

**ВЕТЕРИНАРНО-САНИТАРНЫЕ ПРАВИЛА
ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ (ЦЕХОВ) ПО ПЕРЕРАБОТКЕ СЕЛЬСКОХО-
ЗЯЙСТВЕННОЙ ПТИЦЫ, ПРОИЗВОДСТВУ ПРОДУКЦИИ И ИЗ МЯ-
СА ПТИЦЫ И ЯИЦ**

Издание официальное

Москва 2018

Ветеринарно-санитарные правила для предприятий (цехов) переработки сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц (далее по тексту – Правила) разработаны «Всероссийским научно-исследовательским институтом птицеперерабатывающей промышленности» - филиалом Федерального государственного бюджетного научного учреждения Федерального научного центра «Всероссийский научно-исследовательский и технологический институт птицеводства» Российской академии наук (ВНИИПП)

Правила вступают в силу с даты утверждения.

Правила разработаны взамен «Ветеринарно-санитарных правил для предприятий (цехов) переработки птицы и производства яйцепродуктов», 1987 г.

Все положения настоящих Правил распространяются на действующие, строящиеся и проектируемые предприятия (цеха) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц, в т.ч. продуктов детского питания, транспортные средства по ее транспортированию.

Настоящие Правила не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены без разрешения ВНИИПП.

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Правила включают ветеринарно-санитарные и гигиенические требования к содержанию и эксплуатации предприятий, технологического оборудования по производству мяса птицы и продуктов из мяса птицы, мороженых и сухих яйцепродуктов, первичной обработке перо-пухового сырья и направлены на предупреждение поступления недоброкачественного сырья и снижения санитарного качества вырабатываемых птицепродуктов, недопущение распространения через вырабатываемую продукцию инфекционных заболеваний, пищевых токсикоинфекций и интоксикаций.

1.2 При переработке птицы и производстве яйцепродуктов, кроме настоящих Правил, следует руководствоваться также действующими ВСТП «Санитарные и ветеринарные требования к проектированию предприятий мясной промышленности», СП «Гигиенические требования к проектированию вновь строящихся и реконструируемых промышленных предприятий», «Строительными нормами и правилами», СП «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту», «Нормами технологического проектирования предприятий мясной промышленности».

1.3 Ответственность за выполнение настоящих Правил возлагается на руководителей предприятий и начальников (мастеров) цехов. Администрация предприятия обязана создать все условия, необходимые для выработки продукции гарантированного качества.

1.4 В случае поступления больной птицы и подозрительного по качеству сырья или обнаружения их во время производства птицепродуктов ветеринарно-санитарная служба и администрация предприятия обязаны немедленно принять все меры предосторожности к исключению возможности распространения инфекционных болезней и в установленном порядке сообщить об этом Государственной ветеринарной службе, а также ветеринарной службе хозяйства, района, области, откуда поступила птица и территориальным органам Роспотребнадзора по месту отправки птицы и нахождения

предприятия переработки.

1.5 Контроль за соблюдением настоящих Правил осуществляют Государственная ветеринарная служба, ветеринарная служба предприятий и территориальная служба Роспотребнадзора.

1.6 Предписания Государственной ветеринарной и санитарно-эпидемиологической служб, ветеринарных служб области, района, предприятий, хозяйств и территориальных органов Роспотребнадзора должны выполняться в установленный срок.

2 ТЕРРИТОРИЯ

2.1 Территория предприятия должна быть ограждена.

2.2 Ограждение территории предприятия следует принимать согласно указаниям СН «Строительные нормы. Указания по проектированию ограждений площадок и участков предприятий, зданий и сооружений». На фасадной стороне не должны располагаться сооружения, ухудшающие внешний вид предприятия.

2.3 Размер санитарно-защитной зоны предприятий птицеперерабатывающей промышленности до границ жилой застройки следует принимать в соответствии с СП «Гигиенические требования к проектированию вновь строящихся и реконструируемых промышленных предприятий».

Размер санитарно-защитной зоны предприятий птицеперерабатывающей промышленности до границы животноводческих, птицеводческих и звероводческих ферм следует принимать 1000 м.

2.4 Предприятия птицеперерабатывающей промышленности следует размещать с наветренной стороны для ветров преобладающего направления по отношению к санитарно-техническим сооружениям и установкам коммунального назначения и к предприятиям с технологическими процессами, являющимися источниками загрязнения атмосферного воздуха вредными и неприятно пахнущими веществами.

2.5 Размер санитарно-защитной зоны между предприятиями птицепе-

перерабатывающей промышленности и санитарно-техническими сооружениями и установками коммунального назначения, а также предприятиями с технологическими процессами, являющимися источниками загрязнения атмосферного воздуха вредными и неприятно пахнущими веществами (например, химическое производство, цементные заводы и т.п.), следует принимать по ВСТП «Санитарные и ветеринарные требования к проектированию предприятий мясной промышленности».

2.6 В случае строительства предприятий птицеперерабатывающей промышленности у берегов рек и других водоемов общественного пользования они должны размещаться ниже по течению от населенных пунктов.

2.7 Запрещается строительство предприятий на территории бывших кладбищ, скотомогильников, свалок.

2.8 Подъездные пути, проезжие дороги, пешеходные дорожки, погрузочно-разгрузочные площадки и проходы должны иметь твердое покрытие, не образующее пыли, ровное, водонепроницаемое, легкодоступное для мойки и дезинфекции, с хорошим водостоком атмосферных, талых вод, вод от смыва площадок и проездов в канализацию или открытым способом по рельефу.

2.9 Поверхностные воды, удаляемые с территории промышленных предприятий открытыми водостоками, не должны загрязнять почву, воздух и водоемы.

2.10 Территория предприятия должна быть озеленена кустарником и деревьями. Не допускается посадка деревьев и кустарников, дающих при цветении хлопья, волокна, опушенные семена, которые могут засорять оборудование и продукцию. Свободные участки территории могут быть использованы для зон отдыха.

2.11 Территория предприятия должна содержаться в чистоте. В течение дня ее очищают от загрязнений, пера, помета. В теплое время года перед уборкой, не реже одного раза в день производят поливку территории и зеленых насаждений. В зимнее время проезжую часть территории и пе-

шеходные дорожки систематически очищают от снега и льда.

2.12 При въезде и выезде с территории птицеперерабатывающего предприятия для обеззараживания ходовой части транспорта устраивают дезбарьер в грунте дороги из сплошного бетона или асфальта. Организация дезбарьера – в соответствии с п. 10.9.11 настоящих Правил.

2.13 Сырье на территорию предприятия должно поступать без встречных потоков с вывозом готовой продукции, отходов, вспомогательных материалов.

2.14 Для сбора мусора устанавливают бачки с крышками или металлические контейнеры на асфальтированной или бетонной площадке, площадь которой должна превышать площадь основания мусороприемников в 3 раза во все стороны. Мусороприемники должны быть удалены от производственных и складских помещений на расстояние не менее 25 м.

2.15 Удаление отходов и мусора из бачков и контейнеров должно производиться при их накоплении не более, чем на 2/3 емкости, но не реже одного раза в день с последующей мойкой и дезинфекцией мусороприемников и площадки, на которой они расположены.

3 ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ, ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ И БЫТОВЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ

3.1 Расположение производственных цехов, участков, отделений, вспомогательных складских помещений на птицеперерабатывающих предприятиях должно обеспечивать не только поточность (четкую последовательность) технологических процессов, но и возможность проведения ветеринарно-санитарного контроля качества сырья, изготавливаемой продукции, мойки, уборки и дезинфекции.

3.2 Предприятие (цех) производства мяса птицы должно иметь следующие участки и отделения, требующие последовательного или обособленного расположения.

Участки:

- дезопромывочный пункт для автомашин, контейнеров и ящиков;
- ветеринарного осмотра и приемки птицы;
- навешивания птицы на подвески конвейера, электрооглушения, убоя и обескровливания тушек птицы;
- тепловой обработки, снятия оперения, воскования тушек водоплавающей птицы и регенерации воскомассы.

Отделения:

- потрошения, мойки тушек птицы;
- охлаждения тушек птицы;
- сортировки, фасовки и упаковки;
- холодильник для охлаждения, замораживания и хранения мяса птицы и мясопродуктов;
- производства полуфабрикатов;
- производства колбасно-кулинарных изделий и жира топленого;
- производства консервов;
- производства мяса механической обвалки;
- санитарной камеры (с участком переработки условно годного мяса птицы и холодильником для хранения сырья и продукции);
- санитарной обработки и дезинфекции возвратной тары (для готовой продукции);
- первичной обработки перо-пухового сырья;
- переработки технических отходов, а также отделение или цех производства мороженных и сухих яйцепродуктов;
- Кроме того, должны быть столовая, медпункт, экспедиция, бытовые помещения, туалетные комнаты, душевые, комнаты гигиены женщин, производственная химико-бактериологическая лаборатория, отделение для мойки и дезинфекции внутрицехового инвентаря и тары под готовую продукцию, отдельное помещение для хранения этой тары, а также отдельное помещение для централизованного приготовления дезрастворов и склада дезсредств.

3.3 В цехе переработки птицы должны быть предусмотрены рабочие места ветеринарных врачей, располагаемые на поточной линии обработки тушек за участком потрошения или полупотрошения, а также около стола с вешалами для подвешивания тушек, подозрительных в ветеринарно-санитарном отношении и требующих дополнительного ветеринарного осмотра.

3.4 Места ветеринарно-санитарного осмотра тушек и их органов должны быть оборудованы стерилизатором для инструмента, умывальником с подводкой к смесителю горячей и холодной воды и иметь емкость для сбора забракованных тушек и органов.

3.5 Участок снятия оперения с птицы должен быть расположен на расстоянии не менее 4 м от конвейера продвижения тушек со снятым оперением или отделен от него перегородкой высотой не менее 2,0 м.

3.6 Цех (отделение) производства мороженых и сухих яйцепродуктов должен иметь следующие помещения и участки:

- охлаждаемый с хорошей вентиляцией яйцесклад;
- приемки и сортировки (овоскопии) яиц;
- санитарной обработки яиц;
- разбивания яиц и отделения содержимого от скорлупы, разделения содержимого яйца на белок и желток;
- фильтрации и перемешивания яичной массы;
- ферментации (при производстве ферментированного яичного порошка);
- пастеризации яичной массы;
- фасовки и упаковки яичного меланжа;
- замораживания и упаковки меланжа;
- замораживания и упаковки яичного белка и яичного желтка;
- сушки, фасовки и упаковки яичного порошка, яичного белка и желтка;
- холодильные камеры для хранения мороженых яйцепродуктов;
- склад хранения сухих яйцепродуктов.

Участки:

- подготовки тары для меланжа, белка, желтка и яичного порошка;
- санитарной обработки внутрицеховой тары;
- дезинфекции тары из-под яиц;
- приготовления моющих и дезинфицирующих растворов;
- помещение для хранения моющих и дезинфицирующих средств.

3.7 Цех (отделение) первичной обработки перо-пухового сырья должен иметь следующие помещения; приемки, мойки и сушки пера; сортировки и упаковки сухого пера; хранения готовой продукции.

3.8 Цех (отделение) по производству кормовой муки животного происхождения и жиров для кормовых и технических целей следует размещать в отдельно стоящем здании или в здании основного производства при условии полной изоляции от пищевых производств.

3.9 При размещении производства кормовой муки животного происхождения и жиров для кормовых и технических целей в отдельно стоящем здании необходимо предусмотреть помещение для приготовления дезинфицирующих и моющих растворов с подачей их к местам дезинфекции.

3.10 Для санитарной обработки тары, инвентаря и транспортных средств, используемых при доставке ветеринарных конфискатов и непищевых отходов, в помещении сбора и подготовки сырья следует предусмотреть моечную (участок мойки). Возврат в другие помещения инвентаря, тары и транспортных средств разрешается после их санитарной обработки.

3.11 Все камеры холодильника должны иметь приборы, измеряющие температурно-влажностный режим, а камеры с температурой 0 °С и ниже должны быть оборудованы системой сигнализации «Человек в камере». Дверные проемы камер должны быть обеспечены брезентовыми шторами или воздушными завесами с механизмом включения их при открывании дверей.

3.12 Стены холодильных камер могут быть оштукатурены, покрашены масляной краской, облицованы глазурованной плиткой или другими материалами, разрешенными для этих целей органами здравоохранения, и должны

быть удобными для очистки, мойки и дезинфекции.

3.13 Полы в камерах должны быть водонепроницаемыми, без щелей, отверстий и выбоин.

3.14 Очистку охлаждающих батарей от «снеговой шубы» толщиной более 20 мм проводят либо путем обметания жесткими метлами при обязательном покрытии пищевых продуктов чистым брезентом или полиэтиленовой пленкой, либо посредством обогрева за счет подачи в них горячих паров хладагента до подтаивания ледяной корки и отпадания ее вместе со «снеговой шубой», которые затем удаляют из камеры.

3.15 При автоматическом оттаивании поверхности воздухоохладителей от «снеговой шубы» с помощью электрообогрева или горячими парами хладагента в конструкции аппарата предусматривается сбор талой воды в поддоны, которая через систему трубопроводов удаляется в канализацию.

3.16 Все грузы, как в таре, так и без тары, при размещении в камерах хранения укладывают на поддоны, стеллажи, подтоварники, высота которых должна быть не менее 8 см от пола.

3.17 Бытовые помещения для рабочих холодильника (кроме курительных и помещений для обогрева работающих) допускается размещать в соседнем помещении или в общем бытовом корпусе птицекомбината.

3.18 Для замораживания условно-годного мяса, должна быть предусмотрена камера емкостью не менее 5 т, которая после соответствующей дезинфекции может быть использована для замораживания прибывшего и оттаившего в пути мяса.

3.19 Для подготовки продуктов к реализации (взвешивание, комплектование заказов) в холодильнике должна предусматриваться экспедиция с выходом на железнодорожную и/или автомобильную платформы.

3.20 При экспедиции должна предусматриваться контора, расположенная таким образом, чтобы при получении продуктов клиенты, не входя в экспедицию, могли бы оформить документы.

3.21 Укладка незатаренной продукции непосредственно на платформы

весов запрещается. Взвешивание производят в тележках, таре или на специальных решетках.

3.22 При проектировании предприятий птицеперерабатывающей промышленности со списочным количеством работающих 1000 человек и более следует предусматривать врачебные здравпункты II-й категории в соответствии с СНиП «Административные и бытовые здания».

3.23 При проектировании предприятий мясной промышленности со списочным количеством работающих от 300 до 1000 человек следует предусматривать фельдшерские здравпункты.

3.24 При проектировании предприятий мясной промышленности со списочным количеством работающих менее 300 человек следует предусматривать медицинские пункты, если пользование здравпунктом соседнего предприятия невозможно.

Медицинский пункт должен иметь оборудование по согласованию с местными органами здравоохранения.

3.25 Цех производства мяса птицы с его переработкой на птицепродукты, цех производства мороженных и сухих яйцепродуктов, цех производства технической продукции и цех первичной обработки перо-пухового сырья должны быть изолированными друг от друга.

3.26 Расположение производственных цехов должно обеспечивать поточность технологических процессов, короткие коммуникации трубопроводов и соответствовать «Санитарным и ветеринарным требованиям к проектированию предприятий мясной промышленности» и «Санитарным нормам проектирования промышленных предприятий».

3.27 Все технологические процессы производства, связанные с мойкой грязной тары, приемкой птицы, сортировкой и санитарной обработкой яиц, первичной обработкой перо-пухового сырья, должны производиться в отдельных помещениях или площадках.

3.28 Градирня, компрессорная, котельная, бытовые, складские и вспомогательные помещения должны быть изолированы от производственных

помещений.

3.29 У входов в производственные, складские, вспомогательные помещения должны быть скребки, решетки или металлические сетки для очистки обуви от грязи. Вход в производственные помещения птицеперерабатывающего предприятия (цехи) лицам, не связанным с убоем и переработкой птицы, допускается только с разрешения начальника подразделения Госветнадзора или старшего ветеринарного врача.

3.30 Для дезинфекции обуви рабочих и служащих в проходной на территорию птицеперерабатывающего предприятия, а также при всех входах, ведущих в цех переработки птицы, яиц и другие производственные помещения, оборудуют дезковрики размером не менее 2,0х2,2 м из поролона или пористой резины толщиной 2-4 см, укладывают их в кафельные или цементированные углубления, или металлические коррозионностойкие поддоны, или устанавливают современные санпропускники, станции гигиены рук и ног. Дезковрики систематически по мере загрязнения подвергают механической очистке. Два-три раза в смену увлажняют 2%-ным раствором едкого натра или растворами дезсредств, разрешенных для этих целей.

3.31 Стены и потолки цехов должны быть плотные, негигроскопические, гладкие, без щелей, чтобы свести до минимума процесс конденсации влаги и развития плесени, удобные для очистки и должны быть окрашены в краски светлых тонов или побелены.

3.32 Стены основных производственных цехов, лаборатории должны быть облицованы кафельной или глазурованной плиткой на высоту 2,4 м, а выше до несущих конструкций - покрашены белым эмульсионным красителем или другими светлого тона красками; стены в камерах хранения готовой продукции, в кабинетах начальников цехов, мастеров и др. допускается окрашивать эмульсионными или другими разрешенными красителями; в складах хранения упаковочных и других вспомогательных материалов – производят известковую побелку стен.

3.33 Покраска или побелка стен и потолков всех производственных,

подсобных и бытовых помещений должна производиться по мере загрязнения, но не реже 1 раза в год. Одновременно с побелкой необходимо проводить дезинфекцию.

3.34 При появлении плесени стены, потолки производственных помещений должны немедленно очищаться с последующей покраской с добавлением в раствор фунгицидных веществ (например, 2% оксидифенолята натрия).

3.35 Полы в производственных помещениях должны быть выполнены из прочного водонепроницаемого, химически стойкого материала: цементные, асфальтовые, плиточные, должны быть нескользкими, гладкими, плотными, кислото- и щелочеустойчивыми, с уклоном для постоянного стока жидкости к трапам, лоткам, располагаемым в стороне от рабочих мест и проходов. Трапы снабжаются решетками.

3.36 Для сбора мусора в производственных помещениях устанавливаются металлические или педальные бачки с крышками, а также корзины из полимерных материалов. Бачки и корзины должны ежедневно очищаться, промываться и дезинфицироваться.

3.37 Приемники и сточные желоба должны быть непроницаемыми для жидкостей и удобными для очистки.

3.38 В цехи птицеперерабатывающих предприятий должна быть подведена горячая, холодная вода, пар, моющий и дезинфицирующий растворы, приготовленные в отдельном помещении, с выводом на каждый участок и отделение. К выводам после смесителей подключают резиновые шланги и специальные наконечники с распылительными устройствами. Для хранения шлангов устраивают специальные вешала.

3.39 В производственных помещениях следует предусматривать смывные краны из расчета 1 кран на 500 м² площади; раковины для мытья рук с подводкой холодной и горячей воды со смесителем, снабженные мылом, сосудом с дезинфицирующим раствором, полотенцами разового пользования или электрополотенцами.

Раковины должны располагаться в каждом производственном цехе при входе, а также в местах, удобных для пользования ими, на расстоянии не более 18 м от рабочего места.

Для питьевых целей устанавливают питьевые фонтанчики или сатураторные установки на расстоянии не более 75 м от рабочего места; температура питьевой воды должна быть не выше 20°C.

3.40 Для хранения уборочного инвентаря, моющих и дезинфицирующих средств должны предусматриваться кладовые, специальные шкафы и лари.

3.41 Уборочный инвентарь (ведра, щетки и другое) должен быть маркирован и закреплен за производственными, вспомогательными и подсобными помещениями.

3.42 У рабочих мест или вблизи технологического оборудования вывешивают плакаты, предупредительные надписи по технике безопасности, результаты оценки санитарного состояния рабочего места, графики мойки оборудования, выписки из инструкций по мойке и дезинфекции, памятки по соблюдению санитарно-гигиенических и технологических режимов для производственного персонала, выполненные типографским способом или масляной краской.

3.43 Помещения, предназначенные для хранения птицепродуктов, должны подвергаться побелке и дезинфекции не реже одного раза в полгода и во время профилактического перерыва, причем в это время они должны освободиться от продукции.

3.44 Температура и относительная влажность воздуха в производственных помещениях, камерах и складах для хранения продуктов должны соответствовать «Нормам технологического проектирования и технико-экономическим показателям предприятий мясной промышленности».

3.45 В состав бытовых помещений должны входить: гардеробные верхней домашней, рабочей и санитарной одежды, бельевая для выдачи чистой одежды, душевые, туалет, здравпункт или комната медосмотра,

помещение для личной гигиены женщин, сушилка для одежды и обуви. Бытовые помещения должны быть оборудованы по типу санпропускника. Для работающих в санитарной камере, изоляторе, в отделении технических продуктов должны быть отдельные бытовые помещения.

3.46 Гардеробные для рабочей и санитарной одежды располагают в помещении, отгороженном дверью от гардеробных для домашней одежды, оборудуют вешалками, шкафами и скамьями.

3.47 При количестве работающих женщин 100 и более на предприятии оборудуют помещение для личной гигиены женщины. При меньшем количестве работающих женщин оборудуют специальную кабину с гигиеническим душем при уборной в бытовых помещениях (1 душ на 20 рабочих в смену).

3.48 Шлюзы перед уборными должны быть оборудованы вешалками для санитарной одежды, раковинами для мытья рук, имеющими смесители с подводкой горячей и холодной воды, мылом, устройствами для дезинфекции рук, электрополотенцем или полотенцами разового пользования.

Унитазы в уборных рекомендуется устанавливать с педальным спуском.

При проектировании или реконструкции предприятий количество уборных определяют из расчета: для женщин: 12 человек на 1 унитаз, для мужчин: 18 человек на 1 унитаз и 1 писсуар, согласно СП «Административные и Бытовые здания».

3.49 Стены в душевых облицовывают глазурованной плиткой на всю высоту, в гардеробных санитарной одежды, бельевой для выдачи чистой одежды, в санитарных узлах, в комнате гигиены женщин - на высоту 2,0 м, выше – до низа несущих конструкций окраске эмульсионными или другими разрешенными санитарным надзором красителями, в остальных помещениях допускается окраска или побелка стен.

Потолки в душевых помещениях покрывают масляной краской во всех других помещениях - известковой побелкой, полы - керамической плиткой.

3.50 Бытовые помещения необходимо ежедневно по окончании работы тщательно убирать; очищать от пыли, полы и инвентарь промывать моющим раствором и горячей водой; гардеробные очищать влажным способом и не реже 1 раза в неделю подвергать дезинфекции путем орошения раствором хлорной извести или протирания тканью, смоченной 0,5%-ным раствором хлорной извести (по активному хлору) или другими дезинфицирующими средствами, разрешенными для этих целей.

3.51 Все выложенные плиткой панели или окрашенные стены периодически (по мере загрязнения) протирают тканью не реже 1 раза в неделю, а также по требованию учреждений санитарно-эпидемиологической службы и ветеринарно-санитарной службы предприятия.

3.52 Санитарные узлы и оборудование комнаты гигиены женщин по мере необходимости, но не реже 1 раза в смену тщательно очищают, промывают водой, после чего дезинфицируют.

При уборке туалетов (2-3 раза в день) протирают отдельно выделенной тканью, смоченной 0,5%-ным раствором хлорной извести (500 мг активного хлора на 1 л воды) или другими дезинфицирующими средствами, разрешенными для этих целей, ручки и затворы дверей, спусковые ручки и другие поверхности, которых касаются руки человека при посещении туалета.

Унитазы по мере загрязнения очищают от налета солей 10%-ным раствором соляной кислоты и промывают.

Для дезинфекции унитазов, водопроводных кранов в санузлах употребляют 0,5%-ный раствор хлорной извести (500 мг/л активного хлора) или другие дезинфицирующие средства, разрешенные для этих целей.

Для мойки унитазов целесообразно применять препараты, которые являются одновременно моющими, дезинфицирующими и озонирующими средствами.

3.53 Для уборки и дезинфекции санитарных узлов должен быть выделен специальный инвентарь (ведра, щетки, совки и т.д.), имеющий сигнальную (красную) окраску.

После каждой уборки весь уборочный инвентарь погружают на 2 часа в 0,5%-ный раствор хлорной извести или другие дезинфицирующие средства, разрешенные для этих целей.

Запрещается использовать его для уборки других помещений.

Для уборки санитарных узлов и комнаты личной гигиены женщин выделяют специальный персонал.

3.54 Категорически запрещается использование бытовых помещений для других целей.

3.55 На предприятиях (в цехах и на участках), где предусматривается возможность использования труда инвалидов и пенсионеров по старости, должны соблюдаться требования, предъявляемые к санитарно-бытовым и специальным помещениям, организации режимов труда и отдыха, медицинскому обслуживанию, а также дополнительные требования, оговоренные в СП «Административные и Бытовые здания», в зависимости от вида инвалидности.

4 ВОДОСНАБЖЕНИЕ И КАНАЛИЗАЦИЯ

4.1 Предприятия птицеперерабатывающей промышленности, как для технологических процессов, так и для производственных и питьевых целей должны быть обеспечены бесперебойно и в достаточном количестве доброкачественной водой, соответствующей действующим стандартам на питьевую воду в части требований и испытаний.

