РУКОВОДСТВО

системы менеджмента безопасности пищевой продукции, основанной на принципах ХАССП

Версия 1

Настоящее Руководство является собственностью АО санаторий «Металлург», перепечатке и копированию не подлежит, при передаче для информации подлежит возврату.

г. Ижевск, Удмуртская республика, 2018 года.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ……... 5

2 ПРИНЯТЫЕ ТЕРМИНЫ, СОКРАЩЕНИЯ И ОБОЗНАЧЕНИЯ……..…… 6

2.1 Термины……..……. 6

2.2 Принятые сокращения и обозначения……..……. 6

3 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ…….…… 7

4 **СРЕДА ОРГАНИЗАЦИИ**……..…….. 9

4.1 Понимание организации и ее среды…..……..... 9

4.2 Понимание потребностей и ожиданий заинтересованных сторон…….… 9

4.3 Определение области применения системы менеджмента качества ..……..…. 9

4.4 Система менеджмента безопасности пищевой продукции и ее процессы ……..…….. 9

5 ЛИДЕРСТВО…….…….. 10

5.1 Лидерство и приверженность…….…….. 10

5.2 Политика в области обеспечения безопасности пищевой продукции…….… 10

5.3 Функции, ответственность и полномочия в организации…….… 11

6 ПЛАНИРОВАНИЕ..... 12

6.1 Действия в отношении рисков и возможностей……..……... 12

6.2 Цели в области обеспечения безопасности пищевой продукции и планирование их достижений…..... 13

6.3 Планирование изменений……..…… 13

7 СРЕДСТВА ОБЕСПЕЧЕНИЯ…….. 14

7.1 Ресурсы…… 14

7.1.1 Общие положения……..……. 14

7.1.2 Человеческие ресурсы…….……... 14

7.1.3 Инфраструктура…….…….…… 14

7.1.4 Среда для функционирования процессов…….……... 14

7.2 Компетентность……..…… 15

7.3 Осведомленность……..……. 15

7.4 Обмен информацией……..…… 15

7.4.1 Внешний обмен информацией……..…… 16

7.4.2 Внутренний обмен информацией…….. 16

7.5 Документированная информация……..……... 17

8 ПЛАНИРОВАНИЕ И ПРОИЗВОДСТВО БЕЗОПАСНОЙ ПРОДУКЦИИ…….… 18

8.1 Программы обязательных предварительных мероприятий……... 18

8.2 Система прослеживания..……..……....…... 18

8.3 Готовность к чрезвычайным ситуациям и реагирование на них…….….. 19

8.4 Управление опасностями……..…. 20

8.4.1 Предварительные мероприятия, позволяющие провести анализ опасностей……... 20

8.4.2 Анализ опасностей…….……. 27

8.4.3 Разработка производственных программ обязательных предварительных мероприятий…….… 30

8.4.4 Разработка плана ХАССП…….….. 30

8.4.4.1 План ХАССП……...……. 30

8.4.4.2 Идентификация критических контрольных точек…… 30

8.4.4.3 Определение критических пределов для критических контрольных точек…..……. 30

8.4.4.4 Система мониторинга в критических контрольных точках……..……..... 31

8.4.4.5 Действия в случае превышения критических пределов…….. 32

8.5 Актуализация предварительной информации и документации, являющихся основой программ обязательных предварительных мероприятий и плана ХАССП…….……. 32

8.6 Управление мониторингом и измерениями...…….....…….. 32

8.7 Валидация комбинаций мероприятий по управлению……...……... 33

8.8 Верификация …….……. 33

8.8.1 Оценка результатов отдельных верификационных проверок……...…. 33

8.9 Управление несоответствиями……...…….…….. 34

8.9.1 Коррекция…….…….……...……34

8.9.2 Корректирующие действия……..…….. 34

8.9.3 Обращение с потенциально опасной продукцией…….….. 36

8.9.4 Отзыв/изъятие……..…… 36

9 ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ..…….…….…. 37

9.1 Мониторинг, измерение, анализ и оценка……..…. 37

9.1.1 Общие положения…….……..… 37

9.1.2 Анализ и оценка…….. 37

9.2 Внутренний аудит……..… 37

9.3 Анализ со стороны руководства……..……..… 37

9.3.1 Общие положения…….……..… 37

10 УЛУЧШЕНИЕ…….…….…. 38

10.1 Несоответствия и корректирующие действия…….....…. 38

10.2 Актуализация системы менеджмента безопасности пищевой продукции…….…… 38

10.3 Постоянное улучшение……...……. 38

Лист регистрации изменений……..…… 39

Лист ознакомления…….…….. 40

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор - главный врач
АО санаторий «Металлург»
_____ Н. Ю. Конопова
«02» июля 2018 года

1 Общие положения

Настоящая редакция Руководство системы менеджмента безопасности пищевой продукции, основанной на принципах ХАССП (далее - Руководство СМБПП) вводится в обращение с «02» июля 2018 года.

Настоящее Руководство СМБПП, в документированной форме адекватно отражает систему менеджмента безопасности пищевой продукции (СМБПП), созданную и функционирующую в санатории для реализации сформулированной высшим руководством Политики в области обеспечения безопасности пищевой продукции.

Руководство СМБПП разработано в целях обеспечения непрерывного повышения качества и безопасности пищевой продукции, наиболее полного удовлетворения требований потребителей с минимально возможным уровнем затрат, для укрепления доверия к возможностям действующей в санатории СМБПП со стороны персонала, потребителей, надзорных органов и иных заинтересованных сторон.

Настоящее Руководство СМБПП разработано на основе ГОСТ Р ИСО 22000 (ISO 22000), принципов системы ХАССП (Анализ рисков и критические контрольные точки) и устанавливает требования к Системе менеджмента безопасности пищевой продукции (СМБПП) АО санаторий «Металлург».

Система менеджмента безопасности пищевых продуктов внедряется с учетом требований к уже имеющейся системе менеджмента качества (ГОСТ Р ИСО 9001-2015) и интегрирована в общую управленческую деятельность организации.

Поскольку требования рынка непрерывно меняются, Система менеджмента безопасности пищевой продукции санатория, равно как и Руководство ХАССП, постоянно актуализируются.

Разработал:

Заведующая столовой (диетической)		
Должность	подпись	расшифровка подписи

Дата планового пересмотра Р СМБПП: июль 2023 г.

2 Принятые термины, сокращения и обозначения

2.1 Термины

В настоящем документе использованы термины с соответствующими определениями по ГОСТ Р ИСО 22000 и ГОСТ 31985:

Критическая контрольная точка (critical control point): Этап обеспечения безопасности пищевой продукции, на котором важно осуществить мероприятие по управлению с целью предупреждения, устранения или снижения до приемлемого уровня опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции.

Критический предел (critical limit): Критерий, позволяющий отделить приемлемость от неприемлемости.

Примечание 1 - Критические пределы устанавливают для того, чтобы определить, остается ли критическая контрольная точка под контролем (в допустимой области значений). Если критический предел превышен или нарушен, то продукцию, на которую вследствие этого было оказано воздействие, следует считать потенциально опасной.

