

Государственное бюджетное общеобразовательное учреждение средняя общеобразовательная школа № 438 Приморского района Санкт-Петербурга

ПРИНЯТО

Общим собранием работников
Протокол от 29.01.2021 г. № 5

УТВЕРЖДАЮ

Директор ГБОУ школы № 438
Приморского района Санкт-Петербурга
Приказ от 29.01/2021 г. № 15-О

ПРИНЯТО

С учётом мнения совета родителей
(законных представителей)
несовершеннолетних обучающихся
Протокол от 29.01.2021 г. № 5

**ПОЛОЖЕНИЕ О РАБОЧЕЙ ГРУППЕ ХАССП
Государственного бюджетного общеобразовательного учреждения
средней общеобразовательной школы № 438
Приморского района Санкт-Петербурга
дошкольного отделения – детский сад «Родничок»**

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 ГБОУ школы № 438 Приморского района Санкт-Петербурга дошкольного учреждения- детский сад «Родничок» (далее ОУ) в области обеспечения качества и безопасности детского питания детей дошкольного возраста, а также устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовление), организации производственного контроля в ГБОУ школы № 438 Приморского района Санкт-Петербурга дошкольного учреждения- детский сад «Родничок» 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 ОУ 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 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 ОУ 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 ОУ. После разработке технического задания начинается сбор информации и анализ. По каждому виду продукта, продукта поступающего на пищеблок ОУ, 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 ОУ;
- 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 ОУ.

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 ОУ.

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 ОУ);
- информацию о производстве;

- отчёты группы ХАССП с основанием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определению 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 ОУ 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 ОУ.

5.2. Положение принимается на неопределённый срок.

5.3. После принятия Положения новой редакции данная редакция автоматически утрачивает силу.