

Муниципальное общеобразовательное учреждение
«Лопухинский образовательный центр»
имени Героя Советского Союза Васильева Алексея Александровича
(дошкольное отделение)

Утверждено

Приказ № 3-а от 11.01.2022г

ПЛАН ХАССП
(руководство по безопасности системы ХАССП)

Область применения и распространения

Настоящий План разработан на основании принципов ХАССП и устанавливает Критические контрольные точки и мероприятия управления точками.

Цель деятельности управления критическими контрольными точками – минимизация или устранения опасных факторов.

Положения настоящего Плана обязательны для всех сотрудников, участвующих в организации питания Муниципального общеобразовательного учреждения, в которых определены опасные факторы и критические контрольные точки.

Принципы ХАССП

ХАССП — систематический подход к идентификации, оценке, и контролю опасностей безопасности пищевых продуктов, основанных на следующих семи принципах:

Принцип 1: Проведение анализа рисков.

Принцип 2: Определение критических контрольных точек (ККТ).

Принцип 3: Установление критических пределов.

Принцип 4: Установление процедуры контроля.

Принцип 5: Установление корректирующих действий.

Принцип 6: Установление процедур проверки.

Принцип 7: Установление процедуры документации и ведение записей

Политика в области качества и безопасности пищевой продукции

Политика в области качества и безопасности пищевой продукции разработана администрацией ОУ.

Организационная структура ОУ

Под организационной структурой понимается состав и соподчиненность должностей, выполняющих определенные функции управления и производства, взаимосвязь всех должностей, а также организационно – юридический статус ОУ.

Организационная структура ОУ и распределение функциональных обязанностей работников регламентируется системой организационной документации:

- распорядительными актами директора
- должностными инструкциями работников.

Нормативные документы

В настоящем Руководстве использованы ссылки на следующие нормативные документы:

–ГОСТ ISO 9000-2011 (ISO 9000:2005) «Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь»;

–ГОСТ Р 51705.1-2001 «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП»;

–Кодекс Алиментариус по гигиене пищевых продуктов CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 2003;

ГОСТ Р ИСО 22000-2019 (ISO 22000:2018) «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции»;

- Регламент ЕС № 852/2004 по гигиене пищевых продуктов от 29.04.2004 г.;
- СанПиН 2.3/2.4.3590-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организации общественного питания населения"
- Технический регламент ТС «О безопасности пищевой продукции» (ТР ТС 021/2011);

Термины и определения

В настоящем плане применены следующие термины с соответствующими определениями:

План ХАССП – (анализ рисков и критические контрольные точки) — концепция, предусматривающая систематическую идентификацию, оценку и управление опасными факторами, существенно влияющими на безопасность продукции

Корректирующее действие – действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или другой нежелательной ситуации

Коррекция - действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия

Мониторинг – специально организованное систематическое наблюдение за состоянием объектов, явлений, процессов с целью их оценки, контроля и прогноза

Несоответствие – невыполнение установленного требования.

Сокращения

План – План ХАССП

ККТ- критические контрольные точки

Ответственность и контроль

- Группа ХАССП отвечает за достоверность информации, изложенной в настоящем Плане.
- Группа ХАССП отвечает за выполнение мероприятий, описанных в настоящем Плане (контроль, выполнение корректирующих мероприятий).

Анализ опасностей

Анализ опасностей производится с целью обнаружения всех потенциальных опасностей, чтобы установить, какими опасностями следует управлять, и в какой мере это необходимо для безопасности пищевой продукции.

Каждая опасность, угрожающая безопасности пищевой продукции, оценена согласно серьезности с учетом возможного неблагоприятного воздействия на здоровье людей и согласно вероятности ее возникновения.

Анализ опасностей производится согласно технологическим схемам производства продукции.

