щодо безпечного зберігання та використання токсичних сполук та речовин.

У рамках програми-передумов щодо безпечного зберігання та використання токсичних сполук та речовин оператору ринку рекомендується



забезпечити визначення переліку сполук, правил приймання, способів постачання та правил зберігання та використання сполук і речовин, які використовуються на потужності та потенційно можуть нести загрозу забруднення харчових продуктів.

До роботи з токсичними сполуками та речовинами рекомендується допускати персонал, який пройшов відповідне навчання.

Токсичні сполуки та речовини рекомендується зберігати в приміщеннях з обмеженим доступом персоналу.

#### 18. Програма-передумова щодо специфікації і контролю постачальників.

У рамках програми-передумови щодо специфікації і контролю постачальників оператору ринку рекомендується розробити заходи, спрямовані на зменшення ризику забруднення харчових продуктів у разі постачання на потужність харчових продуктів, після переробки яких отриманий харчовий продукт є непридатним для споживання людиною.

Оцінювання постачальників рекомендується здійснювати перед тим, як розпочинати співпрацю з ними, а також періодично з урахуванням результатів вхідного контролю харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами.

Якщо результати оцінювання постачальників свідчать про суттєву ймовірність загрози безпечності харчових продуктів, оператору ринку рекомендується проводити перевірки постачальників таких харчових продуктів.

На потужності рекомендується впровадити процедуру вхідного контролю харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, за допомогою:

- 1) методів для проведення попередньої оцінки постачальників:
  - аудит виробництва постачальників;

лабораторні дослідження харчових продуктів, що постачаються;

2) критеріїв оцінки постачальників:

наявність у такого постачальника системи управління безпечністю харчових продуктів;

документальне підтвердження безпечності та якості харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, що постачаються;

своєчасне постачання харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, на потужність.

Приклади оцінювання постачальників наведено в додатку 10 до цих Настанов.

19. Програма-передумова щодо зберігання та транспортування харчових продуктів.

У рамках програми-передумови щодо зберігання та транспортування харчових продуктів оператору ринку рекомендується розробити та задокументувати програму контролю температурних режимів харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів. Компоненти такої програми можуть містити визначення температурних режимів шляхом документування температури:

1) харчових продуктів, що постачаються на потужність з виробництва морозива (журнал реєстрації);

2) зберігання харчових продуктів (журнал реєстрації або пристрій автоматичного безперервного запису температури);

3) проміжної ємності системи пакування (журнал реєстрації або пристрій автоматичного безперервного запису температури);

4) харчових продуктів відразу після пакування (журнал реєстрації);

5) харчового продукту на момент збуту (журнал реєстрації);



б) води системи охолодження у відповідних точках у процесі виробництва (журнал реєстрації або пристрій автоматичного безперервного запису температури).

Зберігання та транспортування харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, та нехарчових продуктів рекомендується здійснювати за таких умов:

унеможливлення ризику забруднення харчових продуктів на всіх стадіях виробництва, переробки та/або обігу;

дотримання температурного режиму, що унеможливорює розмноження мікроорганізмів, формування токсинів.

Температура молока сирого під час транспортування на потужність з виробництва морозива не має перевищувати  $+10^{\circ}\text{C}$ , під час зберігання молоко сире має бути охолодженим до температури не вище ніж  $+6^{\circ}\text{C}$ .

Масло вершкове відповідно до ДСТУ 4399:2005 має зберігатися за відносної вологості не більше ніж 80 % за температури від  $0^{\circ}\text{C}$  до  $-18^{\circ}\text{C}$ .

Морозиво відповідно до ДСТУ 4733:2007, ДСТУ 4734:2007, ДСТУ 4735:2007 має зберігатися за температури від  $-18^{\circ}\text{C}$  до  $-24^{\circ}\text{C}$  з похибкою  $\pm 2^{\circ}\text{C}$ .

Зберігання допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів має здійснюватися за умов, рекомендованих виробником таких матеріалів. Такі рекомендації мають зберігатися на потужності протягом трьох місяців після закінчення кінцевої дати продажу харчового продукту, нанесеної на маркуванні.

Харчові продукти, допоміжні матеріали для переробки харчових продуктів, які викликають підозру на предмет їх безпечності (наприклад, харчові продукти з пошкодженою упаковкою або вилучені з обігу), мають бути відповідно марковані та зберігатися в окремій частині або на окремих полицях

приміщень потужності.

Нехарчові продукти (неїстівні речовини) рекомендується зберігати в чітко маркованих окремих безпечних контейнерах.

Транспортування швидкопсувних харчових продуктів рекомендується здійснювати відповідно до Правил перевезення швидкопсувних вантажів, затверджених наказом Міністерства транспорту України від 09.12.2002 № 873, зареєстрованих у Міністерстві юстиції України 29.12.2002 за № 1031/7319.

## 20. Програма-передумова щодо контролю технологічних процесів.

У рамках програми-передумови щодо контролю технологічних процесів оператору ринку рекомендується:

1) обладнання, що використовується для здійснення технологічних процесів: термічної обробки, охолодження або зберігання харчових продуктів, оснащувати засобами контролю температури та за потреби засобами контролю та моніторингу вологості, швидкості руху повітря тощо;

2) для виявлення та усунення сторонніх предметів під час технологічних процесів застосовувати просіювальні машини, фільтри, металоуловлювачі;

3) запобігати забрудненню харчового продукту алергенами шляхом здійснення контролю:

дотримання технологічних процесів;

попередження перехресного забруднення харчових продуктів алергенами;

ефективного очищення обладнання, поверхонь, що контактують з харчовими продуктами;

процедур маркування щодо наявності алергену в харчовому продукті.

Приклад програми контролю параметрів технологічних процесів і виробничого середовища, прийнятних для виконання встановлених вимог до виробництва морозива, наведений у додатку 11 до цих Настанов.

21. Програма-передумова щодо маркування харчових продуктів та поінформованості споживачів.



У рамках програми-передумови щодо маркування харчових продуктів та поінформованості оператора ринку рекомендується розробити процедуру із створення і погодження макета етикетки.

### **Рекомендована послідовність розробки системи НАССР**

22. Першим етапом упровадження системи НАССР є формування робочої групи НАССР. Склад групи НАССР має визначити та затвердити оператор ринку.

Приклади наказу про затвердження складу групи НАССР, інформації про групу НАССР та розподілу обов'язків посадових осіб наведено в додатку 12 до цих Настанов.

23. Група НАССР визначає сферу застосування системи НАССР, яка поширюється на технологічні процеси та види небезпечних факторів, що вивчаються і досліджуються, та розробляє повний опис харчового продукту.

Опис харчового продукту може містити таку інформацію: назву харчового продукту, його склад, структуру та фізико-хімічні характеристики, мікробіологічні та хімічні критерії, вид обробки, спосіб пакування (наприклад, пакування у вафельний стакан або пластиковий стакан тощо), умови зберігання та транспортування, дата “вжити до”, спосіб реалізації (метод збуту), дані про передбачуваного споживача або специфічну групу споживачів (наприклад, для загального вжитку, для дитячого харчування, харчування для спортсменів), спосіб споживання.

Опис харчового продукту рекомендується підтримувати в актуальному стані (версії). Він використовується як інформація про харчовий продукт під час наступних перевірок системи НАССР.

Опис харчового продукту рекомендується застосовувати для декількох позицій харчових продуктів, які незначно відрізняються за характеристиками, за умови наявності повної інформації щодо безпечності кожної такої позиції.

Приклади описів харчового продукту наведено в додатку 13 до цих

Настанов.

24. Група НАССР складає блок-схему технологічного процесу, яка відображає всі етапи такого процесу в межах контролю за потужністю – від надходження неперероблених, частково перероблених або перероблених харчових продуктів, допоміжних матеріалів для переробки харчових продуктів, предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, до постачання харчових продуктів споживачам, включаючи їх підготовку, пакування, зберігання та транспортування.

Технологічні процеси рекомендується представити в належній послідовності разом з відповідними технологічними даними.

Блок-схема технологічного процесу виробництва має бути зрозумілою та повною.

Доцільність та ефективність блок-схеми технологічного процесу рекомендується верифікувати на безпосередніх місцях технологічних операцій (наприклад, у виробничих цехах) у разі необхідності (наприклад, у результаті зміни асортименту продукції), але не рідше одного разу на рік.

Приклади блок-схем технологічних процесів наведено в додатку 14 до цих Настанов.

25. Принцип № 1 системи НАССР полягає в аналізі небезпечних факторів визначення відповідних заходів з контролю.

Аналіз небезпечних факторів складається з:

- 1) визначення суттєвих небезпечних факторів та заходів з контролю;
- 2) використання аналізу небезпечних факторів для модифікації технологічного процесу або харчового продукту з метою подальшого забезпечення чи поліпшення його безпечності;

- 3) забезпечення підстав за результатами аналізу небезпечних факторів для визначення критичних контрольних точок згідно з принципом № 2 системи НАССР.



Аналіз небезпечних факторів може бути специфічним та індивідуальним для кожного технологічного процесу, що здійснюється на потужності.

Аналіз небезпечних факторів складається з послідовних, логічно пов'язаних між собою дій: розроблення списку небезпечних факторів та визначення їх характеристик та встановлення заходів з контролю, які можна застосовувати для усунення небезпечних факторів.

Небезпечні фактори поділяються на біологічні, фізичні, хімічні.

26. Принцип № 2 системи НАССР полягає у визначенні критичних контрольних точок (далі – ККТ).

Визначення ККТ рекомендується здійснювати на підставі досвіду із застосуванням дерева рішень.

Приклад дерева рішень для визначення критичних контрольних точок наведено в додатку 15 до цих Настанов.

Приклад підсумкової таблиці визначення ККТ для виробництва морозива на молочній основі наведено в додатку 16 до цих Настанов.

27. Принцип № 3 системи НАССР полягає у встановленні критичних меж для ККТ.

Для кожної ККТ рекомендується встановлювати критичні межі, які мають бути вимірними або достатніми для доведення того, що ККТ перебувають під контролем. Значення критичних меж базується на достатніх доказах того, що вони забезпечуватимуть контроль за технологічним процесом.

Під час визначення критичної межі рекомендується враховувати робочу похибку контрольно-вимірювальних приладів, які використовуються для проведення моніторингу.

Значення критичних меж рекомендується визначати за такими критеріями:

- 1) вимоги законодавства;
- 2) галузеві рекомендації;

- 3) настанови щодо належних практик виробництва та гігієни;
- 4) вимоги, установлені групою НАССР на основі власних досліджень.

З метою зменшення ризику перевищення критичних меж через відхилення в технологічному процесі рекомендується встановити жорсткі границі – операційні межі для забезпечення того, що критичні межі не будуть перевищені.

28. Принцип № 4 системи НАССР полягає у встановленні процедур моніторингу щодо ККТ.

Для вчасного виявлення втрати контролю у ККТ та застосування коригувальних дій групі НАССР рекомендується проводити моніторинг щодо ККТ, який має бути документально підтверджений.

Персоналу, що проводить моніторинг щодо ККТ, рекомендується:

- 1) знати методику проведення моніторингу кожного заходу контролю;
- 2) мати вільний доступ до приміщень потужності з виробництва морозива;
- 3) невідкладно звітувати про перевищення критичних меж відповідальній особі групи НАССР у цій сфері;
- 4) уносити записи щодо моніторингу ККТ в підсумкову таблицю плану НАССР.

29. Принцип № 5 системи НАССР включає розроблення коригувальних дій.

Групі НАССР рекомендується завчасно розробляти коригувальні дії для кожної ККТ, що передбачають: зупинку виробництва харчового продукту, ізоляцію забрудненого харчового продукту, відновлення контролю за технологічним процесом, визначення подальшого використання харчового продукту, визначення першопричини відхилення.

Відповідальність за процедуру коригувальних дій рекомендується покладати на відповідальну особу, яка володіє знаннями щодо харчового



продукту, технологічного процесу його виробництва і плану НАССР. Також особа має бути уповноважена приймати рішення щодо застосування коригувальних дій та їх документування.

Приклад протоколу відхилень та застосування коригувальних дій наведено в додатку 17 до цих Настанов.

Визначені коригувальні дії рекомендується вносити відповідальною особою до підсумкової таблиці плану НАССР.

30. Принцип № 6 системи НАССР включає процедури верифікації (перевірки).

Групі НАССР рекомендується впроваджувати процедури верифікації (перевірки), які дозволяють установити ефективність системи НАССР.

Частота проведення верифікації має залежати від особливостей технологічних процесів, виду харчового продукту, потужності, кваліфікації працівників, результатів попередніх перевірок, процедур моніторингу, кількості виявлених невідповідностей, природи небезпечних факторів.

Приклад форми верифікації плану НАССР наведено в додатку 18 до цих Настанов.

