

CCM GROUP

ENGINEERING CONSULTING

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ

Мясоперерабатывающее предприятие | 5 000 кг/сутки

Заказчик

ТОО «КазМясПром»

Исполнитель

CCM Group

Акмолинская область, г. Косшы, 2026

Конфиденциально

СОДЕРЖАНИЕ

Оглавление

1 Общие положения	5
1.1 Цель и область применения программы	6
1.2 Нормативно-правовая база	6
1.3 Сведения о предприятии	7
1.4 Ответственные лица за производственный контроль	8
2 Объекты производственного контроля	9
2.1 Перечень контролируемых объектов	10
2.2 Производственные помещения и территория	11
2.3 Технологическое оборудование	12
2.4 Транспортные средства	13
3 Лабораторный контроль	15
3.1 Программа лабораторных исследований	16
3.2 Контрольные критические точки	16
3.3 Периодичность и объём исследований	18
3.3.1 Микробиологические исследования готовой продукции	18
3.3.2 Физико-химические исследования готовой продукции	18
3.3.3 Контроль воды	19
3.3.4 Контроль смывов с поверхностей и рук персонала	19
3.3.5 Контроль воздуха производственных помещений	19
3.4 Перечень аккредитованных лабораторий	20
4 Контроль сырья и готовой продукции	21
4.1 Входной контроль сырья и материалов	22

4.2	Контроль готовой продукции	23
4.2.1	Органолептический контроль	23
4.2.2	Физико-химический контроль	24
4.2.3	Маркировка готовой продукции	24
4.3	Контроль условий хранения и транспортировки	25
4.3.1	Условия хранения готовой продукции	25
4.3.2	Контроль при транспортировке	26
5	Санитарно-гигиенический контроль	27
5.1	Контроль параметров микроклимата	28
5.2	Контроль водоснабжения и водоотведения	29
5.2.1	Программа контроля воды	29
5.3	Контроль освещённости и шума	30
5.3.1	Освещённость	30
5.3.2	Шум и вибрация	31
5.4	Контроль обращения с отходами	31
5.5	Дезинфекция, дезинсекция, дератизация (ДДД)	32
5.5.1	Дезинфекция	32
5.5.2	Дезинсекция и дератизация	33
6	Медицинский контроль персонала	35
6.1	Перечень профессий, подлежащих медосмотрам	36
6.2	Периодичность медицинских осмотров	37
6.3	Гигиеническое обучение и аттестация	39
6.4	Личная гигиена персонала	40
7	Мероприятия по обеспечению безопасности	42
7.1	План корректирующих действий	43
7.2	Порядок действий при выявлении нарушений	44
7.2.1	Уровни нарушений	44
7.2.2	Алгоритм действий при критическом нарушении	45
7.3	Процедура отзыва продукции	46
7.3.1	Основания для отзыва	46
7.3.2	Порядок отзыва	47

8 Документация и отчётность	49
8.1 Формы учётных журналов	50
8.1.1 Формат ведения журналов	52
8.1.2 Образец формы журнала ППК-Ж-01 (Входной контроль сырья)	52
8.1.3 Образец формы журнала ППК-Ж-03 (Контроль ККТ)	53
8.1.4 Образец формы журнала ППК-Ж-10 (Здоровье работников)	53
8.2 Порядок ведения и хранения документации	53
8.3 Отчётность перед контролирующими органами	55
8.3.1 Действия при плановой проверке контролирующего органа	55

1

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Цель и область применения программы

Настоящая Программа производственного контроля (далее — ППК) разработана для обеспечения санитарно-эпидемиологического благополучия на предприятии по переработке мяса и производству мясной продукции ТОО «КазМясПром», расположенном по адресу: Республика Казахстан, Акмолинская область, г. Косшы, ул. Промышленная, 14.

ППК устанавливает порядок организации и проведения производственного контроля за соблюдением санитарных правил, выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий и направлена на обеспечение безопасности выпускаемой продукции для здоровья населения.

Область применения программы распространяется на все этапы производственного цикла: приёмку сырья, разделку, переработку, производство готовой мясной продукции, хранение, транспортировку и реализацию.

Ассортимент выпускаемой продукции:

Группа продукции	Примеры наименований
Полуфабрикаты мясные охлаждённые	Фарш говяжий, котлеты, люля-кебаб
Колбасные изделия варёные	Докторская, Молочная, Любительская
Колбасные изделия полукопчёные	Краковская, Одесская, Охотничьи колбаски
Колбасные изделия копчёные	Сервелат, Брауншвейгская
Деликатесная продукция	Карбонад, буженина, пастрома

Проектная мощность предприятия — 5 000 кг готовой продукции в сутки.

1.2 Нормативно-правовая база

ППК разработана в соответствии со следующими нормативными правовыми актами Республики Казахстан и Евразийского экономического союза:

Документ	Наименование
Кодекс РК от 07.07.2020 № 360-VI	Кодекс «О здоровье народа и системе здравоохранения»
Закон РК от 21.07.2007 № 301-III	«О безопасности пищевой продукции»

Документ	Наименование
ТР ТС 021/2011	О безопасности пищевой продукции
ТР ТС 034/2013	О безопасности мяса и мясной продукции
ТР ТС 022/2011	Пищевая продукция в части её маркировки
СанПиН РК №лла	Санитарно-эпидемиологические требования к объектам производства мясной продукции
СТ РК 1692-2007	Системы менеджмента безопасности пищевой продукции (НАССР)
Приказ МЗ РК от 23.11.2020 № 741	Санитарные правила «Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию и эксплуатации объектов общественного питания»
ТР ЕАЭС 040/2016	О безопасности рыбы и рыбной продукции (в части общих требований к пищевым предприятиям)

1.3 Сведения о предприятии

Показатель	Данные
Полное наименование	ТОО «КазМясПром»
БИН	230 541 001 234
Юридический адрес	РК, Акмолинская обл., г. Косшы, ул. Промышленная, 14
Фактический адрес	РК, Акмолинская обл., г. Косшы, ул. Промышленная, 14
Руководитель	Сулейменов Арман Бауржанович
Телефон	+7 (7172) 55-14-30
Вид деятельности	Переработка мяса и производство мясных изделий
Проектная мощность	5 000 кг/сутки
Общая площадь предприятия	3 200 кв. м
Численность персонала	68 человек
Режим работы	Двухсменный, 5/2

1.4 Ответственные лица за производственный контроль

Должность	ФИО	Зона ответственности
Главный технолог	Искакова Д.Т.	Общая координация ППК, технологический контроль
Начальник лаборатории	Ким Е.А.	Лабораторный контроль, отбор проб
Инженер по охране труда	Тасмагамбетов Б.К.	Контроль условий труда, микроклимат
Заведующий складом	Омаров Н.С.	Входной контроль сырья, условия хранения
Ветеринарный врач	Жунусов А.М.	Ветеринарно-санитарная экспертиза сырья

Ответственные лица назначаются приказом руководителя предприятия. Все ответственные лица проходят гигиеническое обучение и аттестацию в территориальном органе санитарно-эпидемиологической службы не реже одного раза в два года.

