

УТВЕРЖДАЮ

Директор МОУ ООШ №1 п. Спирово

М.П.Булеца

*Приказ №1 от 01.09.21г.*



**ПОЛОЖЕНИЕ  
О РАБОЧЕЙ ГРУППЕ ХАССП  
В МОУ ООШ № 1 п. СПИРОВО**

## 1.

**Общие положения**

1.1. Настоящее Положение разработано в соответствии с требованиями ГОСТ Р 51705.1-2001 Государственного стандарта РФ «Системы качества, Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП», Федерального Закона от 30.03.1999 г. №52 «О безопасности пищевой продукции», иными нормативными документами РФ.

1.2. Настоящее Положение регламентирует политику МОУ ООШ № 1 п. Спирово (далее ОО) в области обеспечения качества и безопасности детского питания детей школьного возраста, а также устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовление), организации производственного контроля в ОО с применением принципов ХАССП.

1.3. Для целей настоящего Положения используются следующие основные понятия:

ХАССП - (Анализа опасностей и критических контрольных точек (Hazard Analysis and Critical Control Points)).

## 2.

**Цели и задачи рабочей группы ХАССП**

2.1. Основными задачами рабочей группы, отвечающей за внедрение системы ХАССП, в ОУ являются:

- определение микробиологических, физических, химических и др. факторов, возникающих при организации детского питания на всех стадиях технологических процессов;
- определение вероятности опасных факторов технологическом процессе в зависимости от степени их опасности (вирулентности);
- определение критических точек технологических процессов, лежащих в области недопустимого риска;
- установление критических пределов для каждого опасного фактора, в интервале которых опасные факторы подлежат контролю, ликвидации или снижению;
- разработка необходимых предупреждающих (мониторинговых) мероприятий;
- установление системы контроля за опасными факторами посредством имеющихся средств, позволяющих удостовериться в эффективном контроле за критическими точками;
- разработка корректирующих мероприятий по устранению или уменьшению опасных факторов;
- установление процедур проверки эффективности функционирования системы ХАССП;
- установление документирующей системы регистрации полученных данных;
- обеспечение, доведение рабочих листов системы ХАССП на пищеблок, назначение лиц, ответственных за выполнение мероприятий, разработанных в рабочих листах.

## 3.

**Ответственность и функции рабочей группы ХАССП**

3.1. В ОО назначается рабочая группа ХАССП, которая несёт ответственность:

- за разработку, внедрение и поддержание системы ХАССП в рабочем состоянии,
- за безопасность и качество детского питания

3.2. Члены группы ХАССП в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в области технологии управления качеством, обслуживание оборудования и контрольно-измерительных приборов, а также нормативных и технических документов на продукцию,

3.3. В составе группы ХАССП должны быть координатор и технический секретарь, а также при необходимости, консультанты в соответствующей области, компетентности.

3.4 Координатор выполняет следующие функции:

- формирует состав рабочей группы;
- вносит изменения в состав рабочей группы в случае необходимости;
- координирует работу группы;
- обеспечивает выполнение согласованного плана;
- распределяет работу и обязанности;
- обеспечивает обхват всей области разработки;
- подставляет свободное выражение мнений каждому члену группы;
- делает всё возможное, чтобы избежать трений или конфликтов между членами группы и их подразделениями;
- доводит до исполнителей решения группы.

3.5. В обязанности технического секретаря входит:

- организация заседаний группы;
- регистрация членов группы на заседаниях;
- ведение протоколов решений, принятых рабочей группой.

3.6. Администрация ОО обеспечивает:

Правильные производственные технологии (GMP)

- помещения (характеристика, планировка);
- оборудование пищеблока;
- процедуры на протяжении потока процесса, включая улучшения;
- контроль организации детского питания (входной, в процессе, окончательный)
- документация;
- мониторинг требований;
- обучение персонала.