4.2 Качество холодной и горячей воды (санитарно-эпидемиологические показатели), подаваемой на хозяйственно-питьевые нужды, должно соответствовать СанПиН «Питьевая вода. Гигиенические требования к качеству воды централизованных систем питьевого водоснабжения. Контроль качества. Гигиенические требования к обеспечению безопасности систем горячего водоснабжения» и СанПиН «Гигиенические требования к обеспечению безопасности систем горячего водоснабжения»

Качество воды, подаваемой на производственные нужды, определяется

заданием на проектирование (технологическими требованиями).

4.3 Выбор источников водоснабжения, места забора воды в каждом отдельном случае подлежит обязательному согласованию с территориальными учреждениями санитарно-эпидемиологической службы.

4.4 Прокладку сетей водопровода внутри производственных зданий, как правило, следует предусматривать открытой - по фермам, колоннам, стенам и под перекрытиями. Допускается предусматривать размещение водопроводов в общих каналах с другими трубопроводами, кроме трубопроводов, транспортирующих легковоспламеняющиеся, горючие или ядовитые жидкости и газы.

Совместную прокладку хозяйственно-питьевых водопроводов с канализационными трубопроводами допускается предусматривать в проходных каналах, при этом трубопроводы канализации следует размещать ниже водопровода.

4.5 Водопроводный ввод должен находиться в изолированном закрываемом помещении и содержаться в надлежащем санитарном состоянии, иметь манометры, краны для отбора проб воды, трапы для стока, обратные клапаны, допускающие движение воды только одном направлении.

Предприятия должны иметь схемы водопроводной сети и канализации и предъявлять их по требованию контролирующих организаций.

4.6 Для компрессорных, аппаратных, вакуум-насосных установок и полива территории может использоваться техническая вода.

4.7 Водопровод технической воды должен быть отдельным с водопроводом питьевой воды. Обе системы водоснабжения не должны иметь между собой соединений и трубопроводы должны быть окрашены в отличительный цвет.

В соответствующих точках разбора воды следует писать «вода питьевая», «вода техническая».

4.8 Количество резервуаров для хранения воды на производственные нужды должно быть не менее двух, при этом в каждом резервуаре должен

храниться половинный объем от суточного потребления воды с учетом возможности профилактического ремонта. Обмен воды в резервуарах должен обеспечиваться в срок не более 48 часов. Для возможности осмотра и очистки их предусматривают люки, скобы и лестницы.

4.9 Дезинфекция накопительных резервуаров и водопроводных сетей должна проводиться при авариях, ремонтных работах, а также по предписанию территориальных учреждений санитарно-эпидемиологической службы с последующим контролем качества обработки.

4.10 Вода на вводе, в накопительном резервуаре, подаваемая городским водопроводом в производственные цехи и участки (производство мяса птицы, яйцепродуктов, консервов, мяса механической обвалки, колбасно-кулинарных изделий, полуфабрикатов, кормовых и технических продуктов, перо-пухового сырья) в сроки, установленные территориальными учреждениями санитарно-эпидемиологической службы, подвергается ими химико-бактериологическому анализу не реже 1 раза в квартал; при использовании воды из открытых водоемов и колодцев химико-бактериологический анализ воды следует проводить не реже 1 раза в декаду.

Исследования проводят по действующим нормативным документам.

4.11 В производственных помещениях следует предусматривать смывные краны из расчета 1 кран на 150 кв. метров площади, но не менее одного смывного крана на помещение; кронштейны для хранения шлангов.

4.12 Расход воды на мойку полов и панелей в производственных помещениях с сильным загрязнением полов и панелей (предубойное содержание птицы, первичная переработка птицы, обработка субпродуктов, сбор и подготовка ветеринарных конфискатов и непищевых отходов, производство субпродуктовых изделий, термическая обработка колбас и т.п.) согласно норме расхода – 6 л/м² пола, в помещения с небольшим или легко смываемым загрязнением полов – 3 л/м².

4.13 В помещениях первичной переработки птицы, сбора и подготовка

ветеринарных конфискатов и непищевых отходов, кроме расхода воды, указанного в п. 4.12, следует принимать расход воды на дополнительную смывку в течение смены из расчета 3 л воды на 1 м² площади пола, панели.

4.14 Смывка полов в помещениях производится в конце каждой смены.

4.15 Предприятия должны иметь схемы водопроводной сети и канализации и предъявлять их по требованию контролирующих организаций.

4.16 Система канализации, условия отведения и очистки сточных вод должны соответствовать требованиям действующих санитарных правил и гигиенических нормативов.

4.17 Канализационная сеть должна присоединяться к общегородской (поселковой) канализации или иметь собственные очистные сооружения.

4.18 Соединение стоков воды от работающих агрегатов и аппаратов производства пищевых продуктов непосредственно с канализацией не допускается.

4.19 Сточные воды после мытья полов, от перосъемных машин, машин потрошения, ванн тепловой обработки птицы, охлаждения тушек, оборудования участка первичной обработки перо-пухового сырья, цехов по производству яйцепродуктов отводятся через специальные трапы. Трубопроводы для стока отработанных вод из аппаратов и машин присоединяют к канализационной сети с устройством сифонов или через воронки с разрывом струи.

4.20 Запрещается сброс отработанных производственных и хозяйственно-бытовых сточных вод без соответствующей очистки в открытые водоемы.

4.21 Предприятия должны иметь хозяйственно-бытовую, производственную и ливневую сети канализации, которые присоединяются к общегородской канализации или имеют собственную систему очистных сооружений.

4.22 Сточные воды из карантина, изолятора, сан бойни, пункта санитарной обработки машин, а также воды от мытья прилегающей к ним терри-

тории должны подвергаться обеззараживанию.

4.23 Фекальная канализация должна быть отдельной от производственной и иметь самостоятельный выпуск в коллектор.

4.24 Физико-химические и бактериологические исследования сточных вод осуществляют в лаборатории по графику.

5 ОСВЕЩЕНИЕ, ОТОПЛЕНИЕ, ВЕНТИЛЯЦИЯ И КОНДИЦИОНИРОВАНИЕ

5.1 Проектирование освещения для вновь строящихся и реконструируемых предприятий, вспомогательных зданий и сооружений, площадок промышленных предприятий регламентируется требованиями действующих нормативных документов.

5.2 Системы естественного, искусственного и комбинированного освещения следует проектировать с учетом необходимости обеспечения на рабочих местах (постоянных и непостоянных) нормируемых показателей: коэффициент естественной освещенности (КЕО), освещенность рабочей поверхности, показатель ослепленности, отраженная блескость, коэффициент пульсации, яркость, неравномерность распределения яркости.

5.3 В производственных помещениях с постоянным пребыванием людей следует предусматривать естественное освещение. Изменение естественного освещения на протяжении светлого времени суток (в т. ч. обусловленное и метеорологическими условиями) не должно вызывать уменьшения освещенности в рабочей зоне ниже значений, установленных нормативом искусственного освещения для данного вида работ.

5.4 При проектировании искусственного освещения на предприятиях следует предусматривать рабочее, аварийное, охранное и дежурное освещение.

5.5 Для общего освещения производственных помещений следует применять люминесцентные лампы. В помещениях с избыточным теплом, влагой или временно посещаемых обслуживающим персоналом следует исполь-

зовать лампы накаливания.

5.6 Светильник с люминесцентными лампами должен иметь защитную решетку (сетку), рассеиватель или специальные ламповые плафоны, исключая возможность выпадения ламп из светильников; светильники с лампами накаливания - сплошное защитное стекло.

5.7 Световые проемы запрещается загромождать тарой, оборудованием, не допускается замена стекол в них непрозрачным материалом.

5.8 В случае изменения в назначении производственного помещения, а также при переносе или замене одного оборудования другим, освещенность помещения должна быть изменена в соответствии с новыми условиями работы без нарушения норм освещенности.

5.9 Стекла окон должны постоянно содержаться в чистоте. Освещенность в любой части рабочего помещения должна быть не менее 325 люксов. На участке ветеринарно-санитарной экспертизы тушек птиц и проверки качества сырья и продуктов освещенность должна быть не ниже 540 люкс.

5.10 Для компенсации ультрафиолетовой недостаточности в помещениях без естественного освещения (а также в климатогеографической зоне выше 57,5° северной широты) необходимо предусматривать использование ультрафиолетовых облучательных установок длительного действия (совмещенных с осветительными установками) или облучательных установок кратковременного действия (фотарии).

5.11 В производственных цехах, складских и вспомогательных помещениях должна быть предусмотрена естественная или механическая, или смешанная вентиляция, или кондиционирование воздуха.

5.12 Проектирование систем отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха производственных зданий и сооружений следует производить в соответствии с требованиями действующих нормативных документов.

5.13 Системы отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха в производственных зданиях и сооружениях следует проектировать с учетом необходимости обеспечения в рабочей зоне (на постоянных и непостоянных

рабочих местах) во время трудовой деятельности нормативных параметров воздушной среды по показателям температуры, влажности, скорости движения воздуха, содержания вредных веществ, ионизации и др. в соответствии с действующими гигиеническими нормативами.

5.14 В цехах, имеющих системы механической приточной вентиляции, должна быть предусмотрена очистка подаваемого наружного воздуха от пыли.

5.15 В цехе убоя и первичной обработки птицы оборудуют приточно-вытяжную вентиляцию, препятствующую образованию тумана и конденсации паров на станах, потолке, оборудовании. Каждое помещение должно иметь устройства (форточки, фрамуги) для естественного проветривания, если это допускается технологическим процессом.

5.16 Проветривание помещений должно проводиться не менее 3 раз в день: перед началом работы, в перерыве на обед и после работы или перед новой сменой.

5.17 Вентиляционные каналы, воздухоотводы от технологического оборудования необходимо по мере загрязнения прочищать.

5.18 Выброс в атмосферу воздуха, удаляемого общеобменной вентиляцией и местными отсосами, допускается предусматривать без очистки. При этом должно быть предусмотрено рассеивание вредностей в атмосферном воздухе так, чтобы их количество не превышало максимальных разовых концентраций, указанных в «Санитарных нормах проектирования промышленных предприятий».

5.19 Системы вытяжной вентиляции, обслуживающие помещения производства кормовой муки животного происхождения и жиров для кормовых и технических целей, должны оборудоваться средствами для очистки выбрасываемого воздуха от вредных веществ.

5.20 Неорганизованный приток воздуха в производственные помещения на период остановки систем приточной или вытяжной вентиляции следует предусматривать из смежных помещений.

5.21 Не допускается поступление воздуха:

- из помещения предубойного содержания птицы в цеха, производящие пищевые продукты;
- из помещений переработки технического сырья в цеха, производящие пищевые продукты;
- из помещений, в воздухе которых содержатся дымовые газы;
- из помещений с взрывоопасными производствами в помещения с категориями Г и Д.

5.22 Очистку подаваемого воздуха от пыли следует предусматривать в системах кондиционирования воздуха.

5.23 Применение рециркуляции воздуха для систем воздушного отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха не допускается для помещений:

- в воздухе которых могут содержаться болезнетворные микроорганизмы (предубойное содержание птицы, сбор и подготовка ветеринарных конфискатов и непищевых отходов, баклаборатория, санитарная бойня, санитарная камера для птицы, прием и навешивание птицы);
- в воздухе которых имеются дымовые газы;
- с резко выраженными неприятными запахами;
- со взрывоопасными производствами.

5.24 Системы вытяжной вентиляции производства кормовой муки животного происхождения и жиров для кормовых и технических целей должны проектироваться отдельными от вытяжных систем пищевых производств.

5.25 Кондиционирование воздуха в производственных зданиях и сооружениях следует предусматривать для обеспечения оптимальных, допустимых параметров микроклимата на рабочих местах, а также для создания микроклиматических условий, необходимых по технологическому регламенту.

5.26 Системы кондиционирования, предназначенные для круглогодичной и круглосуточной работы в помещениях, а также для

помещений без естественного проветривания, следует проектировать с резервным кондиционером, обеспечивающим не менее 50% требуемого воздухообмена и заданную температуру в холодный период года, а также с устройствами, препятствующими накоплению болезнетворных микроорганизмов в камерах орошения кондиционеров.

5.27 Аварийную вентиляцию следует предусматривать в тех производственных помещениях, в которых возможно внезапное поступление в воздух рабочей зоны больших количеств вредных (или горючих) веществ.

5.28 Включение аварийной вентиляции и открывание проемов для удаления воздуха следует проектировать дистанционным из доступных мест как изнутри, так и снаружи помещений.

5.29 Системы отопления (отопительные приборы, теплоносители - воздушный, водяной и паровой, электрический и газовый или теплоотдающая поверхность), проектируемые для зданий и сооружений предприятий, не должны являться дополнительными источниками поступления неблагоприятных факторов (в т. ч. неприятных запахов) в производственные помещения.

5.30 Отопительные приборы должны быть с гладкими поверхностями и устроены так, чтобы их было легко осмотреть, очистить, отремонтировать.

5.31 Категорически запрещается использовать отопительную систему, приборы, расположенные в производственных помещениях, для сушки одежды, обуви.

5.32 В производственных помещениях не допускается устройство ниш в стенах и перегородках для установки отопительных, нагревательных приборов, а также укрытие их декоративными решетками.

5.33 Параметры теплоносителя (температура, давление) в системах отопления с трубами из термостойких полимерных материалов не должны превышать предельно допустимые значения, указанные в нормативной документации на их изготовление, но не более 90 °С и 1,0 МПа.

5.34 Для систем отопления и внутреннего теплоснабжения следует применять в качестве теплоносителя, как правило, воду; другие теплоносители

ли допускается применять при технико-экономическом обосновании.

5.35 Для зданий в районах с расчетной температурой наружного воздуха минус 40 °С и ниже допускается применять воду с добавками, предотвращающими ее замерзание.

5.36 Температура в помещениях, где производится обвалка мяса, приготовление фарша, полуфабрикатов, шприцевание колбас, изготовление мяса механической обвалки, разбивание яиц и затаривание в банки, пакеты меланжа не должна превышать +12°С.

5.37 Воздушные и воздушно-тепловые завесы (воздушные завесы с подогревом воздуха) следует предусматривать у постоянно открытых проемов в наружных стенах помещений, у ворот и проемов в наружных стенах без тамбуров и открывающихся чаще пяти раз или не менее чем на 40 минут в смену, у технологических проемов отапливаемых зданий и сооружений, строящихся в районах с расчетной температурой наружного воздуха для проектирования отопления - 15°С и ниже, а также при соответствующем обосновании и при более высоких расчетных температурах наружного воздуха и при любой продолжительности открывания ворот и других проемов.

5.38 Уровни шума и вибрации, создаваемые установками отопления, вентиляции и кондиционирования, на рабочих местах не должны превышать нормативных значений.

6 ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ИНВЕНТАРЬ, ТАРА, ТРАНСПОРТ

6.1 Технологическое оборудование: машины, агрегаты, сосуды, аппараты, трубопроводы, чаны, ванны, лотки, противни, прокладки, инвентарь, посуда и тара, соприкасающиеся с пищевыми продуктами, должны быть изготовлены из материалов, стойких к химическим, тепловым и механическим воздействиям, водонепроницаемых, не подвергающихся коррозии и разрешенных для контакта с пищевыми продуктами.

6.2 Применение оборудования из оцинкованной стали, нелуженой меди, а также эмалированной посуды и инвентаря не допускается (за исключением кипятильников и бачков для кипячения воды).

6.3 Противни, крючки, подвески и прочий металлический инвентарь должны быть полужены или изготовлены из нержавеющей стали, или покрыты защитными полимерными материалами, разрешенными органами здравоохранения для контакта с пищевыми продуктами.

6.4 Крышки рабочих столов надлежит изготавливать из нержавеющей металла. Допускается применение столов с крышками из мраморной крошки, бетона (на кислотоупорном цементе) и дерева. Деревянные крышки должны быть обиты листами из нержавеющей стали со сварными и зачищенными швами. Обивка должна плотно прилегать к дереву. Разрешается также применение материалов для покрытия столов из пластмасс, допущенных для контакта с пищевыми продуктами.

6.5 Технологическое оборудование и аппараты должны быть снаружи окрашены краской светлых тонов, кроме оборудования, изготовленного или облицованного нержавеющей сталью, не содержащим вредных примесей. Окраска свинцовыми белилами, суриком посуды, инвентаря и других поверхностей, контактирующих с птицепродуктами, не допускается.

6.6 Ванны, трубопроводы, спуски, лотки, желоба, тара должны иметь гладкие, ровные, без щелей, зазоров, выступающих болтов или заклепок, легко осматриваемые, хорошо очищаемые поверхности и легко поддающиеся очистке, смыву и дезинфекции.

6.7 Оборудование, в котором используется вода и водные технологические растворы с температурой выше 30 °С и которое не исключает поступление водных паров в рабочую зону, необходимо обеспечивать укрытиями с устройством систем вытяжной вентиляции.

6.8 Расстановка технологического оборудования должна производиться в соответствии с технологической схемой производства птицепродуктов, обеспечивать поточность процесса, кратчайшие пути прохождения продук-

тов, исключать встречные потоки сырья и готовой продукции.

6.9 Оборудование конструируют, монтируют и размещают так, чтобы обеспечить возможность гигиенического его содержания, доступность для осмотра и санитарной обработки всех частей, легкость и быстроту разбора на части для чистки, мойки и дезинфекции, проводить санитарный контроль за производственным процессом, качеством сырья, готовой продукции.

6.10 Вращающиеся, снимающиеся, заменяющиеся части оборудования должны быть легко монтируемыми и доступными для санитарной обработки.

6.11 Машины, автоматы, устройства на всех этапах технологического процесса переработки мяса птицы, обработки перо-пухового сырья, производства мороженых и сухих яичных продуктов перед началом работы цеха должны быть чистыми и хорошо отрегулированными во избежание скопления продукции на операциях, предотвращения их загрязнения, накопления и размножения микроорганизмов на их поверхности.

6.12 При переработке мяса птицы, производстве яйцепродуктов инструменты следует применять строго по их назначению.

6.13 Запрещается использовать одни и те же весы для взвешивания сырья и готовой продукции.

6.14 Необходимо иметь запасные комплекты инструментов для выполняемых технологических операций.

6.15 Внутризаводской транспорт, внутрицеховая тара, индивидуальный инструмент, уборочный инвентарь должны быть закреплены за каждым отдельным участком цеха, видами сырья, готовой продукцией и соответственно промаркированы.

6.16 Чистая тара для готовой продукции должна храниться на продезинфицированных стеллажах или специальных подставках в отдельном сухом помещении.

При длительном хранении перед употреблением чистая тара и инвентарь должны быть вновь продезинфицированы.

6.17 Для продукции, непригодной в пищу, должна быть отдельная про-

маркированная с крышками тара из нержавеющей стали. После каждого опорожнения эта тара подлежит санитарной обработке и должна храниться в специально отведенном для нее помещении.

6.18 Транспорт, используемый для перевозки птицепродуктов в реализацию, должен соответствовать «Правилам перевозок скоропортящихся грузов». Он должен быть чистым, продезинфицированным, сухим, без посторонних запахов, в исправном состоянии и иметь санитарный паспорт, выданный территориальной станцией Роспотребнадзора сроком не более, чем на 6 месяцев. Машина без санитарного паспорта на территорию предприятия не допускается.

Перед погрузкой продуктов транспорт осматривает ответственное лицо, назначенное администрацией предприятия, которое выдает разрешение на его использование для перевозки птицепродуктов. Без такого разрешения погрузка продукции не допускается. Запрещается использовать транспорт, не подвергнутый санитарной обработке.

6.19 Приборы для регистрации температуры и влажности в производственных, складских помещениях, холодильных камерах должны быть в оправе, предохраняющей их от механических повреждений.

6.20 Рабочее место, основное и вспомогательное оборудование, органы управления, средства отображения информации, рабочие стулья и подставки для ног, средства технологической и организационной оснастки должны обеспечивать безопасность, быстроту и экономичность трудовых действий и технического обслуживания оборудования в нормальных и аварийных условиях и соответствовать требованиям действующих нормативных документов, касающихся общих эргономических требований, принципов и методов эргономической оценки рабочих мест для выполнения работ сидя и стоя, технической эстетики и промышленного дизайна.

7 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

7.1 Поступление, переработка сырья (птицы, яиц) в цехах и вывоз гото-

вой продукции из цехов осуществляют так, чтобы не было перекрестных потоков.

7.2 Переработку птицы, выработку продуктов из мяса птицы, обработку перо-пухового сырья, выработку яичных продуктов организуют таким образом, чтобы обеспечить регулирование технологических потоков, температурных и влажностных режимов, предусмотренных действующими технологическими инструкциями на всех стадиях производства продукции, начиная от поступления сырья и кончая хранением готовых продуктов.

7.3 Все технологические процессы производства и хранения птицепродуктов должны проводиться в условиях тщательной охраны сырья и продуктов от загрязнения, порчи, от попадания в них посторонних предметов и веществ.

7.4 В каждом цехе должен вестись учет бьющихся предметов с регистрацией их в специальном журнале, а также иметься в наличии выписка из инструкции о предупреждении попадания посторонних предметов в птицепродукты.

7.5 В период выработки продукции категорически запрещается проводить ремонтные работы, дезинфекцию, оставлять инструменты, вносить металлические и стеклянные предметы, зеркала, ароматические вещества, табак в производственные помещения.

7.6 Запрещается на птицеперерабатывающие предприятия ввозить из птицеводческих хозяйств и перерабатывать трупы птицы и отходы инкубации.

7.7 Подача тары, упаковочного и других вспомогательных материалов должна осуществляться через коридоры, минуя производственные помещения.

7.8 Хранение готовой продукции осуществляют, строго соблюдая температурно-влажностные режимы, предусмотренные действующей нормативно-технической документацией.

7.9 Температура и влажность в помещениях хранения готовой продук-

ции проверяется по показаниям контрольно-измерительных приборов и записывается в журнал.

7.10 Отпуск готовой продукции должен производиться экспедитором или мастером, которые несут административную ответственность за ее качество и сохранность.

7.11 Не допускается к реализации продукция в загрязненной, поврежденной упаковке, с нечёткой маркировкой, с нарушенной пломбировкой.

7.12 На всех предприятиях независимо от их ведомственной подчиненности и форм собственности, занятых убойем птицы, заготовкой, переработкой и хранением продовольственного и технического сырья животного происхождения создаются Подразделения государственного ветеринарного надзора согласно «Положению о Подразделении государственного ветеринарного надзора на предприятиях по переработке и хранению продуктов животноводства».

7.13 Для проведения лабораторных исследований сырья и продукции Подразделение может иметь в своем составе ветеринарную лабораторию, расположенную непосредственно на предприятии, или направлять подлежащий исследованию материал в государственную ветеринарную или любую другую аккредитованную лабораторию.

8 ЦЕХ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ ПТИЦЫ

8.1 Цех по переработке птицы

8.1.1 Приемке на птицеперерабатывающие предприятия подлежит здоровая птица из благополучных по инфекционным, инвазионным и массовым незаразным заболеваниям хозяйств в соответствии с «Правилами в области ветеринарии по проведению ветеринарно-санитарной экспертизы мяса и других продуктов убоя» и отвечающая требованиям ГОСТ 18292 «Птица сельскохозяйственная для убоя. Технические условия».

8.1.2 Убой больной и подозрительной по заболеваниям птицы из неблагополучных по инфекционным заболеваниям хозяйств производится на пти-

цеперерабатывающих предприятиях в исключительных случаях по разрешению Государственной ветеринарной службы. Переработку такой птицы осуществляют с полным потрошением.

По окончании работы проводят дезинфекцию технологического оборудования и помещений. Санитарную оценку тушек птицы и продуктов их убоя проводят согласно установленному заболеванию в соответствии с «Правилами в области ветеринарии по проведению ветеринарно-санитарной экспертизы мяса и других продуктов убоя». Проведение мероприятия оформляют актом.

8.1.3 К сдаче-приемке предъявляется птица после выдержки в соответствии с «Правилами в области ветеринарии по проведению ветеринарно-санитарной экспертизы мяса и других продуктов убоя».

Сроки выдержки, согласно ГОСТ 18292 «Птица сельскохозяйственная для убоя. Технические условия»:

- от 6 до 8 ч - куры яичных и мясных пород; цыплята, цыплята-бройлеры, индейки и индюшата;

- от 4 до 6 ч - утки, утята, гуси, гусята, цесарки, цесарята, мускусные утки, мускусные утята, перепела, перепелята.

За 12 дней до сдачи птицы для убоя из рациона питания должен быть исключен гравий.

Птица должна быть без травматических повреждений. Костная система без переломов и деформаций.

Допускается сдавать птицу с незначительным искривлением киля грудной кости, повреждениями гребней, переломами плюсны, пальцев, наличием единичных царапин или легких ссадин, а также с наминами на киле грудной кости и конечностей в стадии слабо выраженного уплотнения кожи.

8.1.4 Птицу перевозят всеми видами специально оборудованного транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на каждом виде транспорта. В каждую единицу транспортного средства или транспортной тары помещают птицу только одного вида и возраста. Отлов

птицы и погрузку ее в транспортную тару или транспортные средства следует проводить с соблюдением мер предосторожности во избежание ее травмирования и падежа. Транспортная тара или транспортные средства, предназначенные для перевозки птицы, должны обеспечивать ей сохранность и защиту от атмосферных осадков, мороза, солнечных лучей и ветра.

Транспорт, транспортную тару или транспортные средства после каждой перевозки птицы подвергают санитарной обработке.

Если перевозят здоровую птицу в пределах одной территории данного хозяйства, то дезинфекцию транспортных средств выполняют ежедневно по окончании перевозок.