2

ОБЪЕКТЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОНТРОЛЯ

2.1 Перечень контролируемых объектов

Производственному контролю подлежат все объекты предприятия, на которых осуществляются процессы, влияющие на безопасность выпускаемой мясной продукции. Контроль охватывает производственные и вспомогательные помещения, оборудование, инженерные системы, транспорт, а также факторы производственной среды, воздействующие на персонал и продукцию.

Категория объекта	Вид контроля
Производственные помещения	Санитарное состояние, микроклимат, освещённость
Технологическое оборудование	Санитарная обработка, исправность, калибровка
Сырьё и материалы	Входной контроль, сопроводительная документация
Готовая продукция	Микробиологический, физико-химический контроль
Вода питьевая и технологическая	Химический и микробиологический анализ
Воздух рабочей зоны	Микробиологическая обсеменённость, параметры микроклимата
Смывы с поверхностей	Микробиологический контроль эффективности санитарной обработки
Персонал	Медицинские осмотры, гигиеническая подготовка, смывы с рук
Транспортные средства	Санитарное состояние, температурный режим
Территория предприятия	Благоустройство, обращение с отходами

2.2 Производственные помещения и территория

Предприятие расположено на огороженной территории общей площадью 0,8 га. Территория имеет твёрдое асфальтовое покрытие, отдельные въезды для сырья и готовой продукции, оборудована контейнерными площадками для сбора отходов.

Производственный корпус общей площадью 3 200 кв. м включает следующие помещения:

Помещение	Площадь, кв. м	Температурный режим
Приёмное отделение сырья	120	+10...+12 °С
Камера размораживания	80	+18...+20 °С
Камера охлаждённого хранения сырья	150	0...+4 °С
Камера замороженного хранения сырья	100	-18...-20 °С
Отделение разделки и обвалки	240	+10...+12 °С
Отделение посола	80	+4...+6 °С
Камера созревания посоленного мяса	60	+2...+4 °С
Отделение производства фарша	160	+10...+12 °С
Термическое отделение	200	+18...+25 °С
Коптильное отделение	120	+18...+25 °С
Отделение охлаждения готовой продукции	100	+4...+8 °С
Камера хранения готовой продукции	180	0...+6 °С
Упаковочное отделение	140	+10...+12 °С
Экспедиция	100	+4...+6 °С

Вспомогательные помещения:

Помещение	Площадь, кв. м	Назначение
Производственная лаборатория	60	Контроль качества сырья и продукции

Помещение	Площадь, кв. м	Назначение
Склад вспомогательных материалов	80	Хранение оболочек, специй, упаковки
Склад моющих и дезинфицирующих средств	30	Хранение химических средств
Санитарно-бытовые помещения	180	Раздевалки, душевые, санузлы
Прачечная	40	Стирка и дезинфекция спецодежды
Административные помещения	120	Офисы, комната приёма пищи

Все производственные помещения имеют стены, облицованные керамической плиткой на высоту не менее 1,8 м, полы с уклоном к трапам для отвода сточных вод, потолки с гладким влагостойким покрытием. Двери и окна оснащены защитными сетками для предотвращения проникновения насекомых.

Принцип поточности соблюден: потоки сырья и готовой продукции не пересекаются, «чистые» и «грязные» зоны разделены санитарными шлюзами с дезинфекционными ковриками и умывальниками бесконтактного типа.

2.3 Технологическое оборудование

Перечень основного технологического оборудования, подлежащего производственному контролю:

Оборудование	Кол-во, ед.	Контролируемые параметры
Камера размораживания	2	Температура, влажность, время цикла
Стол обвалочный из нержавеющей стали	8	Санитарное состояние поверхности
Волчок (мясорубка промышленная)	3	Санитарная обработка, состояние ножей
Куттер вакуумный	2	Температура фарша, вакуум, санитарное состояние

Оборудование	Кол-во, ед.	Контролируемые параметры
Фаршемешалка	2	Санитарная обработка, герметичность
Шприц колбасный вакуумный	3	Калибровка дозирования, санитарное состояние
Клипсатор	2	Герметичность клипсования
Термокамера универсальная	4	Температура, влажность, время обработки
Генератор дыма	2	Качество дымовоздушной смеси
Камера интенсивного охлаждения	2	Температура, скорость охлаждения
Вакуум-упаковочная машина	3	Степень вакуума, герметичность шва
Весовое оборудование	6	Калибровка, поверка, точность
Металлодетектор	1	Калибровка, чувствительность
Ињектор рассольный	1	Давление впрыска, санитарное состояние
Массажёр (тумблер) вакуумный	2	Температура, вакуум, время цикла

Всё оборудование, контактирующее с продукцией, изготовлено из пищевой нержавеющей стали марки AISI 304 или аналогов. Оборудование подлежит ежемесячной санитарной обработке с применением разрешённых моющих и дезинфицирующих средств. Измерительные приборы (термометры, весы, манометры) проходят метрологическую поверку в соответствии с установленными сроками.

2.4 Транспортные средства

Для перевозки сырья и готовой продукции предприятие использует специализированный автотранспорт, оборудованный холодильными установками.

Транспорт	Кол-во, ед.	Назначение
Рефрижератор (10 т)	2	Доставка сырья от поставщиков

Транспорт	Кол-во, ед.	Назначение
Рефрижератор (5 т)	3	Развоз готовой продукции
Изотермический фургон (3 т)	2	Городская доставка

Требования к транспортным средствам:

- внутренняя обшивка кузова выполнена из материалов, допускающих влажную санитарную обработку;
- наличие исправных термографов или термолоттеров для непрерывной регистрации температуры;
- ежедневная санитарная обработка кузова после каждого рейса с оформлением записи в журнале;
- наличие санитарного паспорта на каждое транспортное средство, выданного территориальным органом санитарно-эпидемиологической службы;
- температурный режим при перевозке охлажденной продукции — 0...+6 °С, замороженной — не выше -18 °С.

3

ЛАБОРАТОРНЫЙ КОНТРОЛЬ

3.1 Программа лабораторных исследований

Лабораторный контроль на предприятии ТОО «КазМясПром» проводится с целью подтверждения безопасности выпускаемой мясной продукции, оценки эффективности санитарно-противоэпидемических мероприятий и соответствия условий производства установленным нормативным требованиям.

Лабораторный контроль включает следующие направления:

Направление контроля	Объект исследования
Микробиологический контроль продукции	Сырьё, полуфабрикаты, готовая продукция
Физико-химический контроль продукции	Сырьё, готовая продукция
Контроль воды	Вода питьевая из водопроводной сети
Контроль воздуха производственных помещений	Воздух рабочей зоны
Контроль смывов с поверхностей	Оборудование, инвентарь, руки персонала, тара
Контроль параметров микроклимата	Температура, влажность, скорость движения воздуха

Производственная лаборатория предприятия проводит текущий (оперативный) контроль: определение температуры сырья и продукции, органолептическую оценку, экспресс-тесты. Полный объём микробиологических и физико-химических исследований выполняется аккредитованной лабораторией на договорной основе.