Мониторинг (monitoring): Осуществление запланированной последовательности наблюдений или измерений с целью оценки того, что мероприятия по управлению обеспечивают получение ожидаемого эффекта.

Коррекция (correction): Действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия.

Примечание 1 - В целях настоящего международного стандарта коррекция означает обращение с потенциально опасной продукцией и поэтому может осуществляться совместно с корректирующим действием.

Примечание 2 - Коррекция может представлять собой, например, переработку, дальнейшую обработку и/или устранение неблагоприятных последствий несоответствия (например, выбраковывание с целью иного использования или нанесения специальной маркировки).

Корректирующее действие (corrective action): Действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или иной нежелательной ситуации.

Примечание 1 - Может быть более одной причины несоответствия.

Примечание 2 - Корректирующее действие включает в себя причинный анализ. Оно предпринимается для того, чтобы предотвратить повторение несоответствия.

Актуализация (updating): Незамедлительно предпринимаемые и/или запланированные действия, обеспечивающие применение самой современной информации.

2.2 Принятые сокращения и обозначения

ГОСТ Р	-	национальный стандарт
Группа ХАССП	-	Группа безопасности пищевой продукции
ККТ	-	критическая контрольная точка
КТ	-	контрольная точка
ОИ	-	ответственный исполнитель

ППР	-	планово-предупредительный ремонт
ПОПМ	-	программы обязательных предварительных мероприятий
ПрПОПМ	-	производственные программы обязательных предварительных мероприятий
РСП	-	руководитель структурного подразделения
Р СМБПП	-	Руководство системы менеджмента безопасности пищевой продукции, основанной на принципах ХАССП
СанПиН	-	санитарные правила и нормы
СМБПП (ХАССП)	-	система менеджмента безопасности пищевой продукции, основанная на принципах ХАССП
ТИ	-	технологическая инструкция
ХАССП	-	анализ рисков и критические контрольные точки

3 Нормативные ссылки

В настоящем Руководстве по СМБПП использованы ссылки на следующие нормативные документы и документы системы менеджмента качества:

- Федеральный закон № 52-ФЗ от 30.03.99 г. «О санитарно– эпидемиологическом благополучии населения»;
- Федеральный закон от 02.01.00 г. № 29-ФЗ «О качестве и безопасности пищевых продуктов» (в ред. От 30.12.01 г. № 196-ФЗ, от 10.01.03 г. № 15- ФЗ от 30.06.03 г. № 86-ФЗ);
- ГОСТ Р ИСО 9001–2015 (ISO 9001:2015) «Системы менеджмента качества. Требования»;

ГОСТ Р ИСО 19011-2012 «Руководящие указания по аудиту систем менеджмент»;

ГОСТ Р ИСО 22000-2007 (ISO 22000:2005) «Системы менеджмента безопасности пищевой продукции. Требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции»;

ГОСТ Р 51074-2003 Продукты пищевые. Информация для потребителя. Общие требования (с Изменениями N 1, 2)

ГОСТ Р 51705.1-2001 Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования

ГОСТ 30390-2013 Услуги общественного питания. Продукция общественного питания, реализуемая населению. Общие технические условия

ГОСТ 31985-2013 Услуги общественного питания. Термины и определения

ГОСТ 31986-2012 Услуги общественного питания. Метод органолептической оценки качества продукции общественного питания

ГОСТ 31987-2012 Услуги общественного питания. Технологические документы на продукцию общественного питания. Общие требования к оформлению, построению и содержанию

ГОСТ 31988-2012 Услуги общественного питания. Метод расчета отходов и потерь сырья и пищевых продуктов при производстве продукции общественного питания

ГОСТ 32691-2014 Услуги общественного питания. Порядок разработки фирменных и новых блюд и изделий на предприятиях общественного питания

ГОСТ 32876-2014 Продукция соковая. Сок томатный. Технические условия

- СанПиН 2.3.2.1078-01 «Гигиенические требования безопасности и пищевой ценности пищевых

продуктов»;

- СанПиН 2.1.3.1375-03 «Гигиенические требования к размещению, устройству, оборудованию и эксплуатации больниц, родильных домов и других лечебных стационаров»;

- СП 1.1.1058-01 «Санитарные правила. Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий»;

- СП 2.1.5.1059-01 «Санитарные правила. Водоотведение населенных мест. Санитарная охрана водных объектов. Гигиенические требования к охране подземных вод от загрязнения»;

- ПБ 07-602-03 «Правила разработки и охраны месторождений минеральных вод и лечебных грязей»;

- СП 1.1.1058-01 01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-эпидемических (профилактических) мероприятий».

- Программа производственного контроля за соблюдением санитарных правил и обеспечения безопасности пищевой продукции общественного питания в процессе её производства, хранения и реализации с применением принципов ХАССП, утверждена «18» июня 2018 г.

- РК СМК 23-34–2018 «Руководство по качеству»

4 Среда организации

4.1 Понимание организации и ее среды

Реализация данного требования осуществляется в АО санаторий «Металлург» интегрировано с действующей системой менеджмента качества.

Понимание среды организации является стратегической задачей для выявления факторов, которые влияют на функционирование системы менеджмента безопасности пищевой продукции, цели и устойчивость АО санаторий «Металлург». При этом учитываются такие внутренние факторы, как компетентность работников, корпоративная культура, уровень организации диетического и рационального питания и организация деятельности санатория в целом. В этом процессе также учитываются такие внешние факторы, как законодательные требования в области общественного питания в рамках санаторно-курортного обслуживания, региональные требования органов государственной власти, требования и ожидания потребителей и заинтересованных сторон, деятельность конкурентов, политические и экономические факторы в стране и в регионе. Результатами данной деятельности являются политика и цели в области обеспечения безопасности пищевой продукции.

4.2 Понимание потребностей и ожиданий заинтересованных сторон

Реализация данного требования осуществляется в АО санаторий «Металлург» интегрировано с действующей системой менеджмента качества.

АО санаторий «Металлург» определило заинтересованные стороны и их требования, имеющие отношение к системе менеджмента качества и системе менеджмента безопасности пищевой продукции (пп. 4.2 РК СМК 23-34 - 2018).

4.3 Определение области применения системы менеджмента качества

4.3.1 Действие системы менеджмента безопасности пищевой продукции, описанной в настоящем РК, распространяется на деятельность по организации диетического и рационального питания.

4.4 Система менеджмента безопасности пищевой продукции и ее процессы

Реализация данного требования осуществляется в АО санаторий «Металлург» интегрировано с действующей системой менеджмента качества.

Система менеджмента качества функционирует на базе процессов, охватывающих все виды деятельности санатория, определяющие качество оказываемых санаторно-курортных услуг.

В санатории реализован процессный подход при внедрении СМК (пп.4.4. РК СМК 23-34–2018)

В санатории определены три вида процессов, обеспечивающих результативность функционирования СМК и СМБПП и деятельность организации в целом, а именно:

1) **Управляющие процессы** (направлены на повышение результативности основных и обеспечивающих процессов):

- планирование;
- внутренние аудиты;
- анализ со стороны руководства.