Не разрешается совместная доставка в одном транспортном средстве здоровых и больных животных.

Плотность посадки птицы в транспортную тару или транспортные средства при ее транспортировании должна быть в соответствии с требованиями таблицы 1.

При транспортировании птицы более 1 ч при температуре окружающей среды свыше 25 °С плотность посадки птицы в транспортную тару или транспортное средство должна быть снижена на 15-20%.

8.1.5 Птица сдается и принимается партиями и должна пройти предубойный ветеринарный осмотр. Под партией понимают любое количество птицы одного вида и возраста, выращенное на одном предприятии по однотипной технологии и сопровождаемое одним ветеринарным документом.

На каждую партию птицы, направляемую из птицеводческих хозяйств (ферм) для убоя на боенское предприятие, выдают ветеринарный сопроводительный документ, с обязательным указанием в нем сведений, предусмотренных формой документа, в том числе о плановых диагностических исследованиях, благополучии животных по заразным болезням, а также о последних сроках применения антибиотиков, гормональных и стимулирующих препаратов.

Таблица 1 - Плотность посадки птицы в транспортную тару или транспортные средства при ее транспортировании

Виды и возрастные группы птицы	Количество птицы на м ² , не более	Масса птицы в килограммах на м ² , не более
Куры яичных пород	37	60
Куры мясных пород	23	70
Цыплята	45	40
Цыплята-бройлеры	40	60
Индейки	9	80
Индюшата	13	70
Утки	19	60
Утята	27	65
Гуси	9	55
Гусята	13	50
Мускусные утки	16	45
Мускусные утята	20	40
Цесарки	35	60
Цесарята	45	40
Перепела	140	25
Перепелята	160	20

8.1.6 По прибытии партии птицы на боенское предприятие ветеринарный специалист (врач или фельдшер - помощник врача) проверяет правильность оформления сопроводительного ветеринарного документа и указанное в нем соответствие количества поголовья животных фактическому, затем указывает о порядке выгрузки птицы, проводит предубойный ветеринарный осмотр. Поступившую на боенское предприятие партию птицы после прием-

ки направляют на убой. В случае ее передержки более 12 часов после приемки, перед убоем предубойный ветеринарный осмотр проводят повторно.

Количество доставленной птицы определяет приемщик и сдатчик после ее взвешивания и выгрузки.

8.1.7 При приемке и ветеринарном осмотре птицы в хозяйствах (сдатчиках) больную и подозрительную в заболевании птицу отсортировывают по следующим признакам: взъерошенность оперения, опухание суставов, синусов головы, сережек; истечения из носа, глаз, рта; понос, наличие оспинок на гребне, сережках и др. и перерабатывают в цехе убоя птицы или на санитарной бойне.

Убой больной и подозрительной по заболеванию птицы, а также птицы, находящейся под угрозой гибели вследствие травм, переломов, ожогов, радиоактивного облучения и других повреждений допускают в отдельных (исключительных) случаях, предусмотренных ветеринарными и ветеринарно-санитарными правилами (нормами) законодательства Российской Федерации в области ветеринарии.

К случаям экстренного (вынужденного) убоя не относится убой клинически здоровых животных: не поддающихся откорму, отстающих в росте и развитии, при угрозе гибели в результате стихийных бедствий (снежные заносы, наводнения и другие), получивших свежие травмы на боевом предприятии в период предубойного содержания.

В случае обнаружения большого количества больной птицы в момент приемки и ветосмотра на птицеперерабатывающем предприятии ее немедленно убивают в санитарной камере или отдельно от здоровой птицы с обязательной последующей дезинфекцией цеха и оборудования согласно «Типовой отраслевой инструкции по санитарной обработке технологического оборудования и производственных помещений (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц».

Тушки такой птицы подлежат потрошению, тщательной ветсанэкспертизе, а мясо обеззараживают по режимам, предусмотренным «Правилами в

области ветеринарии по проведению ветеринарно-санитарной экспертизы мяса и других продуктов убоя».

8.1.8 Тушки птицы, вынужденно убитой в хозяйстве, приемке на птицеперерабатывающие предприятия (птицекомбинат) не подлежат.

8.1.9 Запрещается возвращать сдатчикам птицу, не соответствующую требованиям ГОСТ 18292 «Птица сельскохозяйственная для убоя. Технические условия», больную, подозрительную в заболевании, с травматическими повреждениями, а также трупы птиц, обнаруженных при приемке.

8.1.10 Павшую птицу, обнаруженную при приемке, направляют в санитарную камеру на вскрытие для установления патологоанатомического диагноза. При необходимости трупы направляют в лабораторию для микробиологического исследования. Ветеринарный врач оформляет акт с указанием причины падежа птицы и направляет трупы в специальных емкостях (закрытые контейнеры, бачки с крышками) на техническую утилизацию для производства сухих животных кормов.

8.1.11 Ветеринарные врачи или аттестованные ветеринарные специалисты производственной службы немедленно информируют обо всех случаях выявления инфекционных заболеваний, установленных в момент приемки птицы на боенском предприятии, руководителей уполномоченных в области ветеринарии органа и учреждения исполнительной власти, осуществляющих ветеринарно-санитарный контроль поднадзорного государственной ветеринарной службе объекта, а также участвуют в организации ветеринарно-санитарных мероприятий на боенском предприятии в соответствии с законодательством Российской Федерации в области ветеринарии.

8.1.12 Рабочие, осуществляющие прием и навешивание живой птицы на подвески конвейера, не должны допускать ее травмирования.

8.1.13 На участке навешивания птицы должен быть установлен вытяжной зонт, а в течение рабочей смены рекомендуется периодически распылять чистую воду гидропультом или аэрозольным аппаратом для осаждения пыли и перо-пуховых частиц из воздуха. Рабочие, занятые выгрузкой и навешива-

нием на конвейер птицы из неблагополучных хозяйств по инфекционным заболеваниям (или больной), должны работать в респираторах или марлевых повязках «лепесток» и иметь другие средства защиты (резиновые перчатки, сапоги, фартуки). Для очистки воздуха можно использовать современные стационарные или переносные системы.

8.1.14 Одновременно на линии перерабатывают птицу только одного вида и возрастных групп. В случае доставки на переработку одновременно сухопутной и водоплавающей птицы рекомендуется вначале перерабатывать сухопутную птицу (цыплят, цыплят-бройлеров, кур, индеек, индюшат, цесарок, цесарят), затем водоплавающую (уток, утят, гусей, гусят).

8.1.15 Воду, предназначенную для электрооглушения птицы, тепловой обработки, охлаждения воскованных тушек, охлаждения потрошенных тушек запрещается заливать в ванны на ночь. Необходимо, чтобы поступление воды в данные резервуары осуществлялось навстречу продвижения тушек птицы, то есть тушки птицы должны покидать резервуар там, куда поступает свежая вода.

Воду в вышеуказанных ваннах заменяют по мере ее загрязнения, но не реже одного раза в смену.

8.1.16 Регенерируемая воскомасса, снятая с тушек, в конце смены должна быть очищена от загрязнений, пера и прогрета не менее 30 мин при температуре 80°C.

8.1.17 При электрооглушении, убое птицы, обескровливании, тепловой обработке тушек, снятии оперения, восковании тушек водоплавающей птицы строго соблюдают режимы, предусмотренные «Технологической инструкцией по производству мяса кур» с целью обеспечения обескровливания, хорошего товарного вида тушек и увеличения сроков их хранения.

8.1.18 Обескровливание тушек птицы проводится в туннелях или закрытых участках, снабженных уклоном в дне для стока крови, не допуская ее разбрызгивания в цехе и скопления в желобах в процессе работы.

Поверхности туннелей, желобов на этом участке должны быть метал-

лическими, бетонными или облицованными плиткой, хорошо очищаемыми, доступными для санитарной обработки.

8.1.19 Технологическое оборудование при тепловой обработке, воско-
вании тушек и на других операциях, связанных с выделением тепла, монти-
руют и располагают с учетом требований, изложенных в «Санитарных и ве-
теринарных требованиях к проектированию предприятий мясной промыш-
ленности».

8.1.20 При снятии оперения с птицы любыми типами машин последние
должны быть ограждены с целью предотвращения разбрасывания пера и за-
грязнения помещения цеха. Желоб для сбора и подачи пера на обработку
должен быть снабжен решеткой, не допускающей попадания в насос выпав-
ших из подвесок тушек.

8.1.21 На тушки и рабочие органы перосъемных машин в момент сня-
тия оперения с птицы непрерывно должна подаваться вода с температурой
45-50°С для смыва с них пера, различных загрязнений и предотвращения до-
полнительного обсеменения микрофлорой.

8.1.22 Не допускается накопление пера, крови и других продуктов в
желобах, решетках, трапах, необходимо постоянно следить за их очисткой.

8.1.23 Запрещается на участке снятия оперения сушить, складировать и
хранить перо.

8.1.24 На ленточном транспортере или столах, в местах сброса тушек
птиц с подвесок конвейера первичной обработки, потрошения, охлаждения,
на участке упаковки и сортировки должны быть ограждения или приспособ-
ления, предотвращающие падение тушек на пол.

8.1.25 При потрошении тушек строго соблюдают последовательность
выполнения технологических операций согласно «Технологической ин-
струкции по производству мяса кур». Весь процесс потрошения осуществляют
над желобами или ленточными транспортерами.

Рабочие места потрошения оборудуют емкостями с дезинфицирующи-
ми растворами для дезинфекции рук, инструментов, подводкой холодной и

горячей воды (желательно с педальным управлением).

8.1.26 Для поддержания высокого санитарного состояния тушек птицы во время работы поверхности машин вырезания клоаки, вскрытия брюшной полости, извлечения внутренних органов, соприкасающиеся с тушками и их органами, должны обмываться водопроводной водой под давлением не менее 10 атм.

При мойке тушек и их частей, субпродуктов используется вода, отвечающая по содержанию активного хлора требованию действующего законодательства Российской Федерации для питьевой воды.

8.1.27 Автоматическим устройством (манипулятором) запрещается извлекать внутренние органы из тушек кур-несушек и маточного стада.

8.1.28 Необходимо соблюдать особую осторожность и осуществлять регулировку машин и автоматов при вырезании клоаки, вскрытии брюшной полости, извлечении внутренних органов из тушек, чтобы не допускать повреждения желудочно-кишечного тракта и попадания его содержимого на тушки и оборудование.

8.1.29 К месту ветсанэксперта тушки поступают с извлеченными из грудобрюшной полости внутренними органами, висящими на тушках.

8.1.30 На боенских предприятиях с поточным процессом переработки животных оборудуют следующие точки ветсанэкспертизы: на линии переработки птицы, при скорости конвейера до 4000 голов в час оборудуются 2 точки ВСЭ для осмотра внутренних органов и тушек (2 ветсанэксперта и 2 помощника), а также финальная (1 ветсанэксперт и 1 помощник); при скорости конвейера более 4000 голов в час (на одноконвейерных линиях) - 2 точки ВСЭ для осмотра тушек и внутренних органов (3 ветсанэксперта и 3 помощника ветсанэксперта) и финальная (1 ветсанэксперт и 1 помощник); первая точка ВСЭ на линии переработки птицы оборудуется на участке извлечения внутренних органов из тушки и вторая точка (финальная) - перед участком клеймения и упаковки тушек.

Рабочее место ветсанэксперта должно быть хорошо освещено, оборуду-

довано подводкой холодной и горячей воды, умывальником со смесителем, емкостью с дезраствором, столом со стерилизатором и инструментами, стулом, вешалом с подвесками для временного размещения тушек с патолого-анатомическими изменениями, емкостью с крышкой из нержавеющей стали для сбора забракованных тушек и органов.

При отсутствии на линии убоя и первичной переработки птицы, в том числе оснащенной движущимся конвейером, рабочих мест для проведения ветеринарно-санитарной экспертизы, или в случае отсутствия ветеринарно-санитарных экспертов (ветеринарных врачей государственной ветеринарной службы, или аккредитованных ветеринарных специалистов - ветеринарных врачей и фельдщеров производственных или ведомственных ветеринарных служб) убой и переработка птицы на этой линии запрещается.

8.1.31 Ветеринарно-санитарную экспертизу тушек птиц и органов проводят согласно «Правилам в области ветеринарии по проведению ветеринарно-санитарной экспертизы мяса и других продуктов убоя».

а) каждую тушку вскрывают таким образом, чтобы все органы и грудобрюшная полость тушки были хорошо видны для проведения ветеринарно-санитарной экспертизы;

б) отделение головы и внутренних органов от тушки до послеубойного ветеринарного осмотра не допускается (запрещается).

в) тушки осматривают на степень обескровливания и упитанность, изменения на коже, в подкожной клетчатке, в мышцах, серозных и слизистых оболочках, в синусах и суставах (намины на киле, уплотнения, травмы, кровоизлияния, раны, отеки, загрязнения);

г) внутренние органы осматривают, при этом обращают внимание на печень (цвет, величина, консистенция), селезенку, почки, сердце, легкие, желудок и кишечник с клоакой, яичники и яйцевод, серозные оболочки грудобрюшной полости, фабрициеву сумку, а в случае необходимости их вскрывают;

д) при наличии патологических изменений в тушке или органах, харак-

терных для инфекционных, инвазионных или незаразных болезней, тушку вместе с внутренними органами снимают с конвейерной линии для более тщательного обследования, а в случае необходимости их направляют в ветеринарную лабораторию для исследований.

е) тушки птицы с изменениями, не требующими браковки всей тушки (грудные намины, кровоизлияния, переломы костей ног и крыльев, незначительные повреждения кожи, возникшие в процессе технологической обработки, дерматиты на ограниченных участках кожи), зачищают.

8.1.32 Подозрительные тушки птиц, у которых при ветеринарно-санитарной экспертизе обнаруживают патологоанатомические изменения, снимают с подвесок конвейера потрошения и помещают на подвески специальных вешал, установленных вблизи места ветсанэксперта. После тщательной ветеринарно-санитарной экспертизы тушки используют согласно «Правилам в области ветеринарии по проведению ветеринарно-санитарной экспертизы мяса и других продуктов убоя».

8.1.33 Кишечник, отбракованные внутренние органы и части тушек не должны скапливаться в цехе. Их собирают в специальные желоба или емкости и немедленно перекачивают по трубопроводам или транспортируют специально промаркированным транспортом, оборудованным металлическими емкостями с плотно закрывающимися крышками, на производство сухих животных кормов.

После вывоза отходов тару и транспорт моют и дезинфицируют на специальном участке, изолированном от готовой продукции, а также очищают, моют и дезинфицируют трубопроводы в конце смены.

8.1.34 Тушки птицы, от которых взят материал для бактериологического исследования, хранят в холодильнике санитарной камеры или в камере общего холодильника на специально отгороженном участке до получения результатов лабораторного анализа.

8.1.35 Зачистку тушек от остатков внутренних органов, а это обычно легкие, почки и яйцевод, производят вручную с помощью специальной вилки

со скребковой насадкой. Допускается выпускать потрошенные тушки с легкими и почками.

После потрошения наружные и внутренние поверхности тушек обмывают водопроводной водой. Для промывки внутренней полости тушек используют шланги с насадкой. Мойку тушек снаружи производят в бильно-моечных, бильно-очистных или душевых устройствах. В линиях с автоматизированной обработкой тушки моют снаружи и внутри на роторной машине. Полный рабочий орган входит в полость тушки и распыляет воду. Снаружи тушки промывают водой из форсунок.

8.1.36 Запрещается накачивать (шприцевать мясо), применять салфетки, тряпки для сухого туалета тушек.

8.1.37 Тушки цыплят-бройлеров и кур охлаждают воздушным, водяным и комбинированными способами: испарительным, водо-испарительным, водо-воздушным, воздушно-испарительным.

Тушки цыплят охлаждают только в ящиках в камере с воздушным охлаждением, так как они не упаковываются в потребительскую упаковку.

Для снижения риска перекрестного обсеменения тушек птицы при водяном и комбинированном способах охлаждения допускается использовать антимикробные технологические и вспомогательные средства, отвечающие требованиям, установленным законодательством.

Если при охлаждении применяется вода, то она должна отвечать требованиям, предъявляемым к питьевой воде.

Запрещается охлаждать условно годные, непотрошенные и полупотрошенные тушки птицы погружением в воду.

8.1.38 При охлаждении тушек птицы различными методами строго соблюдают температурные режимы: температура охлаждения среды и тушек должна соответствовать технологической инструкции. Воду в ванне охлаждения заменяют по мере ее загрязнения, но не реже одного раза в смену. Не допускают падения тушек в ванну и длительного их пребывания в ней.

Технологическая операция охлаждения должна обеспечить температу-

ру в толще грудной мышцы тушки птицы не выше 4 °С.

8.1.39 Разделка тушек птицы на части должна осуществляться в отдельном от убойного цеха помещении (отделенного сплошной стеной) при температуре воздуха не более 12 °С. Тушки птицы на разделку должны поступать только в охлажденном состоянии после стекания с них воды. Последовательность процесса разделки должна проходить с учетом разделения производств с высокой и низкой степенью риска для максимального снижения опасности перекрестного заражения.

8.1.40 Маркировку тушек птицы проводят наклеиванием этикеток в соответствии с действующей «Инструкцией по ветеринарному клеймению мяса».

Не допускается маркировать тушки электроклеймением.

При упаковке тушек в пакеты из полимерной пленки маркировку вида и категории мяса птицы наносят непосредственно на пакеты типографским способом.

8.1.41 Тушки птиц, поступающие на упаковку, по качеству технологической обработки должны соответствовать требованиям ГОСТ 31962 «Мясо кур (тушки кур, цыплят-бройлеров и их части). Технические условия»

Тушки и их части должны соответствовать следующим минимальным требованиям:

- быть хорошо обескровленными, чистыми;
- не иметь:
- посторонних включений (например, стекла, резины, металла);
- посторонних запахов;
- фекальных загрязнений;
- видимых кровяных сгустков;
- остатков кишечника и клоаки, трахеи, пищевода, зрелых репродуктивных органов;
- холодильных ожогов, пятен от разлитой желчи.

Тушки кур выпускают в потрошеном и потрошеном с комплектом по-

трохов и шей в виде.

8.1.42 Запрещается упаковывать парные тушки в пакеты из полимерных пленок.

8.1.43 Обратную тару перед повторным использованием тщательно просматривают, не отвечающую санитарно-гигиеническим требованиям, а также деформированную, поврежденную изымают из обращения.

8.1.44 Тару, поступающую из торговых организаций для повторного использования, обязательно подвергают санитарной обработке.

8.1.45 Ящики должны быть прочными, сухими, чистыми, без постороннего запаха. Перед упаковкой тушек дно и стенки деревянных, металлических, полимерных ящиков выстилают бумагой, из гофрированного картона - пергаментом, полиэтиленовой пленкой, разрешенными для упаковки пищевых продуктов.

8.1.46 Краска, используемая для штамповки, клей - для наклеивания бумажных этикеток при маркировке тары (ящиков) с готовой продукцией, не должны иметь резкого, стойкого запаха, который может передаваться продукту.

8.1.47 Время нахождения в цехе упакованных тушек птицы до отправления в холодильник не должно превышать 30 мин.

8.1.48 Запрещается хранить мясо птицы вместе с непищевыми, а также с недоброкачественными пищевыми продуктами или продуктами, имеющими резкий запах, вблизи сырых мест, канализационных, водопроводных труб и отопительных приборов.

8.1.49 В камерах хранения ящики с тушками устанавливают в штабеля. Нижние ящики ставят на деревянные рейки, поддоны, хранение осуществляют в соответствии с режимами, изложенными в «Технологической инструкции по производству мяса кур».

В зависимости от температуры в толще мышц мясо кур по термическому состоянию подразделяют:

- на остывшее, полученное непосредственно после убоя птицы с темпера-

турой не выше 25°C;

- охлажденное с температурой от минус 2°C до плюс 4°C включительно;
- замороженное с температурой не выше минус 12°C;
- глубокозамороженное с температурой не выше минус 18°C.

Остывшее мясо кур транспортированию и хранению не подлежит.

8.1.50 Во время реализации тушки птицы, находящиеся на хранении в охлажденном состоянии, подвергают ветсанэкспертизе по органолептическим показателям, предусмотренным стандартом ГОСТ 31962 «Мясо кур (тушки кур, цыплят-бройлеров и их части). Технические условия».

8.1.51 При необходимости тушки, имеющие признаки порчи, направляют на исследование в ветеринарную лабораторию.

8.1.52 Обработка, режимы хранения субпродуктов птицы должны соответствовать Технологической инструкции по производству мяса кур и ГОСТ 31657 «Субпродукты птицы. Технические условия»

После осмотра ветсанэкспертом и санитарной оценки, проводимой по правилам ветеринарно-санитарной экспертизы, их охлаждают или замораживают. Запрещается хранить мышечные желудки без их предварительной очистки и промывки от содержимого.

8.1.53 Субпродукты нельзя накапливать и задерживать в цехе производства мяса птицы свыше 30 мин.

8.1.54 Условия и продолжительность хранения тушек, субпродуктов, температуру в толще мышц тушек контролируют технологическая и ветеринарная службы предприятия. Для регистрации температуры в холодильных камерах устанавливают приборы в оправе, предохраняющей их от повреждений.

8.1.55 Предубойный осмотр птицы, ветеринарно-санитарную экспертизу тушек и внутренних органов, органолептическую оценку мяса птицы, ветеринарно-санитарный контроль за санитарным качеством мяса птицы в процессе производства и хранения проводит ветеринарный врач государственной ветеринарной службы, или аккредитованный ветеринарный специ-

алист - ветеринарный врач или фельдшер производственных или ведомственных ветеринарных служб.

В обязанности ветеринарного врача-эксперта не входит определение упитанности и категорийности тушек птицы.

8.1.56 На реализуемые партии мяса и субпродуктов птицы оформляют документ, удостоверяющий их качество.

8.1.57 Запрещается выпускать с предприятий тушки птицы и продукцию, упакованные в неисправную тару, с нечеткой или неправильной маркировкой, не соответствующей содержимому.

8.2 Отделение производства полуфабрикатов из мяса птицы

8.2.1 В зависимости от термического состояния полуфабрикаты подразделяют:

- на охлажденные с температурой в толще продукта от 0 °С до 2 °С;
- подмороженные с температурой в толще продукта минус (2,5±0,5) °С;
- замороженные с температурой в толще продукта не выше минус 8 °С;
- глубокозамороженные с температурой в толще продукта не выше минус 18 °С.

8.2.2 Полуфабрикаты, выработанные из полностью размороженного сырья, замораживанию не подлежат.

8.2.3 Для производства полуфабрикатов следует применять мясо (пищевые субпродукты) сельскохозяйственной птицы, мясо птицы механической обвалки; куриные, цесариные и перепелиные яйца; яичные продукты, полученные от здоровой сельскохозяйственной птицы, прошедшие ветеринарно-санитарную экспертизу, допущенные к промышленной переработке в соответствии с порядком, действующим на территории государства, принявшего стандарт, и соответствующие:

- по показателям безопасности требованиям, установленным нормативными правовыми актами, действующими на территории государства, принявшего стандарт;
- требованиям, установленным в документе на эти продукты.

По термическому состоянию и срокам хранения сырье должно отвечать следующим требованиям.

Мясо (пищевые субпродукты) сельскохозяйственной птицы:

- в охлажденном состоянии с температурой в толще продукта от 0 °С до 2 °С и сроком хранения не более одних суток;
- в подмороженном состоянии с температурой в толще продукта минус (2,5±0,5) °С и сроком хранения не более 10 сут;
- в замороженном состоянии используется сырье с температурой в толще продукта не выше минус 8 °С со сроком хранения не более двух месяцев.

Мясо птицы механической обвалки:

- в охлажденном состоянии с температурой в толще продукта от 0 °С до 2 °С и сроком хранения не более одних суток;
- в подмороженном состоянии с температурой в толще продукта минус (2,5±0,5) °С со сроком хранения не более 5 сут;
- в замороженном состоянии с температурой в толще продукта не выше минус 12 °С со сроком хранения не более одного месяца.

Пищевые яйца сельскохозяйственной птицы и яичные продукты их переработки:

- пищевые куриные, цесариные и перепелиные яйца со сроком хранения не более 15 сут при температуре от 0 °С до 20 °С;
- охлажденные жидкие яичные продукты (меланж, белок, желток) с температурой в толще продукта не выше 5 °С со сроком хранения не более 24 ч;
- замороженные яичные продукты (меланж, белок, желток) с температурой в толще продукта от минус 6 °С до минус 10 °С со сроком хранения не более 3 мес;
- сухие яичные продукты, хранившиеся при температуре не выше 20 °С со сроком хранения не более 2 мес;
- сухие яичные продукты, хранившиеся при температуре не выше 2 °С со сроком хранения не более 4 мес;
- охлажденные жидкие яичные продукты асептически расфасованные со

сроком хранения не более 15 сут.

8.2.4 Питьевая вода по показателям безопасности должна соответствовать требованиям, установленным нормативными правовыми актами, действующими на территории государства, принявшего стандарт.

8.2.5 При использовании сырья и компонентов, полученных с применением генетически модифицированных источников (ГМИ), информацию об этом следует выносить на этикетку в соответствии с нормативными правовыми актами, действующими на территории государства, принявшего стандарт.

8.2.6 В каждую единицу транспортной тары упаковывают полуфабрикаты одного наименования, одной даты выработки, одного термического состояния и одного вида упаковки.