3.2 Контрольные критические точки

На основании принципов системы HACCP на предприятии определены следующие контрольные критические точки (ККТ):

ККТ	Этап процесса	Контролируемая опасность	Критический предел
ККТ-1	Приёмка сырья	Биологическая, химическая	Температура сырья не выше +4 °С (охл.) / -18 °С (замор.); наличие ветеринарных документов

ККТ	Этап процесса	Контролируемая опасность	Критический предел
ККТ-2	Размораживание	Биологическая	Температура в толще мяса не выше +4 °С по завершении; время размораживания не более 24 ч
ККТ-3	Посол и созревание	Биологическая	Температура камеры +2...+4 °С; концентрация рассола по рецептуре; время посола по ТИ
ККТ-4	Термическая обработка	Биологическая	Температура в центре продукта не ниже +72 °С для варёных изделий
ККТ-5	Охлаждение	Биологическая	Снижение температуры в центре продукта до +8 °С не более чем за 2 ч

Мониторинг ККТ осуществляется непрерывно или с установленной периодичностью. Результаты мониторинга фиксируются в журналах контроля ККТ. При отклонении параметров от критических пределов немедленно применяются корректирующие действия в соответствии с планом НАССР.

ККТ	Метод мониторинга	Периодичность	Ответственный
ККТ-1	Термометрия, проверка документов	Каждая партия	Ветеринарный врач
ККТ-2	Термометрия в толще продукта	Каждые 4 ч, в конце цикла	Мастер смены
ККТ-3	Термометрия камеры, контроль рассола	Каждые 4 ч	Технолог
ККТ-4	Термометрия в центре батона	Каждая загрузка	Оператор термокамеры
ККТ-5	Термометрия продукта	По окончании охлаждения	Мастер смены

3.3 Периодичность и объём исследований

3.3.1 Микробиологические исследования готовой продукции

Показатель	Норматив (ТР ТС 034/2013)	Периодичность
КМАФАНМ	Не более 1×10^3 КОЕ/г (варёные колбасы)	1 раз в 10 дней
БГКП (колиформы)	Не допускается в 1,0 г	1 раз в 10 дней
Сульфитредуцирующие кlostридии	Не допускается в 0,01 г	1 раз в 10 дней
Staphylococcus aureus	Не допускается в 1,0 г	1 раз в 10 дней
Патогенные, в т. ч. сальмонеллы	Не допускается в 25 г	1 раз в 10 дней
Listeria monocytogenes	Не допускается в 25 г	1 раз в 10 дней

3.3.2 Физико-химические исследования готовой продукции

Показатель	Периодичность
Массовая доля белка	1 раз в месяц
Массовая доля жира	1 раз в месяц
Массовая доля хлористого натрия (соль)	1 раз в месяц
Массовая доля влаги	1 раз в месяц
Массовая доля нитрита натрия	1 раз в месяц
Содержание токсичных элементов (свинец, кадмий, мышьяк, ртуть)	1 раз в квартал
Содержание антибиотиков	1 раз в квартал
Содержание пестицидов	1 раз в квартал
Содержание радионуклидов (цезий-137, стронций-90)	1 раз в год

3.3.3 Контроль воды

Показатель	Периодичность
Микробиологический анализ (ОМЧ, колиформы, колифаги)	1 раз в месяц
Органолептические показатели (запах, привкус, цветность, мутность)	1 раз в месяц
Обобщённые показатели (рН, жёсткость, сухой остаток)	1 раз в квартал
Содержание токсичных элементов	1 раз в год
Содержание хлора остаточного	Ежедневно (силами лаборатории предприятия)

3.3.4 Контроль смывов с поверхностей и рук персонала

Объект отбора смывов	Контролируемые показатели	Периодичность
Рабочие поверхности оборудования	БГКП, общая микробная обсеменённость	1 раз в 15 дней
Разделочный инвентарь (ножи, доски)	БГКП	1 раз в 15 дней
Внутренняя поверхность тары	БГКП	1 раз в 15 дней
Руки работников	БГКП, Staphylococcus aureus	1 раз в 15 дней
Санитарная одежда	БГКП	1 раз в месяц

3.3.5 Контроль воздуха производственных помещений

Помещение	Показатель	Периодичность
Отделение разделки и обвалки	ОМЧ, плесневые грибы, дрожжи	1 раз в месяц
Отделение производства фарша	ОМЧ, плесневые грибы, дрожжи	1 раз в месяц
Упаковочное отделение	ОМЧ, плесневые грибы, дрожжи	1 раз в месяц
Камера хранения готовой продукции	ОМЧ, плесневые грибы	1 раз в месяц

3.4 Перечень аккредитованных лабораторий

Для проведения лабораторных исследований в рамках ППК предприятие заключает договоры со следующими аккредитованными лабораториями:

Лаборатория	Аттестат аккредитации	Виды исследований
Филиал НПЦСЭЭИМ по Акмолинской области	KZ.И.02.1456	Микробиологические, физико-химические исследования продукции, воды, смывов
ТОО «Научно-аналитический центр «СанЭксперт»	KZ.И.02.2089	Токсикологические исследования, радиологический контроль
РГП «Национальный центр экспертизы»	KZ.И.02.0015	Арбитражные исследования

Договоры с аккредитованными лабораториями пересматриваются и перезаключаются ежегодно. Копии аттестатов аккредитации хранятся в лаборатории предприятия. Отбор проб для исследований в аккредитованных лабораториях проводится начальником лаборатории предприятия в соответствии с ГОСТ 26929-94 и ГОСТ 9792-73.

4

КОНТРОЛЬ СЫРЬЯ И ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

4.1 Входной контроль сырья и материалов

Входной контроль сырья осуществляется при каждом поступлении партии на предприятие.

Приёмка мясного сырья производится ветеринарным врачом предприятия совместно с кладовщиком на специально оборудованной разгрузочной площадке.

При приёмке каждой партии сырья проверяются:

Параметр контроля	Метод контроля	Критерий допуска
Ветеринарные сопроводительные документы	Визуальная проверка	Наличие ветеринарного свидетельства формы №2 или ветеринарной справки формы №4
Товарно-транспортная накладная	Визуальная проверка	Соответствие наименования, количества, даты выработки
Декларация / сертификат соответствия	Визуальная проверка	Действующий документ на данный вид продукции
Температура сырья	Термометрия щупом	Охлаждённое: 0...+4 °С; замороженное: не выше -18 °С
Органолептические показатели	Визуальный, обонятельный	Цвет, запах, консистенция соответствуют свежему мясу; отсутствие ослизнения, постороннего запаха
Маркировка и клеймение	Визуальная проверка	Наличие ветеринарного клейма установленного образца

Перечень основного сырья и вспомогательных материалов, подлежащих входному контролю:

Сырьё / материал	Нормативный документ	Контролируемые показатели
Говядина (туши, полутуши, четвертины)	ТР ТС 034/2013, ГОСТ 779-55	Температура, органолептика, клеймо, категория
Свинина (туши, полутуши)	ТР ТС 034/2013, ГОСТ 7724-77	Температура, органолептика, клеймо, категория
Мясо птицы (тушки)	ТР ТС 034/2013, ГОСТ 31962-2013	Температура, органолептика, категория
Шпик боковой и хребтовый	ГОСТ 32186-2013	Температура, цвет, запах, консистенция

Сырьё / материал	Нормативный документ	Контролируемые показатели
Соль поваренная пищевая	ГОСТ Р 51574-2018	Помол, сорт, влажность
Специи и пряности	ГОСТ на конкретный вид	Органолептика, наличие посторонних примесей
Нитрит натрия	ГОСТ 4197-74	Сертификат, условия хранения, срок годности
Оболочки колбасные (натуральные и искусственные)	ТУ производителя	Целостность, калибр, срок годности
Упаковочные материалы	Декларация соответствия	Наличие документов, подтверждающих безопасность контакта с пищевой продукцией

При выявлении несоответствия хотя бы одному критерию допуска партия сырья не принимается, оформляется акт о несоответствии и партия возвращается поставщику. Результаты входного контроля фиксируются в Журнале входного контроля сырья.