Правильные технологии (GHP)

- санитарно-гигиенические состояние и уборка помещений и оборудование;
- соблюдение санитарно-гигиенических требований в процессе приготовления детского питания;
- гигиена персонала.

#### 4. Документация программы ХАССП

4.1. Разработка плана ХАССП должна начинаться с составления технического задания. Целью плана ХАССП является обеспечение безопасности и качества детского питания. В техническом задании принадлежит определить применение плана ХАССП во всём процессе организации детского питания.

4.2. Техническое задание разрабатывается группой ХАССП, подписывается и утверждается руководителем ОО. После разработке технического задания начинается сбор информации и анализ. По каждому виду продукта, продукта поступающего на пищеблок ОО, в соответствии с стандартом ГОСТ Р ИСО 22000-2007 п.7.3.3: «Все сырьевые материалы, ингредиенты и материалы входящие в контакт с пищевой продукцией, должны быть установлены в документах в той мере, насколько это необходимо для проведения анализа опасностей».

Для каждого вида продукции должны быть указаны:

- наименование и обозначение нормативных документов и технических условий;
- наименование и обозначение основного сырья, пищевых добавок и упаковки, их происхождение, а также обозначение нормативных документов и технических условий, по которым они выпускаются;
- требования безопасности (указанные в нормативной документации) и признаки идентификации выпускаемой продукции;
- условия хранения и сроки годности;
- известные потенциально возможные случаи использования продукции не по назначению;
- при необходимости - рекомендации по применению и ограничению в применении продукции, в т.ч. по отдельным группам потребителей (например дети, беременные женщины, больные диабетом и т.п.) с указанием наличия соответствующей информации в сопроводительной документации;
- возможность возникновения опасности в случае объективно прогнозируемого применения не по назначению.

4.3. Группа ХАССП должна составить блок-схемы производственных процессов и при необходимости, планы производственных помещений.

4.3.1. На блок-схемах, планах или в приложениях к ним должны быть приведены следующие сведения:

- контролируемые параметры технологического процесса, периодичность и объём контроля (схемы производственного контроля);
- инструкции о процедурах уборки и дезинфекции, а также гигиене персонала ОО;
- техническое обслуживание и мойка оборудования и инвентаря;
- план-схема помещений пищеблока;
- пункты возможных загрязнений от сырья, тары и упаковки продуктов, поддонов, персонала;
- план-схема системы вентиляции;

4.3.2. описание продукции и производство должны быть проверены группой ХАССП на соответствии реальной ситуации. Это проверка должна производиться периодически и её результаты должны документироваться.

4.4. Виды опасностей.

Группа ХАССП должна выявить и оценить все виды опасностей, включая биологические (микробиологические), химические и физические, и выявить все возможные опасные факторы, которые могут присутствовать в производственных процессах.

Опасные факторы, приведённые для групп пищевой продукции в Санитарных правилах и нормах, следует включать в перечень учитываемых факторов в первую очередь и без изменения.

#### 4.4.1. Анализ рисков

По каждому потенциальному фактору проводят анализ риска с учётом вероятности появления фактора и значимости его последствия и составляют перечень факторов, по которым риск превышает допустимый уровень. Если информация о приемлемом риске отсутствует, группа ХАССП устанавливает его экспертным путём.

Следует учитывать опасные факторы, присутствующие в продукции, а также исходящие от оборудования, окружающей среды, персонала и т.д.

Группа ХАССП должна определить и документировать предупреждающие действия, которые устраняют риски или снижают их до допустимого уровня.

К предупреждающим действиям относят:

- контроль параметров технологического процесса производства;
- термическую обработку;
- мойку и дезинфекцию оборудования, инвентаря, рук и обуви и др.

4.5. Критические контрольные точки (ККТ) определяют, проводя анализ по каждому учитываемому опасному фактору и рассматривая последовательно все операции, включённые в блок-схему производственного процесса.