8.3 Отделение первичной обработки перо-пухового сырья

8.3.1 Отделение первичной обработки перо-пухового сырья должно быть изолировано от цеха производства мяса птицы и других производственных участков и иметь следующие помещения:

- приемки, предварительного отделения влаги, мойки, сушки пера;
- сортировки и упаковки сухого пера;
- хранения (склад) упакованного высушенного пера;
- хранения тары, предназначенной для упаковки высушенного пера;
- хранения инвентаря, используемого при уборке помещений этого отделения.

8.3.2 Сырьем является перо и пух, снятые с тушек здоровой птицы, поступившей из благополучных по инфекционным, инвазионным и массовым незаразным заболеваниям хозяйств в соответствии с «Правилами в области ветеринарии по проведению ветеринарно-санитарной экспертизы мяса и других продуктов убой».

8.3.3 Снижению микробной обсемененности перо-пухового сырья способствует тщательная санитарная обработка и поддержание в чистоте технологического оборудования, используемого для тепловой обработки тушек

птицы, удаления с них оперения, транспортирования, мойки, сушки и упаковки последнего.

8.3.4 Перо-пуховое сырье подвергается первичной обработке сразу же после снятия с тушек птицы.

8.3.5 Транспортирование перо-пухового сырья в отделение первичной обработки производится одним из следующих способов: по гидрожелобу, передувкой сжатым воздухом, перекачиванием насосом, транспортером или тележками.

8.3.6 Запрещается оставлять на ночь, накапливать и хранить перо-пуховое сырье в тележках, центрифугах, сушильных и упаковочных машинах.

8.3.7 Пух и перо, полученные при убое больной птицы, поступившей из хозяйств, неблагополучных по инфекционным заболеваниям, подвергают дезинфекции согласно «Инструкции по дезинфекции сырья животного происхождения и предприятий по его заготовке, хранению и обработке»

8.3.8 Высушенное перо-пуховое сырье подлежит упаковке в сухие чистые мешки, которые затем маркируют и хранят при температуре и влажности согласно действующей нормативно-технической документации.

8.3.9 Мешки с перо-пуховым сырьем для временного хранения укладывают в штабеля высотой не более 3 м и шириной не более 4 мешков в ряду. Расстояние между штабелями должно быть 30-40 см, а между штабелями и стеной таким, чтобы обеспечить санитарную обработку пола и стен.

8.4 Отделение (участок) по производству мяса птицы механической обвалки (МПМО)

8.4.1 При производстве мяса птицы механической обвалки (МПМО) применяются следующие ветеринарно-санитарные требования к сырью:

а) мясное сырье, тушки или части тушек птицы для изготовления мяса механической обвалки используют только от здоровой птицы (из хозяйств, благополучных в эпизоотическом отношении) и по результатам ветеринарно-санитарной экспертизы признанное безопасным для пищевых целей;

б) допускают производство мяса птицы механической обвалки и его промышленная переработка на птицеперерабатывающих предприятиях, осуществляющих убой птицы, ее переработку, изготовление, хранение и реализацию мясных продуктов из мяса птицы (с единым замкнутым производственным циклом) после проверки их и получения права на этот вид деятельности от уполномоченного в области ветеринарии органа исполнительной власти субъекта Российской Федерации;

в) сырье (потрошенные, обваленные тушки птицы или ее части, кроме утки, утят, гусей, гусят) для выработки мяса птицы механической обвалки должно быть получено и использовано в производстве этого же предприятия.

8.4.2 Не допускают реализацию и использование мясного сырья птицы для изготовления мяса механической обвалки:

а) не прошедшего ветеринарно-санитарную экспертизу, в том числе необходимые лабораторные исследования;

б) не соответствующего ветеринарным и санитарным правилам, стандартам и технологическим инструкциям;

в) с изменившимся цветом мышечной ткани и жира;

г) без ветеринарных сопроводительных документов;

д) импортного производства (из-за риска контаминации продукта, повторного микробного обсеменения).

8.4.3 При использовании на изготовление мяса птицы механической обвалки замороженного сырья не допускают повторное его размораживание и замораживание.

8.4.4 Мясо птицы механической обвалки (охлажденное и замороженное в блоки) разрешают использовать в промышленной переработке при изготовлении колбасных изделий с тепловыми режимами (внутри батона не ниже 72°C) и консервном производстве на промышленных мясоперерабатывающих предприятиях, получивших разрешение от уполномоченного в области ветеринарии органа исполнительной власти субъекта Российской Федерации.

8.4.5 При механическом сепарировании мяса перед подачей на пресс,

сырье птицы подвергают обязательному контролю по следующим позициям:

а) подготовке сырья (контроль качества) - не допускают с изменившимся цветом кожи, мышечной и жировой тканями, с посторонним запахом, с температурой в толще мышц выше 2°C ;

б) наличие попадания в продукт чужеродных примесей и металла (на линии устанавливают металлодетектор);

в) температуре мяса птицы механической обвалки после сепарирования (не должна быть выше плюс 8°C , а костного остатка - не выше плюс 12°C).

8.4.6 Мясо птицы механической обвалки в течение часа должно быть использовано для производства мясопродуктов или направлено на охлаждение до температуры 1°C - 4°C , или замораживание до температуры не выше минус 12°C в толще массы.

8.4.7 Охлаждение мяса птицы механической обвалки производят быстрым способом в течение 20-30 мин в камерах с температурой воздуха не выше минус 3°C в специальных емкостях толщиной слоя не более 100 мм до температуры 1°C - 4°C в толще массы.

8.4.8 Охлажденное мясо механической обвалки температурой в толще продукта от 0°C до минус 2°C хранят при температуре минус $(2,5\pm 0,5)^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха $(90\pm 5)\%$.

Рекомендуемый срок годности мяса механической обвалки - не более 72 ч с момента окончания технологического процесса охлаждения (ГОСТ 31490 «Мясо птицы механической обвалки. Технические условия»).

8.4.9 Замораживают мясо птицы механической обвалки плотно уложенным в тазики - формы, в скороморозильных аппаратах при температуре воздуха минус $(30\pm 1)^{\circ}\text{C}$ и скорости движения его $(3,5\pm 0,5)$ м/с до температуры в толще продукта не выше минус $(12\pm 1)^{\circ}\text{C}$ в течение $(2\pm 0,5)$ часов.

8.4.10 Замороженное мясо механической обвалки температурой в толще продукта не выше минус 12°C хранят при температуре не выше минус 18°C и относительной влажности $(90\pm 5)\%$.

Рекомендуемый срок годности замороженного мяса механической об-

валки с даты выработки:

- куриного - не более 3 мес;
- индюшиного - не более 2 мес.

8.4.11 На каждую тележку, тазик или лоток с мясом птицы механической обвалки прикрепляют этикетку (ярлык) с указанием даты и часа выработки.

8.5 Отделение производства (изготовления) кормовой муки животного происхождения

8.5.1 Производство кормовой муки животного происхождения и жиров для кормовых и технических целей следует размещать в отдельно стоящем здании или в здании основного производства при условии полной изоляции от пищевых производств. (ВСТП Санитарные и ветеринарные требования к проектированию предприятий мясной промышленности).

8.5.2 При размещении производства кормовой муки животного происхождения и жиров для кормовых и технических целей в отдельно стоящем здании необходимо предусмотреть помещение для приготовления дезинфицирующих и моющих растворов с подачей их к местам дезинфекции.

8.5.3 Для санитарной обработки тары, инвентаря и транспортных средств, используемых при доставке ветеринарных конфискатов и непищевых отходов, в помещении сбора и подготовки сырья следует предусмотреть моечную (участок мойки). Возврат в другие помещения инвентаря, тары и транспортных средств разрешается после их санитарной обработки.

8.5.4 У входов в отделение оборудуют дезинфекционные коврики или современные моющие комплексы для мойки и дезинфекции рук и ног, которые по мере загрязнения подвергают механической очистке и заправке дезинфицирующими растворами.

8.5.5 На производство белковых сухих кормов направляют непищевое сырье от здоровой птицы, а также вскрытые трупы птицы, отходы переработки яиц, инкубации, допускаемые для этих целей, и доставляют их в отделение по трубопроводам или в закрытых контейнерах, или в бачках с крыш-

ками.

8.5.6 За отделением переработки технических отходов закрепляют отдельный обслуживающий персонал, санитарную и специальную одежду, инвентарь, контейнеры, бачки.

8.5.7 В помещениях отделения соблюдают санитарный режим, предупреждающий вторичное обсеменение микрофлорой и размножение ее в готовой продукции.

8.5.8 Ветеринарно-санитарные требования к производству (изготовлению) кормовой муки животного происхождения:

а) к переработке на кормовую муку животного происхождения допускают признанные ветеринарными врачами (ветеринарно-санитарными экспертами) пригодными по результатам ветеринарно-санитарной экспертизы не пищевые отходы, ветеринарные конфискаты и обесклеенную кость;

б) сырье должно быть чистым, без свободно отделяющейся влаги, металлических и других примесей;

в) контроль сырья и готовой продукции при производстве вареных кормов осуществляют в соответствии с требованиями нормативной документации.

8.5.9 В помещении производства сухих животных кормов и жиров для кормовых и технических целей допускается переработка трупов птицы, павшей от болезней на данном предприятии, при которых не запрещена техническая утилизация.

8.5.10 Каждая партия белковой кормовой муки подвергается бактериологическому исследованию и сопровождается ветеринарным свидетельством.

8.5.11 Использование кормовой муки до получения результатов бактериологического исследования запрещается.

8.5.12 Дезинфекцию отделения переработки технических отходов проводят ежедневно одним из следующих дезсредств: раствором хлорной извести с содержанием 3-4% активного хлора при экспозиции 2-3 часа, горячими 2%-ными растворами едкого натра или едкого калия или другими разрешен-

ными для этих целей средствами.

9 ЦЕХ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЯИЧНЫХ МОРОЖЕНЫХ И СУХИХ ПРОДУКТОВ

9.1 Яичные продукты вырабатывают в виде яичного меланжа, яичного желтка и яичного белка.

В зависимости от технологии производства яичные продукты вырабатывают жидкие и сухие.

В зависимости от температуры в толще продукта яичные продукты по термическому состоянию подразделяют на охлажденные - с температурой от 0 °С до 4 °С, замороженные - с температурой не выше минус 12 °С и глубоко замороженные - с температурой не выше минус 18 °С.

9.2 Для производства яйцепродуктов (яичного меланжа, яичного белка, яичного желтка), используют яйца куриные свежие и холодильниковые поступившие из хозяйств, благополучных по инфекционным и инвазионным заболеваниям птиц, соответствующие, требованиям действующей нормативно-технической документации и «Правилами ветеринарно-санитарной экспертизы яиц домашней птицы», ГОСТ 30363 «Продукты яичные жидкие и сухие пищевые. Технические условия».

9.3 В яйцесушильных цехах птицефабрик для изготовления яичного порошка допускаются к переработке незагрязненные куриные яйца с поврежденной скорлупой, без признаков течи, хранившиеся при температуре (9±1) °С не более одних суток, не считая дня снесения (ГОСТ 30363 «Продукты яичные жидкие и сухие пищевые. Технические условия»).

9.4 В случае использования яичного мороженого меланжа для изготовления яичного порошка он должен по органолептическим бактериологическим и физико-химическим показателям соответствовать требованиям действующей нормативно-технической документации и направляться на сушку сразу же после размораживания.

9.5 Размораживание яичных продуктов должно проводиться быстро,

не вызывая их порчи, методами, предусмотренными в технологической инструкции.

9.6 Не допускаются для выработки мороженых и сухих яйцепродуктов яйца других видов птицы, куриные яйца, с нарушением скорлупы и подскорлупной оболочки («тёк»), с пятнами крови и помёта, инкубированные, согласно «Технологической инструкции по производству яичных жидких и сухих пищевых продуктов».

9.7 Приемка яиц птицеперерабатывающим предприятием производится при наличии на каждую ввозимую партию яиц ветеринарного свидетельства, оформленного в установленном порядке согласно ветеринарному законодательству.

9.8 Поставщики, прежде чем доставить яйцо яйцеперерабатывающим предприятиям (за 2-3 суток до доставки) обязаны проконтролировать его качество (визуальный осмотр, сплошная овоскопия) и отсортировать недоброкачественное сырье.

9.9 На яйцеперерабатывающих предприятиях качество сырья (куриных яиц) контролируют в приемном и сортировочном отделениях, при этом учитывают:

благополучие по инфекционным и инвазионным заболеваниям птиц в местах сбора яиц путем проверки ветврачом сопроводительных документов (ветеринарного свидетельства) на каждую принимаемую партию;

доброкачественность по внешним признакам путем осмотра и овоскопии отдельных проб яиц, взятых с каждой поступающей партии согласно действующей НТД.

9.10 В момент приемки яиц оценивают внешний вид упаковки, чистоту тары, соответствие данных на таре с данными в сопроводительных документах.

9.11 В процессе транспортирования, хранения яиц не допускают нарушения целостности и загрязнения их скорлупы, строго соблюдают температурно-влажностные режимы, предохраняют яйца от воздействия пахнущих

веществ и посторонних запахов.

9.12 Запрещается упаковывать, хранить яйца, а также подавать их на агрегат переработки в размокшей, деформированной и загрязненной таре (прокладки, картонные коробки, ящики).

9.13 После поступления на яйцеперерабатывающие предприятия яйца должны подвергаться переработке в возможно короткие сроки.

9.14 Яйца должны распаковываться в помещении полностью отделенном от производственных участков: разбивания, переработки яиц, получения и хранения готовой продукции. Упаковочная тара из-под яиц не должна поступать в помещения производства яйцепродуктов, ее направляют на дезинфекцию.

9.15 Предназначенные для переработки яйца перед подачей на участок разбивания должны подвергаться визуальному контролю в прокладках и на овоскопе, должны удаляться яйца с повреждённой скорлупой и присохшие в ёмкостях, предназначенных для накопления технического брака. На место отобранных укладывают яйца с неповреждённой скорлупой, заполняя прокладки полностью.

9.16 Технологическая операция по санитарной обработке поверхности скорлупы не должна служить источником загрязнения яйцепродуктов, помещения, оборудования.

9.17 Санитарную обработку поверхности скорлупы яиц проводят методами, режимами и средствами (моющими, дезинфицирующими растворами), разрешенными для этих целей органами здравоохранения.

Моющие, дезинфицирующими средства для санитарной обработки поверхности скорлупы яиц, использование которых разрешено на объектах птицеперерабатывающей промышленности уполномоченными органами РФ, должны применяться в соответствии с прилагаемой инструкцией.

9.18 После санитарной обработки яйца хранению не подлежат.

9.19 При разбивании на машинах яйца с роликового транспортёра, на который укладываются механическим устройством, поступают в узлы разби-

вания. Содержимое каждого яйца после разбивания выливается в приёмную ванночку.

При обнаружении недоброкачественной яичной массы оператор останавливает машину, снимает узел разбивания и ванночку, сливает яичную массу и сбрасывает скорлупу в ёмкость для сбора технического брака, заменяет узел разбивания, ванночку, моет и дезинфицирует руки.

Доброкачественная яичная масса после разбивания поступает в накопительную ёмкость.

9.20 После разбивания скорлупы вручную или с помощью машин содержимое яиц должно собираться в чистую стерильную чашечку или лоток и проверяться на доброкачественность.

При ручном разбивании в одну чашечку сливают содержимое не более двух яиц.

Вручную разбивание яиц, отделение содержимого от скорлупы и разделение его на белковую и желточную массы производят на специальных столах с использованием щелевого гравитационного устройства.

Столы, прибор, чашечки должны быть изготовлены из нержавеющей стали или другого нержавеющей металла, разрешённого уполномоченными органами РФ для контакта с пищевыми продуктами.

Скорлупу от яиц сбрасывают в бак через воронку, установленную в центре стола. Бак имеет решётку на высоте 100 мм от съёмного сплошного дна. В нижней части бака собирается яичная масса, стекающая со скорлупы.

Скорлупа и остатки яичной массы при машинном и ручном разбивании яиц из питательных емкостей, баков и контейнеров совместно или отдельно передаются для переработки на корма.

Технический брак, отобранный на операциях, собирают в ёмкости с соответствующей надписью, которые по мере накопления транспортируются на взвешивание и направляют для переработки на корма.

9.21 Содержимое яиц, полученное после их разбивания, не должно иметь признаков порчи, кровяных включений, инородных тел, несвойствен-

ных цвета, запаха, консистенции.

9.22 Прибор для разбивания яиц, чашечку для сбора их содержимого и емкость для сбора доброкачественной яичной массы заменяют чистыми продезинфицированными через каждые 1 час работы.

9.23 При обнаружении недоброкачественного яйца, имеющего изменения содержимого по цвету, запаху, консистенции и др., оно должно быть удалено вместе с загрязненным инструментом, который заменяют чистым, а работающий персонал моет и дезинфицирует руки. Загрязненный инструмент направляют на мойку и стерилизацию.

9.24 При участке разбивания яиц должно быть моечное отделение, снабженное стерилизационным аппаратом или устройством для стерилизации и дезинфекции ведер, чашечек, лотков и т.д.

9.25 К участку разбивания яиц должен быть подведен пар или горячая вода, которые при необходимости подаются с помощью специального шланга для дезинфекции оборудования при загрязнении и в конце каждой смены.

9.26 После разбивания яиц скорлупа должна собираться в специально промаркированные «Для технических целей» емкости, последние после наполнения транспортируют в цех технических фабрикатов. Недоброкачественные яйца из производственных помещений удаляют без задержки.

9.27 Фильтры, используемые для фильтрации яичной массы, должны быть в достаточном (не менее трех штук) количестве.

9.28 На всех стадиях технологического процесса яичная масса и получаемые из нее яйцепродукты должны быть защищены от попадания в них различных посторонних веществ и загрязнений.

9.29 Правильно проведенная пастеризация жидкой яичной массы гарантирует получение качественного продукта.

В цехе необходимо иметь не менее двух пастеризаторов.

9.30 Конструкция пастеризационных аппаратов должна обеспечивать постоянную скорость потока жидкого продукта, надежность его пастеризации, контроль процесса тепловой обработки на специальных записыва-

ющих приборах и автоматический отвод части продукта, не прошедшего требуемую термическую обработку.

9.31 Жидкая яичная масса должна подвергаться пастеризации строго по технологическим режимам действующей нормативно-технической документации, соответствующих виду продукта и конструктивной особенности пастеризационной установки.

9.32 Емкости должны иметь регуляторы, сигнализирующие о наполнении их жидким продуктом с целью предотвращения переливаний яичной массы.

9.33 Пастеризация яичной и желточной масс на пластинчатых пастеризационно-охладительных установках осуществляется при температуре 64-68°C в течение 2,5 - 3,5 минут, с температурой охлаждаемой массы 4°C.

9.34 Пастеризованная жидкая яичная масса перед разливом в тару или направлением на сушку может содержаться в охлажденном состоянии при температуре 4°C в течение 24 часов в прошедших санитарную обработку закрытых емкостях, снабженных мешалкам, термометрами и охлаждающими рубашками.

9.35 При отсутствии емкостей с охлаждающими рубашками в цехах производства яйцепродуктов должна быть холодильная камера, в которой можно было бы временно хранить жидкую яичную массу в случае отключения холодной воды, электроэнергии в цехе и т.д.

9.36 Тара, наполненная охлажденными жидкими яичными продуктами, должна немедленно быть закрыта и помещена в морозильные камеры.

9.37 Фасованные яичные продукты размещают в морозильной камере на этажерках или стеллажах в шахматном порядке, при этом ящики из гофрированного картона размещают не более, чем в 3 ряда по высоте.

9.38 Скорость движения воздуха, температурные режимы замораживания яичных продуктов, температура и относительная влажность воздуха в морозильных камерах должны соответствовать действующей нормативно-технической документации и контролироваться с помощью измерительных

приборов; степень замораживания - путем измерения температуры продукта в отобранных упаковках каждой партии специальным термометром в металлической оправе и регистрироваться в журнале.

9.39 После замораживания и достижения заданной температуры в центре упаковки во избежание подтаивания яичной массы упаковку банок в ящики и обвязку ящиков из гофрированного картона производят в помещении при температуре не выше минус 6°C и затем быстро помещают в камеры хранения при температуре и влажности воздуха, обеспечивающих защиту продуктов от порчи.

9.40 Замораживание осуществляют таким образом, чтобы обеспечить температуру в толще яичного продукта минус 12°C (замороженный продукт) и минус 18°C (глубокозамороженный продукт).

9.41 Размороженные яичные продукты с температурой 4-6°C подлежат немедленному использованию или переработке.

9.42 В яйцесушильном цехе контролируют технологический процесс производства сухих яичных продуктов: качество сырья, готовой продукции, санитарное состояние помещений, аппаратуры, тары, инвентаря и соблюдение личной гигиены рабочими.

9.43 Технологический контроль процесса сушки яичной массы (меланжа, белка, желтка) осуществляют проверкой режимов сушки: температура воздуха, входящего в сушильную башню (камеру), температура воздуха, выходящего из сушильной башни, температура воздуха в зоне распыления по показаниям контрольно-измерительных приборов. Контроль проводится периодически в течение всего рабочего дня.

9.44 Сушка яичной массы должна производиться с применением утвержденных технологических процессов и температурных режимов для каждого сушильного агрегата установки.

9.45 Фасовку сухих яичных продуктов осуществляют в крафт-мешки с вкладышами из полиэтиленовых материалов или другую тару, разрешённую уполномоченными органами РФ в установленном порядке для контакта с

пищевыми продуктами.

Полиэтиленовые вкладыши одевают на рамку, затем одевают крафт-мешки.

Подготовленный мешок с вкладышем ставят на весы и заполняют сухими яичными продуктами. Полиэтиленовые вкладыши с продуктом должны быть завязаны или заварены, крафт-мешки – зашиты. Маркировку готовой продукции осуществляют по ГОСТ Р 51074 «Продукты пищевые. Информация для потребителя. Общие требования» или ГОСТ 14192 «Маркировка грузов».

Заполненные продуктом, упакованные и промаркированные крафт-мешки на транспортёре или тележке направляют в склад хранения, где размещают на решетки или стеллажи.

9.46 Для сушки яичной массы воздух забирается и подается из чистой зоны через специальные очистные фильтры.

9.47 Готовая затаренная продукция для хранения устанавливается по партиям выработки в помещении на чистых, сухих стеллажах (решетках) высотой 20-30 см от пола и 30 см от стен штабелями, с указанием номеров партий на стороне штабеля, обращенной к проходу.

9.48 Не допускается хранение готовых яичных продуктов совместно с резко пахнущими веществами и материалами.

9.49 Хранение мороженых и сухих яичных продуктов осуществляют строго соблюдая температурно-влажностные режимы, предусмотренные действующей «Технологической инструкции по производству яичных жидких и сухих пищевых продуктов».

9.50 Температура и влажность в помещениях хранения готовой продукции проверяется по показателям контрольно-измерительных приборов и записывается в журналах.

9.51 Каждая партия яичных продуктов сразу же после изготовления в течение одной смены подвергается органолептическому, бактериологическому и физико-химическому исследованиям методами, предусмотренными в

действующей нормативно-технической документации. Полученные результаты анализов записывают в журнал и на основании их оформляют документ установленной формы, удостоверяющий качество отпущенных мороженых и сухих яйцепродуков.

9.52 Под партией понимают любое количество яичных продуктов одного вида, изготовленных одним предприятием в течение одной смены и оформленное одним документом о качестве установленной формы.

9.53 При получении неудовлетворительных результатов исследования яйцепродуков хотя бы по одному показателю проводят повторные анализы на удвоенной выборке, отобранной от той же партии.

9.54 Пробы для бактериологических исследований отбирают из каждой партии яйцепродуков с помощью стерильного шупа в стерильную банку с притертой пробкой или стерильные полиэтиленовые пакеты согласно действующей нормативно-технической документации.

9.55 В случае необходимости отправки проб в лабораторию, находящуюся вне яйцеперерабатывающего предприятия, пробы пломбируют и доставляют для бактериологического исследования.

9.56 Пробы мороженых яичных продуктов не должны поступать в лабораторию в оттаявшем состоянии.

9.57 Перед проведением бактериологического исследования оттаивание проб проводится в водяной бане при температуре не выше 45°C до температуры внутри продукта не выше 0-5°C.

9.58 Выпуску с птицеперерабатывающих предприятий подлежат партии мороженых и сухих яйцепродуков, соответствующие органолептическим, бактериологическим и физико-химическим показателям, предусмотренным в нормативно-технической документации.

9.59 Яичные продукты транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок скоропортящихся грузов, действующими на данном виде транспорта при соблюдении гигиенических требований.

При перевозке жидкого охлажденного яичного продукта температура в

его толще должна быть не менее 4°C, замороженного – не выше минус 12°C, глубоко замороженного – не выше минус 18°C («Технологическая инструкция по производству яичных жидких и сухих пищевых продуктов»).

9.60 Транспортную тару с яйцепродуктами маркируют с нанесением предупредительного знака «Боится сырости!».

10 САНИТАРНАЯ ОБРАБОТКА ПОМЕЩЕНИЙ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПТИЦЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЙ

10.1 Санитарную обработку предприятий (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц проводят согласно действующей «Инструкции по санитарной обработке технологического оборудования и производственных помещений предприятий (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц».

