

ПРИНЯТО
на общем собрании
Протокол № 1 от 14.01.2023



УТВЕРЖДЕНО
Директор ГБУ «ОСРЦ»
М.А. Дружкова
2023г.

ПОЛОЖЕНИЕ о рабочей группе по внедрению принципов ХАССП в ГБУ «ОСРЦ»

1. Общие положения

Положение разработано в соответствии с законодательством Российской Федерации, Техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», устанавливающего требования безопасности ко всем видам пищевой продукции, процессам их производства, хранения, транспортировки, реализации, утилизации, а также формы и способы оценки и подтверждения соответствия такой продукции, Федеральным законом от 30.03.1999 №52-ФЗ «О санитарно – эпидемиологическом благополучии населения», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», СанПиН 2.4.3648-20 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи» и СанПин 2.3/2.4.3590 «Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения», санитарных правил СП 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил», СанПиН 1.2.3685-21 «Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания», срок действия ограничен 01.03.2027, программой ХАССП в ГБУ «ОСРЦ».

Данным положением регулируется деятельность рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания ГБУ «ОСРЦ». Рабочая группа по внедрению принципов ХАССП в систему питания создается в целях обеспечения безопасности продукции питания. Рабочая группа по внедрению принципов ХАССП в систему питания несет ответственность за разработку, внедрение и поддержание принципов ХАССП в рабочем состоянии, качество выпускаемой пищевой продукции.

2. Задачи рабочей группы

2.1. Основной задачей рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания является соблюдение 7 основных принципов ХАССП:

- 1). Идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля.
- 2). Выявление критических контрольных точек в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, складирование и реализацию.

- 3). Установление в документах системы ХАССП или технологических инструкциях предельных значений параметров и их соблюдение для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем.
- 4). Разработка системы мониторинга, позволяющая обеспечить контроль критических контрольных точек на основе планируемых мер или наблюдений.
- 5). Разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга.
- 6). Разработка процедур проверки, которые должны регулярно проводиться для обеспечения эффективности функционирования системы ХАССП.
- 7). Документирование всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

3. Функции рабочей группы

3.1. Функциями рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания являются:

- 1). Сбор исходной информации (описание продукции (группы продукции), включая назначение продукции, обозначение нормативных документов, описание сырья, требования безопасности, условия и сроки хранения и др.).
- 2). Разработка блок-схем технологических процессов с описанием процессов, информацией об оборудовании, точек ввода сырья и материалов и т.д., а также указанием точек контроля и ответственных лиц.
- 3). Определение опасных факторов, выявление опасности (биологической, химической, физической и др. факторов), которые могут присутствовать в производственных процессах и причинять вред здоровью человека. Оценка опасных для продукции этапов производства: используемое сырье, несоблюдение параметров технологического процесса, условия хранения и транспортировки, содержание производственных помещений и технологического оборудования, соблюдение работниками правил личной гигиены, периодичность и качество проведения уборки, мойки и дезинфекции производственных помещений оборудования, инвентаря и т.д..
- 4). Анализ рисков с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий.
- 5). Определение критических контрольных точек (далее - ККТ) в соответствии с методом «дерева принятия решений».
- 6). Установление критических границ (критических пределов) для каждой ККТ, где критический предел – максимальная и/или минимальная величина, за пределы которой не должен выходить биологический, химический или физический параметр, который контролируется в ККТ.
- 7). Для каждой ККТ разработка системы мониторинга, включающей все запланированные измерения и наблюдения (Кто? Что? Как часто? Каким образом?).
- 8). Разработка корректирующих действий (проверка средств измерений, наладка оборудования, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции и т.д.) при превышении критических пределов.
- 9). В случае попадания опасной продукции на реализацию, соблюдение документально оформленной процедуры отзыва опасной продукции.
- 10). Составление графика проведения внутренних проверок ХАССП, проводимых непосредственно после внедрения принципов ХАССП, с установленной периодичностью (не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков).

4. Состав рабочей группы

Состав рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания формируется из сотрудников Центра и утверждается приказом руководителя организации. Возглавляет рабочую группу по внедрению принципов ХАССП координатор рабочей группы.