4.2 Контроль готовой продукции

Контроль готовой продукции осуществляется по каждой выработанной партии. Партией считается количество продукции одного наименования, одной даты выработки, выработанное в одну смену, оформленное одним удостоверением качества и безопасности.

4.2.1 Органолептический контроль

Проводится начальником лаборатории или технологом для каждой партии перед направлением на хранение и реализацию.

Показатель	Метод оценки	Требования
Внешний вид	Визуальный осмотр	Батоны чистые, сухие, без повреждений оболочки, без наплывов фарша
Консистенция	Пальпация при разрезе	Упругая, плотная, некрошливая

Показатель	Метод оценки	Требования
Вид фарша на разрезе	Визуальный осмотр среза	Равномерное распределение компонентов, без серых пятен и пустот
Запах и аромат	Обонятельный	Свойственный данному виду продукции, с ароматом пряностей и копчения
Вкус	Дегустация	Умеренно солёный, без постороннего привкуса

4.2.2 Физико-химический контроль

Вид продукции	Контролируемые показатели	Допустимые значения
Колбасы варёные	Массовая доля влаги	Не более 72%
Колбасы варёные	Массовая доля соли	Не более 2,5%
Колбасы варёные	Массовая доля нитрита натрия	Не более 0,005%
Колбасы полукопчёные	Массовая доля влаги	Не более 52%
Колбасы полукопчёные	Массовая доля соли	Не более 4,5%
Колбасы копчёные	Массовая доля влаги	Не более 30%
Колбасы копчёные	Массовая доля соли	Не более 6,0%
Полуфабрикаты охлаждённые	Температура в толще	0...+4 °С

4.2.3 Маркировка готовой продукции

Маркировка проверяется на соответствие требованиям ТР ТС 022/2011 для каждой партии выпускаемой продукции.

Элемент маркировки	Требование
Наименование продукции	Соответствие рецептуре и ТУ/ГОСТ
Состав	Полный перечень ингредиентов в порядке убывания массовой доли

Элемент маркировки	Требование
Дата изготовления и срок годности	Указаны чётко, читаемы
Условия хранения	Температурный режим и относительная влажность
Масса нетто	Соответствие фактическому весу
Наименование и адрес изготовителя	Полные реквизиты ТОО «КазМясПром»
Показатели пищевой ценности	Белок, жир, калорийность на 100 г
Обозначение НД	ГОСТ или ТУ, по которым произведена продукция
Штрих-код	Наличие и читаемость

Продукция, не прошедшая контроль по любому из показателей, подлежит задержке, повторному анализу и принятию решения о дальнейшем использовании: переработка, утилизация или допуск к реализации после подтверждения соответствия.

4.3 Контроль условий хранения и транспортировки

4.3.1 Условия хранения готовой продукции

Вид продукции	Температура хранения	Влажность воздуха	Срок годности
Колбасы варёные (без вакуумной упаковки)	0...+6 °С	75–78%	72 ч
Колбасы варёные (в вакуумной упаковке)	0...+6 °С	—	10 суток
Колбасы полукопчёные	0...+12 °С	75–78%	15 суток
Колбасы копчёные	+12...+15 °С	75–78%	30 суток

Вид продукции	Температура хранения	Влажность воздуха	Срок годности
Полуфабрикаты охлаждённые	0...+4 °С	—	48 ч
Полуфабрикаты замороженные	Не выше -18 °С	—	90 суток
Деликатесная продукция (в вакууме)	0...+6 °С	—	15 суток

Контроль температурного режима в холодильных камерах осуществляется непрерывно с помощью автоматических термолоттеров с записью показаний не реже одного раза в час. Дополнительно дежурный холодильщик проводит контрольное измерение температуры три раза в смену с занесением данных в Журнал контроля температурного режима холодильных камер.

4.3.2 Контроль при транспортировке

Параметр	Метод контроля	Периодичность
Температура в кузове	Термолоттер непрерывной записи	Непрерывно в процессе перевозки
Санитарное состояние кузова	Визуальный осмотр	Перед каждой загрузкой
Целостность упаковки продукции	Визуальный осмотр	При загрузке и выгрузке
Наличие товарно-сопроводительных документов	Проверка документов	Каждый рейс
Соблюдение товарного соседства	Визуальный контроль	При загрузке

При обнаружении нарушения температурного режима в процессе транспортировки (повышение выше допустимых пределов) водитель обязан немедленно сообщить диспетчеру. По прибытии на место назначения партия подлежит осмотру и принятию решения технологом предприятия о возможности дальнейшей реализации.

5

САНИТАРНО-ГИГИЕНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ

5.1 Контроль параметров микроклимата

Контроль параметров микроклимата производственных помещений проводится с целью обеспечения соответствия условий труда требованиям санитарных норм и поддержания технологических режимов производства мясной продукции.

Помещение	Температура воздуха	Относительная влажность	Скорость движения воздуха
Отделение разделки и обвалки	+10...+12 °С	70–75%	Не более 0,3 м/с
Отделение производства фарша	+10...+12 °С	70–75%	Не более 0,3 м/с
Термическое отделение	+18...+25 °С	60–70%	Не более 0,5 м/с
Упаковочное отделение	+10...+12 °С	70–75%	Не более 0,3 м/с
Камера хранения готовой продукции	0...+6 °С	75–78%	Не более 0,2 м/с
Экспедиция	+4...+6 °С	75–80%	Не более 0,3 м/с

Методы и периодичность контроля:

Параметр	Прибор	Периодичность
Температура воздуха	Термогигрометр ТГЦ-МГ4	Ежесменно — силами предприятия; 1 раз в квартал — аккредитованной лабораторией
Относительная влажность	Термогигрометр ТГЦ-МГ4	Ежесменно — силами предприятия; 1 раз в квартал — аккредитованной лабораторией
Скорость движения воздуха	Анемометр крыльчатый АСО-3	1 раз в квартал — аккредитованной лабораторией

Все производственные помещения оборудованы приточно-вытяжной механической вентиляцией с фильтрацией поступающего воздуха. В термическом отделении дополнительно установлена местная вытяжная вентиляция над термокамерами. Кратность воздухообмена

соответствует проектной документации и составляет не менее 3–5 объёмов в час для производственных помещений.

5.2 Контроль водоснабжения и водоотведения

Предприятие подключено к централизованной системе водоснабжения. Вода используется для технологических нужд (производство продукции, мойка оборудования, санитарная обработка), хозяйственно-бытовых нужд и противопожарных целей.

Вода, используемая на всех этапах производственного процесса, должна соответствовать требованиям СанПиН «Санитарно-эпидемиологические требования к водисточникам, местам водозабора для хозяйственно-питьевых целей, хозяйственно-питьевому водоснабжению и местам культурно-бытового водопользования и безопасности водных объектов».