31. Принцип № 7 системи НАССР включає процедури ведення записів та документації, що мають відповідати розміру потужності, особливостям технологічних процесів та перевіряти впровадження та дієвість заходів з контролю, передбачених системою НАССР.

Документація системи НАССР поділяється на:

- 1) базову – план НАССР, процедури принципів системи НАССР;
- 2) оперативну – протоколи, записи.

Документи системи НАССР рекомендується оформити належним чином. Система має бути ефективною та зрозумілою для персоналу. Також рекомендується документування та ведення записів інтегрувати до існуючої системи ведення документації на потужності, використовуючи існуючі форми

документів (наприклад, технологічні журнали).

Ведення протоколів, записів в електронній формі може здійснюватися за умови дотримання вимог:

- 1) повного, деталізованого, достовірного змісту протоколів;
- 2) унеможливлення несанкціонованої зміни протоколів;
- 3) зберігання протоколів протягом трьох місяців після закінчення кінцевої дати продажу харчового продукту, нанесеної на маркуванні.

Протоколи є важливим доказом ефективного функціонування системи НАССР під час проведення аудиту системи НАССР.

Будь-які правки до записів протоколів мають здійснювати виключно члени групи НАССР.

**Заступник директора директорату  
державної політики у сфері санітарних  
та фітосанітарних заходів –  
начальник головного управління  
з питань підакцизної продукції  
та органічного виробництва**



**Людмила ХОМЧАК**



### Додаток 1

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (пункт 8)

### Приклад переліку документації для реалізації програм-передумов

№ п/п	Назва та позначення документу	Статус	Власник контрольного екземпляру
Закони України			
1	Закон України «Про основні принципи та вимоги до безпечності та якості харчових продуктів»	чинний	юрист консульт
Національні стандарти			
2	ДСТУ 4733:2007 «Морозиво молочне, вершкове, пломбір. Загальні технічні умови»	чинний	інженер зі стандартизації
Державні санітарні правила і норми			
3	ДСанПіН 8.8.1.2.3.4-000-2001 Допустимі дози, концентрації, кількості та рівні вмісту пестицидів у сільськогосподарській сировині, харчових продуктах, повітрі робочої зони, атмосферному повітрі, воді	чинний	інженер зі стандартизації
...			
...	...	...	...

## Додаток 2

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (підпункт 4 пункт 9)

### Приклад розділення приміщень потужності на зони ризику

Зони ризику	Характеристика
Голуба	Робочі приміщення потужності з виробництва морозива, в яких відсутній ризик зараження перероблених або частково перероблених харчових продуктів після теплової обробки. До такої зони ризику відноситься приміщення для приймання сирого молока, миття оборотної тари, побутові приміщення, механічні майстерні.
Жовта	Робочі приміщення потужності з виробництва морозива, в яких обмежений ризик зараження перероблених або частково перероблених харчових продуктів після теплової обробки, варто дотримуватись спеціальних санітарно-гігієнічних правил під час виробництва харчових продуктів. Такі приміщення межують із зонами високого ризику, виконують, як правило, функції санітарних бар'єрів. Прикладом такого приміщення можуть бути приміщення для зберігання пакувальних матеріалів, допоміжних матеріалів для переробки тощо.
Червона	Робочі приміщення потужності з виробництва морозива, в яких високий ризик перероблених або частково перероблених харчових продуктів після теплової обробки. Такі зони ризику мають бути відділені від інших зон ризику гігієнічними бар'єрами. Прикладом таких приміщень є приміщення для змішування компонентів, підготовки сумішей та пакування перероблених продуктів.

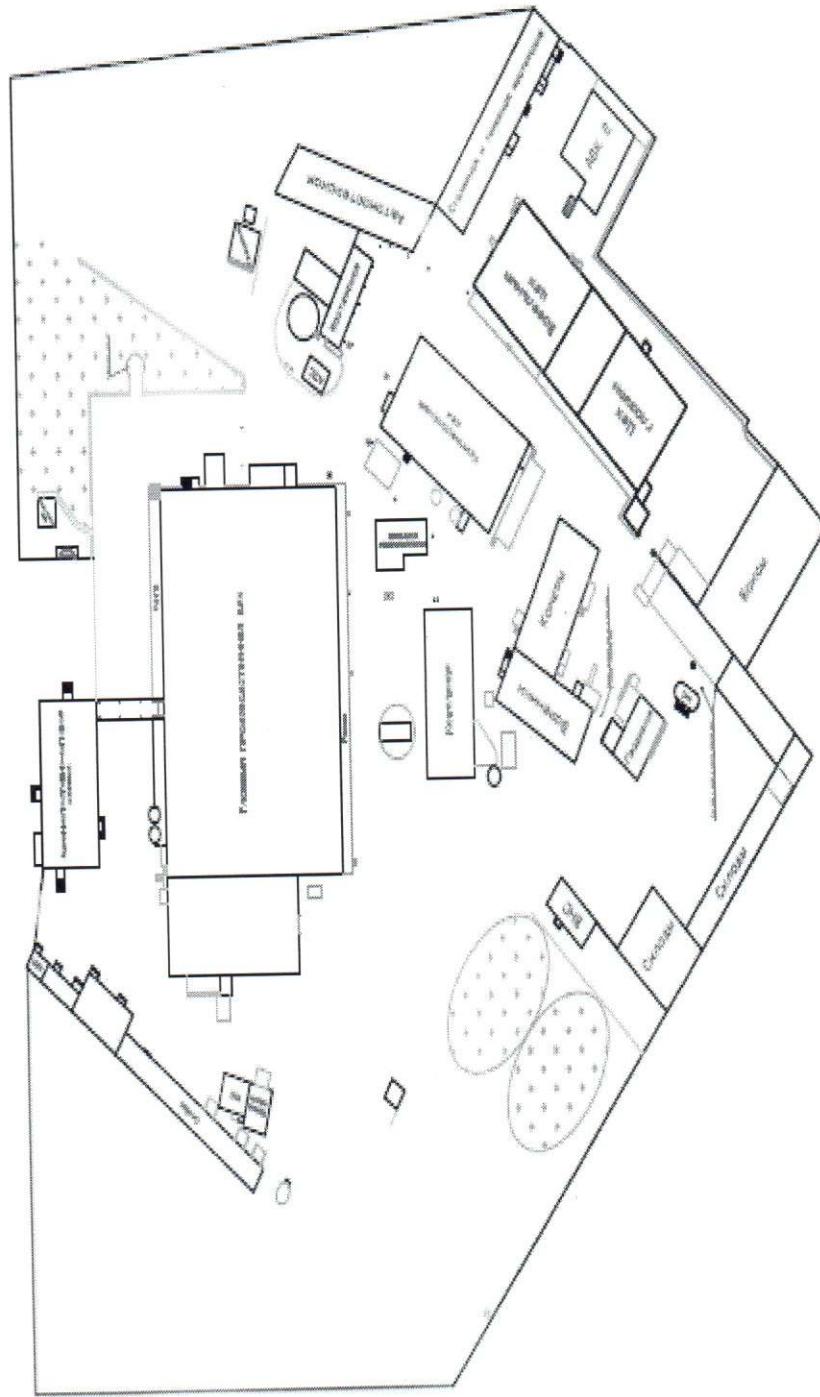


## Додаток 3

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива

(підпункт 6 пункту 9)

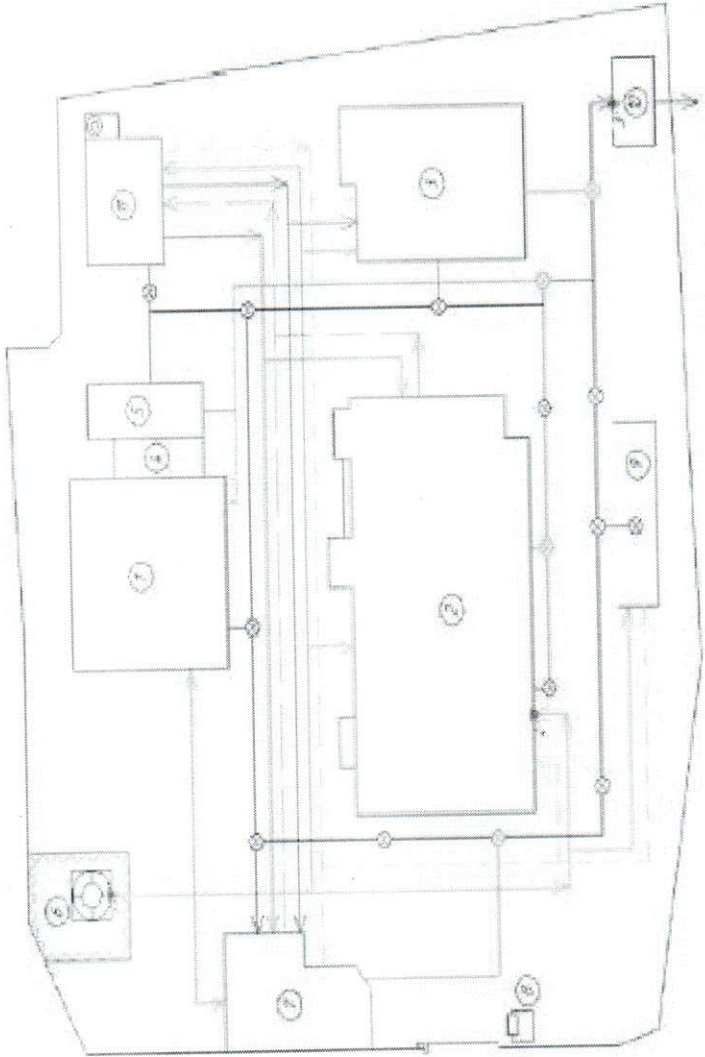
## Приклад плану території потужності



Додаток 4

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (підпункт 5 пункту 11)

Приклад плану потужності з виробництва морозива із зазначенням окремих комунікацій

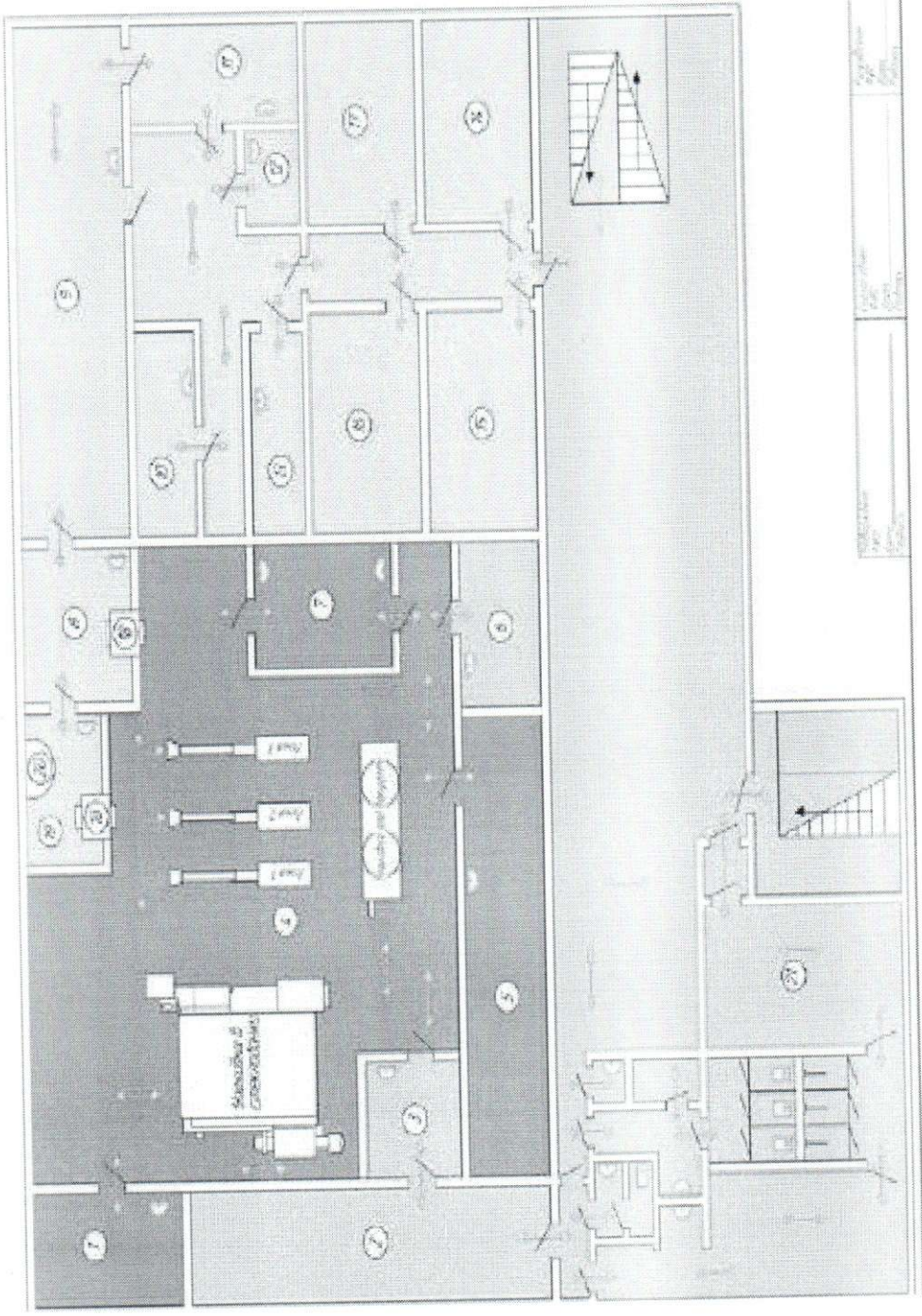


	водопровід гарячої води
	водопровід холодної води
	паропровід
	конденсат
	фекально-побутова каналізація
	виробнича каналізація
	технічне водопостачання
	точка відбору проб води
	артезіанська свердловина