2) **Основные процессы** (процессы деятельности):

- маркетинг, продажи и регистрация;
- услуги по размещению;
- оказание медицинских услуг;
- организация диетического и рационального питания;
- организация досуга.

3) **Обеспечивающие процессы** (их результатом является создание необходимых условий для осуществления основных процессов):

- управление инфраструктурой (здания, сооружения, оборудование, производственная среда),
- управление персоналом,
- материально-техническое обеспечение деятельности санатория.

Организация диетического и рационального питания является одним **их основных процессов** АО санаторий «Металлург», который взаимодействует с управляющими и обеспечивающими процессами. Схема взаимодействия процессов санатория приведена в приложении Б РК СМК 23-34 – 2018.

Все указанные выше процессы реализуются в санатории, т.е. ни один из них не передан для выполнения сторонним организациям.

5 Лидерство

5.1 Лидерство и приверженность

Реализация данного требования осуществляется в АО санаторий «Металлург» интегрировано с действующей системой менеджмента качества.

Руководство санатория обеспечивает выполнение своих обязательств в отношении разработки и внедрения системы менеджмента качества и безопасности пищевой продукции и последовательного улучшения ее результативности.

Соответствующие обязательства высшего руководства декларированы в Политике в области качества АО санаторий «Металлург».

В АО санаторий «Металлург» установлено, что основным критерием результативности систем менеджмента является удовлетворенность пациентов в целом и организацией питания в частности. В связи с этим назначен ответственный персонал и проводится широкая разъяснительная работа среди персонала о критериях удовлетворенности пациентов и максимальном учете их требований.

5.2 Политика в области обеспечения безопасности пищевой продукции

В соответствии с действующим законодательством персональную ответственность за безопасность организации питания несет генеральный директор – главный врач АО санаторий «Металлург».

Генеральный директор – главный врач АО санаторий «Металлург» определяет и документирует политику относительно безопасности питания и обеспечивает ее осуществление и поддержку на всех уровнях.

Политика в области обеспечения безопасности пищевой продукции санатория:

- соответствует характеру, масштабу организации и воздействиям ее деятельности на безопасность питания;
- обеспечивает основы для установления и анализа целей в области обеспечения

безопасности пищевой продукции;

- включает обязательство соответствовать применимым требованиям законодательства в области обеспечения безопасности пищевой продукции, которые организация обязалась выполнять;
- включает обязательство следовать принципам постоянного улучшения;
- документально оформлена и внедрена;
- доведена до сведения персонала санатория и доводится до лиц, работающих для санатория или по его поручению;
- доступна для общественности.

Политика и цели в области обеспечения безопасности пищевой продукции доводится до персонала столовой (диетической) при приеме на работу, при периодическом обучении персонала и методом наглядной агитации.

Текст Политики в области обеспечения безопасности пищевой продукции оформлен в виде отдельного документа и наглядно представлен на стендах столовой (диетической).

5.3 Функции, ответственность и полномочия в организации

5.3.1 Генеральный директор-главный врач санатория обеспечивает определение и доведение до сведения персонала санатория ответственности и полномочий посредством должностных инструкций. Для всех подразделений разработаны соответствующие Положения о подразделениях.

Процедура управления должностными инструкциями устанавливает письменное подтверждение ознакомления каждого сотрудника с его обязанностями, ответственностью и полномочиями.

Каждый руководитель несет ответственность за результативную работу и поддержание рабочем состоянии системы менеджмента безопасности пищевой продукции в сфере деятельности его подразделения.

Каждый работник несет ответственность:

- за качество и безопасность выполняемой им работы, зная ее влияние на конечные результаты организации питания, показатели качества и безопасности продукции;
- за уведомление руководителя группы безопасности пищевой продукции о проблемах, связанных с обеспечением безопасности продукции.

5.3.2 Ответственность за соответствие СМБПП требованиям ГОСТ Р ИСО 22000 и другой документации, регламентирующей деятельность санатория, организацию внутренних проверок, проведение необходимых корректирующих действий, систематическое представление руководству информации о функционировании СМБПП возложена на координатора группы ХАССП**,** назначенного приказом.

5.3.3 Группа ХАССП

Заведующая столовой (диетической) подбирает и назначает приказом группу ХАССП, действующей по принципам ХАССП, которая несет ответственность за разработку, внедрение и поддержание системы менеджмента безопасности пищевой продукции в рабочем состоянии. Группа ХАССП формируется из специалистов, охватывающих весь процесс производства пищевой продукции, включая специалистов в области технологии, управлении контроля, обслуживания оборудования и средств измерений, а также специалистов в части нормативной и технической документации на продукцию.

Группа ХАССП осуществляет следующие функции:

- формирование проекта Политики и целей в области обеспечения безопасности пищевой продукции,
- определение объема и целей внедрения СМБПП,
- разработка, внедрение и поддержание в рабочем состоянии СМБПП,
- разработка документации, ведение записей, предусмотренных СМБПП,
- планирование и проведение внутренних аудитов (проверок),
- анализ эффективности (результативности) СМБПП и разработка предложений по ее совершенствованию.

Каждому члену группы ХАССП прописываются конкретные обязанности.

5.3.4 Координатор группы ХАССП

Координатор группы ХАССП назначается приказом генерального директора – главного врача и выполняет следующие функции:

- руководит разработкой и внедрением СМБПП,
- распределяет работу и обязанности между членами группы,
- вносит изменения в состав группы в случае необходимости,
- координирует работу группы,
- обеспечивает выполнение согласованного плана,
- обеспечивает соответствующую подготовку и обучение членов группы безопасности пищевой продукции;
- представляет свободное выражение мнений каждому члену группы,
- регулирует взаимодействие между членами группы и их подразделениями,
- доводит до исполнителей решения группы,
- уведомляет генерального директора- главного врача о результативности и пригодности СМБПП.

Из членов группы ХАССП выбирается **технический секретарь**, в обязанности которого входит организация заседаний группы и ведение протоколов заседаний группы ХАССП.

5.3.5 Генеральный директор – главный врач санатория определяет и своевременно предоставляет группе ХАССП необходимые ресурсы, в том числе:

- время и место для заседаний, анализа, самообучения и подготовки документов системы;
- средства на первоначальное обучение членов группы;
- необходимую документацию, в том числе нормативно-техническую и технологическую;
- доступ к источникам информации;
- программное обеспечение работ (программа «Система расчетов в общественном питании»);
- вычислительную и организационную технику;
- финансирование разработки, внедрения и поддержания СМБПП.

6 Планирование

6.1 Действия в отношении рисков и возможностей

В рамках описания процессов СМК в картах процессов определяются (при целесообразности) риски и возможности процессов исходя из внутренних и внешних факторов среды организации и требований и ожиданий заинтересованных сторон с целью:

- обеспечения уверенности в том, что СМК может достигать своих намеченных результатов;

- увеличения их желаемого влияния;
- предотвращения или уменьшения их нежелательного влияния;
- достижения улучшения.