4.5.1. Необходимым условием критической контрольной точки является наличие на рассматриваемой операции контроля признаков риска (идентификации опасного фактора и (или) предупреждающих управляющих воздействий, устраняющих риск или снижающих его до допустимого уровня).

4.5.2. Предупреждающие воздействия, которые осуществляются систематически в плановом порядке и регламентированы. В санитарных правилах и нормах, в системе технического обслуживания и ремонта оборудования, в процедурах системы качества и других системах контроля ОО.

4.5.3. Результаты анализа опасных факторов и выяснения критических контрольных точек должны быть обоснованы и документированы.

4.5.4. Для критических контрольных точек следует установить:

- критерии идентификации - для опасных факторы;
- критерии допустимого (недопустимого) риска – для контроля признаков риска;
- допустимые пределы – для применяемых предупреждающих воздействий.

4.5.5. Критерии и допустимые пределы, именуемые далее как «критические пределы», должны быть заданы с учётом всех погрешностей, в том числе измерения.

4.5.6. При оценивании качественных признаков визуальном наблюдении целесообразно использовать образы - эталоны.

4.5.7. критические пределы следует заносить в рабочий лист ХАССП.

4.5.8. Для каждой критической точки должна быть разработана система мониторинга для проведения в плановом порядке наблюдений и измерений, необходимых для своевременного обнаружения нарушений, критических пределов и реализации соответствующих предупредительных или корректирующих воздействий (наладок процесса).

4.5.9. Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.

4.5.10. Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП.

4.5.11. Для каждой критической контрольной точки должны быть составлены и документированы корректирующие действия, предпринимаемые в случае нарушения критических пределов.

4.5.12. К корректирующим действиям относят:

- поверку средств измерений;
- наладку оборудования ;
- изоляцию несоответствующей продукции;
- переработку несоответствующей продукции;
- утилизацию несоответствующей продукции и т.п.

4.5.13. Корректирующие действия по возможности должны быть составлены заранее, но в отдельных случаях могут быть разработаны оперативно после нарушения критического предела. Полномочия лиц ответственных за корректирующие действия, должны быть установлены заранее.

4.5.14. В случаях попадания опасной продукции на реализацию должна быть составлена документально оформленная процедура её отзыва.

4.5.15. Планируемые корректирующие действия должны быть занесены в рабочие листы ХАССП.

4.6. Внутренние проверки ХАССП должны проводиться непосредственно после внедрения системы ХАССП и затем с установленной периодичностью не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

4.6.1 Программа проверки должна включать в себя:

- анализ зарегистрированных претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции;
- оценка соответствию фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- проверку выполнения предупреждающих действий;
- анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректирующих действий;
- оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;
- актуализацию документов.

4.6.2. программа проверки разрабатывает группа ХАССП, а отчет о проверке утверждает руководитель ОО.

4.7. Документация программы ХАССП должна включать:

- политику в области безопасности выпускаемой продукции;
- Приказ о составе группы ХАССП;
- информацию о продукции (сопроводительная документация хранится у кладовщика ОО);
- информацию о производстве;

- отчёты группы ХАССП с основанием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определение критических пределов;
- рабочие листы ХАССП;
- процедура мониторинга;
- процедура проведения корректирующих действий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП;
- перечень регистрационно-учётной документации.

4.8 Перечень регистрационно-учётной документации должен быть утверждён руководителем ОО и содержать документы, отражающие функционирование системы ХАССП, в которых приведены:

- данные мониторинга;
- отклонения и корректирующие воздействия;
- рекламации, претензии, жалобы и происшествия, связанные с нарушением требований безопасности продукции;
- отчёты внутренних проверок.

#### **5. Заключительные положения.**

- 5.1. Настоящее Положение является локальным нормативным актом ОО.
- 5.2. Положение принимается на неопределённый срок.
- 5.3. После принятия Положения новой редакции данная редакция автоматически утрачивает силу.