Приклад плану виробничих приміщень потужності із позначенням зон ризику та руху персоналу

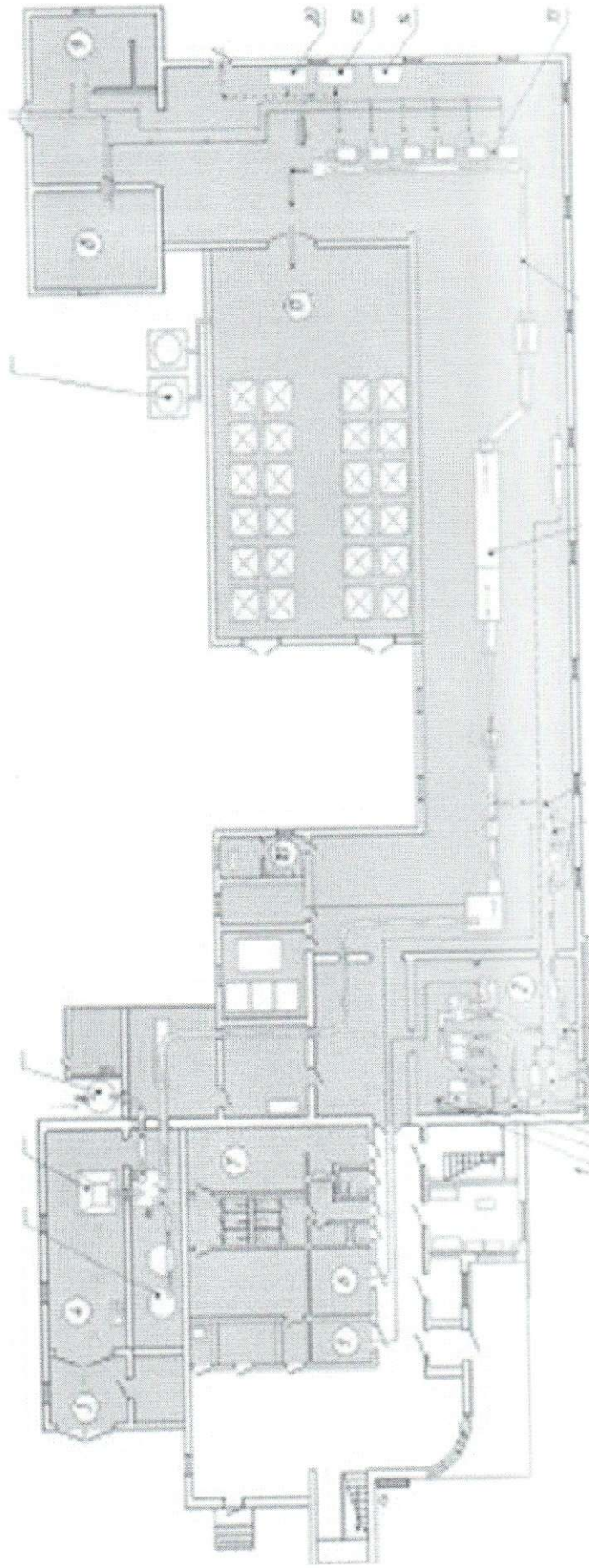


□	пастка для гризунів
○	ультразвуковий відлякувач птахів
△	ультразвуковий відлякувач гризунів

	відсутній ризик зараження переробленого або частково переробленого харчового продукту
	обмежений ризик зараження переробленого або частково переробленого харчового продукту
	високий ризик зараження переробленого або частково переробленого харчового продукту
	рух персоналу



**Приклад шляхів руху неперероблених, частково перероблених та перероблених харчових продуктів,  
допоміжних матеріалів для переробки та відходів**



↑	неперероблені харчові продукти	↑	неперероблені харчові продукти 3
↑	неперероблені харчові продукти 1	---	відходи
↑	неперероблені харчові продукти 2	↑	перероблений харчовий продукт

\_\_\_\_\_

Додаток 5

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива  
(пункт 13)

Приклад плану дезінфекційних робіт об'єктів обробки

№ п/п	об'єкт обробки	види санітарної обробки, періодичність		засіб санітарної обробки та інвентар	метод контролю, періодичність	виконавець	відповідальний за контроль виконання
		поточна	профілактична				

\_\_\_\_\_



Додаток 6  
до Методичних настанов щодо  
розроблення, запровадження та  
використання постійно діючих  
процедур, заснованих на принципах  
системи аналізу небезпечних  
факторів та контролю у критичних  
точках на потужностях з  
виробництва та обігу морозива  
(пункт 13)

### Приклад робочої програми миття та дезінфекції

ЗАТВЕРДЖУЮ  
Директор \_\_\_\_\_ ППБ  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ р

### РОБОЧА ПРОГРАМА МИТТЯ ТА ДЕЗІНФЕКЦІЇ

Область застосування: комплекс заходів, спрямованих на очищення від сторонніх забруднень і знищення або зниження чисельності мікроорганізмів на оброблюваних об'єктах.

Об'єкт (виробниче приміщення, процес)	Виконавець
цех №1	начальник цеху
цех №2	начальник цеху
склад готової продукції	завідувач складом готової продукції
склад сировини	завідувач складом сировини

#### Процедури:

- 1) механічне очищення – очищення поверхонь від видимих забруднень;
- 2) миття – миття поверхонь шляхом видалення забруднень водою, яка містить миючі речовини;
- 3) дезінфекція – оброблення поверхонь дезінфікуючим розчином.

#### Перелік робочих операційних і санітарних інструкцій (далі - СІ):

- 1) приготування миючих розчинів СІ № 1;
- 2) миття технологічного обладнання СІ № 13;

- 3) інструкція № 5 миття та асептичної обробки рук;
- 4) інструкція № 8 миття та очищення поверхонь;
- 5) інструкція № 9 приготування дезінфекційного розчину для заповнення дезінфекційних килимків;
- 6) інструкція № 28 санітарне миття та дезінфекція технологічного обладнання;
- 7) інструкція № 69 миття і дезінфекція сантехнічного обладнання;
- 8) інструкція № 15 приготування робочих розчинів для миття виробничого обладнання.

Перелік договорів на надання послуг сторонніми організаціями:

- 1) договір з надання послуг з хімічного очищення;
- 2) договір про організацію збору, знешкодження та/або використання відходів;
- 3) договір на проведення дезінсекційних та дератизаційних робіт;
- 4) договір з перероблення вторинної сировини;
- 5) договір з вивезення твердих побутових відходів.

### Миючі та дезінфікуючі засоби

№ п\п	Найменування	Форма випуску	Призначення, характеристика дії	Запас (незнижуваний)	Робоча інструкція із застосування
1	мило рідке антибактеріальне	рідке мило	миття і дезінфекція рук	15-25 кг	інструкція № 5 з миття і асептичної обробки рук
...	...	...	...	...	...



## План санітарної обробки сміттєвих контейнерів

№ п/п	Об'єкт обробки	Види санітарної обробки, періодичність			Засіб та інвентар	Метод контролю, періодичність	Виконавець	Відповідальний за контроль виконання
		Поточна	Профілактична	Планово-попереджувальна				
1	сміттєвий контейнер	1 раз на тиждень (після вивезення сміття)	мити гарячою водою 3 рази на тиждень, дезінфікувати, промивати водою	мити гарячою водою 3 рази на тиждень, дезінфікувати, промивати водою	засіб, щітка, відро	візуально, після закінчення прибирання	прибиральник	начальник цеху
2	майданчик	майданчик очистити, помити 3 рази на тиждень, дезінфікувати, промивати водою	майданчик очистити, помити 3 рази на тиждень, дезінфікувати, промивати водою	очистити, помити 3 рази на тиждень, дезінфікувати, промивати водою	засіб, щітка, відро	візуально, після закінчення прибирання	прибиральник	начальник цеху

примітка: після остаточного прибирання, в кінці зміни, весь інвентар для прибирання промивається водою з додаванням миючих засобів, дезінфікується, просушується і зберігається в чистому вигляді на стендах у відповідних приміщеннях.

**План санітарної обробки допоміжних та побутових приміщень**

№ п/п	Об'єкт обробки	Види санітарної обробки, періодичність		Засіб та інвентар	Метод контролю, періодичність	Виконавець	Відповідальний за контроль виконання
		Поточна	Профілактична				
1	двері виробничих приміщень	мити гарячою водою з миючим засобом, за потреби, але не рідше одного разу на тиждень	мити гарячою водою з миючим засобом, промивати водою і протирати насухо	засіб, щітка, губка, ганчірки, відро	візуально, після закінчення прибирання	прибиральник	керівник підпорядку
...	...	...	...	...	...	...	...

**примітка:**  
1) для прибирання та дезінфекції туалетів застосовується спеціальний інвентар (наприклад, відра, совки, ганчірки, щітки) з відмінною від іншого такого інвентарю кольоровою гамою та маркуванням, який зберігається окремо від інвентарю для прибирання інших приміщень;  
2) після остаточної прибирання, в кінці зміни, весь інвентар для прибирання промивається водою з додаванням миючих засобів, дезінфікується, просушується і зберігається в чистому вигляді на стендах у відповідних приміщеннях.

Розробив \_\_\_\_\_  
посада \_\_\_\_\_ (підпис)

Затвердив \_\_\_\_\_  
посада \_\_\_\_\_ (підпис) ПП



### Додаток 7

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (підпункт 4 пункту 14)

### Приклад робочої програма прання спецодягу

ЗАТВЕРДЖУЮ

Керівник групи НАССР

ПІБ

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ р.

### РОБОЧА ПРОГРАМА ПРАННЯ СПЕЦОДЯГУ

Найменування процесу	Опис процесу
короткий опис послуги	прання здійснюється згідно договору
можливі небезпеки від надання послуги	забруднення спецодягу під час прання. Неналежна якість прання
нормативні вимоги до послуги	ГСТУ 201-04-96 «Вироби білизняні, оброблені в пральні», ГСТУ 201-03-96 «Одяг та предмети домашнього вжитку після хімічної чистки», Інструкція щодо надання послуг з прання білизни від 27.08.2000 № 20
короткий опис нормативних вимог	оброблені вироби мають бути чистими, рівномірно просушеними і випрасуваними, без слідів забруднення, стороннього запаху, забарвлення, малюнок кольорових виробів має бути збереженим
вимоги замовника	1) послуга з прання має бути сертифікована; 2) прання спецодягу має здійснюватись окремо від білизни третіх осіб; 3) випраний, прасований спецодяг має бути запакований в поліетиленові пакети, надані виконавцем послуги прання; 4) відсутність перехресного забруднення чистого спецодягу на етапі зберігання в пральні;

Продовження додатку 7  
до Настанов  
(підпункт 4 пункту 14)

	5) використання для прання спецодягу засобів, дозволених до застосування в порядку, встановленому законодавством;
критерії приймання послуг	термін виконання послуги якість (візуальний огляд) акт приймання виконаних робіт має містити інформацію про засоби, що використовувались для прання;
Відповідальна особа за контроль виконання послуги	заступник генерального директора з виробництва



Додаток 8  
до Методичних настанов щодо  
розроблення, запровадження та  
використання постійно діючих  
процедур, заснованих на принципах  
системи аналізу небезпечних  
факторів та контролю у критичних  
точках на потужностях з  
виробництва та обігу морозива  
(підпункт 5 пункту 14)

Приклад журналу контролю стану здоров'я і особистої гігієни персоналу

(дата контролю)						
№ п/п	ПІБ	Стан здоров'я (наявність/ відсутність гнійничкових захворювань рук, захворювань носоглотки, захворювань на кишкові хвороби в сім'ї)	Спецодяг  (наявний/відсутній, чистий/брудний)	Прикраси, особисті речі в кишенях (наявні/відсутні)	Д	Відповідальна особа (ПІБ, підпис)
...	...	...	...	...	...	...