Кроме этого, при определении рисков и возможностей учитывается предыдущий опыт, установленные ранее критерии результативности процессов, политика и цели в области качества.

После того, как определены и оценены риски разрабатываются планы реагирования на выявленные риски, которые включают в себя следующие действия:

- по недопущению риска;
- по снижению риска до приемлемых границ;
- по изменению вероятности или последствий рисков.

6.2 Цели в области обеспечения безопасности пищевой продукции и планирование их достижений

В развитие и для целей реализации политики санатория в области обеспечения безопасности пищевой продукции ежегодно устанавливаются цели в области обеспечения безопасности пищевой продукции, направленные на улучшение и повышение результативности СМБПП, повышение качества услуг по организации питания. Формулировка целей сопровождается установлением критериев, что позволяет однозначно контролировать выполнение целей.

Цели в области обеспечения безопасности пищевой продукции санатория утверждается генеральным директором-главным врачом.

Анализ достижения целей в области обеспечения безопасности пищевой продукции осуществляется не реже одного раза в год.

При постановке целей учитываются следующие факторы:

- удовлетворенность пациентов в сравнении с их ожиданиями;
- фактические и будущие потребности санатория;
- расход ресурсов, необходимых для достижения целей.

Планирование создания, поддержания и улучшения СМБПП осуществляется посредством формирования политики и целей санатория в области обеспечения безопасности пищевой продукции.

Планирование СМБПП осуществляется интегрировано с планированием СМК.

6.3 Планирование изменений

Если санаторий определил необходимость изменений в СМБПП, изменения осуществляются на плановой основе.

При этом рассматриваются:

– цель вносимого изменения;
– целостность системы менеджмента безопасности пищевой продукции;
– доступность ресурсов;
– распределение или перераспределение обязанностей, ответственности и полномочий;
– существующие риски СМБПП.

Процедура внесения изменений и дополнений аналогична процедуре разработки, согласования и утверждения планов, целей. Вносить изменения и дополнения (корректировка) могут только лица - разработчики.

Корректировка производится в следующих случаях:

– при необходимости изменения формулировок мероприятий, сроков исполнения, исполнителей, затрат;
– при необходимости изменения сроков и этапов работ;
– при нерезультативности мероприятий и их исключении;
– при включении дополнительных мероприятий.

7 Средства обеспечения

7.1 Ресурсы

7.1.1 Общие положения

Генеральный директор-главный врач санатория определяет, обеспечивает и поддерживает в рабочем состоянии и в необходимом объёме ресурсы для функционирования СМБПП.

Результативное использование ресурсов достигается выбором целей в области обеспечения безопасности пищевой продукции. На основе поставленных целей осуществляется планирование достижения целей и распределение ресурсов по приоритетным направлениям.

7.1.2 Человеческие ресурсы

Члены группы ХАССП и персонал, участвующий в организации диетического и рационального питания санатория, являются компетентными в области производства пищевой продукции, соблюдения санитарно-гигиенических требований и показателей безопасности, что подтверждается соответствующим образованием, профессиональной подготовкой, наличием навыков, опытом работы и специальным обучением в области системы менеджмента безопасности пищевой продукции, включающей принципы ХАССП.

7.1.3 Инфраструктура

Цель процесса управления инфраструктурой: поддержание инфраструктуры в состоянии, обеспечивающем достижение соответствия требованиям к санаторно-курортным услугам, включая организацию диетического и рационального питания.

Управление инфраструктурой осуществляется в АО санаторий «Металлург» интегрировано с действующей системой менеджмента качества (пп. 7.1.3 РК СМК 23-34–2018).

В состав инфраструктуры столовой (диетической) входят: здание, сети тепловодоснабжения и канализации, электрические сети, вентиляция, инвентарь, производственное оборудование, столовая посуда.

Техническое обслуживание и ремонт производственного оборудования осуществляется в соответствии с эксплуатационной документацией ремонтно–техническим участком АО санаторий «Металлург»

7.1.4 Среда для функционирования процессов (производственная среда)

Управление производственной средой осуществляется интегрировано с действующей системой менеджмента качества (ПП.7.1.4 РК СМК 23-34–2018). Цель: поддержание среды, обеспечивающей достижение соответствия требованиям к организации диетического и рационального питания и сводящей к минимуму потенциальные риски для пациентов, гостей и работников санатория.

7.2 Компетентность

В рамках процесса управления персоналом ресурсами решается задача поддержания компетентности на уровне, обеспечивающем квалифицированную деятельность персонала.

Управление процессом компетентности и подготовки персонала состоит из:

- определения необходимой компетентности персонала, чьи действия могут оказывать воздействие на безопасность пищевой продукции;
- организации обучения группы ХАССП;
- организации обучения или переподготовки для обеспечения необходимого уровня компетентности персонала в области обеспечения безопасности пищевой продукции;
- организации обучения персонала, отвечающего за мониторинг, коррекцию и выполнение корректирующих действий в рамках СМБПП;
- оценки предпринятых действий по обучению и переподготовке.

Управление персоналом санатория осуществляется интегрировано с действующей системой менеджмента качества (пп 7.2 РК СМК 23-34–2018).

7.3 Осведомленность

Высшее руководство санатория обеспечивает осведомленность персонала:

- о политике и целях в области обеспечения безопасности пищевой продукции путем их наглядного представления и системы внутреннего обмена информацией (на совещаниях, в рамках внутреннего обучения, при проведении внутренних аудитов);
- об актуальности и важности его деятельности и вкладе в результативность СМБПП, включая пользу от улучшения результатов деятельности путем внутреннего обмена информацией и системой мотивации;
- о последствиях несоответствия СМБПП при идентификации рисков и в процессе осуществления деятельности.

Главное внимание деятельности персонала по обеспечению качества должно уделяться:

- принятию всех необходимых мер, обеспечивающих правильное понимание и неуклонное выполнение руководителями и специалистами санатория политики в области качества;
- согласованности в проведении работ по качеству с другими видами функциональной деятельности структурных подразделений санатория.

Осведомленность персонала о важности их деятельности в области улучшения качества и безопасности организации питания, а так же о результатах такой деятельности обеспечивается методами внутреннего информирования (пп. 7.4.2).

7.4 Обмен информацией

Система менеджмента безопасности пищевой продукции обеспечивает:

- передачу информации между различными уровнями управления и подразделениями санатория, участвующих в процессе организации питания;
- получение необходимой информации по безопасности пищевой продукции от внешних заинтересованных организаций (лиц), ее документального оформления;
- передачу информации о безопасности пищевой продукции всем заинтересованным сторонам.

7.4.1 Внешний обмен информацией

7.4.1.1 Для внешнего обмена необходимой информацией по вопросам безопасности пищевой продукции в АО санаторий «Металлург» определены заинтересованные стороны, участвующие в деятельности по организации питания:

- поставщики сырья и ингредиентов,
- поставщики упаковки,
- подрядчики,
- представители оптовой и розничной торговли,
- потребители продукции,
- органы государственного надзора в области обеспечения безопасности пищевой продукции.