5.2.1 Программа контроля воды

Группа показателей	Показатели	Периодичность
Органолептические	Запах, привкус, цветность, мутность	1 раз в месяц
Микробиологические	ОМЧ при 37 °С, общие колиформные бактерии, термотолерантные колиформные бактерии, колифаги	1 раз в месяц
Обобщённые физико-химические	рН, общая жёсткость, перманганатная окисляемость, сухой остаток	1 раз в квартал
Неорганические вещества	Железо, марганец, медь, нитраты, хлориды, сульфаты	1 раз в квартал
Токсичные элементы	Свинец, мышьяк, кадмий, ртуть	1 раз в год
Остаточный хлор	Свободный хлор	Ежедневно (силами лаборатории предприятия)

Точки отбора проб воды:

Точка отбора	Расположение
Точка №1	Ввод водопровода в здание (после водомерного узла)
Точка №2	Отделение разделки и обвалки (кран для технологических нужд)
Точка №3	Отделение производства фарша (кран для приготовления рассолов)
Точка №4	Санитарно-бытовые помещения (душевая)

Водоотведение осуществляется через централизованную канализационную сеть. Производственные стоки перед сбросом проходят через жируловители и систему локальной очистки. Контроль состава сточных вод проводится 1 раз в квартал аккредитованной лабораторией на содержание взвешенных веществ, БПК, ХПК, жиров и pH.

5.3 Контроль освещённости и шума

5.3.1 Освещённость

Помещение	Норма освещённости, лк	Тип освещения
Отделение разделки и обвалки	Не менее 300	Комбинированное (общее + местное)
Отделение производства фарша	Не менее 200	Общее
Термическое отделение	Не менее 150	Общее
Упаковочное отделение	Не менее 300	Комбинированное
Камеры хранения	Не менее 50	Общее
Производственная лаборатория	Не менее 500	Комбинированное

Помещение	Норма освещённости, лк	Тип освещения
Административные помещения	Не менее 300	Общее

Все светильники в производственных помещениях оснащены защитными плафонами для предотвращения попадания осколков стекла в продукцию. Контроль уровня освещённости проводится аккредитованной лабораторией 1 раз в год.

5.3.2 Шум и вибрация

Параметр	Допустимый уровень	Периодичность контроля
Эквивалентный уровень шума	Не более 80 дБА	1 раз в год
Уровень вибрации (общая)	В соответствии с СН 2.2.4/2.1.8.566	1 раз в год
Уровень вибрации (локальная)	В соответствии с СН 2.2.4/2.1.8.566	1 раз в год

Основные источники шума на предприятии: куттеры, волчки, вакуумные шприцы, компрессорное оборудование холодильных установок. В зонах повышенного шума (более 80 дБА) работники обеспечиваются средствами индивидуальной защиты органов слуха. Компрессорное оборудование размещено в отдельном машинном отделении с шумоизоляцией.

5.4 Контроль обращения с отходами

На предприятии образуются следующие виды отходов:

Вид отходов	Класс опасности	Способ сбора	Способ удаления
Кости, жилы, хрящи (непищевые отходы переработки)	IV	Маркированные контейнеры с крышками в охлаждаемом помещении	Вывоз на утилизацию (договор со специализированной организацией), не реже 1 раза в сутки

Вид отходов	Класс опасности	Способ сбора	Способ удаления
Ветеринарные конфискаты	III	Герметичные контейнеры красного цвета	Уничтожение на ветеринарно-санитарном утилизационном заводе
Бытовые отходы (ТБО)	IV–V	Контейнеры на площадке с твёрдым покрытием	Вывоз коммунальной службой, не реже 1 раза в сутки
Отработанные масла	III	Герметичные ёмкости в складском помещении	Передача специализированной организации по договору
Люминесцентные лампы	I	Герметичные контейнеры в отдельном помещении	Передача на демеркуризацию по договору
Полимерная упаковка (вторсырьё)	V	Пресс-контейнер	Передача на вторичную переработку

Непищевые отходы мясного производства (кости, обрезки, конфискаты) хранятся в специально выделенном охлаждаемом помещении при температуре не выше +6 °С и вывозятся ежедневно. Контейнеры для сбора отходов маркированы по видам отходов и моются с дезинфекцией после каждого опорожнения.

На предприятии ведётся Журнал учёта образования и движения отходов. Договоры на вывоз и утилизацию каждого вида отходов заключены со специализированными организациями, имеющими соответствующие лицензии.

5.5 Дезинфекция, дезинсекция, дератизация (ДДД)

5.5.1 Дезинфекция

Текущая дезинфекция проводится силами предприятия ежемесячно после окончания технологического процесса. Генеральная уборка с дезинфекцией проводится один раз в неделю.

Объект обработки	Средство	Концентрация рабочего раствора	Экспозиция
Рабочие поверхности оборудования	Экосепт ВН (или аналог)	0,5%	15 мин
Полы, стены, двери	Хлорамин Б	0,5%	30 мин
Разделочный инвентарь	Экосепт ВН	1,0%	20 мин
Транспортные ленты конвейеров	Биосепт	0,3%	15 мин
Санитарные узлы	Хлорамин Б	1,0%	60 мин

Все дезинфицирующие средства имеют государственную регистрацию, разрешены для применения на пищевых предприятиях и хранятся в специальном помещении под замком. Работники, осуществляющие дезинфекцию, прошли инструктаж по работе с дезсредствами.

5.5.2 Дезинсекция и дератизация

Мероприятие	Исполнитель	Периодичность
Профилактическая дезинсекция	Специализированная организация по договору	1 раз в месяц
Профилактическая дератизация	Специализированная организация по договору	1 раз в месяц
Контроль ловушек и приманочных станций	Служба предприятия	Ежедневно
Установка инсектицидных ламп	Силы предприятия	Постоянно в тёплый сезон
Проверка целостности защитных сеток на окнах	Служба предприятия	Еженедельно

Дезинсекция и дератизация проводятся специализированной организацией, имеющей лицензию на данный вид деятельности. По результатам каждой обработки составляется акт выполненных работ. На предприятии ведётся Журнал учёта дезинсекционных и дератизационных мероприятий.

Приманочные станции для грызунов размещаются по периметру здания снаружи и в подсобных помещениях. Размещение отравленных приманок в производственных помещениях и складах для хранения сырья и продукции запрещено. Используются только механические ловушки и ультразвуковые отпугиватели.

6

МЕДИЦИНСКИЙ
ПЕРСОНАЛА

КОНТРОЛЬ

6.1 Перечень профессий, подлежащих медосмотрам

Все работники предприятия ТОО «КазМясПром», занятые на производстве, хранении, транспортировке и реализации мясной продукции, подлежат обязательным предварительным (при поступлении на работу) и периодическим медицинским осмотрам в соответствии с Приказом Министра здравоохранения РК от 15.10.2020 № ҚР ДСМ-131/2020.