10.2 Общие положения

10.2.1 Санитарную обработку предприятий (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц проводят по утвержденному директором предприятия графику, где указывается периодичность проведения санитарной обработки по цехам, с учетом требований действующих ветеринарно-санитарных и санитарно-эпидемиологических правил, а так же рекомендаций «Инструкции по санитарной обработке технологического оборудования и производственных помещений предприятий (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц» и реальных условий работы предприятия.

Изменение утвержденных графиков проведения санитарной обработки не допускается.

10.2.2 Санитарная обработка производства продуктов детского питания проводится в соответствии с «Инструкцией по санитарной обработке техно-

логического оборудования и помещений производственных цехов для специализированных предприятий по выработке продуктов для детского питания».

10.2.3 Для санитарной обработки технологического оборудования и производственных помещений, дезинфекционных барьеров, холодильных камер, рабочих органов пересъемных машин предприятий (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц, транспортных средств по ее транспортированию применяют средства, установки для получения озона, УФЛ, электрохимически активированных растворов, разрешенные в установленном порядке уполномоченными органами государственного надзора (контроля).

10.2.4 Приготовление рабочих растворов моющих, моюще-дезинфицирующих и дезинфицирующих средств, проводят в соответствии с инструкциями по их применению.

10.2.5 Для приготовления моющих, моюще-дезинфицирующих и дезинфицирующих растворов, а также для ополаскивания, используют водопроводную воду, соответствующую требованиям действующих нормативных документов на воду питьевую.

10.2.6 Воду и растворы моющих, моюще-дезинфицирующих и дезинфицирующих средств считают горячими с температурой 60-80°C, теплыми - с температурой 40-50°C, холодными – с температурой 18-20°C.

10.2.7 Изменение концентраций, температуры моющих, моюще-дезинфицирующих и дезинфицирующих растворов, времени их воздействия (экспозиции), предусмотренных действующими техническими документами, не допускается.

10.2.8 Санитарную обработку производственных помещений, технологического оборудования и инструмента разделяют на текущую и генеральную. Текущую санитарную обработку проводят ежедневно в перерывах между сменами и после окончания работы. Генеральную санитарную обработку проводят не реже одного раза в месяц.

10.2.9 Текущей санитарной обработке подлежат все поверхности тех-

нологического оборудования, непосредственно контактирующие в процессе производства с пищевым сырьем и готовой продукцией, наружные поверхности трубопроводов, машин и аппаратов и инвентарь, а также полы и стены цехов.

Генеральная санитарная обработка включает все мероприятия, предусмотренные текущей санитарной обработкой, а также мойку стен, окон, осветительной арматуры.

10.2.10 Частота проведения санитарной обработки в каждом цехе указана в соответствующих разделах «Инструкции по санитарной обработке технологического оборудования и производственных помещений предприятий (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц».

10.2.11 Санитарную обработку в производственных цехах производят только при отсутствии в них пищевого сырья и готовой продукции.

В день проведения генеральной санитарной обработки прекращают прием сырья и его переработку.

10.2.12 Ответственность за выполнение ветеринарно-санитарных правил несет администрация предприятия. За организацию и проведение санитарной обработки несет ответственность начальник цеха.

10.2.13 Приготовление растворов, санитарную обработку помещений, оборудования и инструмента проводит специально обученный персонал с обязательным инструктажем перед началом проведения работ. Персонал без предварительного инструктажа к работе не допускается. Персонал должен быть обеспечен спецодеждой, средствами защиты, а также необходимым оборудованием, материалами и средствами для проведения работ.

Работы по санитарной обработке персонал проводит под контролем начальника цеха и специалиста в области ветеринарии, входящего в систему государственной ветеринарной службы Российской Федерации.

10.2.14 Каждое предприятие должно иметь достаточный запас моющих, моюще-дезинфицирующих и дезинфицирующих средств, инвентаря, не

менее чем на 2 месяца. Инвентарь, материалы и средства для санитарной обработки хранят в специально отведенном запираемом помещении. Инвентарь, материалы и средства для санитарной обработки используются в порядке, установленном приказом директора предприятия.

10.2.15 Санитарную обработку выполняют в следующем порядке: механическая очистка обрабатываемой поверхности от остатков сырья и загрязнений, мойка горячей водой или моющими средствами, нанесение дезинфицирующих растворов, выдержка и промывание водой. Механическая очистка в сырьевых цехах проводится с применением теплой воды, которую спускают в канализацию только через жироловки.

При использовании для проведения санитарной обработки моюще-дезинфицирующих растворов мойка с обезжириванием и дезинфекция оборудования объединяются в одну операцию. В этом случае санитарную обработку проводят по схеме: механическая очистка, обработка моюще-дезинфицирующим раствором, выдержка, промывание водой.

10.2.16 Для санитарной обработки технологического оборудования и помещений применяют:

- централизованную систему приготовления растворов средств для санитарной обработки с последующей подачей их в рабочий цех, а также для заполнения бака системы безразборной мойки (СБМ);
- систему безразборной мойки оборудования и трубопроводов на месте;
- систему мойки оборудования под высоким давлением;
- систему передвижных установок для мойки оборудования под высоким давлением;
- машину для мойки и уборки полов;
- маркированные ведра, емкости для мойки, совки, скребки, шланги с брандспойтами, гидропульты, лестницы, мешалки, щетки (корешковые, волосяные щетки).

Инвентарь должен быть промаркирован и закреплен по цехам, храниться в специально отведенном месте и ни для каких иных целей не применяться.

10.2.17 Уборочный инвентарь (гидропульты, переносные автоматические действующие аппараты (ПАДы), ведра, совки, скребки, лопаты, лейки, приспособления для переноса или перевозки этого инвентаря, шланги с брандспойтами, тележки-пылесосы, мусорные ящики, гидропульты, лестницы, мешалки, щетки (корешковые, волосяные, резиновые), губки, шесты разных размеров должен иметь отличительную окраску (цвет) от другого оборудования.

Предметы, выделенные для уборки санузлов, хранят в цехе отдельно и не используют для уборки других мест.

10.2.18 Санитарную обработку оборудования, инвентаря, тары и помещений проводят ручным или механизированным способами.

Ручной способ мойки заключается в обработке с использованием моющего раствора поверхностей или частей оборудования, а также тары, инвентаря и помещений при помощи приспособлений (щетки, ерши и т.д.). Ручной способ дезинфекции заключается в орошении или протирке обрабатываемой поверхности рабочим раствором дезинфицирующего средства, или в погружении мелкого инвентаря и оборудования в специальные, предназначенные только для этих целей емкости, с дезинфицирующим раствором с определенной экспозицией.

Для ручной мойки и дезинфекции деталей оборудования предусматривают стационарные или передвижные 2-х или 3-х секционные ванны, столы для запчастей, стеллажи для сушки деталей и инвентаря.

При механизированном способе санитарной обработки нанесение дезинфицирующего раствора на поверхности технологического оборудования, полов, стен и т.д. проводят распылительными установками, установками высокого давления, моечными установками, гидропультами или другими установками с разбрызгивающими устройствами, а также путем применения пе-

ногенераторов, разрешенными для этих целей в установленном порядке федеральными органами государственного надзора (контроля).

10.2.19 Санитарную обработку воздухопроводов и оборудования воздухопроводов и оборудования воздушных компрессорных установок от налета машинного масла проводят впрыскиванием моющего раствора в воздухопровод под давлением с одновременной подачей компрессором сжатого воздуха. При этом давление моющего раствора должно на 0,5-1,0 кг/см² превышать давление воздуха, подаваемого компрессором в воздухопровод. Обработку раствором проводят 35-40 мин. После обработки моющим раствором систему промывают водой до полного удаления остатков моющего раствора, с соответствующей записью (отметкой) в журнале о проведении санитарной обработки.

10.2.20 При наличии на предприятии централизованной системы приготовления и подачи по трубам в производственные цеха растворов средств для санитарной обработки санитарную обработку технологического оборудования и инвентаря, а также помещений производственных цехов, осуществляют орошением или аэрозольным способом, используя указанную систему.

10.2.21 Расход средств для проведения санитарной обработки регламентируется инструкциями по их применению.

10.2.22 Оборудование, не использовавшееся после мойки и дезинфекции более 24 ч, вновь дезинфицируют перед началом работы.

10.2.23 На тех участках, где представляется возможным и при наличии условий, для дезинфекции допускается использовать пар насыщенный или под давлением.

10.2.24 Дезинфекцию ручного инструмента (мусаты, ножи и ножны, секачи и т. п.) проводят погружением в растворы моюще-дезинфицирующих и дезинфицирующих средств или в стерилизаторах, изготовленных специально для этих целей и устанавливаемых в технологических цехах; обеззараживание тары - в специально оборудованных камерах. Режим дезинфекции

указывается в инструкции по использованию конкретной стерилизующей аппаратуры.

Дезинфекцию деревянных бочек и металлических фляг допускается проводить с помощью пропаривателей; неподвижно установленные машины и оборудование, а также спуски и трубопроводы допускается обеззараживать подведенным к ним острым паром в течение 10-15 мин или с помощью специальных установок.

10.2.25 Отработанные моющие щелочные и кислотные растворы перед сбросом в канализацию нейтрализуют в общей специальной емкости, контролируя рН раствора с помощью индикаторной бумаги или специальных приборов. При нейтральном значении рН смесь отработанных растворов сбрасывают в канализацию, руководствуясь действующими нормативными документами по санитарной охране водоемов от ПАВ.

10.2.26 После мойки и дезинфекции оборудование нейтрализуют или тщательно промывают водой до полного удаления моющих и дезинфицирующих средств и контролируют на остаточные количества моющих и дезинфицирующих растворов и на эффективность санитарной обработки.

10.2.27 Для дезинфекции воздуха применяют бактерицидные лампы, установки или аэрозоли дезинфицирующих растворов мелкодисперсные с размером частиц не более 5 мкм, а также приборы очистки воздуха.

10.2.28 О проведении дезинфекции делается запись в журнале установленной формы.

10.2.29 Контроль качества проведения санитарной обработки осуществляют с периодичностью, которая установлена программой (планом) производственного контроля.

Контроль качества санитарной обработки осуществляют производственная лаборатория, а также уполномоченные в установленном порядке лаборатории. Результаты контроля заносят в журнал.

В случае получения неудовлетворительных результатов санитарной обработки проводится повторная (внеплановая) санитарная обработка с по-

следующим контролем качества ее проведения.

10.2.30 Меры защиты и предосторожности при работе с моющими и дезинфицирующими средствами изложены в инструкциях по их применению.

10.2.31 В случае обнаружения на предприятии инфекционных заболеваний птицы, а также при переработке больной птицы, проводят комплекс мероприятий в соответствии с инструкциями по каждому конкретному заболеванию.

10.2.32 Дезинсекционные и дератизационные мероприятия проводят по мере необходимости в соответствии с графиком (планом), входящим в программу (план) производственного контроля, утвержденным руководителем предприятия.

10.2.33 Для обеззараживания колес и транспортных средств, других объектов перед въездом (выездом) на территорию предприятия оборудуют дезинфекционные барьеры.

10.2.34 При санитарной обработке нового технологического оборудования его обработку проводят в соответствии с рекомендациями изготовителя.

10.2.35 Все, что используется для санитарной обработки (оборудование, инвентарь, материалы, тара для хранения средств для санитарной обработки) должны быть изготовлены из материалов, разрешенных в установленном порядке уполномоченными органами государственного надзора (контроля) и иметь соответствующие документы, подтверждающих их безвредность при применении.

10.3 *Санитарная обработка предприятий (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы и яиц*

10.3.1 Во всех помещениях предприятий (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц постоянно поддерживают надлежащую чистоту.

10.3.2 Для обеззараживания обуви персонала в проходной на территорию предприятия, перед входом (выходом) в производственные помещения оборудуют дезинфекционные барьеры, размером не менее 2,0×2,2 м из поролона или пористой резины толщиной 2-4 см, укладывают их в кафельные или цементированные углубления, или металлические коррозиестойкие поддоны. Дезинфекционные барьеры систематически по мере загрязнения подвергают механической очистке, два-три раза в смену увлажняют дезинфицирующим раствором.

10.3.3 Текущую уборку производственных помещений проводят ежедневно в перерывах между сменами и после окончания работы.

10.3.4 Мойку полов и технологического оборудования осуществляют с использованием пеногенераторов или машин высокого давления, или вручную щетками, применяя моющие средства, удаляющие кровь и жир, мясной и водный камень.

10.3.5 Транспортеры, конвейеры, конвейерные столы из мраморной плитки, электропилы по окончании смены очищают и моют при помощи щеток горячим моющим раствором с последующим промыванием водой с температурой не более 50°C.

10.3.6 Поверхности оборудования (изготовленного из алюминия и его сплавов) и стен, окрашенные масляной краской, моют горячим моющим раствором. Оборудование и инвентарь, не соприкасавшиеся с сырьем и готовой продукцией и не окрашенные масляной краской (за исключением оборудования и инвентаря, изготовленного из алюминия и его сплавов), стены, облицованные кафельной или метлахской плиткой, после очистки обрабатывают горячими моюще-дезинфицирующими растворами с последующим ополаскиванием водой.

10.3.7 Тару и мелкий инвентарь (ящики, доски, лотки, мелкие детали машин, ведра и т.п.) очищают, промывают и дезинфицируют путем погружения их в горячий моющий раствор, в дезинфицирующий или в моюще-дезинфицирующий раствор (с концентрацией и при экспозиции, указанной в

инструкции по применению конкретного дезинфицирующего средства) с последующим ополаскиванием водой с температурой не более 50°C.

10.3.8 Разборные трубопроводы моют теплой водой, очищают от остатков продуктов ершами в специальных ваннах с горячим раствором моющих средств и промывают водой. Неразборные трубопроводы, вставив в них заглушки, промывают теплой водой, затем на 10-16 часов заполняют растворами моюще-дезинфицирующих средств. Отработанный раствор после нейтрализации сбрасывают в канализацию, а трубопроводы промывают водой. Допускается механизированная мойка с использованием указанных выше средств. При этом, если позволяет диаметр трубопровода, используют машину для мойки спусков.

10.3.9 Дезинфекцию оборудования, автотранспортных средств, после механической очистки, можно проводить горячей водой с температурой не ниже 83 °С, подаваемой под высоким давлением (7-14 МПа).

10.3.10 Пол, панели, стены в цехе ежедневно перед началом работы ополаскивают водой; в обеденный перерыв, в процессе работы, по мере загрязнения и после окончания работы подвергают очистке, моют теплой водой или моющими растворами с последующим ополаскиванием теплой водой.

10.3.11 Ступени лестничных клеток промывают один раз в сутки и по мере их загрязнения, перила ежедневно тщательно протирают влажным способом растворами дезинфицирующих средств.

10.3.12 Облицованные плиткой панели, а также внутренние двери не реже одного раза в неделю промывают горячей водой и моющими растворами и дезинфицируют.

10.3.13 Внутреннее, оконное, фонарное остекление и рамы в помещениях протирают и промывают моющими средствами не реже одного раза в месяц при генеральной уборке, с наружной стороны - не реже двух раз в год, в теплое время года - по мере загрязнения. Пространство между рамами очищают от пыли, паутины и промывают водой по мере загрязнения.

10.3.14 Электроосветительную аппаратуру по мере загрязнения, но не

реже одного раза в месяц, должен протирать специально обученный персонал при соблюдении правил техники безопасности.

10.3.15 Участок приемки птицы

10.3.15.1 Пол, стены, оборудование, инвентарь на участке приемки птицы в процессе работы по мере их загрязнения механически очищают, моют, по окончании рабочей смены и освобождения отделения от птицы ежедневно дезинфицируют с последующим ополаскиванием водой.

10.3.15.2 Пух и перо, кровь убирают и затем направляют в цех технических фабрикатов на утилизацию.

10.3.15.3 В отделении изолятора птицы и санитарной камеры поддоны клеток для птицы чистят ежедневно. Механическую очистку, мойку и дезинфекцию клеток, поддонов, помещений проводят каждый раз после освобождения их от птицы. Кормушки и поилки чистят и моют ежедневно. Инвентарь по уходу за птицей моют после каждого кормления.

После снятия партии птицы с карантина (не более 3-х суток) проводят механическую очистку и дезинфекцию всего помещения, оборудования, инвентаря по уходу за птицей.

10.3.15.4 Дезинфекцию клеток для птицы, оборудования и крупного инвентаря осуществляют путем орошения. После дезинфекции оборудование, инвентарь и клетки ополаскивают водой с температурой не более 50°C.

10.3.16 Цех переработки птицы

10.3.16.1 Для мойки и дезинфекции инвентаря при цехе выделяют специальное помещение, которое оборудуют ваннами для мойки и подводкой горячей и холодной воды через сифоны, а в случае наличия централизованного снабжения моющими и дезинфицирующими растворами – подводкой их к местам использования.

10.3.16.2 Ежедневно по окончании работы или смены стены, пол, оборудование, за исключением машин с билами (перосъемных, для удаления влаги с тушек), после мойки моющими растворами, ополаскивают и дезинфицируют.

10.3.16.3 Для мойки полов, загрязненных жиром, применяют горячие растворы моющих средств, удаляющих кровь и жир, мясной и водный камень.

10.3.16.4 Съёмные детали оборудования разбирают, подвергают механической очистке с помощью щеток, ершей, промывают питьевой водой в перерывах в работе, после окончания работы дезинфицируют.

10.3.16.5 Рабочие органы перосъемных машин (диски, билы, поверхности пластин на входе и выходе тушек из этих машин), камеры с билами (для удаления влаги с тушек после ванн охлаждения) после мойки дезинфицируют один раз в пять дней.

10.3.16.6 Ванны, желоба сбора крови при обескровливании тушек птицы по мере их загрязнения, в обеденный перерыв и после окончания рабочей смены очищают от крови щетками, ершами, а затем промывают водой не выше 35 °С.

10.3.16.7 Ванны электроогушения, тепловой обработки, охлаждения воскованных тушек, охлаждения потрошенных тушек птицы перед началом работы ополаскивают теплой водой, затем заполняют водопроводной водой. В процессе работы воду в ваннах заменяют не реже одного раза в смену. Ежедневно после окончания работы или смены ванны очищают механически, промывают одним из горячих растворов моющих средств, ополаскивают и дезинфицируют.

10.3.16.8 Ножи, ножницы, вилки и другие инструменты должны постоянно содержаться в чистоте. По мере загрязнения, не реже, чем через каждый час работы, их необходимо очищать от пера, крови и других загрязнений и ополаскивать водой с температурой не более 50°С. После окончания рабочей смены инструменты обмывают теплой водой, затем обеззараживают погружением в дезинфицирующий раствор или кипятят 15 минут в стерилизаторах, предназначенных для этих целей и установленных в цехе в определенном месте.

10.3.16.9 Устройства, предназначенные для санитарной обработки под-

весок, цепей, инструментов, инвентаря, должны быть удобными и доступными для очистки, мойки и дезинфекции.

10.3.16.10 На участке воскования тушек водоплавающей птицы поверхности оборудования, инвентаря, пола, стен перед санитарной обработкой обязательно обрабатывают паром, для удаления застывшей воскомассы.

10.3.16.11 Цеховые транспортные средства ежедневно по окончании рабочей смены, а так же в процессе работы, по мере загрязнения тщательно механически очищают, моют горячими моющими растворами и дезинфицируют с последующим ополаскиванием водой с температурой не более 50°C.

10.3.16.12 Металлические ящики для перевозки тушек птицы подвергают санитарной обработке после однократного использования в следующем порядке: механическая очистка, обработка горячим раствором моющего средства и дезинфекция острым паром или дезинфицирующим раствором, промывание водой и высушивание. После дезинфекции острым паром, подаваемым по трубопроводам или специальным шлангам, допускающим подачу пара под давлением, ополаскивание водой не проводят.

10.3.16.13 Санитарную обработку оборудования импортных линий переработки птицы проводят, согласно рекомендациям изготовителя, в следующей последовательности: в процессе работы по мере его загрязнения промывают водой, по окончании работы водой с температурой не выше 50°C из шлангов, механически щетками удаляя видимые загрязнения, затем оборудование промывают с помощью щеток горячими моющими растворами на основе поверхностно-активных веществ (далее по тексту ПАВ), ополаскивают и дезинфицируют разрешенными для этих целей дезинфицирующими средствами.

10.3.16.14 Оборудование для упаковки, контактирующее с тушками, очищают щетками, смоченными в моющих растворах, ополаскивают водой, дезинфицируют и протирают чистыми салфетками, разрешенными для этих целей насухо.

10.3.17 Предприятие (цех) по производству сухих и мороженых яичных

продуктов

10.3.17.1 Для мойки оборудования и инвентаря, полов и стен цехов по производству яичных продуктов применяют горячие моющие растворы.

10.3.17.2 Санитарная обработка ванн, емкостей и банок

Ванны для дезинфекции скорлупы яиц ежедневно, а также в случае остановки технологического процесса более чем на 30 мин, механически очищают, моют горячим моющим раствором, промывают теплой водой. По окончании рабочей смены, после очистки и мойки, дезинфицируют, а затем ополаскивают холодной или теплой водой.

При замене использованных растворов после их слива, ванны для дезинфекции скорлупы яиц механически очищают, моют горячим моющим раствором и ополаскивают водой с температурой не более 50°C.

Емкости для сбора яйцемассы после каждого использования, последовательно моют холодной водой, затем горячей водой, после чего дезинфицируют и ополаскивают водой с температурой не более 50°C.

Допускается при санитарной обработке ванн для дезинфекции скорлупы яиц, емкостей для сбора яйцемассы использовать моюще-дезинфицирующие средства. После обработки моюще-дезинфицирующим раствором, объекты обработки ополаскивают водой с температурой не более 50°C.

Банки для упаковки яичных продуктов моют горячей водой и выдерживают в сушильных шкафах при температуре $160 \pm 2^\circ\text{C}$ в течение 30 мин или дезинфицируют в камерах насыщенным паром в течение 10-15 с.

10.3.17.3 Санитарная обработка агрегата переработки яиц и приборов для разбивания яиц

Санитарную обработку агрегата и приборов для разбивания яиц проводят ежедневно: перед началом работы, а также в случае остановки технологического процесса более чем на 30 мин и после окончания работы или смены. Перед началом работы на агрегате устанавливают продезинфицированные узлы разбивания и ванночки.

В случае остановки технологического процесса более чем на 30 мин поверхности агрегата (соприкасающиеся с яичной массой), узлы разбивания и ванночки последовательно моют холодной, затем горячей водой, после этого дезинфицируют.

После окончания смены поверхности агрегата (загрязненные яичной массой), узлы разбивания и ванночки, роликовый транспортер, щетки промывают холодной водой, затем горячим моющим раствором с использованием щеток и ополаскивают горячей водой, после чего дезинфицируют и промывают водой с температурой не более 50°C.

Дезинфекцию узлов разбивания и ванночек можно осуществлять в сушильном шкафу при температуре $160\pm 2^\circ\text{C}$ в течение 30 мин.

По окончании рабочей смены проводят санитарную обработку емкостей, включающую механическую очистку, мойку горячим моющим раствором, ополаскивание водой с температурой не более 50°C.

После каждого использования производят санитарную обработку щеток для мойки яиц с их механической очисткой, мойкой и дезинфекцией с последующим промыванием водой.

Прибор для ручного разбивания яиц, узлы разбивания и ванночки на агрегате, желткоотделители, чашечки для сбора яйцемассы при переработке яиц заменяют чистыми через каждый час работы. Использованные приборы и узлы промывают холодной водой, затем горячей водой и обрабатывают насыщенным паром в камерах в течение 10-15 с. Допускается проводить дезинфекцию погружением в дезинфицирующий раствор с последующим ополаскиванием водой с температурой не более 50°C, а также в сушильном шкафу при температуре $160\pm 2^\circ\text{C}$ в течение 30 мин.

После разбивания недоброкачественного яйца, прибор для разбивания яиц, узлы разбивания и ванночки на агрегате заменяют чистыми, а загрязненные промывают холодной водой, затем теплым моющим раствором с использованием щеток, ополаскивают горячей водой, дезинфицируют погружением в дезинфицирующий раствор с последующим ополаскиванием водой

с температурой не более 50°C.

Операторы агрегата переработки яиц и разбивальщицы, работающие на приборе для разбивания яиц, должны работать в перчатках и через каждый час работы или после контакта с недоброкачественной яичной массой обрабатывать поверхность перчаток раствором моюще-дезинфицирующих средств.

10.3.17.4 Санитарная обработка установки для отделения и сбора остатков яичной массы

После окончания рабочей смены, а также в случае остановки технологического процесса более чем на 30 мин, установку разбирают, промывают холодной водой из шланга, затем горячим моющим раствором с применением щеток, ополаскивают водой и дезинфицируют. После дезинфекции установку ополаскивают водой с температурой не более 50°C.

В начале смены установку собирают и ополаскивают водой с температурой не более 50°C.

10.3.17.5 Санитарная обработка фильтров и трубопроводов

Фильтрующие цилиндры заменяют чистыми через каждый час работы. И использованные цилиндры очищают, промывают холодной водой и кипятят 10 мин или дезинфицируют, после чего ополаскивают теплой водой.

Разборные детали трубопроводов по окончании работы, а так же в случае остановки технологического процесса более чем на 30 мин, промывают холодной, затем горячей водой с использованием ершей, щеток и подвергают санитарной обработке в сушильных шкафах при температуре $160\pm 2^\circ\text{C}$ в течение 30 минут. Допускается проводить дезинфекцию погружением в дезинфицирующий раствор, с последующим ополаскиванием водой с температурой не более 50°C.