Внешний обмен информацией обеспечивает предоставление сведений относительно аспектов безопасности продукции, которые могут быть полезными для других организаций, участвующих в процессе организации питания санатория. Это касается уведомлений об известных опасностях, которые должны контролироваться другими организациями.

7.4.1.2 Обмен информацией по вопросам безопасности пищевой продукции с поставщиками сырья, потребителями, контролирующими органами и соответствующими заинтересованными лицами, имеющими отношение к процессу организации питания, закрепляется документами СМБПП.

Взаимодействие с регулирующими органами осуществляется по официальным каналам в зависимости от важности и срочности решаемых вопросов.

7.4.1.3 К записям, подтверждающим осуществление внешнего обмена информацией, относятся:

- договора с поставщиками, определяющие требования к показателям качества и безопасности закупаемого сырья и ингредиентов,
- записи контроля качества и безопасности закупаемого сырья и ингредиентов (протоколы испытаний, журналы контроля, акты несоответствующей продукции),
- информация для потребителей, содержащая предупреждение или ограничение по употреблению некоторых групп продуктов или блюд (состав, калорийность, содержание сахара, аллергенов и т.п.), договора с торговыми организациями по условиям хранения продукции,
- договора с подрядчиками по санитарным требованиям и нормам, которые они должны соблюдать для сохранения безопасности продукции.

7.4.1.4 Ответственность в отношении внешнего обмена информацией о безопасности продукции возложена заведующую столовой.

Информация, полученная в ходе внешнего обмена информацией, используется как входные данные для актуализации СМБПП и анализа со стороны руководства.

7.4.2 Внутренний обмен информацией

7.4.2.1 Внутренний обмен информацией в санатории осуществляется с целью своевременного и оперативного обмена информацией между руководством и персоналом по вопросам, связанным с процессами обеспечения безопасности пищевой продукции. Общение производится путём проведения оперативных совещаний, совещаний по качеству и безопасности и общих собраний коллектива.

Обеспечение такой информацией улучшает процесс организации питания и непосредственно вовлекает его работников в достижение целей в области обеспечения безопасности пищевой продукции.

7.4.2.2 Для повышения результативности системы менеджмента безопасности пищевой продукции в организации обеспечено своевременное информирование группы ХАССП о всех вносимых изменениях, касающихся:

- выпускаемой или разрабатываемой продукции (блюда, кулинарная продукция и т.п),
- сырья и ингредиентов,
- производственных помещений, оборудования, окружающей среды,
- программ обязательных предварительных мероприятий,
- упаковки (подачи), хранения и транспортирования готовой продукции,
- уровня квалификации персонала и/или распределения ответственности и наделения полномочиями,
- требований законодательных и нормативных документов в области обеспечения безопасности пищевой продукции,
- знания опасностей, угрожающих безопасности пищевой продукции, и мероприятий по управлению,
- жалоб потребителей,
- несоответствий, выявленных по результатам внутренних и внешних аудитов.

7.4.2.3 Ответственность за информирование группы безопасности пищевой продукции о вносимых изменениях возложена на заведующую столовой.

Информация, полученная в ходе внутреннего обмена информацией, используется как входные данные для актуализации СМБПП и анализа со стороны руководства.

7.5 Документированная информация

Управление документированной информацией санатория осуществляется интегрировано с действующей системой менеджмента качества (пп 7.5 РК СМК 23-34–2018).

Цель управления документацией:

- проверка документов на адекватность до их выпуска;
- анализ и своевременная актуализация;
- обеспечение идентификации изменений и статуса пересмотра документов;
- обеспечение наличия соответствующих версий документов в местах их применения;
- обеспечение сохранения документов четкими и легко идентифицируемыми;
- обеспечение идентификации документов внешнего происхождения и управление их рассылкой;
- предотвращение непреднамеренного использования устаревших документов и применения соответствующей идентификации таких документов, оставленных для каких-либо целей.

Управление записями осуществляется с целью:

- документирования результатов функционирования СМБПП;
- получения своевременной, достоверной и необходимой информации о качестве и безопасности продукции, производственной системе и функционировании СМБПП;
- представления доказательств того, что политика в области обеспечения безопасности выполняется, а качество и безопасность продукции отвечает установленным требованиям законодательства и потребителей.

Руководство СМБПП дает полное описание системы менеджмента безопасности пищевой продукции и предназначено для целей информации и осуществления общего руководства со стороны высшего руководства. Руководство СМБПП содержит все основополагающие требования, предъявленные ГОСТ Р ИСО 22000.

Требования к управлению документацией и записями изложены в Инструкции по документационному обеспечению управленческой деятельности АО санаторий «Металлург».

8 Планирование и производство безопасной продукции

8.1 Программы обязательных предварительных мероприятий

Программы обязательных предварительных мероприятий (ПОПМ) реализуют создание и поддержание основных условий по обеспечению безопасности пищевой продукции, которые необходимы для поддержания гигиенических условий на всех этапах процесса организации питания.

ПОПМ содержат описания мероприятий, которые необходимо производить **до начала** производства безопасной продукции, **в процессе и по завершению** по направлениям:

- конструкции и планировке зданий и систем инженерного обеспечения;
- планировке помещений, включая рабочие зоны и бытовые помещения;
- снабжению воздухом, электроэнергией и другими энергоносителями;
- вспомогательным сервисам, включая системы удаления отходов и сточных вод;
- пригодности оборудования и его доступности для очистки, технического и профилактического обслуживания;
- управлению закупленными материалами;
- мерам по предотвращению перекрестного загрязнения;
- очистке и санитарной обработке;
- борьбе с вредителями;
- личной гигиене.

А также дополнительные аспекты, относящиеся к организации питания:

- продукция, подлежащая переработке;
- хранение на складах;
- процедура отзыва/изъятия продукции;
- информация о продукции и информированность пациентов и отдыхающих.

Программы обязательных предварительных мероприятий являются основой для разработки планов ХАССП.

Применительно к деятельности столовой (диетической) под программами обязательных предварительных мероприятий понимаются следующие документы:

-Инструкции по применению дезинфицирующих средств;
- Инструкции по режимам мытья столовой посуды, чайных чашек, столовых приборов;
- Инструкции по проведению генеральных уборок в помещениях столовой (диетической);
- Инструкции по проведению обработки производственного оборудования;
- Инструкции по проведению текущей уборки в производственных цехах;
- Инструкции по обработке производственного инвентаря;
- Инструкции по эксплуатации производственного оборудования.

Ответственность за разработку и актуализацию инструкций возложена на диетсестер.

8.2 Система прослеживания

В процессе организации питания разработана и применяется система прослеживания, позволяющая идентифицировать партии продукции и их отношение к партиям сырья и ингредиентов, этапам технологического процесса и записям о поставке. Эта система включает в себя: маркирование сырья и ингредиентов, готовой продукции, записи в журналах входного контроля, в производственных журналах, документы поставки готовой продукции.