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (пункт 16)

## Приклад підсумкового акту про ефективність заходів контролю боротьби з шкідниками

дата	вид шкідника	місце спостереження	результат спостереження				ПШ, посада особи на відповідальності	ПШ особи відповідальної за контроль за шкідниками, зауваження, підпис
			забруднений харчовий продукт, допоміжні матеріали для переробки	мертві шкідники	виявлені шкідники	інше		
			харчових продуктів, предмети та матеріалами, що контактують з такими продуктами	...	...	...	...	...



Продовження додатку 9  
до Настанов  
(пункт 16)

Приклад програми боротьби з шкідниками

період проведення робіт	назва організації, що надає послуги з боротьби з шкідниками	інформація про заходи боротьби						інформація про оброблюваний об'єкт		оцінка якості проведених робіт (задовільно/незадовільно)	ПШ особи, що виконує заходи з боротьби з шкідниками	ПШ особи відповідальної за контроль за шкідниками
		вид шкідників	вид робіт (профілактичні, поточні, заключні)	метод	засіб, концентрація, %	всього використано засобу, м <sup>3</sup> /кг	вид приміщення, території	площа, м <sup>2</sup>				

#### Додаток 10

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (пункт 18)

### Приклад оцінювання постачальників

1. Молоко коров'яче цільне, постачальник агрокомбінат «Перше травня».
2. Молоко коров'яче цільне, постачальник агрокомбінат «Весна».

Оцінка постачальників молока коров'ячого цільного проводиться за наступними критеріями:

- 1) кількість бракованих партій молока коров'ячого цільного в рік;
- 2) наявність системи управління безпечністю харчових продуктів;
- 3) своєчасне постачання молока коров'ячого цільного.

### Оцінка постачальників молока коров'ячого цільного

Назва постачальника	Кількість бракованих партій молока коров'ячого цільного в рік	Наявність системи управління безпечністю харчових продуктів	Своєчасне постачання молока коров'ячого цільного	Разом
Агрокомбінат «Перше травня»	2	+	дотримується	надійний (дозволений)
Агрокомбінат «Весна»	10 (перевищення норми антибіотиків)	-	не дотримується	ненадійний

Оцінка постачальників предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами проводиться за наступними критеріями:

- 1) кількості бракованих партій предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами в рік;
- 2) наявність документального підтвердження безпечності та якості предметів і матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, що постачаються.



Продовження додатку 10  
до Настанов  
(пункт 18)

**Приклад оцінки постачальників контейнерів та упаковки**

Назва постачальника	Кількість забракованих партей контейнерів та упаковки в рік	Наявності документального підтвердження безпечності та якості предметів та матеріалів, що контактують з харчовими продуктами, що постачаються	Разом
ТОВ «КомПак »	1	+	надійний (дозволений)
ЗАТ «Пактрейд»	2	несвоєчасно надається сертифікат аналізу	ненадійний

---

Додаток 11  
до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (пункт 20)

Приклад програми контролю параметрів технологічних процесів і виробничого середовища, прийнятих для виконання встановлених вимог до виробництва морозива

Назва процесу	Характер контролю	Зміст контролю	Обсяг контролю	Періодичність контролю	Відповідальна особа
складання суміші морозива	технологічний	перевірка розрахунку рецептур	кожен рецептурний лист	щодня	головний технолог
	органолептичний	смак, запах, колір і консистенція суміші	кожна партія	кожну зміну	хімік
	хімічний	кислотність молока, сироватки	кожна партія	кожну зміну	завідувач лабораторії
пастеризація суміші морозива	технологічний	режим пастеризації	кожна партія	кожну зміну	головний технолог
	органолептичний	смак і запах суміші	кожна партія	кожну зміну	головний технолог
	хімічний	кислотність суміші	кожна партія	кожну зміну	завідувач лабораторії
	мікробіологічний	бродильний титр, загальна кількість бактерій	вибірково	кожну зміну	завідувач лабораторії
...	...	...	...	...	...



Додаток 12

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (пункт 22)

**Приклад наказу про затвердження складу групи НАССР**

НАКАЗ №. \_\_\_\_\_

від \_\_\_\_\_ 20\_\_ р.

Про затвердження складу групи НАССР

З метою розроблення та впровадження постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках, НАКАЗУЮ:

1. Затвердити склад групи НАССР:  
керівник відділу контролю якості – керівник групи НАССР – ПІБ;  
фахівець з якості харчових продуктів – секретар групи НАССР – ПІБ;  
члени групи НАССР;  
головний інженер – ПІБ;  
головний технолог – ПІБ;  
завідувач лабораторії – ПІБ;  
...
2. Наказ довести до відома зазначених вище працівників.
3. Керівнику відділу персоналу внести відповідні зміни до посадових інструкцій.
4. Контроль за виконанням наказу залишаю за собою.

**Директор**

**ПІБ**

**Приклад інформації про групу НАССР**

ПІБ	посада	досвід роботи/освіта	обов'язки
Іванов А. Н.	завідувач складом/ холодильною камерою	4 роки роботи з матеріально-технічного забезпечення/ молодший спеціаліст із управління бізнесом	навчання персоналу
Петров В. В.	завідувач лабораторією	10 років роботи в лабораторіях молочної продукції/бакалавр «мікробіологія»	документування результатів внутрішнього контролю харчових продуктів
Дахно А. Б.	начальник виробництва, перша зміна	20 років роботи інженером-технологом/бакала вр «харчові технології та інженерія»	навчання персоналу, контроль процесу пастеризації



### Приклад розподілу обов'язків посадових осіб

№ п/п	Посада	Обов'язки
1.	керівник організації	1) своєчасно виділяти фінансові, тимчасові, виробничі, людські ресурси для підтримки в робочому стані програм-передумов, для своєчасного виконання обов'язкових вимог програм-передумов;
2.	головний інженер	1) своєчасно розробляти перелік можливих аварійних ситуацій, пов'язаних з зупинкою виробництва, порушеннями технологічних процесів; 2) своєчасно проводити розслідування аварійних ситуацій і розробку заходів щодо попередження їх повторного виникнення; 3) своєчасно розробляти і актуалізувати плани розміщення виробничих, допоміжних і побутових приміщень, будівель, споруд; 4) своєчасно розробляти і актуалізувати схеми установки технологічного обладнання; 5) своєчасно розробляти і актуалізувати плани зовнішніх і внутрішніх мереж холодного і гарячого господарсько-питного водопостачання, технічного водопостачання, опалення, вентиляції і каналізації; 6) своєчасно організовувати роботу щодо поводження з відходами виробництва; 7) своєчасно здійснювати обмін інформацією в межах своєї компетентності;
3.	головний технолог	1) своєчасно розробляти опис і встановлення вимог до виробничих процесів; 2) своєчасно розробляти і актуалізувати технологічні інструкції з виробництва харчової продукції; 3) своєчасно здійснювати обмін інформацією в рамках своєї компетентності; 4) організовувати виробництво харчової продукції відповідно до виробничих потужностей, наявного технологічного обладнання; 5) визначати асортимент продукції, що виробляється;
4.	начальник виробничої лабораторії	1) організовувати лабораторний контроль сировини, допоміжних матеріалів, готової продукції; 2) проводити в повному обсязі випробування у

Продовження додатку 12  
до Настанов  
(пункт 22)

		<p>відповідності зі схемами контролю виробництва на всіх стадіях виробництва;</p> <p>3) організовувати контроль якості сировини, яка надходить на підприємство, допоміжних і пакувальних матеріалів, тари;</p> <p>4) здійснювати контроль якості та безпечності виробленої і реалізованої підприємством готової продукції;</p> <p>5) своєчасно здійснювати обмін інформацією в рамках своєї компетентності;</p> <p>6) проводити аналіз та оцінку ризиків в сфері безпечності харчової продукції;</p>
5.	начальник відділу постачання	<p>1) оцінювати постачальників сировини, пакувальних і допоміжних матеріалів, які контактують з харчовими продуктами;</p> <p>2) складати реєстр затверджених (заборонених) постачальників;</p> <p>3) своєчасно здійснювати обмін інформацією в рамках своєї компетентності;</p>
6.	інженер із стандартизації	<p>1) купувати і своєчасно актуалізувати фонд документації, необхідної в рамках здійснення програм-передумов;</p> <p>2) комплектувати фонд нормативної та технічної документації;</p> <p>3) своєчасно забезпечувати структурні підрозділи необхідними нормативними та нормативно-правовими актами, санітарними нормами тощо;</p> <p>4) своєчасно вилучати застарілі документи;</p> <p>5) своєчасно здійснювати обмін інформацією в рамках своєї компетентності;</p>
7.	начальник складу	<p>1) здійснювати складування сировини і готової продукції;</p> <p>2) створювати належні умови зберігання сировини, допоміжних матеріалів і готової продукції;</p> <p>3) дотримуватися принципів ротації сировини і готової продукції (системи поновлення товарних запасів);</p>
8.	інші працівники організації	<p>1) виконувати вимоги щодо забезпечення безпечності харчової продукції, встановлені в документах, що регламентують їх діяльність (робочі інструкції, операційні інструкції тощо).</p>



### Додаток 13

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (пункт 23)

### Приклад опису харчового продукту

Назва харчового продукту/групи продукції	морозиво молочне, вершкове, пломбір
Нормативний документ за яким виробляється продукт	ДСТУ 4733:2007 «Морозиво молочне, вершкове, пломбір. Загальні технічні умови»
Перелік харчових продуктів, що використовуються під час виробництва	молоко коров'яче незбиране, вершки із коров'ячого молока, молоко коров'яче сухе незбиране, молоко коров'яче сухе знежирене, молоко нежирне згущене з цукром, масло коров'яче вершкове несолене, цукор-пісок, сіль кухонна харчова, стабілізатор, ванілін, вода питна, какао-порошок, шоколад у порошку, смако-ароматичні добавки, наповнювачі фруктові та овочі, горіхи, барвники, ароматизатор
Фізико-хімічні характеристики	масова частка жиру, % – 0,5...20 масова частка загального цукру, %, не менше – 14,0 масова частка сухої речовини, %, не менше – 28,0 кислотність, °Т, не більше - 50
Біологічні, хімічні та фізичні характеристики продукту	відповідно до ДСТУ 4733:2007
Вимоги до безпечності	пастеризований продукт, можливий розвиток патогенних мікроорганізмів. Вимагає зберігання за температури не вище мінус (18±2)°С
Споживче пакування	вафельні стаканчики, конуси, різки, пакетики з лакованого целофану, пакетики з поліпропіленової плівки, з пергаменту, з пергаменту, з поліетиленової плівки для молочних продуктів, з алюмінієвої фольги, кульки, конуси, коробочки, стаканчики, лотки з кришками з комбінованих і

Продовження додатку 13  
до Настанов  
(пункт 23)

	полімерних матеріалів, стаканчики з полістиролу чи комбінованого матеріалу з кришками, відерця.
Транспортне пакування	ящики з гофрованого картону, ящики з кришками з полімерних матеріалів
Вимоги до маркування	зберігати замороженим, містить лактозу
Умови зберігання та строк придатності	за температури мінус $(18 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ – 10 місяців, за температури мінус $(24 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ – 12 місяців.
Транспортування, реалізація	транспортується спеціалізованими транспортними засобами, які забезпечують підтримку температури морозива в центрі порції не вище мінус $12^{\circ}\text{C}$ .
Дані про передбачуваного споживача або специфічну групу споживачів	споживається особами всіх вікових категорій.
Потенційно можливе використання не за призначенням	не виключене вживання особами, які хворіють на лактозну недостатність (непереносимість лактози).
Спосіб споживання	продукт готовий до вживання

Дата \_\_\_\_\_

Затвердив \_\_\_\_\_



Продовження додатку 13  
до Настанов  
(пункт 23)

**Приклад опису харчового продукту (сировини)**

Назва харчового продукту	Нормативний документ	Характеристики під час приймання, показники контролю	Склад інгредієнтів	Інформація про постачальника	Термін та умови зберігання
молоко коров'яче незбиране	ДСТУ 3662-97 «Молоко коров'яче незбиране. Вимоги при закупівлі»	Температура молока, масова частка жиру, кислотність, густина за температури 20°C, масова частка сухих речовин, масова частка білку, ступінь чистоти за еталоном, загальне бактеріальне обсіменіння, кількість соматичних клітин, інгібіруючі речовини та антибіотики, визначення аміаку, визначення перекису водню, визначення соди, визначення термостійкості (за алкогольною пробою), вміст радіонуклідів, <sup>137</sup> Cs Бк/кг(л), токсичні елементи.	-	ТОВ «Зоря»	-
Цукор білий	ДСТУ 4623:2006 «Цукор білий. Технічні умови»	м.ч. вологи, КМАФМ, плісняві гриби, дріжджі, БГКП (коліформи)	Цукроза 99, 6 %	ТОВ «Агрокрай»	Т °С не >40°C при відн. вологості 70%, 4 роки
....	...	...	....	.....	.....