В состав рабочей группы по внедрению принципов ХАССП должны входить координатор, который может исполнять функции и технического секретаря при необходимости, технический секретарь, члены рабочей группы (допускаются сотрудники пищеблока), а также, при необходимости, консультанты соответствующей области и компетентности.

Координатор выполняет следующие функции:

- формирует состав рабочей группы в соответствии с областью разработки;
- вносит изменения в состав рабочей группы в случае необходимости;
- координирует работу группы;
- обеспечивает выполнение согласованного плана;
- распределяет работу и обязанности;
- обеспечивает охват всей области разработки;
- представляет свободное выражение мнений каждому члену группы;
- делает все возможное, чтобы избежать трений или конфликтов между членами группы и их подразделениями;
- доводит до исполнителей решения группы;
- представляет группу в руководстве организации.

В обязанности технического секретаря входит:

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

Руководитель организации обеспечивает правильные производственные технологии:

- помещения (характеристика, планировка);
- оснащение и предметы;
- процедуры на протяжении потока процесса, включая улучшение;
- контроль продукции (входной, в процессе, окончательный);
- документация;
- мониторинг требований;
- обучение персонала.

Правильные технологии гигиены:

- санитарно-гигиенические состояние и уборка помещений и оборудования;
- соблюдение санитарно-гигиенических требований в процессе производства;
- гигиена персонала;
- практическое и теоретическое обучение по гигиене.

Руководитель и сотрудники организации с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СП.

5. Порядок разработки системы ХАССП

Сбор и анализ первичной информации.

Данный этап заключается в сборе рабочей группой по внедрению принципов ХАССП в систему питания первичной информации о продукции, производстве, о соответствии действующих процедур регламентированным.

Необходимо выделять группы однородной продукции, которые могут отличаться по рецептуре или составу входящих ингредиентов, но должны иметь общность по физико-химическим свойствам и технологическому процессу их производства.

Необходимо проверить наличие всей необходимой нормативной документации на

выпускаемый ассортимент (стандарты, технические условия, технологические инструкции), их подлинность (наличие синей печати или заверенной копии) и актуальность (т. е. наличие изменений к документации). Все сведения о продукции необходимо упорядочить и предоставить в удобной для контроля и работы форме.

Сведения о продукции должны включать:

- наименование и обозначение нормативных документов, устанавливающих технические требования к продукции, т. е. стандарты или технические условия;
- наименование и обозначение основного сырья, пищевых добавок и упаковки, их происхождение, а также обозначения нормативных документов и технических условий которым они должны соответствовать;
- требования безопасности а соответствии с нормативными документами и признаки идентификации выпускаемой продукции;
- условия хранения и сроки годности в зависимости от условий хранения;
- известные и потенциально возможные случаи использования продукции не по назначению, а при необходимости;
- рекомендации по применению и ограничения в применении продукции, в том числе по отдельным группам потребителей (дети и т. д.) с указанием соответствующей информации в сопроводительной документации;
- возможность возникновения опасности в случае объективно прогнозируемого применения не по назначению.

Пищевая продукция должна соответствовать определенным требованиям безопасности, которые различны для каждого вида продукта. Перечень этих требований указан в нормативных документах на производимую продукцию. Идентифицировать готовую продукцию можно по признакам, указанным в нормативной документации на продукцию (ТУ, ГОСТ).

Данные об условиях хранения и сроках годности продуктов устанавливаются соответствующими СанПиН. В информации о продукции должны быть приведены все возможные условия и сроки хранения. Сроки годности и условия, хранения различных добавок и материалов могут быть указаны в рекомендациях фирмы-изготовителя, а также на упаковке продукции, этикетках и ярлыках.

Блок-схемы производственных процессов.

Технологическая блок-схема является простым схематическим рисунком процесса производства продукции. Она должна быть адекватной, точной, четко и понятно отражать реальные технологические процессы, применяемые в организации. При построении блок-схемы использует специальные принятые обозначения.

Анализ и оценка рисков.

Риск - это сочетание вероятности появления неблагоприятного события и тяжести его последствий.

Анализ риска заключается в оценке вероятности его возникновения и тяжести его последствий. Существует много методов такой оценки. При их выборе следует сочетать экспертные и расчетные. Анализ проводят по трем видам опасностей: микробиологические (люди, помещения, оборудование, вредители, неправильное хранение и вследствие этого рост и размножение микроорганизмов, воздух, вода, земля, растения), химические (люди, растения, помещения, оборудование, упаковка, вредители), физические (характеризуются присутствием инородного материала).