Вышеперечисленные записи хранятся в течение определенного времени, который является достаточным для проведения оценки в рамках СМБПП. Они необходимы для надлежащего обращения с потенциально опасной продукции, а также в случае изъятия продукции.

8.3 Готовность к чрезвычайным ситуациям и реагирование на них

В столовой разработаны, внедрены и поддерживаются в рабочем состоянии процедуры управления потенциально возможными чрезвычайными ситуациями, которые могут повлиять на безопасность пищевой продукции.

Перечень возможных чрезвычайных обстоятельств и аварийных ситуаций, которые могут повлиять на безопасность продукции, представлен в таблице 1.

Таблица 1

Наименование чрезвычайной ситуации	Опасные факторы	Лицо, ответственное за принятие мер по обеспечению безопасности продукции	Меры реагирования	Документ, определяющий требования
1	2	3	4	
Возгорание (пожар)	Биологический, Химический	Заместитель генерального директора по ГО и МР	1. Приостановить либо прекратить свою деятельность или работу отдельных цехов, участков, эксплуатацию зданий, оборудования, выполнение отдельных видов работ и оказание услуг; 2. Снять с реализации продукцию, не соответствующую требования НД и представляющую опасность для человека, и принять меры по применению такой продукции в целях, исключающих причинение вреда человеку, или ее уничтожению; 3. Информировать территориальное управление Роспотребнадзора о мерах, принятых по устранению нарушений санитарных правил.	Федеральный закон № 52-ФЗ от 30.03.99 г., Федеральный закон от 02.01.00 г. № 29-ФЗ, СП 1.1.1058-01
Авария в сетях холодного и горячего водоснабжения	биологический	Заместитель генерального директора по тех. части		
Выход из строя холодильного оборудования				
Отключение электроэнергии на срок более 4 часов				
Авария на канализационной системе				
Наличие грызунов, насекомых и других переносчиков инфекционных заболеваний	Биологический, физический	Главная медсестра		
Регистрация инфекционных заболеваний среди сотрудников	Биологический	Медицинская сестра (диетическая)		

Неудовлетворительные результаты производственного лабораторного контроля	Биологический, физический, химический	Заведующая столовой (диетической), заведующая производством (шеф – повар), технолог, медицинская сестра (диетическая), повар		
Отказ основного оборудования при ведении технологического процесса	Биологический	Главный энергетик	1. Приостановить технологический процесс и произвести ремонт оборудования. 2. При невозможности устранить не исправность оборудования заменить на новое оборудование.	
Выход параметров процесса за критические пределы, предусмотренных ККТ. Отклонение технологического процесса от заданных режимов	Биологический, физический, химический	Заведующая столовой (диетической), заведующая производством (шеф – повар), технолог, старший кладовщик, повар.	1.Установить отклонение от требований по качеству. 2.Проведение коррекции параметров продукции и производственного процесса. 3. Идентификация несоответствия продукции (блюда). 4. Разработка и проведение корректирующих мероприятий.	Акт об анализе несоответствующей продукции, Бракеражный журнал Акт возврата

8.4 Управление опасностями

8.4.1 Предварительные мероприятия, позволяющие провести анализ опасностей

Санаторий собирает, поддерживает в порядке, актуализирует и документально оформляет информацию, необходимую для проведения анализа опасностей. Эта информация включают в себя:

- документы, содержащие описание (характеристики) продукции, способов ее производства и предусмотренное применение (технические условия, рецептуры, технологические инструкции, регламенты);
- технологические схемы производства продукции;
- записи по обучению персонала основам менеджмента безопасности пищевой продукции и принципов системы ХАССП;
- записи, подтверждающие необходимый уровень компетентности членов группы ХАССП.

<u>Исходная информация для разработки СМБПП</u>

Характеристики продукции

Заведующая столовой (диетической) - координатор группы ХАССП составляет полное

описание (по группам) ассортиментного перечня используемого сырья, полуфабрикатов, продуктов выпускаемой обеденной и мучной кулинарной продукции, реализуемой в обеденном зале столовой (диетической) АО санаторий «Металлург».

Информация о поступающем сырье, продуктах, полуфабрикатах, пищевых добавках

Основой безопасного приготовления пищи является безопасное сырье. При приобретении сырья, следует прежде всего учитывать, что сырье следует покупать у надежного поставщика. Важно также, чтобы сырье при поступлении не было испорченным и загрязненным.

Определены следующие параметры контроля:

- дата и час выработки (для скоропортящихся продуктов);
- состояние транспортного средства (чистота, товарное соседство, наличие изотермического кузова, емкостей для скоропортящихся продуктов);
- время доставки пищевых продуктов (время, в течение которого продукт доставлялся, при каких условиях);
- температура пищевого продукта (у продуктов, требующих разной температуры, температура проверяется термометром у каждой партии продуктов);
- качество (например, упаковка чистая/ целая, овощи и фрукты проверяются визуально без признаков порчи, гниения, плесени замороженное сырье без признаков подтаивания и пр.);
- сопоставимость информации в сопроводительных документах (накладные, качественные удостоверения декларации, сертификаты, ветеринарные свидетельства);
- наличие санитарной книжки у водителя-экспедитора, спецодежды.

Анализируется все поступающее на производство сырье, продукты, ингредиенты по нормативным документам, где содержатся все необходимые данные для проведения анализа опасностей. Данные берутся с ТРТС, СанПиН, ГОСТов на сырье, сертификатов, ветеринарных справок, деклараций, маркировочных ярлыков.

Информация сведена в таблицу 2.

Таблица 2

Сырье, продукты, полуфабрикаты, поступающие на производство

Наименование продукции	Перечень документов о качестве, сроки хранения
Горох шлифованный	ГОСТ 6201-68 t - 20°С 70% 20 мес.
Батон особый	ГОСТ 27844-88 t не ниже +6 °С 24 часа, 48 упакованных.
Хлеб белый улучшенный	ГОСТ 31805-2012 t не ниже +6 °С 36 часа, 48 упакованных.
Хлеб черный, заварной, колорит.	ГОСТ 31807-2012 t не ниже +6 °С 36 часа, 48 упакованных.
Мука	ГОСТ Р - 52189 - 2003 t не выше 25%/70% 1 год
Отруби	ГОСТ 7169 -66 t не ↑ 25 °С , вл. Не ↑ 70% 3 мес.
Сухарики	СТО14407159-008-2013 срок хранения не более 9 мес.
Макаронные изделия	ГОСТ 31743-2012 t 0 +30°С вл. не больше 70%, 2 года
Крупа гречневая	ГОСТ Р 55290-2012 вл. до70% ,t не выше 10°С, 20 мес.
Крупа овсяная	ТУ 9294-007-00867213-03, t не выше 20°С, вл. 75%, 10 мес.
Крупа перловая	ГОСТ 5784-60 t не выше 10°С, вл. 70%, 12 мес.
Крупа манная	ГОСТ 7022-97 t 0 до 25°С, вл. 70%, 10 мес.
Крупа пшеничная	ГОСТ 276-60 t до 20°С, 70% , 14 мес.
Крупа пшено	ГОСТ 572-60 t 0- 20°С, 75% , 9 мес.
Крупа рис	ТУ 9294-001-79573472-2009 t 20°С, вл. 70%, 1 год.