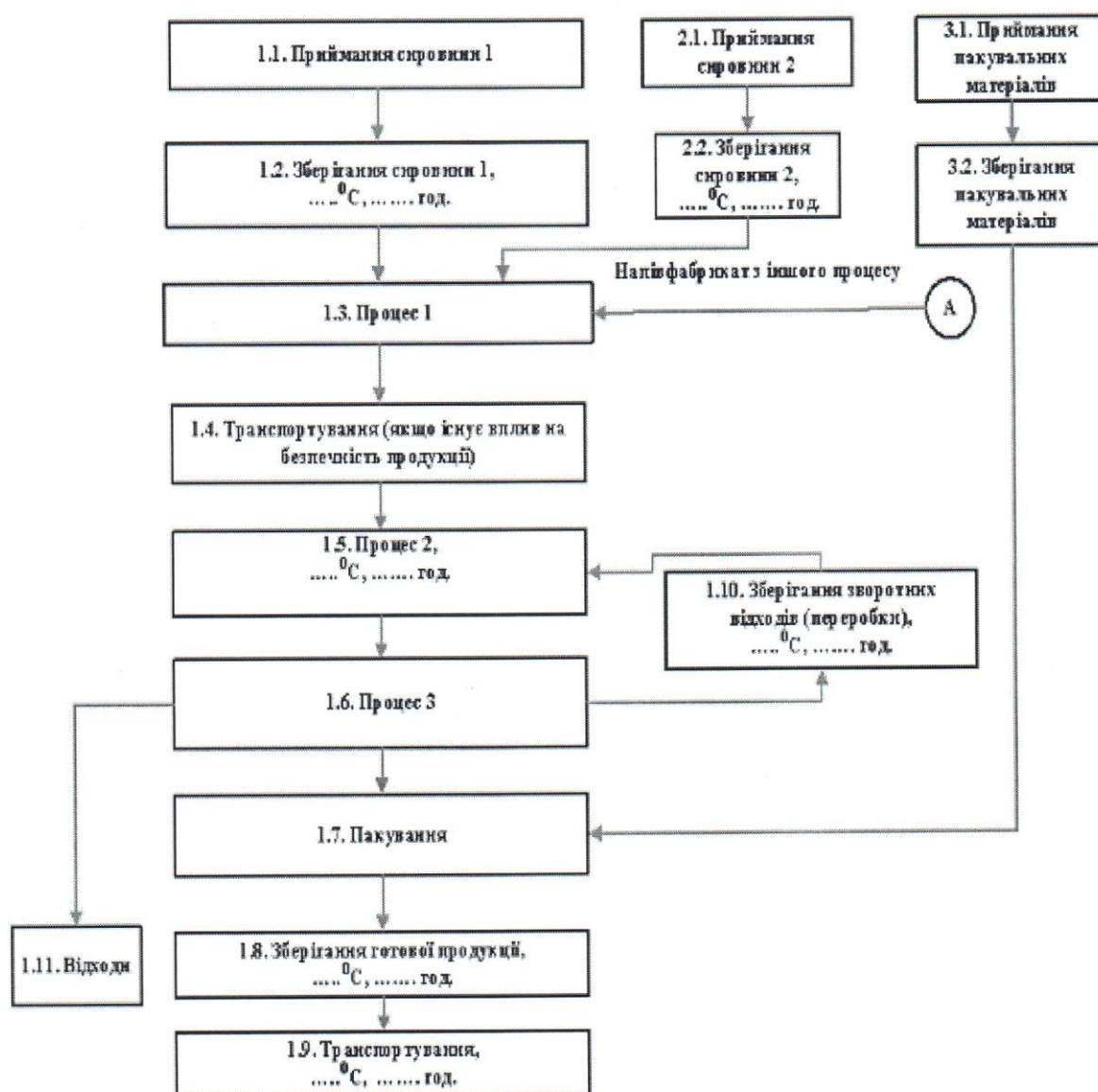
Дата \_\_\_\_\_

Затвердив \_\_\_\_\_

#### Додаток 14

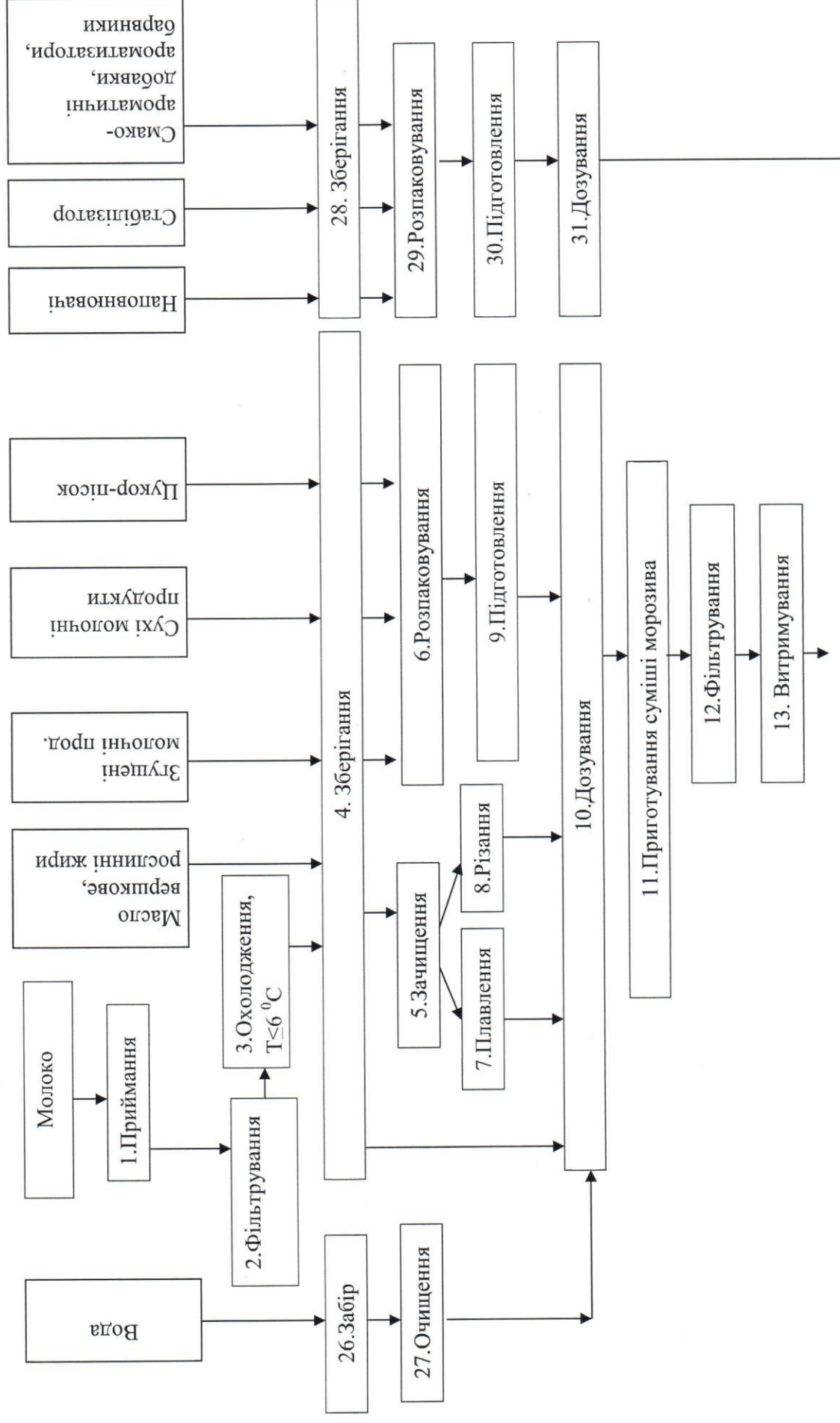
до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (пункт 24)