Должность / профессия	Численность, чел.	Категория
Обвальщики, жиловщики мяса	12	Работники, непосредственно контактирующие с сырьём
Операторы куттеров и волчков	6	Работники, непосредственно контактирующие с сырьём
Составители фарша	4	Работники, непосредственно контактирующие с сырьём
Операторы шприцев и клипсаторов	5	Работники, непосредственно контактирующие с полуфабрикатами
Операторы термокамер	4	Работники, контактирующие с готовой продукцией
Упаковщики	6	Работники, контактирующие с готовой продукцией
Грузчики экспедиции	4	Работники, контактирующие с готовой продукцией
Водители-экспедиторы рефрижераторов	7	Работники, занятые

Должность / профессия	Численность, чел.	Категория
		транспортировкой продукции
Кладовщики (склад сырья и готовой продукции)	3	Работники складского хозяйства
Уборщики производственных помещений	5	Работники, имеющие доступ в производственные зоны
Сотрудники лаборатории	3	Работники, контактирующие с продукцией при отборе проб
Технологи, мастера смен	4	ИТР, имеющие доступ в производственные зоны
Ветеринарный врач	1	Работник, контактирующий с сырьём
Работники прачечной	2	Работники, обрабатывающие спецодежду
Слесари-ремонтники	2	Работники, имеющие доступ к оборудованию в производственных зонах

Общее количество работников, подлежащих медицинским осмотрам: 68 человек.

6.2 Периодичность медицинских осмотров

Вид обследования	Периодичность	Специалист / лаборатория
Флюорография органов грудной клетки	1 раз в год	Рентгенолог

Вид обследования	Периодичность	Специалист / лаборатория
Осмотр терапевтом	1 раз в год	Терапевт
Осмотр дерматовенерологом	1 раз в год	Дерматовенеролог
Осмотр оториноларингологом	1 раз в год	Оториноларинголог
Осмотр стоматологом	1 раз в год	Стоматолог
Исследование крови на сифилис (микрореакция)	1 раз в год	Клиническая лаборатория
Мазок на гонорею	При поступлении на работу	Клиническая лаборатория
Исследование на носительство возбудителей кишечных инфекций	При поступлении на работу	Бактериологическая лаборатория
Исследование на гельминтозы	1 раз в год	Клиническая лаборатория
Исследование на брюшной тиф (серологическое)	При поступлении на работу	Бактериологическая лаборатория
Исследование на стафилококковое носительство	При поступлении на работу	Бактериологическая лаборатория

Медицинские осмотры проводятся в поликлинике, прикреплённой к предприятию, либо в медицинской организации по договору. Результаты осмотров заносятся в личные медицинские книжки работников установленного образца. Медицинские книжки хранятся на предприятии у ответственного лица (начальника отдела кадров) и предъявляются по первому требованию контролирующих органов.

К работе не допускаются лица:

- не прошедшие предварительный или периодический медицинский осмотр в установленные сроки;
- имеющие противопоказания к работе на пищевом предприятии по результатам медицинского осмотра;
- являющиеся носителями возбудителей кишечных инфекций, в том числе сальмонеллёза;
- больные или являющиеся носителями дифтерии, брюшного тифа, паратифов, дизентерии;
- имеющие открытые формы туберкулёза;

- имеющие гнойничковые заболевания кожи, нагноившиеся порезы, ожоги, ссадины.

6.3 Гигиеническое обучение и аттестация

Все работники предприятия, связанные с производством, хранением и реализацией мясной продукции, проходят профессиональную гигиеническую подготовку и аттестацию.

Категория персонала	Форма обучения	Периодичность
Вновь принимаемые работники	Очная подготовка в территориальном органе СЭС с аттестацией	До начала работы
Работники, непосредственно контактирующие с продукцией	Очная подготовка с аттестацией	1 раз в год
ИТР (технологи, мастера)	Очная подготовка с аттестацией	1 раз в 2 года
Водители-экспедиторы	Очная подготовка с аттестацией	1 раз в 2 года
Административный персонал, имеющий доступ в производственную зону	Очная подготовка с аттестацией	1 раз в 2 года

Гигиеническая подготовка включает изучение следующих тем: основы микробиологии и эпидемиологии пищевых отравлений и инфекций, личная гигиена персонала пищевых предприятий, санитарные требования к производству мясной продукции, правила хранения и транспортировки мясной продукции, основы системы HACCP.

Результаты аттестации оформляются отметкой в личной медицинской книжке работника и записью в Журнале учёта гигиенической подготовки и аттестации.

Дополнительно на предприятии проводятся внутренние инструктажи по вопросам санитарии и гигиены:

Вид инструктажа	Периодичность	Ответственный
Вводный санитарный инструктаж	При приёме на работу	Главный технолог
Плановый санитарный инструктаж	1 раз в квартал	Главный технолог
Внеплановый санитарный инструктаж	При выявлении нарушений, изменении НПА	Главный технолог

6.4 Личная гигиена персонала

Требования к личной гигиене работников предприятия:

Требование	Описание
Санитарная одежда	Полный комплект: халат (или куртка с брюками), колпак (или шапочка), полностью закрывающие волосы, сменная обувь. Цвет — белый или светлый
Смена санитарной одежды	Ежедневно, а также при загрязнении. Стирка только в прачечной предприятия
Мытьё рук	Перед началом работы, после каждого перерыва, после посещения санузла, при переходе от одной операции к другой
Дезинфекция рук	После мытья — обработка раствором разрешённого кожного антисептика
Ногти	Коротко остриженные, без лакового покрытия
Ювелирные украшения, часы	Запрещены в производственных помещениях
Хранение личных вещей	Только в индивидуальных шкафчиках в бытовых помещениях. Хранение личной одежды совместно с санитарной запрещено
Приём пищи и курение	Только в специально отведённых помещениях. Запрещено в производственных зонах
Порезы и ранки на руках	Обработка антисептиком, наложение водонепроницаемого пластыря яркого цвета, использование перчаток

Санитарные шлюзы при входе в производственные помещения оборудованы:

Элемент	Назначение
Умывальник с бесконтактным (локтевым или сенсорным) краном	Мытьё рук перед входом в производственную зону
Дозатор жидкого мыла (бесконтактный)	Обеспечение моющим средством
Дозатор кожного антисептика (бесконтактный)	Дезинфекция рук после мытья

Элемент	Назначение
Электрополотенце или одноразовые бумажные полотенца	Высушивание рук
Дезинфекционный коврик (или санпропускник для обуви)	Дезинфекция подошв обуви при входе
Зеркало	Визуальный контроль внешнего вида
Информационный стенд	Инструкция по правильному мытью рук

Мастер смены проводит ежесменный осмотр персонала перед допуском к работе на предмет наличия гнойничковых заболеваний кожи, порезов на руках, признаков респираторных и кишечных заболеваний. Результаты осмотра фиксируются в Журнале здоровья работников.

7

МЕРОПРИЯТИЯ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1 План корректирующих действий

Корректирующие действия предпринимаются при выявлении отклонений от установленных нормативов на любом этапе производственного процесса. Целью корректирующих действий является устранение причин несоответствий, предотвращение выпуска небезопасной продукции и исключение повторения нарушений.