10.3.17.6 Санитарная обработка оборудования для ферментации

Санитарную обработку ферментеров, мешалок, трубопроводов, насосов, кранов, отражателей подачи яйцемассы и другого съемного оборудования проводят до начала работы, после окончания каждого цикла фермента-

ции и рабочей смены. Перед началом работы это оборудование ополаскивают водой с температурой не более 50°C. После окончания каждого цикла ферментации и рабочей смены все оборудование промывают холодной водой до полного удаления остатков яйцемассы. С помощью ершей и щеток промывают горячим щелочным раствором, ополаскивают теплой водой и дезинфицируют. После дезинфекции оборудование ополаскивают водой с температурой не более 50°C.

10.3.17.7 Санитарная обработка пастеризационно-охладительной установки

Санитарную обработку пастеризационно-охладительных установок проводят согласно рекомендациям изготовителя по окончании рабочей смены с соответствующей записью (отметкой) в журнале о проведении санитарной обработки.

Сначала установку освобождают от остатков яичной массы путем пропускания через нее холодной воды в течение 10-15 мин, затем безразборным способом промывают горячим щелочным моющим раствором в течение 30-40 мин и ополаскивают теплой водой. Раз в неделю пластины разъединяют для осмотра, просушки и восстановления эластичности прокладочной резины. В случае наличия пригара, его удаляют с помощью ершей или щеток. Перед началом работы установку собирают и промывают горячей водой в течение 10-15 мин.

Для снятия налета с внутренней поверхности пластин раз в неделю проводят безразборную обработку пастеризатора и системы трубопроводов путем циркуляции растворов: промывают холодной водой, затем горячим щелочным моющим раствором и ополаскивают теплой водой. После чего обрабатывают кислотными моющими средствами путем циркуляции раствора в течение 20-30 мин и промывают установку водой с температурой не более 50°C до полного удаления остатков кислоты (контроль по фенолфталеину или лакмусовой бумаге).

10.3.17.8 Санитарная обработка сушильного оборудования

Распыливающее устройство, сушильную башню, циклоны не реже, чем через каждые 2 недели, механически очищают щетками, промывают холодной водой, щелочным теплым моющим раствором, ополаскивают теплой водой и дезинфицируют в течение 30-40 мин, после чего ополаскивают водой с температурой не более 50°C.

Санитарную обработку установок проводят, согласно рекомендациям изготовителя, в следующей последовательности: после окончания рабочей смены все поверхности установки, соприкасающиеся с яичной массой, обмывают холодной, а затем горячей водой, после чего эти поверхности в течение 30 мин обрабатывают горячим щелочным моющим раствором и ополаскивают холодной водой.

Одновременно моют сушильную камеру, слой инертного материала и циклоны теплой водой в течение 15-60 мин с последующей просушкой горячим (не ниже 100 °С) воздухом. Перед началом работы, упомянутые выше поверхности, дезинфицируют, с последующим ополаскиванием холодной водой. Одновременно прогревают сушильную камеру до 110°C, согласно рекомендациям изготовителя продукции.

10.3.17.9 Санитарная обработка фасовочного автомата

Поверхность автомата, соприкасающуюся с продуктом, ежедневно после окончания рабочей смены, а так же в случае остановки технологического процесса более чем на 30 мин ополаскивают водой с температурой $38\pm 2^\circ\text{C}$, промывают моющими щелочным раствором с температурой $68\pm 2^\circ\text{C}$ с применением щеток, ополаскивают теплой водой и один раз в смену дезинфицируют и ополаскивают водой.

10.3.17.10 Санитарная обработка скороморозильного агрегата

Плиты, окантовки не реже раза в неделю промывают теплой водой (38°C), теплым (38°C) моющими щелочным раствором и дезинфицируют, после чего ополаскивают водой.

10.3.17.11 Санитарная обработка полистироловых и полиэтиленовых прокладок для укладки яиц

Полистироловые и полиэтиленовые прокладки для укладки яиц обрабатывают в следующем порядке: механическая очистка; обмывание теплой водой; мойка горячей водой; дезинфекция в пароформалиновой камере аэрозолем или парами формальдегида из расчета 100 мл 36-40%-ного раствора на 1 м³ камеры в течение 2 часов при температуре 18±2°С; или обработка другими средствами: горячими щелочными растворами, растворами моюще-дезинфицирующих или дезинфицирующих средств.

После дезинфекции полистироловых и полиэтиленовых прокладок для яиц парами формальдегида проводят нейтрализацию формальдегида путем распыления в камере 25%-ного раствора аммиака в количестве, равным распыленному или возогнанному формалину при экспозиции 30 мин или проветривают тару на складе в течение 1-2 суток.

После дезинфекции полистироловых и полиэтиленовых прокладок для яиц горячим щелочным, моюще-дезинфицирующим или дезинфицирующим растворами проводят их ополаскивание холодной или теплой водой с последующей сушкой.

10.3.17.12 Пол, стены в цехе перед началом работы промывают холодной водой, в процессе работы, по мере загрязнения и после окончания работы или смены ежедневно моют моющим теплым щелочным или моюще-дезинфицирующим раствором и ополаскивают теплой водой. Раз в неделю после мойки пол, стены в цехе дезинфицируют при экспозиции 30 мин.

10.3.17.13 Санитарную обработку ершей и щеток, используемых для мытья оборудования для ферментации, пастеризационно-охладительной установки, сушильного оборудования проводят после каждого использования с их механической очисткой, мойкой и дезинфекцией с последующим промыванием водой.

10.4 Санитарная обработка холодильных камер

10.4.1 Холодильные камеры, их оборудование должны содержаться в надлежащем санитарном состоянии. В холодильных камерах не допускается наличие постороннего запаха.

В холодильных камерах, эстакадах, на технологическом холодильном оборудовании, потолках, стенах, полах, дверях, упаковках с продукцией не допускаются наросты снега и льда.

10.4.2 Санитарную обработку помещений холодильника проводят по мере необходимости, но не реже одного раза в 6 месяцев.

Обязательную дезинфекцию холодильных камер проводят:

- после освобождения камер от продукции и при подготовке холодильника к поступлению продукции;

- при появлении видимого роста плесеней на стенах, потолках, инвентаре и оборудовании камер;

- при поражении плесенями хранящейся продукции;

- при неудовлетворительных результатах анализа смывов со стен и проб воздуха камер;

- по требованию уполномоченных органов государственного надзора (контроля).

10.4.3 Полы в камерах холодильника и коридорах убирают по мере их загрязнения, после проведения погрузочно-разгрузочных работ, но не реже 1 раза в смену.

10.4.4 Микробиологический контроль за наличием плесеней на стенах и в воздухе холодильных камер обеспечивается в соответствии с действующими санитарными требованиями.

Микробиологические исследования на зараженность плесенями проводят для проверки эффективности дезинфекции холодильных камер, а также по требованию уполномоченных органов государственного надзора (контроля).

Периодичность контроля для холодильных камер с температурой воздуха минус 12 °С и ниже – не менее 1 раза в квартал.

Периодичность контроля для холодильных камер с температурой воздуха минус 11,9 °С и выше – не менее 2 раз в квартал.

10.4.5 Температурный режим холодильных камер определяется по фактическим температурам согласно «Журналу регистрации температур и относительной влажности воздуха в холодильных камерах».

10.4.6 Перед санитарной обработкой холодильные камеры утепляют. Перед проведением дезинфекции камеры с низкими минусовыми температурами при отсутствии льда и снега на потолке и стенах достаточно утеплить до минус 3 – минус 5°С. Камеры с минусовыми температурами утепляют до плюсовой температуры при невозможности механической очистки от снега потолков и стен камер.

10.4.7 Холодильные камеры, предназначенные для дезинфекции, полностью освобождают от продукции, прокладочных материалов, пустой тары.

10.4.8 Механическая очистка холодильных камер включает: очистку камер от снега, очистку стен, потолков, оборудования от загрязнений.

Очистку камер от снега, льда, остатков сырья и готовой продукции производят скребками, метлами и жесткими щетками. Механическую очистку стен, потолков проводят с особой тщательностью в местах видимого роста плесеней.

10.4.9 Во избежание распыления снимаемой побелки в холодильных камерах, потолки, стены перед очисткой опрыскивают водой, затем орошают раствором дезинфицирующих средств.

При сильной загрязненности плесенью холодильных камер производят механическую уборку с последующей промывкой раствором дезинфицирующих средств.

По окончании очистки снятую штукатурку и плесень тщательно собирают и удаляют из камер.

10.4.10 Дезинфекцию холодильных камер проводят влажным способом путем распыления дезинфицирующего раствора с использованием краско-гидропультов или, используя передвижные системы мойки и дезинфекции

оборудования и помещений под высоким давлением.

10.4.11 Дезинфекцию холодильных камер начинают с обработки стен, потолков, затем пола, начиная с дальнего места по отношению к выходу.

Дезинфицирующий раствор наносят на обрабатываемую поверхность сплошным слоем до легкого видимого увлажнения. Расход дезинфицирующего средства при аэрозольной дезинфекции составляет 60 мл на 1м³, при влажной - до 0,5 л на 1м².

10.4.12 Для борьбы с плесенью, помимо холодильных камер, дезинфицирующими растворами обрабатывают коридоры, вестибюли, воздушные каналы с воздухоохладителями, а также все подсобные помещения.

Воздушные каналы изнутри прочищают щетками на длинных ручках через люки после подачи в них из краскопультов дезинфицирующего раствора. Весь собранный мусор и пищевые остатки убирают из помещения.

10.4.13 Побелку проводят при проведении текущего ремонта или при необходимости в побелке загрязненных поверхностей (потолки, стены, воздушные каналы и т.д.).

10.4.14 Перед побелкой загрязненных поверхностей (потолки, стены, воздушные каналы и т.д.) спорами плесеней, их промывают водой, затем орошают раствором дезинфицирующих средств.

10.4.15 Побелочные смеси готовят на растворах дезинфицирующих средств, кроме средств на основе перекиси водорода и надуксусной кислоты. В качестве побелочных материалов используют мел или известь. Побелку осуществляют при помощи кисти или краскопульты (двукратно).

10.4.16 При проведении побелки без применения дезинфицирующих растворов и при положительном микробиологическом контроле на наличие спор плесени в количествах, не соответствующим нормативным, все побеленные поверхности дополнительно орошают дезинфицирующим раствором. Повторной побелки в этих случаях не требуется.

10.4.17 По окончании санитарной обработки и побелки все не побеленные поверхности и полы помещений очищают от загрязнений, вызванных

побелочными работами, и промывают горячими растворами моющих средств.

10.5 Санитарная обработка предприятий (цехов) по производству колбасных и кулинарных изделий, полуфабрикатов, консервов из мяса птицы

10.5.1 Периодичность мойки оборудования, тары, инвентаря, производственных помещений:

- во всех цехах и отделениях санитарную обработку оборудования, тары, инвентаря и помещений выполняют после завершения каждой смены с использованием моющих щелочных, кислотных или моюще-дезинфицирующих средств;

- в отделении приготовления специй, сушки сырокопченых и сыровяленых колбас по мере загрязнения, но не реже одного раза в неделю или после освобождения камеры от продукции;

- в цехе (отделении) производства сырокопченых колбас – емкости (напольные тележки) для замесов обрабатывают после каждого замеса; другие передвижные емкости, напольные тележки, различное оборудование и тару – после каждой смены, рамы и палки для подвешивания колбас по мере загрязнения, но не реже одного раза в две недели;

- печи газовые ротационные для выпечки хлебов, карбонада, буженины и др. изделий очищают и моют по мере загрязнения, но не реже двух раз в месяц;

- термокамеры универсальные (обжарка и варка, копчение) или копильные подвергают санитарной обработке (мойке) с использованием моющих щелочных средств – ежедневно, а при использовании сильнодействующих щелочных пенообразующих средств – не реже 1 раза в неделю;

- при остановке более чем на 2 ч работы машин и аппаратов, непосредственно контактирующих с пищевым сырьем, их освобождают от сырья и сразу же промывают теплой водой для удаления его остатков.

10.5.2 Периодичность дезинфекции оборудования тары, инвентаря,

производственных помещений:

-дезинфекцию оборудования во всех цехах после механической очистки и мойки с использованием растворов моющих щелочных и кислотных веществ, осуществляют один раз в семь дней с последующим промыванием горячей водой.

-в цехах (отделениях) полуфабрикатном, паштетном, студневарочном, изготовления сырокопченых и сыровяленых (кроме камер сушки) колбас, нарезки и упаковки птицепродуктов дезинфекцию оборудования, других объектов и помещений осуществляют ежедневно.

10.5.3 Порядок санитарной обработки технологического оборудования.

10.5.3.1 После окончания каждой смены санитарную обработку проводят в следующем порядке: разборка, тщательная механическая очистка, промывание теплой водой, обезжиривание и заключительное промывание горячей водой. Очистку, мойку и обезжиривание разборных частей оборудования проводят в передвижных ваннах или тележках.

Обезжиривание поверхностей различного технологического оборудования и удаление минеральных отложений (мясной и водный камень, солевые отложения и т.д.) производят вручную, с применением пенной технологии, замачиванием или протиранием.

10.5.3.2 Санитарная обработка по пенной технологии проводится с использованием пеногенератора и специальных пенных моющих средств по следующей схеме:

- подключение пеногенератора согласно прилагаемой технической инструкции;

- заправка пеногенератора необходимым техническим моющим средством;

- нанесение растворов в виде пены на обрабатываемые поверхности и труднодоступные участки с помощью распыляющего пистолета (удочки);

- экспозиция воздействия пены зависит от степени загрязнённости поверхности, материала, выбранного моющего средства и задач (мойка, дезин-

фекция и т.п.);

- при необходимости применяется дополнительная обработка поверхности щётками, ершами, ПАДами для сильно загрязнённых поверхностей;
- смывание пены с поверхности напором воды;
- для дезинфекции залить в пеногенератор специальное моюще-дезинфицирующее или дезинфицирующее средство и повторить обработку.

10.5.3.3 Неразборные трубопроводы промывают теплой водой от остатков сырья и затем, вставив заглушки, заливают на 2-4 ч щелочным моющим раствором. Затем трубы тщательно промывают горячей водой и стерилизуют в течение 15-20 мин острым паром. Если позволяет диаметр трубопровода, то для санитарной обработки применяют машину для мойки спусков.

10.5.3.4 Разборные трубопроводы сначала отмывают от сырья водой с температурой не выше 50°C, затем разбирают и прочищают внутри щетками на длинных ручках или другими приспособлениями и промывают в ванне горячим щелочным моющим раствором. После обработки моющим раствором тщательно промывают водой и дезинфицируют погружением в дезинфицирующий раствор. Разрешается после мойки, обезжиривания и сборки дезинфицировать трубопровод в собранном виде острым паром в течение 15-20 мин.

При использовании щелочных растворов моюще-дезинфицирующих средств стадию стерилизации паром не проводят.

10.5.3.5 Конвейеры (транспортеры) в производственных цехах, непосредственно соприкасающиеся с сырьем в процессе выполнения технологических операций, ежедневно, по окончании работы промывают теплой водой при включенном электромоторе. Затем, с помощью щеток и других механических устройств, промывают и обезжиривают щелочным моющим раствором. При этом моющим раствором должна быть обработана вся поверхность ленты конвейера. После мойки с обезжириванием ленту конвейера ополаскивают горячей водой и дезинфицируют. Дезинфекцию производят путем орошения двигающейся ленты конвейера дезинфицирующим раствором с помо-

щью соответствующих устройств.

10.5.3.6 Конвейеры (транспортёры), подающие консервы из мяса птицы и консервы из мяса птицы с растительными добавками от закаточной машины на стерилизацию или пастеризацию, по окончании работы при включенном электромоторе промывают теплой водой для механического удаления остатков сырья. Затем конвейер (транспортёр) при включенном электродвигателе обрабатывают салфеткой или щеткой, обильно смоченной щелочным моющим раствором и промывают горячей водой. Не реже одного раза в неделю эти конвейеры после мойки с обезжириванием дезинфицируют с помощью устройств.

10.5.3.7 Волчок – производят разборку съемных деталей машины: вынимают рабочий и питающий шнек, ножи и четырехпорые решетки. Загрузочный бункер, рабочий цилиндр и съемные части подвергают механической очистке и мойке с использованием щелочных моющих средств.

10.5.3.8 Мясорубка. По окончании работы снимают гайку-маховик с рабочего цилиндра и затем снимают опорный подшипник. При помощи специального крючка, прилагаемого к машине, вынимают механизм и основной шнек. Все детали, соприкасающиеся с сырьем, промывают теплой водой и обрабатывают горячим щелочным моющим раствором до полной очистки обрабатываемой детали мясорубки с последующим ополаскиванием горячей водой.

10.5.3.9 Куттер – после механической очистки от остатков сырья в чашу наливают теплую воду и машину включают на 5-10 минут. После отмывания ножей и чаши теплой водой от остатков сырья ее сливают, чашу ополаскивают, заполняют щелочным моющим раствором и включают машину на 5-10 минут. После обезжиривания чаши и ножей отработанный моющий раствор выливают через отверстие в дне чаши, а машину промывают горячей водой.

10.5.3.10 Мешалка – удаляют остатки сырья, в дежу наливают теплую воду и включают мешалку до полного удаления остатков фарша с поверхно-

стей, воду сливают, после чего дежу и лопасти обезжиривают щелочным моющим раствором и промывают горячей водой.

10.5.3.11 Куттер-мешалка. Мойку и обезжиривание куттер-мешалки производят в порядке, указанном в подп. 10.5.3.9, 10.5.3.10.

10.5.3.12 Скорорезка. Ввиду сложности конструкции скорорезки ножи не вынимают, а после промывки машины теплой водой из шланга в чашу наливают на 1/3 горячий щелочной моющий раствор и включают на 5-10 минут мотор. Ножи и чашу при вращении промывают и обезжиривают. После обезжиривания машину промывают горячей водой.

10.5.3.13 Шпигорезка. Перед мойкой разбирают режущий механизм, после чего его, а также горизонтальные и вертикальные коробки и подающий механизм обрабатывают горячим щелочным моющим раствором до полного удаления остатков шпика и промывают горячей водой.

10.5.3.14 Шприцы гидравлические и пневматические. Цевки шприцев снимают, промывают в проточной теплой воде и щелочном растворе, затем ополаскивают в горячей воде. Из цилиндра удаляют остатки фарша, после чего в него наливают сначала теплую воду, а затем горячий щелочной моющий раствор и поднятием дна цилиндр сначала промывают, а затем обезжиривают это устройство. После обезжиривания остатки моющего раствора смывают горячей водой. Один раз в неделю для удаления стойких минеральных отложений обрабатывают кислотным моющим раствором.

Трудно разбираемое дозаторное приспособление промывают 2-3-кратным пропуском теплой воды и щелочного моющего раствора из цилиндра шприца с последующим промыванием горячей водой.

10.5.3.15 Шприц ротационный с эксцентрико-лопастным вытеснителем. По окончании работы разбирают вытеснитель: отвинчивают гайки-барашки, снимают крышку, вынимают ротор, разбирают фаршепровод. Очищают от фарша ротор, корпус и фаршепровод. Затем все детали промывают теплой водой, обезжиривают горячим щелочным моющим раствором и смывают его остатки горячей водой.

10.5.3.16 Одно- и двухшнековые шприцы непрерывного действия. По окончании работы выключают соединительную муфту и поворачивают корпус шнеков на 90° относительно вертикальной оси, разбирают цевкодержатель и извлекают шнеки из корпуса, снимают бункер и детали, соприкасающиеся с сырьем, очищают от остатков фарша, промывают теплой водой, горячим щелочным раствором и смывают остатки раствора горячей водой.

10.5.3.17 Ленточная пила – санитарную обработку производят после каждых четырех часов эксплуатации агрегата, а также в конце смены. Мойку выполняют теплой водой вручную с помощью щетки с последующим обезжириванием горячим щелочным или кислотным моющим раствором. После обработки пилу ополаскивают сначала горячей, а затем холодной водой.

10.5.3.18 Коллоидная мельница. При включенной машине горячую воду из шланга подают в загрузочный бункер. При вращении ротора остатки фарша вымываются из механизма измельчения и потоком воды удаляются из машины через разгрузочный патрубок. Проводят обезжиривание загрузочного бункера, статора, накидной гайки, корпуса режущего механизма, ротора и выгрузочного лотка горячим щелочным или кислотным моющим раствором с последующим промыванием горячей водой. После просушки деталей смазывают режущий механизм несоленым пищевым жиром и собирают машину. Перед началом работы промывают машину горячей водой до момента поступления ее в загрузочный бункер при включенной машине.

10.5.3.19 Спуски и бункеры очищают скребками на длинной ручке или с использованием аппарата высокого давления, промывают теплой водой и затем обезжиривают путем промывания с использованием капроновых щеток на длинной ручке, смоченных в горячем щелочном моющем растворе, после чего промывают горячей водой. При наличии форсуночно-щеточного устройства спуски и бункеры моют и обезжиривают, используя указанное устройство.

10.5.3.20 Для мойки опрокидных подвесных контейнеров, используемых для транспортировки по подвесным путям кускового и измельченного

мяса, устраивают узел мойки, состоящий из камеры для мойки, оборудованной моющей головкой и коллекторами с водо-воздушными форсунками и подвесным конвейером для транспортировки и накопления ковшей.

Перед мойкой дежу контейнера вручную или с использованием аппарата высокого давления очищают от остатков сырья. При мойке дежа поворачивается на 90°, а головка сдвигается до полного входа в дежу. После обработки головка возвращается в первоначальное положение. Промытый контейнер подается вперед, а дежа опрокидывается, т.е. становится дном вверх, и в этом положении обмывается горячей водой из форсунок снаружи и внутри.

Камера мойки деж (ковшей) представляет собой металлический каркас (6000x2100x2000), закрытый с трех сторон (кроме торцевых) листами из нержавеющей стали. В начале камеры располагается моющая головка, оснащенная резиновыми билами, насаженная на вал электромотора. Моющая головка может перемещаться в горизонтальной плоскости по направлению от пневматического цилиндра. В остальной части камеры на боковых стенках и снизу расположены коллекторы с воздушными форсунками.

10.5.3.21 Универсальные (обжарка, варка, копчение) и коптильные камеры.

10.5.3.21.1 Ручной способ мойки

Камеру ополаскивают струей воды и пропаривают в зависимости от степени загрязнения термокамеры от 10 до 20 мин. Затем наносят раствор моющего щелочного средства для мойки термокамер, используя щетку с мягкой щетиной или оборудование высокого или низкого давления, закрывают камеру и вторично пропаривают с нанесенным раствором в течение 10-20 мин.

После этого спускают пар и вторично слегка растирают оставшиеся частицы нагара и других отложений остатками рабочего раствора из ведра или пеногенератора с последующим промыванием камеры сильной струей теплой или горячей воды.

Системы дымоходов и дымогенератор промывают при полной или частичной разборке. Съемные детали дымоходов и дымогенераторов замачивают в приготовленном щелочном моющем растворе для мойки термокамер. Выдерживают в растворе от 20 до 40 мин, промывают с температурой не более 50°C до полного удаления остатков моющего средства. Остальные поверхности обрабатывают при помощи щетки или оборудования высокого или низкого давления (пеногенератора). Некоторые камеры оснащены системой подачи моющего рабочего раствора через форсунки внутрь магистрали дымохода и дымогенератора, а так же и в термокамеру. Подача рабочего раствора осуществляется с помощью аппарата высокого давления.

10.5.3.21.2 Механизированный способ мойки

В термокамерах, оснащенных автоматизированной системой подачи моющего раствора, когда предусмотрено всасывание концентрата или полу-концентрата моющего средства, разбавление водой до концентрации рабочего раствора происходит внутри магистрали.

Санитарная обработка универсальных термокамер, оснащенных баком для приготовления рабочего моющего раствора и одной магистральной системой подачи рабочего раствора через форсунки, как в камеру, так и в дымоход и дымогенератор, проводится в соответствии с инструкцией по их эксплуатации.

10.5.3.21.3 Пенный способ мойки дымогенераторов

Обработку камер и дымогенераторов выполняют с помощью пеногенератора и специальных пенных моющих средств. Для этого пеногенератор заполняют рабочим раствором средств, подключают пеногенератор согласно технологической инструкции и настраивают. Камеру ополаскивают струей воды и пропаривают в зависимости от степени загрязнения термокамеры до 20 мин. Наносят пену, начиная из глубины камеры, двигаясь к выходу, нанося ее в отверстия для дымоходов, на тэны, вентиляторы, в трубу дымогенератора. Затем, находясь в проеме двери, обрабатывают пеной дальнюю стенку, боковые стены и дверь. Камеру закрывают и пропаривают в течение 10-15

мин. Остатки загрязнений смывают струей воды. Труднодоступные места с большой степенью загрязненности дополнительно обрабатывают с помощью пены и щетки с последующей промывкой.

Пенная технология позволяет мыть дымогенераторы безразборно.

10.5.3.22 Санитарная обработка автоматов по производству продуктов из мяса птицы

10.5.3.22.1 Сосисочные автоматы. Сосисочный автомат в перерыве между сменами и по окончании работы моют снаружи горячей водой с использованием щелочных моющих средств. Затем фаршепроводы и все части, соприкасающиеся с фаршем, промывают тёплой водой, используя компрессор, после чего автомат разбирают, очищают ершами и обезжиривают горячим щелочным моющим раствором, с последующим промыванием горячей водой.