#### Приклад блок-схеми технологічного процесу

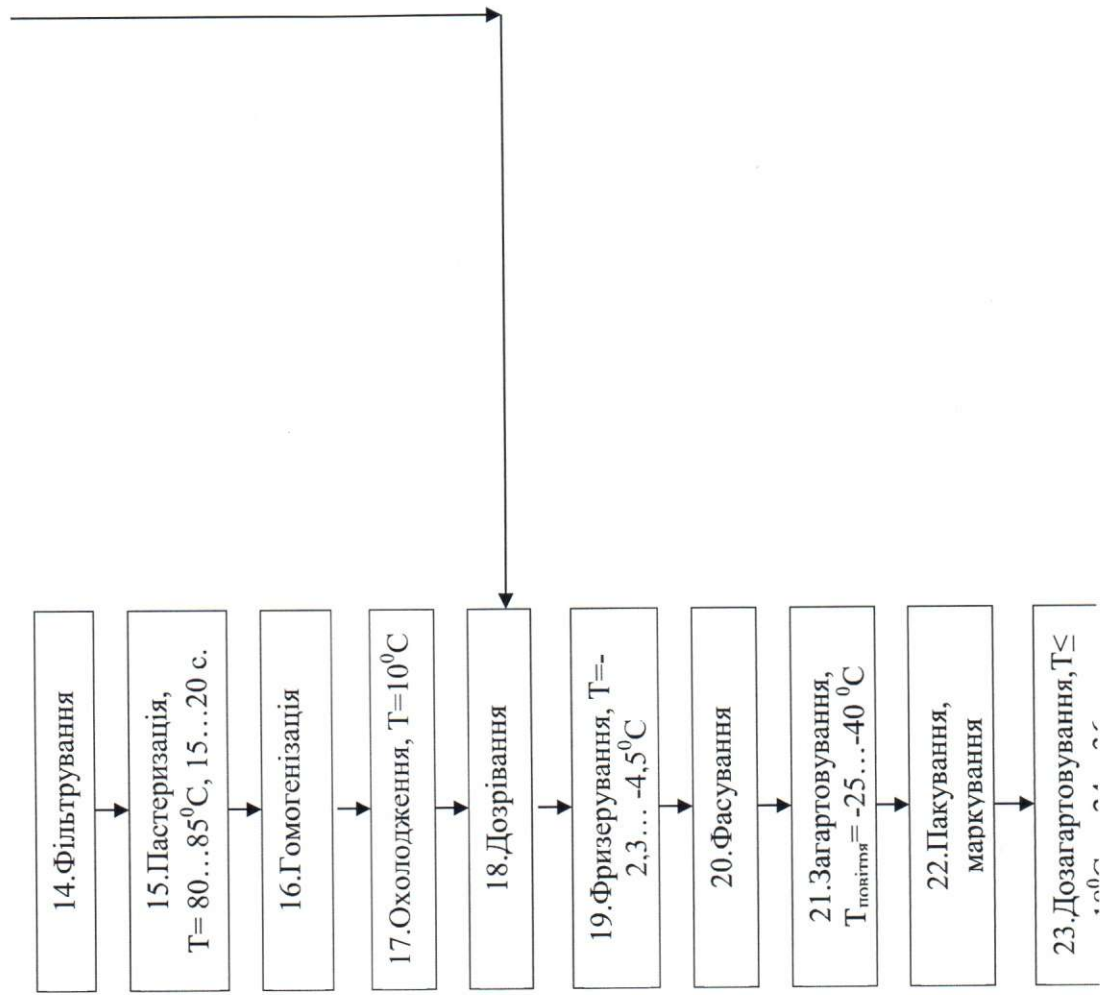




Приклад блок – схеми виробництва морозива на молочній основі

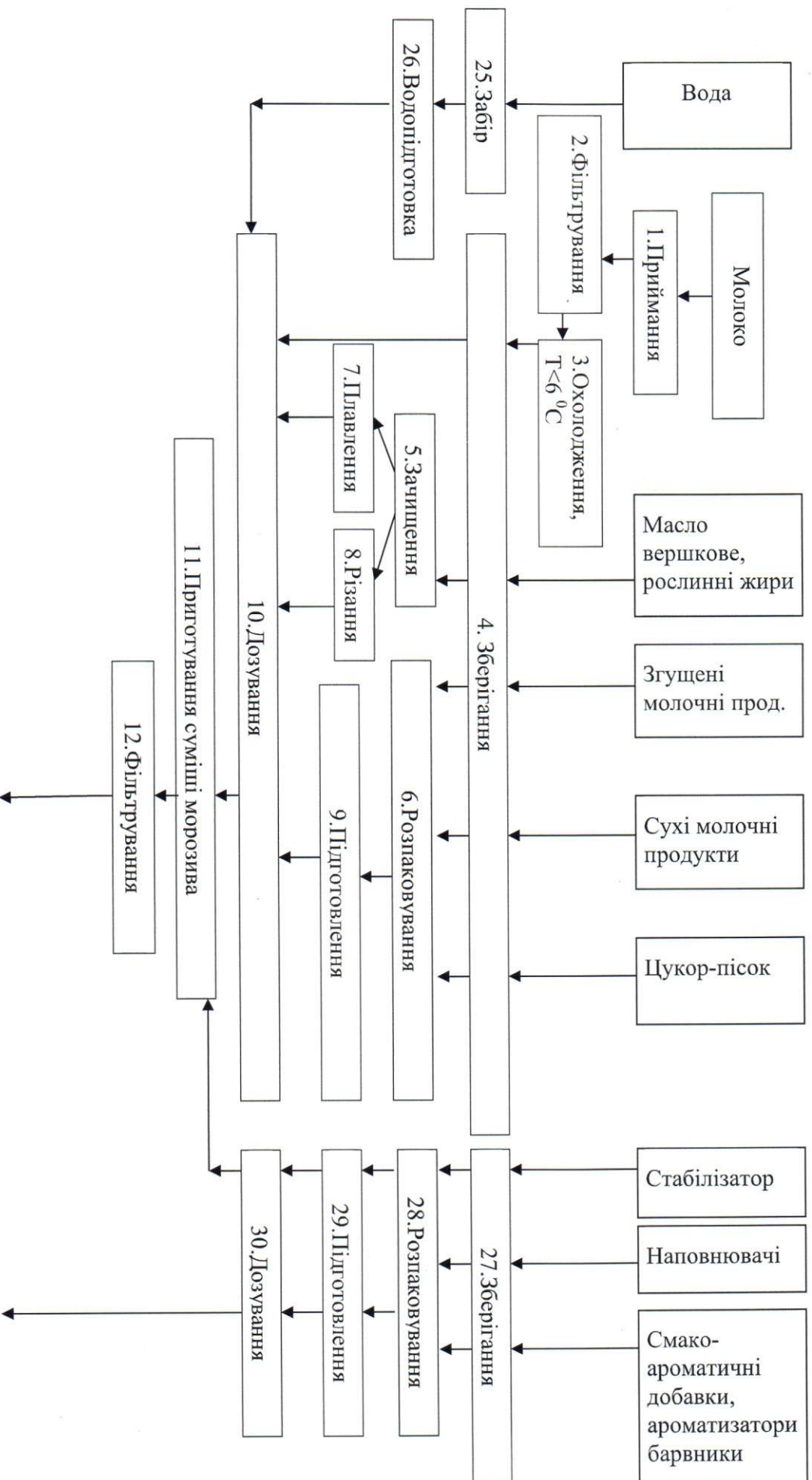


Продовження додатку 14  
до Настанов  
(пункт 24)

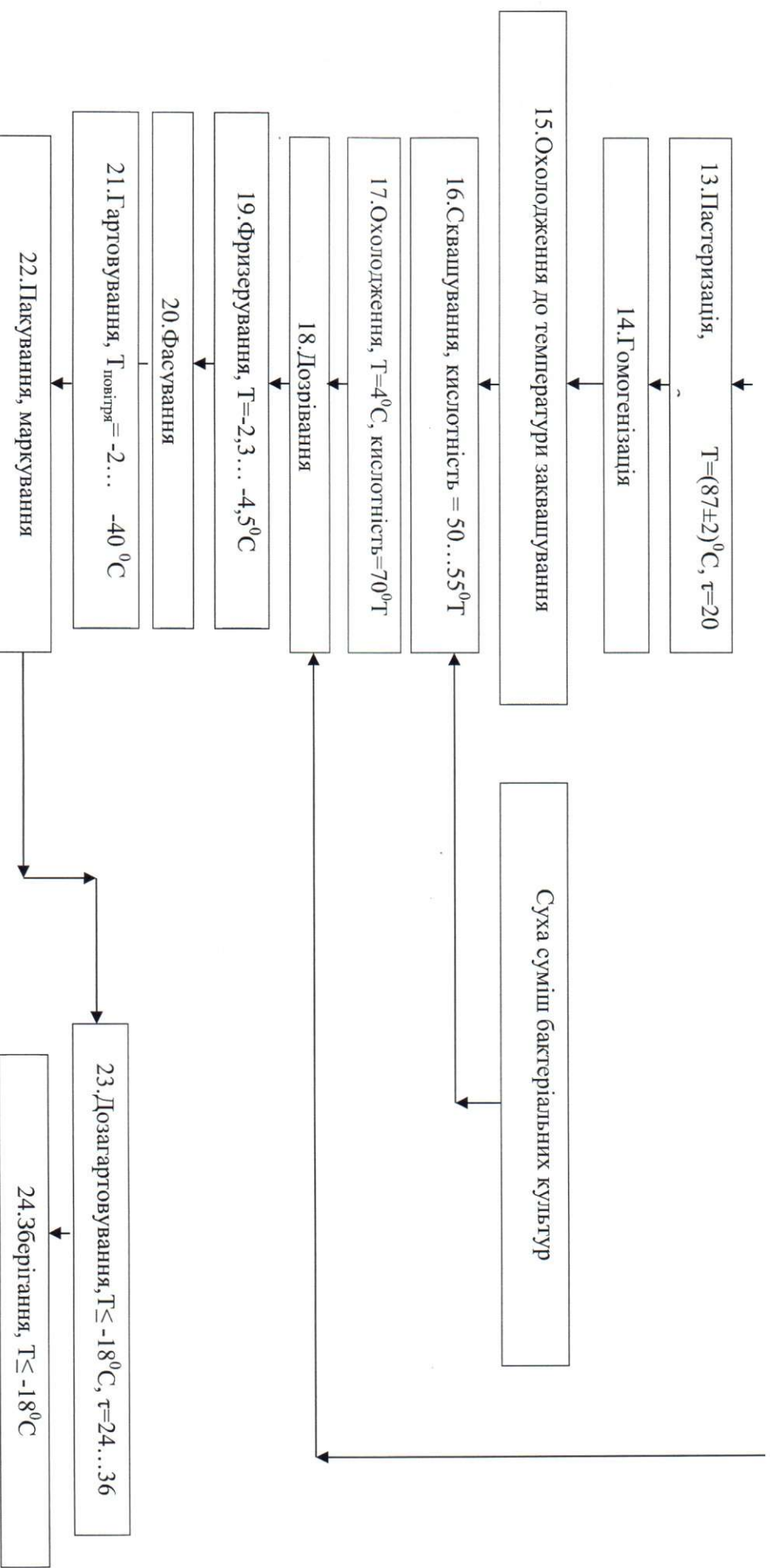




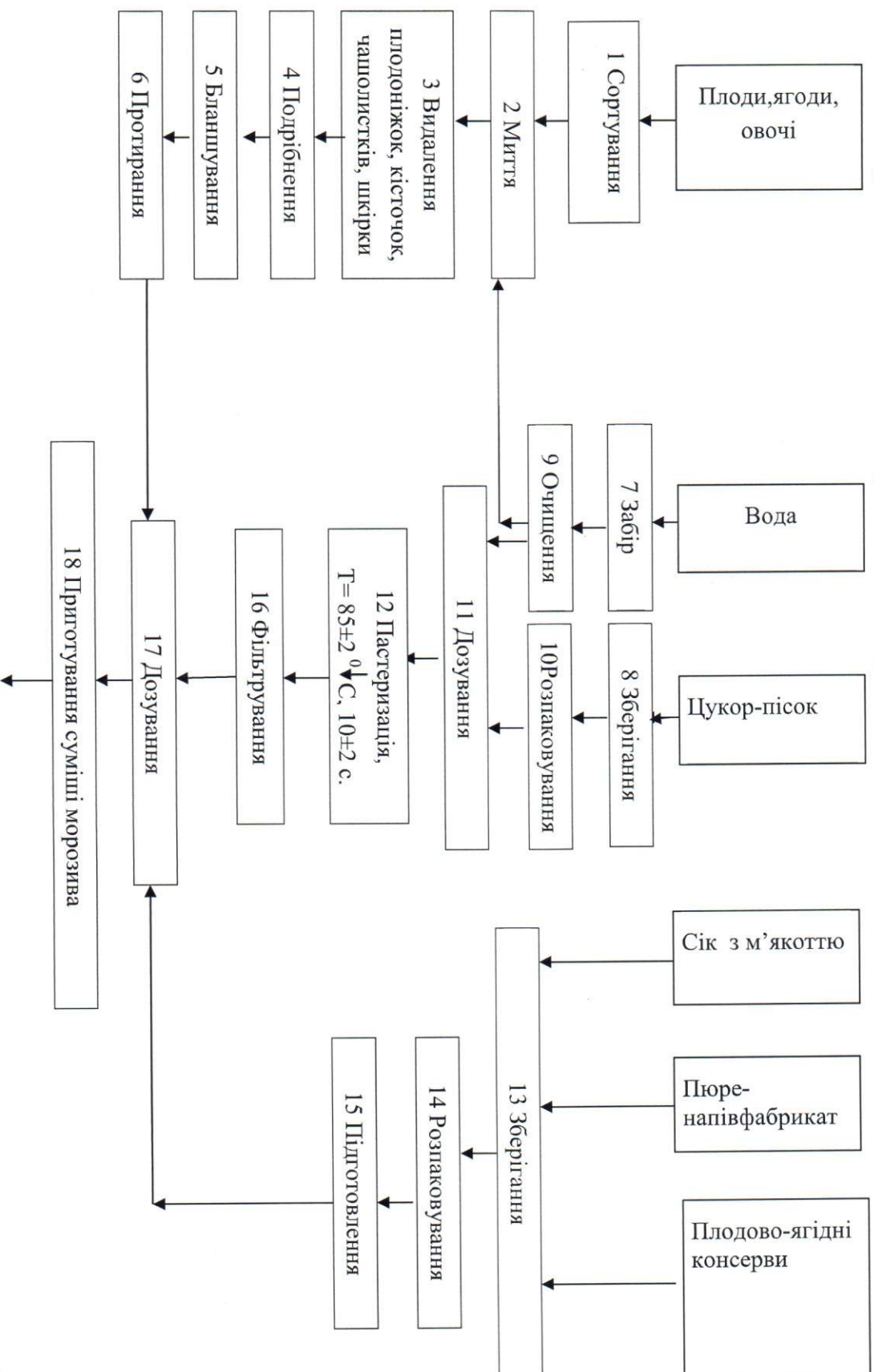
Приклад блок – схеми виробництва морозива «Йогуртове»



Продовження Додатку 14  
до Настанов  
(пункт 23)