Вид несоответствия	Корректирующее действие	Срок устранения	Ответственный
Отклонение температуры сырья при приёмке	Отказ в приёмке партии, составление акта, возврат поставщику	Немедленно	Ветеринарный врач
Отсутствие или несоответствие ветеринарных документов	Изоляция партии, запрос документов у поставщика, при неподтверждении — возврат	24 ч	Ветеринарный врач
Нарушение температурного режима в холодильной камере	Перевод продукции в резервную камеру, вызов ремонтной службы, оценка состояния продукции	Немедленно	Дежурный холодильщик, технолог
Отклонение температуры при термообработке	Повторная термообработка до достижения нормативной температуры в центре продукта или утилизация	Немедленно	Оператор термокамеры, технолог
Неудовлетворительные результаты микробиологического контроля продукции	Задержка партии, повторный отбор проб, принятие решения (переработка или утилизация)	До получения результатов повторного анализа	Начальник лаборатории, главный технолог
Неудовлетворительные результаты смывов с оборудования	Повторная санитарная обработка, повторный отбор смывов, внеплановый инструктаж персонала	4 ч	Мастер смены, начальник лаборатории
Неудовлетворительные результаты анализа воды	Уведомление поставщика воды, усиление контроля хлорирования, при необходимости — остановка производства	Немедленно	Главный технолог, инженер по ОТ
Обнаружение признаков присутствия	Внеплановая обработка силами подрядной	24 ч	Инженер по ОТ

Вид несоответствия	Корректирующее действие	Срок устранения	Ответственный
грызунов или насекомых	организации, усиление мониторинга		
Выявление у работника признаков заболевания	Отстранение от работы, направление на медицинский осмотр	Немедленно	Мастер смены
Срабатывание металлодетектора	Изоляция единицы продукции, повторная проверка, при подтверждении — вскрытие и утилизация	Немедленно	Оператор упаковочной линии, технолог

По каждому выявленному несоответствию заполняется Акт о несоответствии (форма ППК-КД-01), в котором фиксируются: дата и время обнаружения, описание несоответствия, предполагаемая причина, принятые корректирующие действия, ответственное лицо, дата устранения и результаты проверки эффективности корректирующих действий.

7.2 Порядок действий при выявлении нарушений

7.2.1 Уровни нарушений

Уровень	Характеристика	Примеры	Действия
Критическое	Непосредственная угроза безопасности продукции и здоровью потребителей	Обнаружение патогенных микроорганизмов в готовой продукции, грубое нарушение температурных режимов, фальсификация ветеринарных документов	Немедленная остановка производства или изоляция продукции, уведомление руководства, при необходимости — уведомление территориального органа СЭС
Значительное	Потенциальная угроза безопасности при отсутствии немедленной коррекции	Превышение допустимых микробиологических показателей в смывах, отклонение	Устранение в течение 24 ч, внеплановый контроль, инструктаж персонала

Уровень	Характеристика	Примеры	Действия
Незначительное	Нарушение, не представляющее непосредственной угрозы безопасности	Неполное оформление журнала, незначительное отступление от графика уборки, просроченная поверка одного прибора	Устранение в течение 3 рабочих дней, запись в журнале несоответствий

7.2.2 Алгоритм действий при критическом нарушении

Обнаружение нарушения оформляется работником, выявившим несоответствие, с немедленным устным уведомлением непосредственного руководителя.

Шаг	Действие	Ответственный	Срок
1	Немедленная изоляция несоответствующей продукции или остановка процесса	Мастер смены	Немедленно
2	Устное уведомление главного технолога и руководителя предприятия	Мастер смены	В течение 30 мин
3	Оформление Акта о несоответствии (форма ППК-КД-01)	Главный технолог	В течение 2 ч
4	Отбор проб для лабораторных исследований (при необходимости)	Начальник лаборатории	В течение 2 ч
5	Установление причин и объема несоответствующей продукции	Комиссия (главный технолог, начальник лаборатории, ветврач)	В течение 24 ч

Шаг	Действие	Ответственный	Срок
6	Принятие решения о судьбе продукции (переработка, утилизация, допуск)	Комиссия, утверждение руководителем	После получения результатов исследований
7	Уведомление территориального органа СЭС (при необходимости)	Руководитель предприятия	В соответствии с законодательством
8	Разработка мер по предотвращению повторения	Главный технолог	В течение 5 рабочих дней
9	Проверка эффективности принятых мер	Начальник лаборатории	Через 30 дней

7.3 Процедура отзыва продукции

В случае выявления факта выпуска в обращение небезопасной мясной продукции предприятие обеспечивает незамедлительный отзыв такой продукции в соответствии с требованиями статьи 5 ТР ТС 021/2011.

7.3.1 Основания для отзыва

Основание	Источник информации
Обнаружение патогенных микроорганизмов в реализованной партии	Результаты лабораторных исследований (плановых или внеплановых)
Превышение содержания токсичных элементов или остаточных количеств ветеринарных препаратов	Результаты лабораторных исследований
Обнаружение посторонних включений (металл, пластик, стекло)	Жалобы потребителей, результаты внутреннего расследования
Предписание территориального органа	Акт проверки контролирующего органа

Основание	Источник информации
санитарно-эпидемиологической службы	
Информация из системы оповещения о небезопасной продукции	Уведомление уполномоченного органа

7.3.2 Порядок отзыва

Этап	Действие	Ответственный
1	Принятие решения об отзыве, издание приказа руководителя	Руководитель предприятия
2	Идентификация отзываемой партии (дата выработки, объём, маршруты отгрузки)	Главный технолог, заведующий складом
3	Уведомление всех получателей партии (оптовые покупатели, торговые сети)	Отдел сбыта
4	Уведомление территориального органа СЭС	Руководитель предприятия
5	Физический возврат продукции на предприятие или блокировка у получателей	Отдел логистики
6	Изоляция возвращённой продукции в отдельной зоне с маркировкой «Несоответствующая продукция»	Заведующий складом
7	Проведение расследования причин выпуска небезопасной продукции	Комиссия предприятия
8	Принятие решения об утилизации или	Комиссия, руководитель

Этап	Действие	Ответственный
	уничтожении отозванной продукции	
9	Оформление акта утилизации / уничтожения	Комиссия
10	Разработка и внедрение корректирующих мер по предотвращению повторения	Главный технолог
11	Отчёт перед контролирующими органами о завершении отзыва	Руководитель предприятия

На предприятии обеспечена система прослеживаемости продукции «от поля до прилавка»: каждая партия готовой продукции идентифицируется уникальным номером, позволяющим установить дату выработки, смену, используемое сырьё (номера партий, поставщики), результаты лабораторного контроля и маршруты отгрузки. Данные о прослеживаемости хранятся не менее 3 лет.

Учебная тренировка по отзыву продукции (симуляция) проводится не реже 1 раза в год с оформлением протокола и анализом результатов. Цель тренировки — проверка работоспособности системы оповещения, скорости реагирования и полноты охвата получателей.

8

ДОКУМЕНТАЦИЯ И ОТЧЁТНОСТЬ

8.1 Формы учётных журналов

На предприятии ТОО «КазМясПром» ведётся комплект учётных журналов, обеспечивающих документальное подтверждение выполнения программы производственного контроля.