Крупа ячневая	ГОСТ 5784-60 t 20°С, вл. 70%, 1 год.
Чечевица	ТУ9716006-87345472-2014 , t 20°С, вл 70%, 1 год.
Сухари панировочные	ГОСТ28402 , t 20°С, вл. 75%, 6 мес.
Кекс	ГОСТ15052-96 t +18°С±3, вл 75%, на дрож.- 2 сут., уп. -12 сут., на хим.разрых.-7 сут. упак -30 сут.
Баба ромовая	ГОСТ15052-96 t +18°С±3, вл 75%, на дрож.- 2 сут., уп. -12 сут., на хим.разрых.-7 сут. упак -30 сут.
Тесто слоеное	ТУ9116-009-50023147-2001 t -18 , 6 мес.
Хлебцы	ТУ9118-003-44911062-04
Кефир	ТУ9222-040-00419785-04 t 4 ±2 7 суток.
Майонез	ГОСТ31761-2012 t 0 +14 – 180 сут.
Маргарин	ГОСТ32188-2013 t +1 +14 – 5 мес.
Масло растительное	ГОСТ1129-2013 6 мес.
Масло фасованное	ГОСТ1129-2013 в темном месте 14 мес.
Молоко	ГОСТ 31450-2013 t 4 ±2 до +6 °С 7 суток.
Молоко сгущенное	ГОСТ Р 53436-2009 не больше 85% 0 +10°С 15 мес.
Сметана	ГОСТ 31452-2012, t 4 ±2 °С 10 суток.
Сыр	ТУ9225 – 00404610209 ,t 0 +6 ,120 суток вл.80,85%
Сырки глазированные	ТУ9222-193-00419785-09, t 0 +6 ,5 суток .
Творог	ГОСТ31453-2013 t 4 ±2 ,5 сут.
Масло сливочное	ГОСТ Р 52969-2008 при t 0 +6, 10 суток с момента поступления.
Сырок ванильный	ТУ9222-398-00419785-05 t 0 +6 °С, 3 суток.
Йогурт	ТУ9222-011-00437913-2014 t 0 +6 °С, 12 суток.
Пудинг	ТУ9222-00700437913-12 t 0 +6 °С, 7 суток.
Сливки десертные	ТУ9222-006-00437913-12 t 0 +6 °С, 10 суток.
Апельсины	t +4 °С, вл. 85-90%
Бананы	t +4 °С, вл. 85-90%
Виноград	t 5 +20°С, влажность больше 70%
Грейпфрукт	t +4 °С, вл. 85-90%
Груша	t +4 °С, вл. 85-90%
Киви	t +4 °С, вл. 85-90%
Лимон	ТУ9760-002-74084685-09
Мандарин	ТУ9760-002-74084685-09
Яблоки	ГОСТ Р54697-2011 ,по госту.
Клюква замороженная	ГОСТ Р 53956-2010
Вишня замороженная	ГОСТ Р 53956-2010
Смородина замороженная	ГОСТ Р 53956-2010
Курага	t 5 до +20 °С, вл. 70%
Изюм	ТУ9164-001-86715599-2014 12 мес. t +5 +20°С, вл. не больше 70%
Чернослив	t 5 до +20 °С, вл. 70%
Финики	ТУ9164-001-86715599-2014 12 мес. t +5 +20°С, вл. не больше 70%
Орехи	ТУ 9761-010-23438503-2014 t +5 +20°С , вл. 70% 1 год.
Плоды шиповника	ТУ9164-001-86715599-2014 12 мес. t +5 +20°С, вл. не больше 70%
Кисель	ГОСТ 18488, t 0 -20°С вл75% ,6 месяцев.
Вафли	ГОСТ 14031-68 /ТУ9137-028-13870642-2005 9 мес, t 18± 3°С / 75%
Зефир	ГОСТ 6441-96
Какао	ГОСТ 108-76 t 18± 3 / 75% 1 год.
Кокосовая стружка	ТУ 9164-001-49113632-03 t 0-20 °С / 70% 1 год.
Конфеты шоколадные	ТУ 9123-002-00340865-14 t 0-20 °С / 70% 3 мес.
Кофе	СТО48432921-001-2013 t 0 +25°С 75% 2 года.
Кофе растворимый	СТО48432921-001-2013 t 0 +25°С 75% 2 года.

Мармелад	t 0 -20°С вл75%
Печенье	ТУ 9131-001-00356151-2004 ТУ9131-005-94817960-2015 t 18± 5°С / 75% 6 мес.
Повидло	ГОСТ32099-2013 t 0- 25°С / 75% 12 мес.
Пряники	ГОСТ15810-96 от 30-50сут. , t 0 -20°С вл70% .
Сахарный песок	ГОСТ 21-94 , t 40°С вл70% ,при собл. услов. неограниченно.
Чай пакетированный	ТУ9191-001-39420178-97 36 мес.от даты изготовления.
Чай весовой	ТУ9191-001-39420178-91 не менее70% 3 года.
Зеленый горошек (конс)	ГОСТ Р 54050-2010 t 0 +25°С вл75% 4 года.
Икра кабачковая	ГОСТ Р 51926-2002 t 0 +25°С вл75% 3 года.
Икра лососевая	ГОСТ Р 18173-2004 t -4 -6°С
Мясо на кости	СТО 00424846-004-2013 t -18°С 90 сут.
Ветчина	ГОСТ 31790-2012 20 сут.
Вырезка	ГОСТ 31778-2012 t -18°С вл85% 6 мес.
Кальмары	ГОСТ 20414-2011 t -18°С 6 мес.
Колбаса вареная	ГОСТ Р 52196-2011 t 0 +6°С 20сут.
Колбаса п/к	ГОСТ 31785-2012, СТО 87508336-005-2015 t 0 +6°С 15 сут..
Курица	СТО 05327823.004-2014 t -12°С 80-90% 90 сут.
Говядина	ГОСТ54315-2011 t 0 + 4°С - 18°С хран. / 85% 16 сут.
Индейка	ТУ 9214-129-23476484-04 t -18°С вл 85 ± 5% 8 мес.
Мясо свиное	ГОСТ31476-2012 t 0 +4°С вл. 85 ± 5% -18 °С , 12 сут.
Окорок х/к	ТУ 9213-008-71257889-07 t +6°С 5 сут.
Печень гов.	СТО 183501001.001-2012 t -18°С 6 мес.
Рыба свежая	ГОСТ 32366-2013 t -18°С 12-18 мес.
Рыба соленая	СТО 24471780-002-2014 t -4 до 0°С 60 дней.
Сосиски молочные	ГОСТ Р 52196-2011 . 2 года t -18°С
Сосиски молдавские (сардельки)	СТО 87508336-006-2015 2 года t -18°С 15 сут..
Шпик	СТО 183501001-002-2015 90 сут. t -18°С
Яйцо	ГОСТ 31654-2012 t 0 до 20°С 7-25 сут..
Крабовые палочки	ТУ 9266-001-38999874-02
Консервы рыбные с маслом	СТО 53894718-002 2012 t 0 +23°С 75% 2 года.
Грибы	ТУ 9735-001-87511002-09 t 0 +2°С 13 сут.
Зелень	ТУ9735-003-05113619-2014 / ТУ973200399720060-2014 ТУ9735-001-05113619-09 t 0 +8°С вл. не выше 75% 7 сут.
Кабачки	ГОСТ31822-2012
Капуста брюссельская	ТУ9165-009-47569210-06 24 мес. t -18°С
Капуста свежая	ГОСТ Р 51809-2001 t до 8°С вл85-95%
Картофель	ГОСТ Р 518-08-2013
Лук	ГОСТ Р 51783-2001
Лук зеленый	t 0 +8°С вл. не выше 75%
Морковь	ГОСТ 32284-2013
Огурцы консервированные	ГОСТ Р 52477-2005 t 0-25°С вл75% не более 2 лет со дня изгот.
Огурцы свежие	ГОСТ Р 54752-2011 t 10до +14°С вл85-90% до 14 сут.
Перец болгарский	ТУ9730-001-74084685-09 24 мес. t +10 +76°С, вл 85-90% 10-30дн.
Помидоры свежие	ГОСТ Р 55906-2013 ГОСТ Р 51074-2013 до 30 сут. t +4 +6 °С вл. 85-90% ГОСТ Р 51810-2001
Свекла	ГОСТ 32285-2013
Чеснок	ГОСТ 27569-87 1 год.
Овощная смесь (заморозка)	ТУ9165-010-47569210-10 24 мес. t -18°С