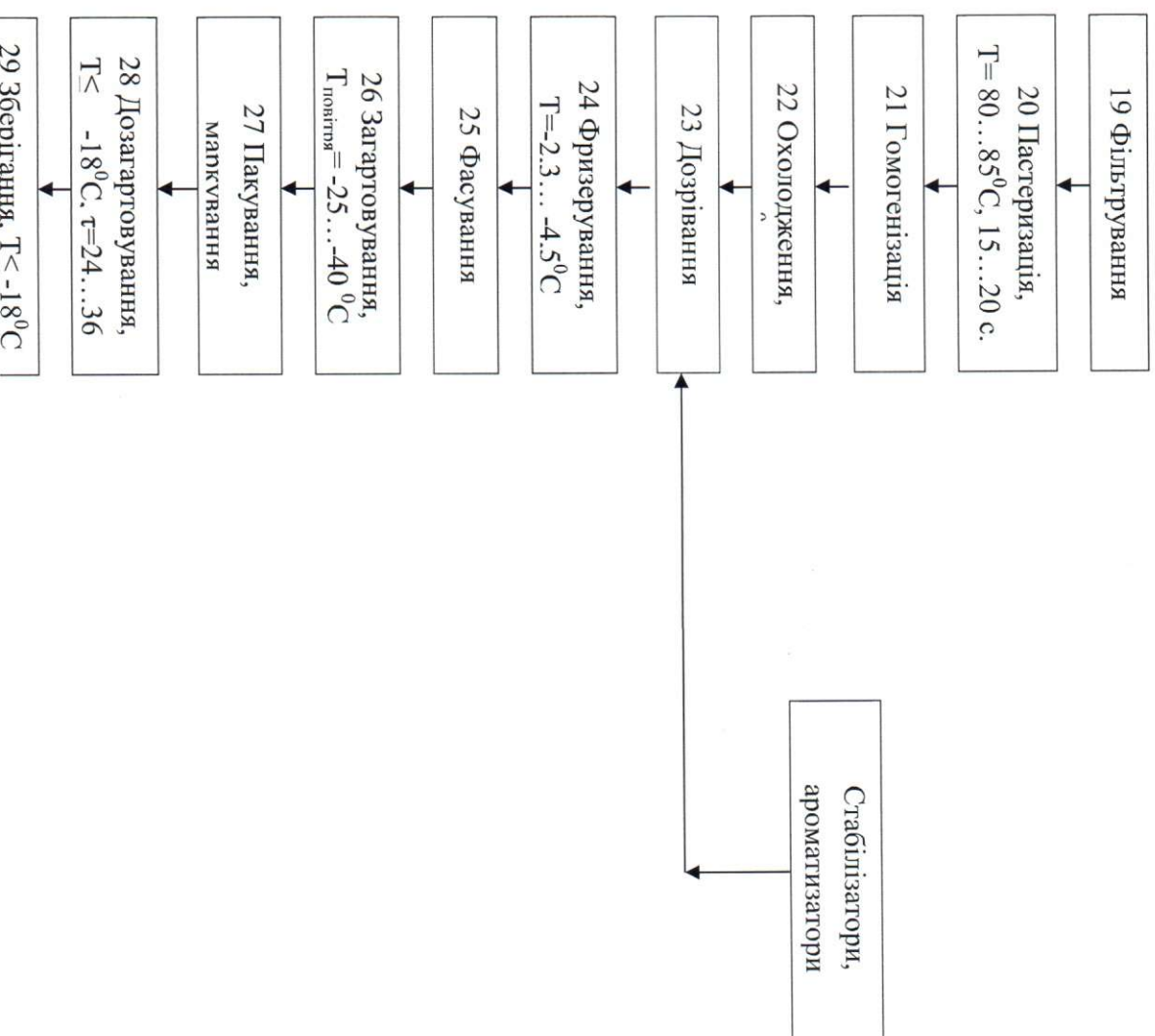


**Приклад блок – схеми виробництва морозива на плодово-ягідній основі**

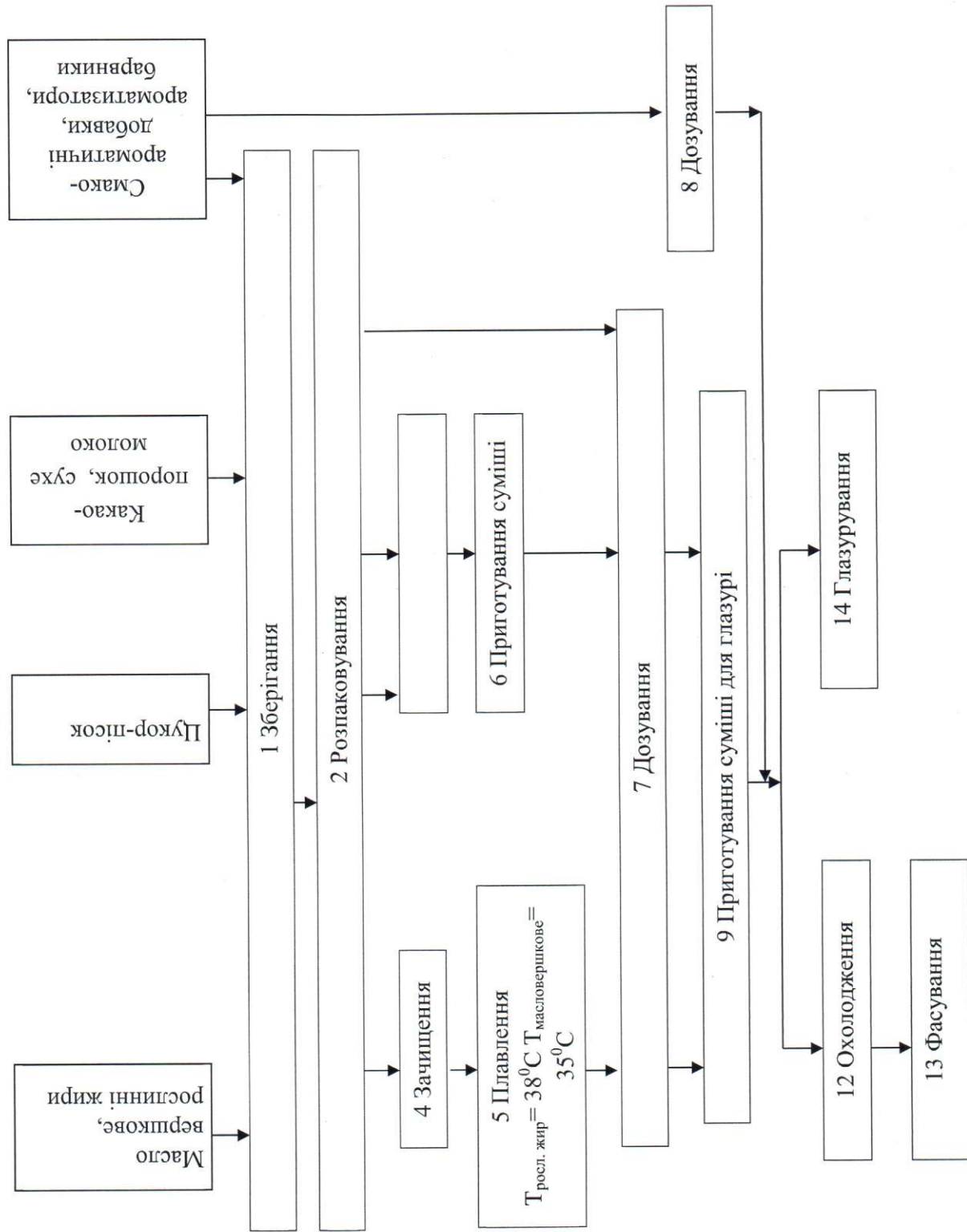




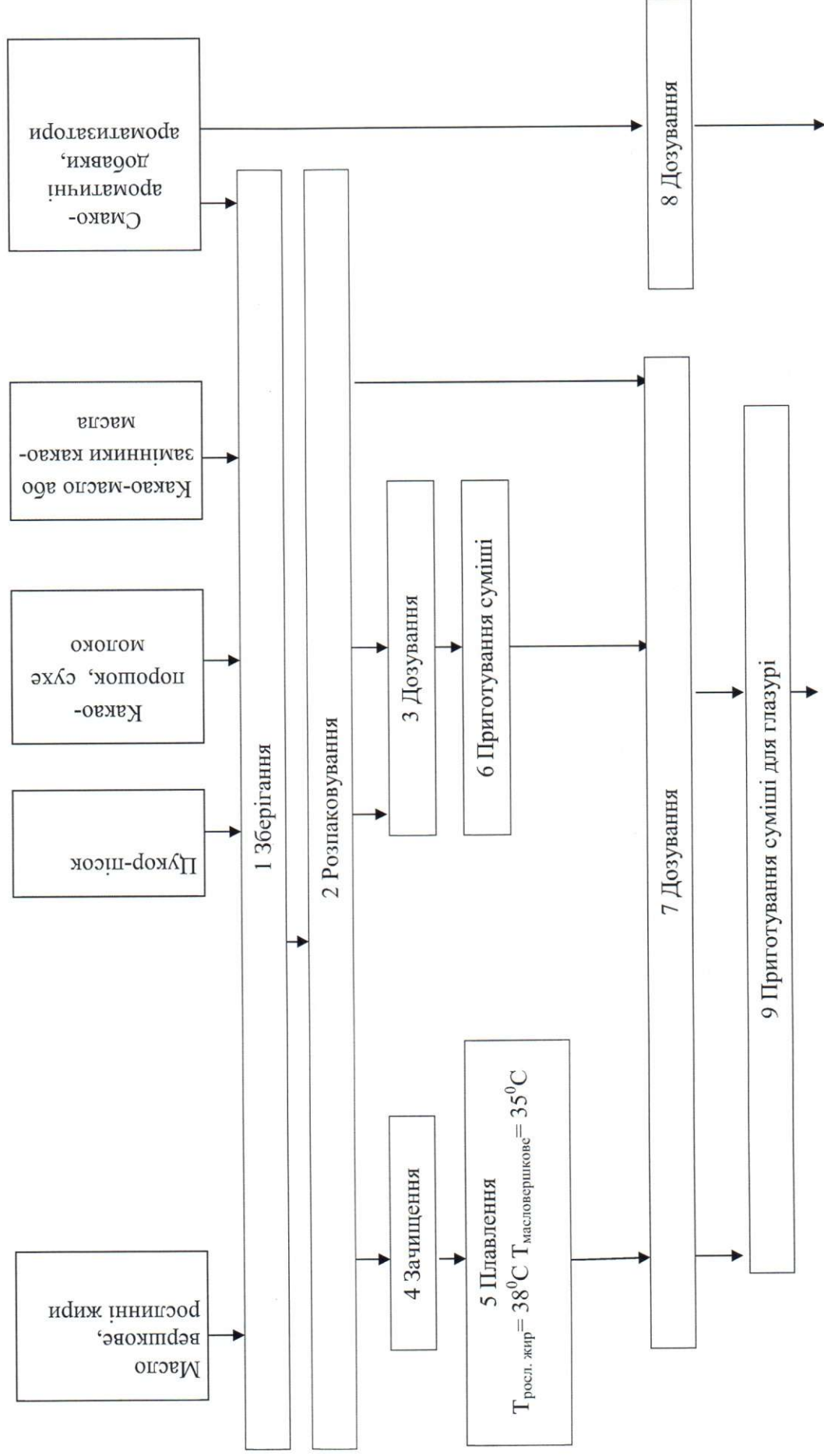
Продовження Додатку 14  
до Настанов  
(пункт 24)