10.5.3.22.2 Котлетные автоматы после каждой смены разбирают: снимают фаршепровод, бункер, открывают дно сухарниц. Все детали очищают ершом с теплой водой и затем обезжиривают горячим моющим щелочным раствором и промывают горячей водой. Конвейер котлетного автомата моют после окончания работы горячей водой из шланга.

10.5.3.22.3 Пельменный автомат. По окончании работы на автомате разбирают насос для фарша; из соответствующих бункеров вынимают фаршевый и тестовый шнеки; разбирают фаршепроводы и тестопроводы, формующее устройство и перепускной клапан для фарша. Все разобранные детали тщательно очищают от остатков теста и фарша, промывают теплой водой, а затем горячей водой (при необходимости используют щелочные моющие средства) и смазывают пищевым несоленым жиром. Такой же обработке подлежат также и бункеры для теста, фарша и конвейер.

Съемные детали автоматов подвергают дезинфекции ручным способом одним из моюще-дезинфицирующих и дезинфицирующих средств.

Несъемную часть автоматов дезинфицируют механизированным способом путем рециркуляции моюще-дезинфицирующих или дезинфицирую-

щих растворов в системе автоматов, где это предусмотрено, или с помощью передвижных (распылительных) устройств.

10.5.3.23 Пресса механической обвалки птицы.

Санитарную обработку прессов производят ежедневно по окончании работы. Перед проведением санитарной обработки отключают щит электропитания пресса. Затем разбирают силовую установку (силовой измельчитель кости, трубный транспортер, головку пресса) и производят механическую очистку всех частей пресса, включая трубопроводы насосов по перекачке кости и мясной массы и конвейер подачи сырья в загрузочный бункер измельчителя кости, от остатков сырья.

Сетку сепарирующей головки снаружи и изнутри очищают от остатков сырья, а затем промывают с помощью аппарата высокого давления. После проведения механической очистки все рабочие поверхности пресса, контактировавшие с сырьем, промывают теплой водой, а затем моют и обезжиривают с применением щеток щелочным моющим раствором. После мойки обработанные поверхности промывают водой и дезинфицируют одним из дезинфицирующих растворов.

Сепарационную головку пресса промывают теплой водой, используя установку высокого давления. Окончательную очистку сепарационной головки пресса производят путем замачивания ее на ночь в щелочном моющем или моюще-дезинфицирующем растворе. Емкость для замачивания головки должна быть достаточно глубокой, чтобы перфорированная часть была полностью погружена в раствор. Сепарационную головку после извлечения из ванны также промывают водой. Перед началом работы головку пресса стерилизуют острым паром в течение 10 мин или пресс промывают горячей водой (80°C), подавая ее в загрузочный бункер.

После проведения дезинфекции при экспозиции 40-45 мин все обработанные поверхности пресса промывают водой.

Перед началом работы машины, части машины, смазанные накануне жиром, промывают горячей водой. Для смазки машин используют топленый

несоленый пищевой жир, набранный в посуду, предварительно подвергнутой санитарной обработке по п. 4.3.25.4.

10.5.3.24 Санитарная обработка линий нарезки колбасных изделий ломтиками (кроме дисковых ножей) проводят путем обезжиривания щелочными моющими средствами с последующей дезинфекцией. Дисковые ножи резательной машины дезинфицируют согласно инструкции изготовителя.

Обезжиривание и дезинфекцию обрабатываемых поверхностей проводят протиркой тканью, смачиваемой в щелочных моющих и дезинфицирующих растворах. Остатки влаги со всех поверхностей удаляют чистой сухой тканью, для чего можно использовать марлю или другую хлопчатобумажную ткань, промытую в горячем моющем растворе с последующей стерилизацией.

10.5.3.25 Санитарная обработка инвентаря и тары

10.5.3.25.1 Мойку инвентаря проводят после окончания работы каждой смены, а при остановке работы на 2 ч и более – сразу после остановки; профилактическую дезинфекцию – один раз в неделю.

10.5.3.25.2 Для мойки металлических ящиков для котлет, фасованного мяса, мелкокусковых и порционных полуфабрикатов; металлических и полимерных емкостей для посола и созревания мяса и фарша; лотков для формовки пельменей используют моечные машины.

Для санитарной обработки деревянных ящиков и лотков для котлет используют специализированные машины (аппараты). При отсутствии указанных машин перечисленный выше инвентарь моют вручную.

Металлические ящики обезжиривают в камерах паром, полимерную тару и лотки – щелочными моющими растворами, после чего дезинфицируют погружением в ванну с дезинфицирующим раствором на 15-20 мин с последующим ополаскиванием водой.

10.5.3.25.3 При ручной мойке металлического и полимерного инвентаря остатки сырья удаляют щетками. Деревянный инвентарь (доски обвалочные и жиловочные, доски-пресс для птицепродуктов, ящики и т.д.) очищают щет-

ками и скребками.

После механической очистки инвентарь ополаскивают теплой водой и стерилизуют острым паром каждую смену или выдерживают в дезинфицирующем растворе при экспозиции 20 мин.

10.5.3.25.4 Металлический, полимерный и деревянный инвентарь обезжиривают погружением в ванны со щелочным моющим раствором. Крупный металлический инвентарь (тележки, ванны, ковши для фарша, столы, металлические баки и т.п.) промывают щетками, смоченными в щелочном моющем растворе или моечными машинами под давлением.

Дезинфекцию мелкого инвентаря и посуды (тазики, противни, ведра, лотки, мелкие детали машин и т.д.) осуществляют после мойки погружением на 3-5 мин в ванны с дезинфицирующим раствором. Дезинфекцию крупного инвентаря (столы, тележки, ковши, бочки и т.п.) как металлического, так и деревянного, проводят орошением дезинфицирующим раствором механизированным способом или разбрызгивающими устройствами. После экспозиции 30-45 мин инвентарь промывают водой.

10.5.3.25.5 Санитарную обработку полимерной тары и лотков без предварительной мойки проводят в растворе моюще-дезинфицирующего средства при температуре 18-20 °С. Обработку проводят путем погружения предметов в ванну с раствором на 10-15 мин с последующим промыванием в течение 15-20 мин теплой водой и сушкой. Количество моюще-дезинфицирующего раствора в емкости для обработки тары должно быть достаточным для ее полного погружения.

10.5.3.26 Санитарная обработка помещений

10.5.3.26.1 Полы в производственных помещениях моют горячими щелочными моющими растворами в процессе работы по мере их загрязнения и по окончании смены.

Стены и панели, облицованные плиткой или окрашенные масляной краской, ежедневно подвергают санитарной обработке с применением щелочных моющих растворов.

На лестничных клетках моют ступени и перила горячими щелочными моющими растворами по мере загрязнения, но не реже одного раза в смену.

10.5.3.26.2 Производственные помещения сырьевого и шприцовочного цехов колбасного завода и цеха (отделения) полуфабрикатов дезинфицируют 2 раза в месяц, остальные производственные и подсобные помещения колбасного завода, цеха полуфабрикатов дезинфицируют не реже 1 раза в неделю. Производственные помещения цехов колбасного завода, паштетного, студневарочного и субпродуктового цехов дезинфицируют в летнее время ежедневно, в зимнее время – через день.

Дезинфекцию лестничных клеток проводят не реже одного раза в 10 дней. Дезинфекцию в непроизводственных помещениях проводят не реже одного раза в неделю.

10.5.3.26.3 Перед проведением дезинфекции помещения освобождают от пищевого сырья и готовой продукции, проводят механическую очистку и мойку, вручную или с применением пенной технологии.

При дезинфекции помещений и лестничных клеток вначале дезинфицирующим раствором орошают пол, затем стены, технологическое оборудование и инвентарь и в заключение повторно орошают пол. Спустя 30-40 мин все поверхности, обработанные дезинфицирующим раствором, промывают водой.

10.5.3.26.4 Уборочный инвентарь по окончании уборки моют горячей водой и дезинфицируют погружением на 30-40 мин в один из дезинфицирующих или моюще-дезинфицирующих растворов, после чего тщательно ополаскивают водой и просушивают.

10.6 *Санитарная обработка отделения (цеха) первичной обработки перо-пухового сырья и цеха по производству кормов животного происхождения*

10.6.1 Отделение первичной обработки перо-пухового сырья

10.6.1.1 Полы в помещениях приемки, сушки, упаковки пера в течение

рабочей смены, после выгрузки из машины каждой партии сухого перопухового сырья подвергают влажной уборке. Ежедневно после окончания работы их промывают горячими моющими растворами, раз в неделю дезинфицируют.

10.6.1.2 Сетки, решетки на окнах, дверях, вентиляционных каналах, воздухоотводах, водостоках, трапах для отвода жидкости с пола периодически очищают от засорения пухом, пером.

10.6.1.3 Ленту-транспортер, трубопровод, центрифуги, транспортные тележки после окончания работы ежедневно освобождают от перопухового сырья, промывают водой с применением щелочных моющих средств, ополаскивают и дезинфицируют.

10.6.1.4 Машины, используемые для сушки, упаковки пера после окончания работы ежедневно очищают, промывают от пера, 1 раз в две недели дезинфицируют.

10.6.1.5 Складские помещения постоянно поддерживают в чистоте, после отгрузки каждой партии перопухового сырья в них проводят влажную уборку.

10.6.1.6 После полного освобождения склада от пера помещение очищают, моют и дезинфицируют.

10.6.1.7 При генеральной уборке проводят тщательную механическую очистку, мойку, дезинфекцию оборудования, помещений с дезинсекционными и дератизационными мероприятиями.

10.6.1.8. Возвратную тару для перо-пухового сырья принимают от поставщиков в чистом виде.

10.6.2 Цех по производству кормов животного происхождения

10.6.2.1 В цехе по производству животных кормов оборудуют моечную для мойки и дезинфекции тары, инвентаря и транспортных средств, используемых при доставке сырья.

Для мытья стен, панелей и колонн, облицованных плиткой или выкрашенных масляной краской, применяют щелочные моющие средства.

10.6.2.2 Мойку с обезжириванием производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря цеха осуществляют по окончании рабочего дня или смены. Полы в сырьевом отделении и отделении готовой продукции моют ежедневно в процессе работы по мере их загрязнения.

10.6.2.3 Профилактическую дезинфекцию производственных помещений, технологического оборудования и инвентаря в сырьевом отделении цеха по производству сухих животных кормов производят ежедневно, после мойки с обезжириванием. В отделении готовой продукции дезинфекцию аналогичным образом проводят не реже одного раза в неделю.

10.6.2.4 Волчок - дробилку для твердых конфискатов моют путем подачи моющего раствора в приемную чашу при включенном электродвигателе, после чего промывают емкость для слива отработанного раствора и промывной воды.

10.6.2.5 Измельчитель силовой. Загрузочный бункер моют щеткой на длинной ручке. Режущий аппарат - путем подачи моющего раствора в течение 5 - 10 мин в загрузочный бункер при включенном электродвигателе с последующей промывкой водой. Отработанный моющий раствор и промывные воды нейтрализуют, затем вместе с промывными водами направляют в канализацию.

10.6.2.6 Измельчитель силовой для кости моется так же, как измельчитель силовой.

10.6.2.7 Машина костедробильная. Перед мойкой снимают крышку корпуса и внутреннюю поверхность корпуса, крышку, тарелку и винт подающего механизма моют щеткой на длинной ручке с использованием моющего раствора. Затем включают электродвигатель и путем подачи моющего раствора в загрузочную камеру в течение 5-10 мин промывают рабочую шестерню с ножами. После мытья все поверхности промывают водой.

10.6.2.8 Дробильная установка. Загрузочную воронку моют щетками на длинных ручках с применением моющего раствора, затем моющий раствор начинают заливать через отверстие загрузочного люка, и одновременно

включают электродвигатель дробилки и измельчителя. Скорость подачи моющего раствора не более 10 л в мин. Трубопровод для пневмотранспорта пропаривают острым паром.

10.6.2.9 Горизонтальные вакуумные котлы периодически промывают по мере образования на внутренних стенках корочки, но не реже 10 – 15 кратного использования. Для промывки котлы заполняют на 2/3 объема водой, пускают в ход мешалку и в течение 2 ч поддерживают давление пара в котле 0,1 – 0,15 МПа (1 - 1.5 кгс/см²). По окончании промывки, воду из котла сливают через пробный кран или через механизм слива бульона, а осадок выгружают через разгрузочную дверцу в жируловители, промывают одним из моющих щелочных растворов, а затем тщательно промывают горячей водой до полного удаления моющих растворов или пропаривают острым паром.

10.6.2.10 Пресс для отжима жира из мясной шквары. Поддон, приемный бункер питателя и наружную сторону после снятия ограждающего кожуха моют щетками на длинных ручках. Затем включают электродвигатель и в приемный бункер в течение 15 - 20 мин подают щелочной моющий раствор, после чего в пресс со стороны механизма регулировки зазора или со стороны привода редуктора подают острый пар. Во время мойки в паровую рубашку питателя и внутрь вала шнека зернового цилиндра подают горячую воду, отработанный моющий раствор после нейтрализации и промывные воды направляют в канализацию.

10.6.2.11 Сепаратор жировой. Полную разборку и чистку барабана производят не реже одного раза в неделю. Для снятия барабана в первую очередь удаляют маслоприемник (верхнюю камеру) и конус. Затем торцевым ключом отвертывают центральный винт и с помощью отжимного ключа и тала барабан снимают с веретена и устанавливают в тиски. На барабан надевают кольцо, а на тиски рычаг. Поворачивая рычаг против часовой стрелки, отвинчивают крышку барабана, снимают ее и извлекают тарелкодержатель с тарелками.

Тарелкодержатель с тарелками переносят в емкость с моющим раство-

ром на 30-40 мин, затем с помощью щеток и салфеток моют вручную каждую тарелку.

Контроль и чистку клапанов производят один раз в неделю.

Подводящие каналы в основании барабана очищают от осадка воды раз в две недели.

Разборку клапана производят следующим образом: вывертывают стопорный винт, затем вынимают поршень специальным инструментом, ввертывая его в поршень. Клапанный цилиндр извлекают также с помощью специального инструмента.

10.6.2.12 Отстойники жира. Перед мойкой отстойников поднимают предохранительные решетки, а тепловые рубашки отстойников всех 3-х типов заполняют горячей водой. Мойку отстойников всех 3-х типов осуществляют щетками на длинных ручках с последующим отмыванием остатков моющего раствора водой. Отработанный моющий раствор после нейтрализации и промывные воды направляют в канализацию через шарнирную трубу и через патрубок для слива фузы.

10.6.2.13 Баки для передувки сырья. Санитарную обработку баков для передувки сырья осуществляют путем 3-х кратного заполнения их теплой водой с выдавливанием ее в транспортный трубопровод. После промывки водой баки, при открытой заглушке транспортирующего трубопровода, пропаривают в течение 10-15 мин острым паром.

10.6.2.14 Подъемник плоскочашечный. Обработывают моющим щелочным раствором с применением щеток с последующим ополаскиванием водой. Ковш моется вручную.

10.6.2.15 Центробежные машины.

Ежедневно до и после работы промывают горячей водой. Санитарную обработку машин (раз в неделю) осуществляют путем заполнения их на 1/2 рабочей емкости моющим раствором с последующим включением на 10-15 мин электродвигателя. Затем моющий раствор после нейтрализации направляют в канализацию, а в машину пускают пар для пропаривания.

10.6.2.16 Линия производства сухих животных кормов.

10.6.2.16.1 Мойка измельчителя силового осуществляется без его разборки по способу, описанному в п. 10.6.2.6.

10.6.2.16.2 Элеватор для дробленого сырья. На приемный бункер устанавливают заглушку с резиновой прокладкой и элеватор на 1/3 заполняют моющим раствором через загрузочный бункер. Затем аналогичной заглушкой отверстие разгрузочного бункера закрывают и на 10-15 мин включают электродвигатель. Двигатель выключают, снимают заглушки, моющий раствор отводят в канализацию, а элеватор промывают водой из шланга.

10.6.2.16.3 Обезжириватель. Мойку производят в следующем порядке. Снимают в верхней части первую съемную крышку, а на загрузочный бункер ставят заглушку. В дальнейшем поступают так же, как при мойке элеватора. Моющий раствор заливают через снятую крышку.

10.6.2.16.4 Жироловка. Для санитарной обработки через отверстие в крышке, через которое в жироловку поступает бульон, подается в течение 15-20 мин острый пар.

10.6.2.16.5 Дробилка. Санитарную обработку проводят путем подачи в загрузочную горловину острого пара при включенном электродвигателе в течение 15-20 мин

10.6.2.16.6 Элеватор обогреваемый. Мойку элеватора обогреваемого производят так же, как и элеватора для дробленого сырья. После обработки моющим раствором корпус с транспортером промывают водой и затем через пароводяную рубашку в течение 15-20 мин пропускают острый пар.

10.6.2.16.7 Сушильный агрегат. Мойку сушильного агрегата осуществляют в следующей последовательности. На разгрузочный бункер ставится заглушка и агрегат заполняется горячим щелочным моющим раствором на 30 мин. Одновременно в паровые рубашки и валы шнеков подают пар под давлением 0,4 МПа (4 атм.). Затем открывают заглушку разгрузочного бункера и одновременно включают электродвигатель. Отработанный раствор отводят в канализацию. На разгрузочный бункер ставят заглушку, и агрегат заполняют

водой, которую через 10 мин спускают в канализацию. Промывание водой сушильного агрегата производят трехкратно.

10.6.2.16.8 Охладитель. Мойку охладителя производят так же, как и элеватора для дробленого сырья (п.10.6.2.16.2.). Для слива растворов и промывных вод в нижней части, против загрузочного отверстия высверливают отверстие и приваривают патрубок с вентилем.

10.6.2.16.9 Дробилка. Санитарную обработку дробилки производят так же, как и дробилки (п.10.6.2.16.5.).

10.6.2.17 Санитарная обработка линии типа "СТОПК-ДБЮК"

После механической очистки объекты, загрязненные мясожировым налетом, орошают моющим раствором средства, рекомендованного технической инструкцией на данное оборудование, из расчета 2 л/м² обрабатываемой поверхности. Через 10-15 мин, не допуская высыхания, проводят окончательную очистку и мойку всех объектов струей горячей воды.

10.6.2.18 Просеиватель типа ПП «Пионер». Ежедневно вручную моют предохранительную решетку, загрузочный бункер, крышку и спиральные лопасти. Затем при включенном электроприводе просеивающей головки сквозь шахту вертикального шнека снизу пропускают острый пар в течение 10-15 мин.

10.6.2.19 Агрегат просеивающий типа П-5. Санитарную обработку просеивающего агрегата П-5 производят ежедневно аналогично санитарной обработке просеивателя «Пионер» (см. п.10.6.2.18).

10.6.2.20 Просеиватель типа ПБ-1.5 и ПБ-2.85. Ежедневно металлическими щетками очищают просеивающие сита, снимая их поочередно. Затем сита погружают на 30 - 40 мин в ванну (вертикально), заполненную моющим раствором для отмачивания. После этого сита моют щетками в течение 5-10 мин вручную с обеих сторон, после чего дезинфицируют растворами дезинфицирующих средств. Внутренние поверхности загрузочного бункера и воронки для выхода готовой продукции, эксцентрик и отводящие пути моют щелочными растворами вручную щетками на длинных ручках.

10.6.2.21 Центрифуга. Ежедневно, перед началом работы через центрифугу пропускают горячую воду. По окончании работы центрифугу промывают в течение 30 мин горячей водой в режиме разгрузки. Не реже одного раза в две недели производят разборку центрифуги с заменой фильтрующей ткани, промыванием моющим щелочным раствором ротора центрифуги, загрузочного отверстия и пространства между кожухом и ротором машины.

10.6.2.22 Сепаратор электромагнитный. По окончании работы сепаратор отключают от электросети и все поверхности, соприкасающиеся в процессе производства с готовой продукцией, промывают горячим моющим раствором в течение 10-15 мин.

10.6.2.23 Тканевые мешки для затаривания мясокостной и костной муки, бывшие в употреблении, обеззараживают в камерах системы Крупина (давление пара 0,05 МПа (0,5 кгс/см²), температура 108–110°С, продолжительность - 60 мин) или острым паром с формалином в пароформалиновых камерах (температура 97°С, продолжительность 1,5 ч), согласно инструкциям по работе на камерах.

10.7 Санитарная обработка технологического оборудования цехов по производству птицепродуктов сублимационной сушки, функционального мясного протеина (белка пищевого птичьего)

10.7.1 Санитарная обработка технологического оборудования цехов по производству птицепродуктов сублимационной сушки

10.7.1.1 Режим мойки и дезинфекции холодильных камер, используемых для замораживания и измельчения мяса, устанавливается согласно разделу 10.4 настоящих Правил.

10.7.1.2 Поверхности оборудования, соприкасающиеся с сырьем в период подготовки его к сушке (столов, волчков, предназначенных для измельчения замороженного мяса, ножей машин, используемых для нарезания мясных блоков и т.д.) после каждой смены тщательно очищают и дезинфицируют (обжигают) 70 %-ным этиловым спиртом из расчета 0,1 л на 1 м².

10.7.1.3 После окончания процесса сушки продукт, попавший на внутренние поверхности сублиматора в момент загрузки, сушки или выгрузки, удаляется щетками.

10.7.1.4 Внутреннюю поверхность сублиматора после каждой сушки подвергают санитарной обработке по одной из следующих схем:

Схема 1.

- а) механическая очистка с помощью пылесоса, оборудованного щетками;
- б) мойка горячей водой или горячими растворами моющих щелочных средств;
- в) дезинфекция 3 %-ным раствором перекиси водорода с температурой 20°C, экспозиция 30 мин;
- г) ополаскивание горячей водой.

Схема 2.

- а) механическая очистка с помощью пылесоса, оборудованного щетками;
- б) мойка горячей водой;
- в) обработка горячим щелочным моющим раствором, экспозиция 60 мин или 3%-ным раствором перекиси водорода при экспозиции 30 мин;
- г) ополаскивание горячей водой.

10.7.1.5 Щетки ежедневно после их использования должны быть тщательно промыты, прокипячены и просушены. Санитарная обработка щеток должна производиться в моечном отделении. Щетки вначале промываются в теплой воде, затем горячими щелочными моющими растворами. Дезинфекцию их осуществляют путем кипячения в воде в течение 15-20 мин. Сушку щеток производят в сушильных шкафах при температуре 50-60°C.

10.7.1.6 Поверхности системы теплоподвода (плиты, электронагреватели, лампы и т.д.) сублимационной камеры один раз в две недели обрабатывают пылесосом.

10.7.1.7 Противни и сетки, предназначенные для раскладывания сырья

перед сушкой, после однократного использования очищают механически, моют и дезинфицируют в специальной камере текучим паром по одному из приведенных ниже режимов: обработка паром при 100°С в течение 50-60 мин или горячей водой (90-95°С) в течение 20-30 мин.

10.7.2 Санитарная обработка технологического оборудования цехов по производству функционального мясного протеина (белка пищевого птичьего)

10.7.2.1 Санитарную обработку измельчителей, резервуаров, аппаратов, рифайнера, декантера и трубопроводов проводят после технологического процесса ежедневно в следующей последовательности: механическая очистка, промывка теплой водой до полного удаления остатков продукта; мойка с использованием моющих средств, ополаскивание, дезинфекция и ополаскивание.

При санитарной обработке рифайнера предварительно снимают сетчатый барабан, который подвергают санитарной обработке в той же последовательности.

10.7.2.2 Скорость движения растворов при циркуляции их в системе должна быть 2,0-2,5 м/сек.

10.7.2.3 Удаление минеральных отложений проводят по п. 10.5.3.1. настоящих Правил.

10.7.2.4 Сушиллки и транспортеры в конце смены подвергают механической очистке, мойке с применением моющих средств или мойке горячей водой, дезинфекции и ополаскиванию.

10.7.2.5 Разборные конструкции после съема очищают, промывают, дезинфицируют и ополаскивают.

10.7.2.6 Разборку систем трубопроводов, кранов, насосов проводят не реже одного раза в неделю.

10.8 Санитарная обработка санитарных боен

10.8.1 По окончании работы смены все технологическое оборудование, тару и инвентарь, помещения (пол и стены) убойного цеха и прилегающих к

нему помещений очищают от грязи, крови, слизи и т.п., а затем орошают моюще-дезинфицирующим раствором, который через 30-45 мин смывают струей горячей воды.

10.8.2 Камеры охлаждения и хранения охлажденного мяса птицы ежедневно очищают, не реже 1 раза в неделю подвергают дезинфекции моюще-дезинфицирующими средствами.

10.8.3 Мелкий инвентарь (ножи, секачи, мусаты, тазики и т.п.) после мойки в моюще-дезинфицирующем растворе и ополаскивания водой обезвреживают в стерилизаторах кипячением или в стерилизаторах паром под давлением при температуре 110°С в течение 30 мин.

10.8.4 Помещение загрузочного отделения и находящееся в нем оборудование и инвентарь стерилизационного цеха (фрейбанка), предназначенного для обезвреживания продуктов убоя больной птицы, моют и дезинфицируют по подп. 10.8.2-10.8.3. Помещение разгрузочного отделения и находящееся в нем оборудование и инвентарь ежедневно по окончании работы смены моют щелочными моющими и моюще-дезинфицирующими растворами. Не реже одного раза в 5 дней в разгрузочном отделении проводят дезинфекцию помещения, оборудования и инвентаря одним из дезинфицирующих растворов. Не реже одного раза в неделю металлические части обрабатывают кислотным моющим раствором для предотвращения солевых отложений.