ККТ №1

Потенциальная опасность	Отсутствие сопроводительной документации		
Процесс	Приемка сырья		
Контроль			
Объект контроля	Контролируемый параметр	Критические пределы	
Сопроводительная документация	Наличие/отсутствие	Наличие документации согласно перечню на сырье	
Мониторинг			
Процедура	Периодичность	Ответственный	Записи
ДП Проведение контроля за продовольственным сырьём	Постоянно при приемке сырья	Кладовщик	Журнал входного контроля пищевых продуктов и продовольственного сырья.
Коррекция и корректирующие мероприятия			
Коррекция (устранение отклонения от пределов)		Ответственный	Записи
1. Возврат продукции поставщику		Кладовщик	Журнал регистрации жалоб, претензий и предложений, связанных с безопасностью пищевой продукции.
2. Исключить возможность попадания сырья в производство		Кладовщик	Журнал регистрации жалоб, претензий и предложений, связанных с безопасностью пищевой продукции.
Корректирующие действия (устранение причины отклонения от пределов)		Ответственный	Записи
1. Провести повторную оценку поставщика		заведующий	
2. Рассмотреть возможность закупа сырья у другого поставщика		заведующий	

ККТ №2

Потенциальная опасность	Несоблюдение режимов хранения сырья и готовой продукции		
Процесс	Хранение сырья, полуфабрикатов и готового продукта		
Контроль			
Объект контроля	Контролируемый параметр	Критические пределы	
Условия хранения	Температура, влажность	+2 +6 -18 +/-3	
Мониторинг			
Процедура	Периодичность	Ответственный	Записи
Хранение сырья и готовой продукции	1 раз в день	Кладовщик	Журнал учёта температуры и влажности воздуха в складских помещениях.
Коррекция и корректирующие мероприятия			
Коррекция (устранение отклонения от пределов)		Ответственный	Записи
Изъять продукцию и переместить в другое место		Кладовщик	Акт о списании
Провести контроль условий хранения продукции		Кладовщик	Журнал учёта температуры и влажности воздуха в складских помещениях.
Корректирующие действия (устранение причины отклонения от пределов)		Ответственный	Записи
Провести анализ сбоя работы оборудования		Кладовщик	Акт выполненных работ.
Провести ремонтные работы оборудования		Кладовщик	Акт выполненных работ.

ККТ №3

Потенциальная опасность	Несоответствие продукции органолептическим показателям (несоответствие потребительским свойствам)		
Процесс	Производство готового продукта		
Контроль			
Объект контроля	Контролируемый параметр	Критические пределы	
Готовая продукция	Органолептические показатели	В соответствии с Технологическими картами (ТК)	
Мониторинг			
Процедура	Периодичность	Ответственный	Записи
ТК	Постоянно при приготовлении	Кладовщик	Журнал бракеража готовой пищевой продукции.
Коррекция и корректирующие мероприятия			
Коррекция (устранение отклонения от пределов)		Ответственный	Записи
При недостаточной температуре или времени откорректировать режимы приготовления		повар	Журнал бракеража готовой пищевой продукции.
При несоответствии продукции органолептическим показателям (цвет, вкус, запах, внешний вид), продукция подвергается утилизации		повар	Журнал бракеража готовой пищевой продукции.
Корректирующие действия (устранение причины отклонения от пределов)		Ответственный	Записи
Пересмотреть ТК		повар	ТК

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номера листов	№ извещения об изменениях	№ извещения об изменениях	Всего листов после внесения изменений	Подпись	Дата
1	1	1	1		
2	2	2	2		
3	3	3	3		
4	4	4	4		
5	5	5	5		
6	6	6	6		
7	7	7	7		
8	8	8	8		
9	9	9	9		
10	10	10	10		
11	11	11	11		
12	12	12	12		
13	13	13	13		
14	14	14	14		
15	15	15	15		
16	16	16	16		
17	17	17	17		
18	18	18	18		
19	19	19	19		
20	20	20	20		
21	21	21	21		
22	22	22	22		
23	23	23	23		
24	24	24	24		
25	25	25	25		
26	26	26	26		
27	27	27	27		
28	28	28	28		
29	29	29	29		
30	30	30	30		