Журнал	Шифр формы	Ответственный за ведение
Журнал входного контроля сырья и материалов	ППК-Ж-01	Ветеринарный врач, кладовщик
Журнал контроля температурного режима холодильных камер	ППК-Ж-02	Дежурный холодильщик
Журнал контроля критических контрольных точек (ККТ)	ППК-Ж-03	Мастер смены, оператор термокамеры
Журнал контроля термической обработки	ППК-Ж-04	Оператор термокамеры
Журнал органолептической оценки готовой продукции	ППК-Ж-05	Начальник лаборатории
Журнал результатов лабораторных исследований	ППК-Ж-06	Начальник лаборатории
Журнал контроля концентрации дезинфицирующих растворов	ППК-Ж-07	Мастер смены
Журнал санитарной	ППК-Ж-08	Мастер смены

Журнал	Шифр формы	Ответственный за ведение
обработки оборудования и помещений		
Журнал учёта дезинсекционных и дератизационных мероприятий	ППК-Ж-09	Инженер по ОТ
Журнал здоровья работников (результаты ежесменного осмотра)	ППК-Ж-10	Мастер смены
Журнал учёта гигиенической подготовки и аттестации	ППК-Ж-11	Начальник отдела кадров
Журнал контроля качества воды (остаточный хлор)	ППК-Ж-12	Лаборант
Журнал учёта образования и движения отходов	ППК-Ж-13	Инженер по ОТ
Журнал регистрации несоответствий и корректирующих действий	ППК-Ж-14	Главный технолог
Журнал контроля температуры при транспортировке	ППК-Ж-15	Водитель-экспедитор
Журнал учёта метрологической поверки	ППК-Ж-16	Начальник лаборатории

Журнал	Шифр формы	Ответственный за ведение
средств измерений		
Журнал контроля металлодетектора	ППК-Ж-17	Оператор упаковочной линии

8.1.1 Формат ведения журналов

Все журналы ведутся на бумажных носителях. Каждый журнал прошнурован, пронумерован и скреплён печатью предприятия и подписью руководителя. Записи вносятся ручкой синего или чёрного цвета. Исправления допускаются путём зачёркивания одной чертой с указанием даты исправления и подписи ответственного лица. Использование корректирующих средств запрещено.

8.1.2 Образец формы журнала ППК-Ж-01 (Входной контроль сырья)

Графа	Содержание
1	Дата приёмки
2	Наименование сырья
3	Поставщик
4	Номер партии / ТТН
5	Масса, кг
6	Температура сырья, °С
7	Органолептическая оценка (норма / отклонение)
8	Номер ветеринарного свидетельства
9	Решение (принято / отказ)
10	Подпись ответственного лица

8.1.3 Образец формы журнала ППК-Ж-03 (Контроль ККТ)

Графа	Содержание
1	Дата и время
2	Номер ККТ
3	Наименование этапа процесса
4	Контролируемый параметр
5	Критический предел
6	Фактическое значение
7	Соответствие (да / нет)
8	Корректирующее действие (при отклонении)
9	Подпись ответственного лица

8.1.4 Образец формы журнала ППК-Ж-10 (Здоровье работников)

Графа	Содержание
1	Дата
2	Смена
3	ФИО работника
4	Должность
5	Результат осмотра (здоров / отстранён)
6	Причина отстранения (при наличии)
7	Подпись мастера смены

8.2 Порядок ведения и хранения документации

Категория документа	Срок хранения	Место хранения
Программа производственного контроля (действующая редакция)	Постоянно (на период действия)	Кабинет главного технолога

Категория документа	Срок хранения	Место хранения
Журналы производственного контроля (все формы)	3 года после заполнения	Архив предприятия
Протоколы лабораторных исследований аккредитованных лабораторий	3 года	Лаборатория предприятия
Акты о несоответствиях и корректирующих действиях	3 года	Кабинет главного технолога
Договоры с аккредитованными лабораториями	3 года после окончания срока договора	Бухгалтерия
Договоры на проведение ДДД	3 года после окончания срока договора	Бухгалтерия
Акты выполненных работ по ДДД	3 года	Кабинет инженера по ОТ
Копии личных медицинских книжек работников	На период работы сотрудника	Отдел кадров
Санитарные паспорта транспортных средств	На период действия	Транспортный отдел
Копии аттестатов аккредитации лабораторий	На период действия договора	Лаборатория предприятия
Свидетельства о поверке средств измерений	1 межповерочный интервал	Лаборатория предприятия
Документы по прослеживаемости продукции	3 года	Склад готовой продукции, архив
Протоколы учебных тренировок по отзыву	3 года	Кабинет главного технолога

Ответственность за организацию хранения документации возложена на главного технолога. По истечении сроков хранения документы уничтожаются по акту, утверждённому руководителем предприятия.

Программа производственного контроля пересматривается и актуализируется в следующих случаях: изменение законодательства и нормативных документов в области санитарно-эпидемиологического благополучия; расширение или изменение ассортимента выпускаемой продукции; реконструкция производственных помещений; замена или установка нового оборудования; изменение технологических процессов; по результатам проверок контролирующих органов; плановый пересмотр — не реже 1 раза в 2 года.

8.3 Отчётность перед контролирующими органами

Контролирующий орган	Вид отчётности / взаимодействия	Периодичность
Территориальный департамент Комитета санитарно-эпидемиологического контроля МЗ РК	Предоставление ППК по запросу; уведомление о выявлении небезопасной продукции; содействие при плановых и внеплановых проверках	По запросу, при необходимости
Территориальная ветеринарная инспекция	Ветеринарная отчётность по формам, предоставление информации о происхождении сырья	В соответствии с установленными сроками
Аккредитованные лаборатории	Передача проб для исследований, получение протоколов	По графику ППК
Комитет технического регулирования и метрологии МТИ РК	Предоставление документации при сертификации продукции	При оформлении / продлении деклараций соответствия

8.3.1 Действия при плановой проверке контролирующего органа

Этап	Действие	Ответственный
1	Назначение ответственного лица для сопровождения проверяющих	Руководитель предприятия
2	Предоставление действующей ППК, журналов, протоколов исследований	Главный технолог
3	Обеспечение доступа в производственные помещения	Главный технолог
4	Содействие в отборе проб (при необходимости)	Начальник лаборатории
5	Ознакомление с актом проверки, подписание	Руководитель предприятия
6	Устранение выявленных нарушений в установленные сроки	Ответственные лица по направлениям

Этап	Действие	Ответственный
7	Предоставление отчёта об устранении нарушений	Руководитель предприятия

Предприятие ТОО «КазМясПром» обеспечивает открытость и содействие контролирующим органам при проведении проверок. Все замечания и предписания фиксируются в Журнале регистрации несоответствий и корректирующих действий (ППК-Ж-14) и подлежат устранению в установленные сроки.

Программа производственного контроля утверждена руководителем ТОО «КазМясПром» и вступает в силу с момента утверждения. Все работники предприятия ознакомлены с ППК в части, касающейся их должностных обязанностей, под роспись.

УТВЕРЖДЕНО

Директор ТОО «КазМясПром»
Сулейменов А.Б.

«___» _____ 2026 г.

РАЗРАБОТАНО

Главный технолог
Искакова Д.Т.

СОГЛАСОВАНО

Территориальный департамент КСЭК МЗ
РК по Акмолинской области

CCM Group

г. Акмолинская область, г. Косшы, Казахстан

ccmgroup.kz

Дата выпуска

2026