Разработка планово-предупреждающих действий.

Включает разработку и документирование таких процедур, как аудит поставщиков, входной контроль, идентификация и прослеживаемость продукции, контроль испытаний продукции (в т.ч. отбор проб), управление несоответствующей продукцией, контроль технологической дисциплины, техническое обслуживание и ремонт оборудования, поверка и калибровка средств измерения, мойка инвентаря и дезинфекция технологического оборудования, соблюдение правил личной; уборка помещений, сбор мусора и отходов,

борьба с грызунами, насекомыми и другими вредителями, обучение персонала, прием посетителей.

Определение Критических Контрольных Точек (ККТ).

Критическая контрольная точка (или критическая точка управления) - это этап обеспечения "безопасности пищевой продукции", на котором можно и важно осуществить мероприятие по управлению с целью предупреждения, устранения или снижения опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции. Существует два варианта возникновения ККТ: происходит уничтожение опасности или происходит предупреждение роста опасности.

Разработка плана ХАССП.

Разработка плана ХАССП - заключительный этап разработки системы ХАССП. План ХАССП представляет собой набор рабочих листов ХАССП. Рабочий лист оформляется документально в виде таблицы для каждой ККТ. В рабочие листы заносится информация об описании опасностей, мероприятиях по управлению, критических пределах, процедурах мониторинга, коррекции или корректирующих действиях, о распределении ответственности и полномочий, ведении записей при мониторинге.

Информация, занесенная в рабочие листы ХАССП, должна строго соответствовать реальной ситуации. Для осуществления мониторинга необходимо знать предельные значения контролируемых параметров. Данные значения указываются в рабочем листе ХАССП.

Проведение проверок.

Для подтверждения соблюдения всех требований, необходимых для функционирования системы ХАССП необходимо проведение регулярных проверок. Проверка производится путем аудита. Аудит может быть внутренним и внешним.

Внешний аудит осуществляется потребителем и при сертификации системы. Все документы, составляемые рабочей группой при разработке системы (по выбору и анализу опасностей, по определению ККТ и т.д.) являются документами, подтверждающими выполнение всех необходимых требований, и используются при проведении внешнего аудита. Внутренний аудит осуществляется рабочей группой.

Ежегодно составляется план проверок. По окончании проверки составляется акт. Каждая новая проверка начинается с анализа результатов предыдущей проверки.

6. Документация по внедрению процедур принципов ХАССП

6.1. Документация по внедрению процедур принципов ХАССП должна включать:

- политику в области безопасности выпускаемой продукции;
- приказ о создании и составе рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания;
- информацию о продукции (сопроводительная документация: технические условия, стандарты организации, технологические инструкции, рецептуры; документы, подтверждающие соответствие вырабатываемой продукции требованиям нормативных документов (сертификат соответствия, декларация о соответствии, свидетельство о государственной регистрации); документы, подтверждающие происхождение, качество и безопасность на используемое при производстве пищевого продукта сырье; этикетки (потребительская, тарная), товарные ярлыки, листы-вкладыши на вырабатываемую продукцию (для оценки маркировки продукции); протоколы лабораторных испытаний продовольственного сырья и пищевых продуктов, проводимые в рамках производственного контроля);
- информацию о производстве (план-схема пищеблока, блок-схема производства, перечень технологического оборудования с указанием марок, документы на оборудование, ассортимент вырабатываемой продукции);
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек и определению критических пределов;

- рабочие листы ХАССП; процедуры мониторинга (журнал мониторинга по принципам ХАССП, журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции процедуры проведения корректирующих действий, направленных на обеспечение соответствия вырабатываемой продукции в процессе ее производства требованиям технических регламентов Таможенного союза;
- план внедрения разработанных мероприятий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП;
- акты или отчеты внутренней проверки системы ХАССП;
- перечень регистрационно-учетной документации.

7. Ответственность

Члены рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания несут ответственность за нанесенный вред своим действием и (или) бездействием, предусмотренную законодательством Российской Федерации.

Введено в действие

приказом № 22/п от 30.01.2023