**Приклад блок – схеми виробництва вершкової та кондитерської глазурі**

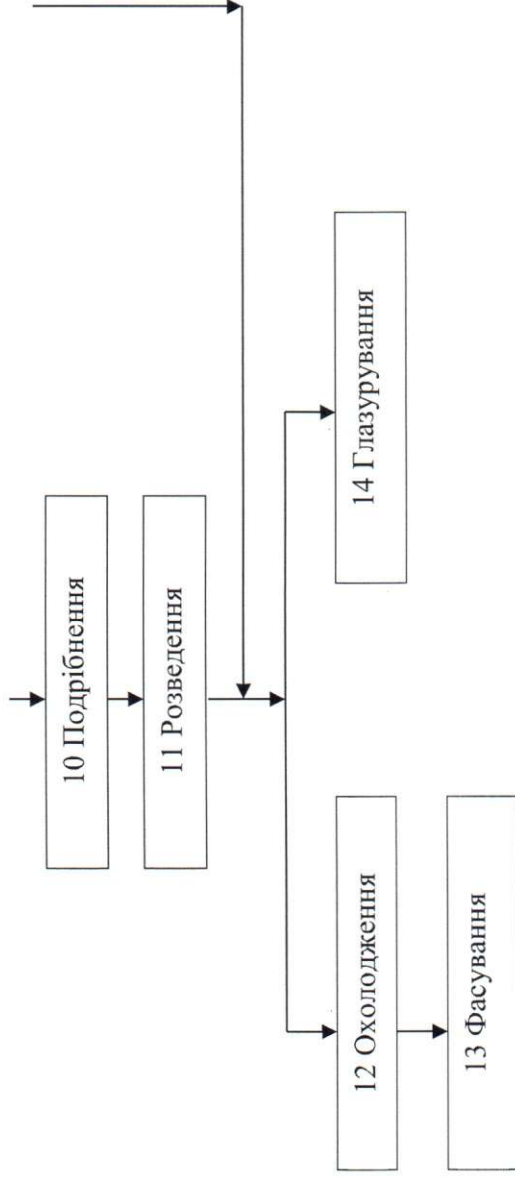


Приклад блок – схеми виробництва шоколадної глазурі





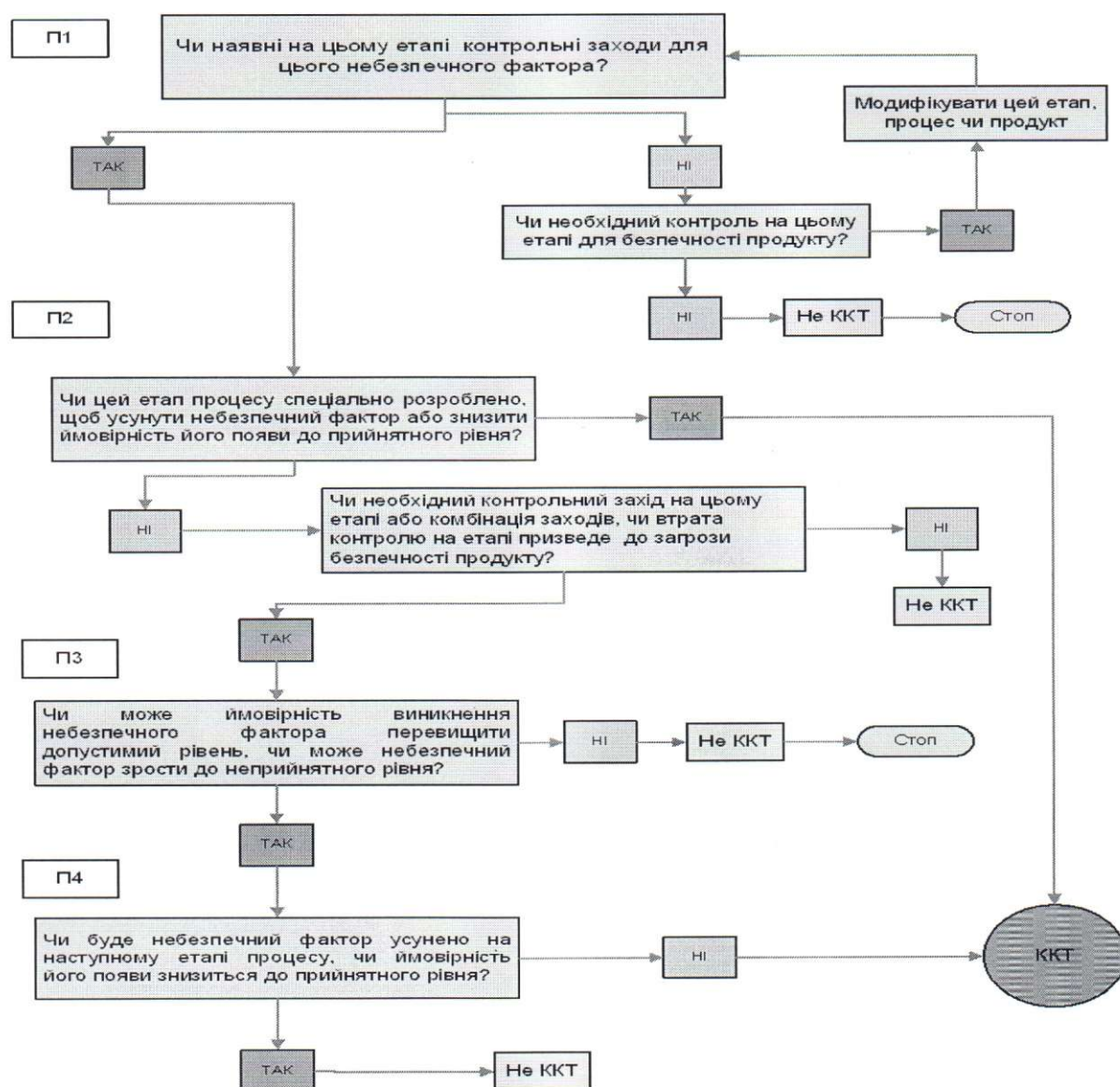
Продовження Додатку 14  
до Настанов  
(пункт 23)



## Додаток 15

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (пункт 26)

### Приклад дерева рішень для визначення критичних контрольних точок



# Додаток 16

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (пункт 26)

Приклад підсумкової таблиці визначення ККТ для виробництва морозива на молочній основі

Етап	Небезпечний фактор	Джерело	Ймовірність, В	Серйозність, С	Значимість, К	Контроль, заходи управління (програми-передумови)
1. Приймання	Б – наявність та розвиток патогенних мікроорганізмів	Отримання забрудненої сировини.	0,2	3	0,6	ПП щодо специфікації і контролю постачальників
	Х – наявність токсичних елементів, пестицидів, мікотоксинів, нітратів, радіонуклідів	Порушення гігієнічних вимог персоналу Недотримання температурних	0,1	2	0,2	ПП щодо зберігання та транспортування



Продовження додатку 16  
до Настанов  
(пункт 26)

	Ф – потрапляння сторонніх включень в фільтроване молоко	режимів Отримання забрудненої сировини. Порушення санітарно-гігієнічних вимог персоналу	0,1	1	0,1	ПП щодо здоров'я та гігієни персоналу
2. Фільтрування	Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів	Обладнання	0,1	2	0,2	ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь
	Ф – потрапляння сторонніх включень в фільтроване молоко	Невідповідність умов фільтрування, стану обладнання	0,1	1	0,1	ПП щодо стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок
3. Охолодження	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів	Сировина, при недотриманні швидкого охолодження до $T \leq 6^{\circ}\text{C}$	0,2	3	0,6	ПП щодо контролю технологічних процесів

Продовження додатку 16  
до Настанов  
(пункт 26)

	Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів	Обладнання	0,1	2	0,2	ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь
4. Зберігання	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів  Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів  Х – утворення токсинів	Недотримання температури та часу зберігання  Обладнання	0,2	3	0,6	ПП щодо зберігання та транспортування
			0,1	2	0,2	ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь
			0,2	3	0,6	ПП щодо зберігання та транспортування
5. Зачищення	Б – залишки пліснявих грибів, дріжджів через неналежне зачищення	Окислений прошарок масла, недотримання температури та часу зберігання	0,1	2	0,2	ПП щодо специфікації і контролю постачальників  ПП щодо зберігання та транспортування
6. Розпаковування	Ф – потрапляння залишків пакувальних матеріалів	Пакувальний матеріал	0,2	2	0,4	ПП щодо стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх

Продовження додатку 16  
до Настанов  
(пункт 26)

					домішок
7. Плавлення	Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів	Обладнання	0,1	2	0,2 ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь
8. Різання	Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів  Ф – потрапляння сторонніх включень	Обладнання, інвентар  Обладнання, інвентар	0,1  0,1	2  2	0,2  0,2 ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь  ПП щодо стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок
9. Підготовлення	Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів  Ф – потрапляння сторонніх включень	Обладнання, інвентар  Обладнання, інвентар	0,1  0,1	2  2	0,2  0,2 ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь  ПП щодо стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання,



Продовження додатку 16  
до Настанов  
(пункт 26)

						калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок
10. Дозування	Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів  Ф – потрапляння сторонніх включень	Обладнання, інвентар  Обладнання, інвентар	0,1  0,1	2  2	0,2  0,2	ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь  ПП щодо стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок
11. Приготування уміші морозива	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів  Х – алергени  Ф – потрапляння сторонніх включень	Недотримання технологічних режимів Недотримання рецептури  Сировина, додаткові	0,2  0,2  0,1	2  3  2	0,4  0,6  0,2	Контроль здійснюється на стадії пастеризації  ПП щодо стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок

Продовження додатку 16  
до Настанов  
(пункт 26)

		матеріали для переробки харчових продуктів				домішок
12. Фільтрування	Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів	Обладнання	0,1	2	0,2	ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь
	Ф – потрапляння сторонніх включень	Невідповідність умов фільтрування, стану обладнання	0,1	1	0,1	ПП щодо стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок
13. Підігрівання	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів	Недотримання технологічних режимів	0,1	2	0,2	Контроль здійснюється на стадії пастеризації  ПП щодо контролю технологічних процесів
14. Витримування	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів	Недотримання технологічних режимів	0,1	2	0,2	Контроль здійснюється на стадії пастеризації  ПП щодо контролю технологічних процесів

Продовження додатку 16  
до Настанов  
(пункт 26)

15. Фільтрування	<p>Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів</p> <p>Ф – потрапляння сторонніх включень</p>	Обладнання	0,1	2	0,2	<p>ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь</p> <p>ПП щодо стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок</p>
16. Пастеризація	<p>Б – виживання патогенних мікроорганізмів</p> <p>Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів</p>	<p>Порушення режиму пастеризації</p> <p>Обладнання</p>	0,2	3	0,6	Немає
			0,1	2	0,2	<p>ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь</p>
17. Гомогенізація	<p>Б – розвиток патогенних мікроорганізмів</p> <p>Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів</p>	<p>Недотримання технологічних режимів</p> <p>Обладнання</p>	0,1	2	0,2	<p>ПП щодо контролю технологічних процесів</p>
			0,1	2	0,2	<p>ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь</p>



Продовження додатку 16  
до Настанов  
(пункт 26)

18. Охолодження	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів Х – потрапляння сторонніх речовин	Недотримання технологічних режимів Холодоносії	0,2	3	0,6	ПП щодо технологічних процесів	ПП щодо безпеки води, льоду, пари, допоміжних матеріалів, що контактують з харчовими продуктами
19. Дозрівання	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів Х – потрапляння сторонніх речовин	Недотримання технологічних режимів Холодоносії	0,2	3	0,6	ПП щодо технологічних процесів	ПП щодо безпеки води, льоду, пари, допоміжних матеріалів, що контактують з харчовими продуктами
20. Фрезерування	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів	Недотримання технологічних режимів	0,1	2	0,2	ПП щодо контролю технологічних процесів	
21. Фасування	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів	Недотримання особистої гігієни персоналом Обладнання	0,1	2	0,2	ПП щодо здоров'я та гігієни персоналу	ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь
22. Загартування	Х – потрапляння сторонніх речовин	Холодоносії	0,1	2	0,2	ПП щодо безпеки води, льоду, пари, допоміжних	

Продовження додатку 16  
до Настанов  
(пункт 26)

						матеріалів, що контактують з харчовими продуктами
23. Пакування, маркування	Х – алергени Ф – потрапляння сторонніх включень	Відповідність маркування Пакувальний матеріал	0,2	3	0,6	ІПП щодо маркування харчових продуктів
			0,2	2	0,4	ІПП щодо стану приміщень, обладнання, проведення ремонтних робіт, технічного обслуговування обладнання, калібрування, а також заходів щодо захисту харчових продуктів від забруднення та сторонніх домішок
24. Дозагартування	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів	Недотримання технологічних режимів	0,1	2	0,2	ІПП щодо контролю технологічних процесів
25. Зберігання	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів	Недотримання технологічних режимів	0,2	3	0,6	ІПП щодо зберігання та транспортування
26. Забір	Б – наявність патогенних мікроорганізмів	Вода	0,2	3	0,6	ІПП щодо безпечності води, льоду, пари, допоміжних матеріалів, що контактують з харчовими продуктами
	Х – наявність сторонніх хімічних речовин		0,2	3	0,6	

Продовження додатку 16  
до Настанов  
(пункт 26)

	Ф – потрапляння сторонніх включень		0,1	2	0,2	
27. Очищення	Х – наявність сторонніх хімічних речовин  Ф – потрапляння сторонніх включень	Обладнання, реагенти для очищення	0,2	3	0,6	ПП щодо безпечності води, льоду, пари, допоміжних матеріалів, що контактують з харчовими продуктами
28. Зберігання	Б – розвиток патогенних мікроорганізмів  Х – алергени	Недотримання технологічних режимів	0,2	3	0,6	ПП щодо зберігання та транспортування
29. Розпаковування	Ф – потрапляння сторонніх включень	Пакувальний матеріал	0,2	2	0,4	ПП щодо контролю технологічних процесів
30. Підготовлення	Х – залишки миючих/дезінфікуючих засобів	Обладнання	0,1	2	0,2	ПП щодо чистоти поверхонь, процедур прибирання виробничих, допоміжних, побутових приміщень та інших поверхонь
31. Дозування	Х – передозування допоміжних матеріалів	Дотримання рецептури, обладнання	0,2	2	0,4	ПП щодо контролю технологічних процесів



### Додаток 17

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива  
(пункт 29)

### Приклад протоколу відхилення та застосування коригувальних дій

Відхилення № _____	
Поточна дата: _____	Дата відхилення: _____
Дата повідомлення: _____	Повідомив: _____
Опис відхилення від критичної межі ККТ _____:	
Харчовий продукт/процес	
Назва та короткий опис харчового продукту	
Дата виробництва	
№ виробничої лінії	
Коригувальна дія:	Чи вжито дію
1) провести лабораторне дослідження харчового продукту. Особа, що проводила дослідження має на це повноваження	__ так __ ні      Дата: Примітки:
2) застосувати до забрудненого харчового продукту корегувальні дії, за потреби	__ так __ ні      Дата: Примітки:
3) вжити заходів для усунення джерела відхилення, за потреби	__ так __ ні      Дата: Примітки:
4) перевірити потребу в коригуванні плану НАССР	__ так __ ні      Дата: Примітки:
5) подальше використання харчового продукту	Первісне джерело відхилень:

---

Додаток 18

до Методичних настанов щодо розроблення, запровадження та використання постійно діючих процедур, заснованих на принципах системи аналізу небезпечних факторів та контролю у критичних точках на потужностях з виробництва та обігу морозива (пункт 30)

**Приклад форми верифікації плану НАССР**

Вид діяльності	Класифікація діяльності (записи ККТ, коригувальних дій, калібрування обладнання)	Відповідальний перевіряючий	Частота	Результат примітки

---