10.8.5 В случае обнаружения на предприятии инфекционных заболеваний птицы, а также при переработке больной птицы, проводят комплекс мероприятий в соответствии с инструкциям по каждому конкретному заболеванию.

10.9 *Санитарная обработка транспортных средств*

10.9.1 Автомшины, тракторные тележки, контейнеры, тару, используемые для перевозки живой птицы, после выгрузки подвергают санитарной обработке в отдельных специально оборудованных помещениях или площадках (дезопромывочный пункт) с твердым покрытием, обеспечивающих сбор сточных вод в автономный накопитель или канализацию. Вначале транспорт,

контейнеры и тару механически очищают от помета, пера, промывают из шланга водой до полного удаления видимых загрязнений, затем моют горячей водой и в зависимости от эпизоотической обстановки по требованию уполномоченных органов государственного надзора (контроля).

После дезинфекции и истечения часовой экспозиции продезинфицированные поверхности промывают водой. В случае обнаружения инфекционных заболеваний среди доставленной партий птицы дезинфекцию транспортных средств и тары проводят по режимам согласно ветеринарному законодательству.

О проведенной дезинфекции транспорта и тары ставится отметка в путевом листе, что является основанием на выпуск транспорта с птицеперерабатывающего предприятия.

10.9.2 При перевозке птицы в пределах данного хозяйства, дезинфекцию транспортных средств выполняют ежедневно по окончании перевозок.

10.9.3 Транспортные средства, используемые для доставки из хозяйств поставщиков, подвергают санитарной обработке по окончании перевозки каждой партии птицы.

10.9.4 Погрузочные площадки (эстакады), весовые после погрузки (выгрузки) каждой партии птицы дезинфицируют и по истечении часовой экспозиции промывают водой.

10.9.5 Контейнеры для перевозки птицы после их выгрузки подают на этой же автомашине на санитарную обработку. Кузов автомашины и контейнеры очищают от помета, пера и пуха, а их остатки смывают водой, после чего автотранспорт и контейнеры промывают щелочными или кислотными моющими растворами, а затем обрабатывают одним из дезинфицирующих средств.

После дезинфекции, по истечении часовой экспозиции, поверхность контейнеров промывают струей воды.

10.9.6 Растворы едкого натра и хлорсодержащих препаратов не рекомендуется применять для дезинфекции поверхностей транспортных средств,

окрашенных масляной краской. Их заменяют дезинфицирующими растворами на основе четвертичных аммониевых соединений (ЧАС).

10.9.7 Транспортные средства (тару) после перевозки мяса птицы и птицепродуктов ежедневно, по окончании работы, очищают от остатков продуктов щетками и метелками, а также струей воды под давлением, отмывают щелочным моющими раствором, используя щётки (или пенную технологию), промывают горячей водой из шланга.

Дезинфекцию проводят орошением 1 раз в 10 дней с отметками об этом в журнале по дезинфекции и в санитарном паспорте на автомобиль.

10.9.8 Для дезинфекции кузовов автомашин и ящиков для продуктов, обитых оцинкованной жстью, не допускается использование хлорсодержащих препаратов, а обитых листовым сплавом алюминия - едких щелочей.

10.9.9 Железнодорожный транспорт и другие транспортные средств подвергают обработке на дезопромывочных станциях в соответствии с действующими «Ветеринарно-санитарными правилами обработки транспортных средств, контейнеров, складских помещений, карантинных баз и других подконтрольных объектов».

10.9.10 Транспорт для вывоза помета ежедневно после выполнения работы подвергают механической очистке, мойке одним из щелочных моющих растворов и дезинфекции.

10.9.11 Для дезинфекции колес автомобильного транспорта у въезда на территорию предприятия оборудуют дезинфекционные барьеры длиной по зеркалу дезинфицирующего раствора не менее 9 м и по днищу 6 м, которые на глубину 20-30 см заполняют одним из растворов: 9 %-ным горячим раствором едкого натра, 4 %-ным раствором формальдегида, 5%-ным раствором хлорной извести, 2 %-ным раствором глутарового альдегида или другими разрешенными для этих целей средствами.

Таблица 2 - Рекомендуемые технические и строительные характеристики обогреваемого дезинфекционного барьера

Наименование характеристик	Единицы измерения	Основные размеры
Общая длина прогрева	м	15
Ширина прогрева	м	3,40
Рабочая длина	м	10,8
Рабочая ширина	м	3,4
Площадь зеркала	м ²	36,7
Рабочий слой жидкости	см	26-42
Глубина залегания труб	см	15
Диаметр труб	см	75
Диаметр труб на въезде	см	50
Количество регистров	шт.	6
Общая длина труб в регистрах	м	128
Количество въездных решеток	шт.	4
Длина одной решетки	м	2,4
Ширина одной решетки	м	1,1
Марка швеллера для решеток	-	Ш-10
Изолирующий слой	Жидкое стекло, рубероид, битум	
Арматура	Сталь Ø16 мм	

Дезинфекционные барьеры оборудуют в отапливаемом помещении ветсанпропускника или под навесом от дождя и снега. В последнем случае под днищем прокладывают трубы центрального отопления для подогрева раствора в зимнее время.

В подогреваемых дезинфекционных барьерах в зимнее время для предотвращения замерзания к растворам добавляют 10-15 % поваренной со-

ли.

Подогрев дезинфекционного барьера производится водой, подаваемой по трубам, температура воды, в которых поддерживается на уровне 85 ± 1 °С. Днище трехслойное, верхний слой – бетон М 200, высотой 170 мм. В бетонном слое уложена металлическая сетка из стали диаметром 16 мм, с ячейкой размерами 250x250 мм. Средний слой состоит из двух слоев теплоизоляции на битуме. Основанием дезинфекционного барьера является песчаный слой высотой 70 мм.

В зимнее время температура жидкости в прямке дезинфекционного барьера (11 ± 1) °С. Расход жидкости от испарения, выплескивания составляет 0,5 см в сутки.

Наполняют дезинфекционный барьер ежедневно. Два раза в месяц содержимое дезинфекционного барьера после нейтрализации удаляют в канализацию, дезинфекционный барьер очищают от загрязнений и вновь заполняют дезинфицирующим раствором.

10.10 Дезинфекция с применением ультрафиолетового излучения

Оборудование для УФ-излучения, принципы установки и режимы работы облучателей в помещениях, контроль работы ультрафиолетовых облучателей и техника безопасности облучателей приведены в действующей «Типовой отраслевой инструкции по санитарной обработке технологического оборудования и производственных помещений (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц».

10.11 Дезинфекция с применением озона

Оборудование для дезинфекции с применением озона, порядок проведения дезинфекции, контроль за концентрацией озона и первая доврачебная помощь при отравлении озоном приведены в действующей «Типовой отраслевой инструкции по санитарной обработке технологического оборудования и производственных помещений (цехов) по переработке сельскохозяйствен-

ной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц».

10.12 Дезинфекция с применением электрохимически активированных растворов натрия хлорида (катодитов, анолитов)

Общие сведения, порядок применения анолита АНК (АК) и катодита и меры личной профилактики приведены в действующей «Типовой отраслевой инструкции по санитарной обработке технологического оборудования и производственных помещений (цехов) по переработке сельскохозяйственной птицы, производству продукции из мяса птицы и яиц».

10.13 Мероприятия по проведению профилактических дезинсекционных и дератизационных работ

10.13.1 Мероприятия по проведению дезинсекционных и дератизационных работ на предприятиях (цехах) проводят по мере необходимости, контроль качества проводят с периодичностью, которая установлена программой (планом) производственного контроля.

10.13.2 Мероприятия по организации и проведению дезинсекционных и дератизационных работ на предприятиях (цехах) проводятся в соответствии действующими санитарно-эпидемиологическими требованиями, правилами и нормами.

10.13.3 Дезинсекционные и дератизационные мероприятия проводят своими силами при наличии соответствующих условий и подготовленных специалистов или силами специализированных организаций на право проведения этих работ (мероприятий) в установленном порядке.

10.13.4 Для дератизации и дезинсекции применяют средства, разрешенные в порядке установленном нормативными правовыми документами.

10.13.5 В течение всего года администрация обязана обеспечить на территории и во всех помещениях предприятия проведение мероприятий по борьбе с мухами, тараканами, клещами, пухоедами и грызунами.

10.13.6 Для предупреждения появления грызунов щели в полу, отвер-

ствия в потолках, стенах и полах, вокруг механических вводов заделываются цементом, железом или кирпичом; вентиляционные отверстия в подвалах, каналы закрываются металлическими стеками, с ячейками не более 0,25×0,25 см, а люки оборудуются плотными крышками или металлическими решетками. Истребление грызунов в производственных помещениях необходимо проводить в соответствии с действующими нормативными документами по истреблению грызунов на пищевых объектах.

10.13.7 Летом все окна и дверные проемы, открывающиеся на улицу, необходимо защищать сетками. Истребление мух и других летающих насекомых необходимо проводить в соответствии с действующими нормативными документами по истреблению насекомых на пищевых объектах.

10.13.8 После проведения дезинсекционных и дератизационных работ должна проводиться тщательная уборка всех помещений.

10.14 *Техника безопасности при проведении санитарной обработки и личная гигиена работников предприятий*

10.14.1 Для проведения санитарной обработки допускаются рабочие не моложе 18 лет, не имеющие медицинских противопоказаний к данной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности, эксплуатации технологического оборудования и ознакомленный с требованиями действующих инструкций по технике безопасности.

В последующем рабочие обязаны проходить профилактические медицинские осмотры и повторный инструктаж по безопасности труда не реже 1 раза в два года.

10.14.2 При санитарной обработке оборудования, имеющего электропривод, на пусковых устройствах вывешивают таблички с надписью «Не включать – работают люди».

10.14.3 Персонал, готовящий рабочие растворы моющих и дезинфицирующих средств, а также производящий санитарную обработку путем распыления или разбрызгивания растворов этих препаратов, обеспечивается инди-

видуальными защитными средствами. Комплект таких средств включает: спецодежду и обувь (халат или комбинезон, влагонепроницаемый фартук и нарукавники, косынку или шапочку, резиновые сапоги), герметичные очки типа ПО-2 (моноблок); респиратор РПГ-67 или РУ-60М или др. с противогазным патроном марки В (или противогаз ГП-4У); перчатки резиновые.

Носить спецодежду и обувь после работы с дезинфицирующими средствами категорически запрещается. Ее хранят в индивидуальном шкафчике, в специально выделенном для этого помещении.

Халаты и комбинезоны, шапочки и косынки после окончания работы (смены) направляют на стирку.

10.14.4 Индивидуальные защитные средства подбирают по размеру (респиратор должен плотно прилегать к лицу, но не сдавливать его).

Ощущение запаха препарата под маской респиратора свидетельствует о том, что противогазовый патрон отработан и его необходимо сменить. Работать с неисправными защитными средствами не разрешается.

При остром отравлении (раздражение органов дыхания, слезотечение и др.) пострадавшего следует вынести на свежий воздух, при необходимости обратиться к врачу.

10.14.5 После работы с хлорсодержащими препаратами (ДХЦН, и т.п.) лицевые части респиратора промывают тампоном, смоченным в 5 % растворе кальцинированной соды, затем промывают водой и высушивают.

10.14.6 Приготовление растворов осуществляют в специально отведенных помещениях, в которых вывешивают инструкции по их приготовлению, правила мойки оборудования, инструкции и плакаты по безопасной эксплуатации моечного оборудования, обеспечивают аптечкой и нейтрализующими растворами.

В помещении, где готовят рабочие растворы моющих и дезинфицирующих средств, необходимо иметь запас нейтрализующих средств (раствор соды, аммиака, кислоты и др.). Уборку пролитых кислот и щелочей проводят в резиновых перчатках с использованием противогаза с коробкой «В». Кроме

того, необходимо иметь средства огнетушения. Рабочие обязаны уметь пользоваться огнетушителями.

10.14.7 Для предохранения тела от проникновения дезинфекционных препаратов защитные средства снимают в следующем порядке: перчатки, не снимая с рук, промывают водой, после этого снимают очки и респиратор, сапоги, халат, вновь промывают перчатки и снимают их. Лицо и руки тщательно моют теплой водой с мылом и прополаскивают рот.

10.14.8 К проведению дезинфекции паром (острым или насыщенным) допускаются лица, прошедшие специальный инструктаж по технике безопасности, одетые в спецодежду, обеспечивающую защиту от ожогов (брезентовые рукавицы, фартуки, защитные очки, резиновые сапоги). При организации работ по дезинфекции паром администрация предприятия должна руководствоваться действующими инструкциями по технике безопасности.

При дезинфекции оборудования паром проверяют исправность парового вентиля, манометров и не допускают давления более 1 МПа в пропариваемых трубопроводах и емкостях. Во избежание гидравлических ударов и ожога рук подачу пара и горячей воды осуществляют медленно, только лишь предварительно убедившись в полной подготовке линии и оборудования к такой обработке.

10.14.9 Рабочие растворы средств для санитарной обработки требуемой концентрации готовят из концентрированных растворов или сухих порошков в химически - коррозиестойких емкостях, установленных с максимальным удобством для передачи растворов к объектам санитарной обработки, с соблюдением необходимой предосторожности. Для приготовления моющих и дезинфицирующих растворов выделяют специальные помещения с механической и естественной вентиляцией.

При наличии на предприятии централизованной системы приготовления и подачи по трубам в производственные цеха моющих и дезинфицирующих растворов их приготовление осуществляют согласно инструкции по эксплуатации этой системы.

10.14.10 Выполнение работ с кислотными и щелочными препаратами без предохранительных приспособлений запрещается.

10.14.11 Концентрированные кислотные и щелочные средства переливают с помощью сифона и специальной воронки, предохраняющей их от разбрызгивания, в чистые ведра из нержавеющей стали или эмалированные в количестве, не превышающем 70% вместимости ведра. Ведра должны закрываться крышками.

10.14.12 Вскрытие бочек с сухим каустиком следует проводить специальным ножом. Большие куски каустика раскалывают на мелкие кусочки в специально отведенном месте, предварительно накрыв разбиваемые куски плотной материей (бельтингом) и надев защитные очки, резиновые перчатки, резиновые сапоги и фартук. Кусочки щелочи брать только щипцами.

10.14.13 При разливе большого количества концентрированного средства его собирают в тару и утилизируют, малое количество - смывают водой.

10.14.14 Если средство дихлоризоцианурат натрия (ДХЦН) просыпалось на пол, то его надо как можно скорее собрать, не допуская его смешения с другими веществами (например, с опилками), в результате чего может произойти реакция с выделением тепла.

Остатки рассыпанного ДХЦН подметают и спускают в дренаж. Участок пола, где был рассыпан продукт, тщательно промывают холодной водой.

Если часть продукта из контейнера или мешка использована, то его надо плотно закрыть.

Предел допустимой концентрации (ПДК) ДХЦН в воздухе рабочей зоны составляет 1 мг/м^3 .

При высоких температурах ($240\text{-}250^\circ\text{C}$) ДХЦН может загореться, например, при контакте с горячей сигаретой или спичкой. Реакция протекает медленно (через всю массу) с выделением густого дыма, содержащего ядовитые хлор и другие токсичные газы.

При возникновении пожара в помещении, где хранится ДХЦН, ликви-

дацию его производить только хладоновыми или углекислотными огнетушителями.

10.14.15 Мойка и дезинфекция рук

10.14.15.1 Производственные цеха необходимо оснащать педальными (или локтевыми) устройствами для мытья рук.

Работники производственных цехов должны мыть руки и дезинфицировать их: перед началом работы, при каждом выходе из цеха и при возвращении в него, при посещении туалета мытья рук в туалетной комнате недостаточно - необходимо вторично мыть руки при возвращении в цех; в случае соприкосновения в цехе с предметами, которые могут загрязнять руки, их моют в каждом случае дополнительно.

10.14.15.2 Для санитарной обработки рук используют моющие, дезинфицирующие средства, разрешенные в порядке, установленном нормативными правовыми документами.

10.14.15.3 Микробиологический контроль дезинфекции рук проводят согласно плану (графику) производственного контроля.

10.14.15.4 Последовательность мойки и дезинфекции рук.

10.14.15.4.1 Техника гигиенического мытья рук.

-смочить руки проточной водой, энергично намылить ладони и тыльные стороны рук, межпальцевые промежутки, область ногтей, предплечья и втирать не менее 30 с, после чего смыть все остатки мыла и грязи (мойка рук менее 30 с не эффективна, так как намоченные и не вымытые руки облегчают размножение микроорганизмов вместо их удаления);

-высушить руки бумажным полотенцем или разовой салфеткой, которой затем закрыть водопроводный кран, если не установлены локтевые или педальные смесители, после чего салфетку сбросить в мусорный контейнер.

10.14.15.4.2 Техника дезинфекции рук:

- антисептик нанести на ладонь одной руки в количестве не менее 3 мл;
- тщательно втереть с помощью другой руки в ладонные, тыльные поверхности рук и межпальцевые промежутки обеих рук, предплечья, обращая осо-

бое внимание на кончики пальцев, околоногтевые ложа;

- поддерживать руки во влажном состоянии в течение всего времени обработки, рекомендуемого инструкцией по применению конкретного антисептика.

Количество наносимого антисептика может быть увеличено при необходимости (крупная рука, выраженный волосяной покров, сухость кожи).

При использовании смягчающего крема в промежутках между дезинфекцией рук кожный антисептик на руки наносят после предварительного удаления крема посредством гигиенического мытья рук с моющим средством.

10.14.15.5 Концентрацию активного хлора в установках с раствором хлорсодержащих средств для обмывания рук проверяют ежедневно.

10.14.15.6 При появлении на коже гнойничковых и других поражений, при острых инфекционных заболеваниях, а также при порезах рук и других травмах, рабочий обязан сообщить об этом начальнику (мастеру) цеха, который должен отстранить его от работы и направить в медицинское учреждение для оказания помощи.

10.15 *Контроль качества санитарной обработки (мойки и дезинфекции)*

10.15.1 После проведения санитарной обработки проводится визуальный, химический и микробиологический контроль эффективности обработки.

Смывы с оборудования и инвентаря в колбасном, кулинарном и консервном цехах отбирают после санитарной обработки перед началом смены или перед началом работы после перерыва.

10.15.2 Визуальный контроль.

При визуальном осмотре выявляют качество очистки обработанного технологического оборудования и инвентаря, чистоту полов, стен и др. ограждений. Отмечается степень очистки поверхности объектов от крови, слизи, мясных обрезков, пера, жира и других загрязнений. Особое внимание

обращают на труднодоступные места и углы в помещениях, оборудовании и инвентаре. Визуально оценивают каждую санитарную обработку после ее проведения.

10.15.3 Химический контроль.

Определение остаточного количества действующих химических веществ моющих, моюще-дезинфицирующих или дезинфицирующих средств на обработанных поверхностях проводят по методике, указанной в инструкции по применению конкретного средства.

10.15.3.1 Химический контроль содержания действующих химических веществ.

Для химического контроля периодически, но не реже одного раза в неделю, в чистые колбы или емкости с притертыми или резиновыми пробками отбирают по 500 мл моющих и дезинфицирующих растворов и направляют в химическую лабораторию для определения содержания в них действующих химических веществ. Для определения массовой доли (концентрации) растворов моющих и дезинфицирующих средств руководствуются инструкциями по применению на эти средства.

10.15.3.2 Химический контроль остаточного количества действующих химических веществ моющих, моюще-дезинфицирующих или дезинфицирующих средств на обработанных поверхностях проводится непосредственно в цехе.

10.15.4 Микробиологический контроль эффективности санитарной обработки.

10.15.4.1 Микробиологический контроль эффективности санитарной обработки осуществляется производственной или аккредитованной лабораторией с периодичностью, которая установлена программой (планом) производственного контроля.

10.15.4.2 Смывы с поверхностей производственных помещений, оборудования и инвентаря берут без предупреждения в цехах (колбасном, кулинарном, консервном, переработки птицы и яиц) после проведения дезинфек-

ции до начала работы.

10.15.4.3 Для контроля эффективности санитарной обработки помещений смывы (пробы) берут с 10-20 различных наименее доступных для дезинфекции участков поверхностей каждого помещения.

10.15.4.4 При микробиологическом контроле эффективности санитарной обработки определяют наличие на поверхностях обеззараживаемых объектов жизнеспособных клеток санитарно-показательных микроорганизмов – бактерий группы кишечных палочек.

В случае обнаружения на предприятии инфекционных заболеваний птицы, а также при переработке больной птицы, после проведения комплекса мероприятий с вынужденной дезинфекцией ее эффективность контролируют в соответствии с инструкциями по каждому конкретному заболеванию.

10.15.4.5 Качество санитарной обработки признают удовлетворительным при отсутствии роста бактерий группы кишечных палочек в 100% исследованных проб. Если рост бактерий группы кишечных палочек в исследованных смывах установлен, то лаборатория должна выдать предписание начальнику цеха (участка) о немедленном проведении повторной мойки и дезинфекции оборудования, после чего повторно отбирают смывы на наличие бактерий группы кишечных палочек. Администрация предприятия, в случае повторного обнаружения бактерий группы кишечных палочек в смывах с одного и того же оборудования, обязана приостановить работу цеха для проведения генеральной уборки, тщательной мойки и дезинфекции всего оборудования. После этого лаборатория должна вновь провести микробиологические исследования.

10.15.4.6 Контроль эффективности обеззараживания воздуха производственных помещений.

Контроль эффективности обеззараживания воздуха осуществляют производственная лаборатория или аккредитованные лаборатории с периодичностью, которая установлена программой (планом) производственного контроля.

Контроль воздуха на обсемененность проводят седиментационным или аспирационным методом не менее чем в 3 точках производственного помещения.

Седиментационный метод: размещение в производственных помещениях открытых чашек Петри со средой для определения общего микробного числа (ОМЧ) и в случае необходимости, со средой для определения количества дрожжей и плесневых грибов. Чашки выдерживают открытыми 10 минут. После экспозиции чашки закрывают, переворачивают и помещают в термостат. После инкубации при режимах, указанным в нормативной документации, проводят учет количества выросших колоний. Дезинфекция считается эффективной при проросте не более 20-50 колоний на чашке; количество плесеней и дрожжей не более 5.

Аспирационный метод: отбор проб воздуха проводят с помощью пробоборных устройств для бактериологического анализа, разрешенных в установленном порядке уполномоченными органами государственного надзора (контроля).

Результаты заносят в журнал.

Эффективность ультрафиолетового бактерицидного излучения оценивается по степени снижения микробной обсемененности воздуха, поверхностей, оборудования под воздействием облучения на основе оценки уровня микробной обсемененности до и после облучения с сопоставлением полученных показателей с нормативами.

10.15.4.7 Микробиологический контроль эффективности санитарной обработки холодильных камер.

После проведения санитарной обработки с целью проверки эффективности дезинфекции холодильных камер проводят микробиологические исследования на зараженность плесенями стен холодильных камер и воздуха

10.15.4.7.1 Санитарная обработка холодильных камер считается удовлетворительной, если количество плесеней на 1 см² стены и в воздухе на одну чашку составляет единицы (не более 10), а плесени кладоспориум и там-

нидиум отсутствуют.

10.15.4.7.2 Определение зараженности плесенями стен холодильных камер проводят методом соскоба. Этот метод состоит в определении количества колоний плесеней, вырастающих на суловом агаре или другой среде при высеве соскоба с поверхностного слоя побелки.

10.15.4.7.3 Определение зараженности плесенями воздуха холодильных камер проводится методом оседания спор плесеней на чашки Петри. Отбор проб воздуха проводят седиментационным или аспирационным методом.

10.15.4.7.4 Эффективность качества санитарной обработки на предприятии определяют классическими микробиологическими методами, а также экспресс методами, зарегистрированными в РФ в установленном порядке.

10.16 *Хранение средств для санитарной обработки*

10.16.1 Правила хранения моющих и дезинфицирующих средств определены в инструкциях по применению этих средств.

10.16.2 Средства для санитарной обработки следует хранить только в стандартной упаковке в отдельных закрытых, затемненных и хорошо вентилируемых складских помещениях, недоступных для посторонних лиц и осадков внешней среды, в которых запрещается хранение пищевого сырья и пищевых продуктов. Транспортировать средства должен только специально обученный персонал и использоваться непосредственно только этим персоналом или под его контролем с соблюдением правил техники безопасности, исключая возможность загрязнения ими сырья и продуктов.

ОГЛАВЛЕНИЕ

	стр.
1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	3
2 ТЕРРИТОРИЯ	4
3 ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ, ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ И БЫ- ТОВЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ	6
4 ВОДОСНАБЖЕНИЕ И КАНАЛИЗАЦИЯ	17
5 ОСВЕЩЕНИЕ, ОТОПЛЕНИЕ, ВЕНТИЛЯЦИЯ И КОН- ДИЦИОНИРОВАНИЕ	19
6 ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ИНВЕНТАРЬ, ТАРА, ТРАНСПОРТ	26
7 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ	29
8 ЦЕХ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ ПТИЦЫ	31
9 ЦЕХ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЯИЧНЫХ МОРОЖЕНЫХ И СУХИХ ПРОДУКТОВ	54
10 САНИТАРНАЯ ОБРАБОТКА ПОМЕЩЕНИЙ И ТЕХНО- ЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПТИЦЕПЕРЕРАБА- ТЫВАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЙ	63