Капуста цветная (заморозка)	ТУ9165-009-47569210-06 24 мес. t -18°С
Фасоль стручковая (заморозка)	ТУ9165-009-47569210-06 24 мес. t -18°С
Капуста квашенная	ГОСТ Р 53972-2010 8мес. t -1 +4 °С вл. 85-95%
Капуста морская	ОСТ 15-148-95 t 0 +25 °С вл. 75% 2 года
Кукуруза консервированная	ГОСТ Р 53958-2010 t 0 +25 °С вл. 75% 3 года
Маслины	t 0 +25 °С вл. 75% 3 года
Соус томатный	ТУ9162-001-48152601-00
Томатная паста	ГОСТ Р 54678-2011
Фасоль консервированная	ТУ9161-005-70431500-04 t 0 +25 °С вл. 75% 2 года
Сок в ассортименте	ГОСТ 32104-2013 t 0 +25 °С вл. 75% 1 год
Соль	ГОСТ 13830-97 вл. 75% 1 год
Уксус	ТУ9182-014-75911280-2011 24 мес. t 0 +35 °С , вл. 75% 2 года
Перец черный молотый	ГОСТ 29050 t 0 +20 °С вл. 70% 1 год
Ванилин	ГОСТ 16599-71 t до 25 °С вл. 70% 24 мес.
Горчица	ТУ9169-001-75456947-2013 t 0 +20 °С 8 мес.
Джем	ГОСТ52817-2007 t +2 до 25 °С 24 мес. вл.75%
Желатин	ТУ9219-003-704677464-2014 t 0 -25 до 25 °С 2 года. вл.70%
Желе	ТУ9195-045-44418433-2003 t 0-20 °С вл.75% 1 год
Жидкий дым	ТУ9199-004-55482687-05 t -30 до +25 °С 2 год
Мак	ТУ9720-020-49113632-04 t 0-20 °С вл.75% 2 года
Сахарозаменитель	ТУ9197-004-37-93-0886-2014 t +18 до +25 °С вл. 75% 4 года
Чипсы	ТУ9166-001-18380078-13 t не выше 20 °С 5 мес.
Сухарики	СТО 14407159-008-2013 не выше 20°С, 75% 7 мес.
Кисель	ГОСТ18488-2000 6 мес.
Соевый соус	ТУ 9162-002-93651115-06 t 0 +25 °С 1 год. вл.75%
Ананасы консервированные	согл. ТР t 0 +25 °С 3 года. вл.75%
Лавровый лист	ГОСТ 17594-81 t 20°С ВЛ 70% 1 год.
Лечо	ТУ9161-047-04801346-2007 3 **года с даты пр-ва,** t 0 +25 °С вл.75%
Помидоры консервированные	ГОСТ Р 54648-2011 36 мес. t 0 +25 °С вл.75%
Специи (укроп, петрушка)	ТУ9199-00113606878-03 ТУ9199-009-49113632-03 24 мес.
Чеснок	ГОСТ Р 27569-87 4-7 мес t +2+4 °С вл.70-80%
Фасоль консервированная	ТУ9161-005-70431500-04 вл.75% 2 года
Дрожжи	ГОСТ Р54731-2011 12 сут. t° 0 до +4 , t 0 +25 °С

Поступившее сырье, полуфабрикаты, продукты максимально быстро складируются в предусмотренные для этого места хранения с соответствующими условиями и регистрируются в журнале входного контроля поступающего сырья. Ведется лист проверки температурного режима холодильного оборудования (утром, днем и вечером), график температурного режима и влажности кладовых.

Процесс закупок и выбора поставщиков документирован в рабочей инструкции.

Входной контроль продукции осуществляется кладовщиком в соответствии с инструкцией по входному контролю.

Информация о выпускаемой продукции

Обеденные блюда, мучные кулинарные изделия, реализуемые в обеденном зале столовой

Столовая АО санатория «Металлург» организует лечебно-профилактическое питание по 330 Приказу МЗ РФ:

- основной вариант диеты – ОВД: Д1(15);

- Д1 (9) -сахарный диабет П типа без ожирении (с ограничением легкоусвояемых углеводов);
- Д1(10) -калиевая, гипонатриевая диета с содержанием липотропных продуктов;
- ДП-ЩВД- щадящий вариант диеты (язвенная болезнь в стадии обострения, пациенты после оперативного вмешательства на желудочно-кишечном тракте, обострение хронического панкреатита);
- ДШ-ВБД- сахарный диабет 1 типа без ожирения, с ограничением углеводов;
- DV –НКД- низкокалорийная диета- при ожирении, сахарный диабет с ожирением, сердечно-сосудистые заболевания с ожирением;
- Д1- постная (для постящихся);
- Д1(15) -для беременных 9 витаминизированная с большим содержанием кальция.

Ассортимент (меню) блюд и изделий, реализуемых на раздаче столовой (диетической) представлен в таб.3.

Таблица 3

Ассортимент (меню) блюд и изделий, реализуемых на раздаче столовой (диетической)

№ ТТК	Наименование
1.	Холодные блюда и закуски
	Блюда из рыбы и гастрономических продуктов
	Блюда из мяса, мясных гастрономических продуктов
2.	Мясные и рыбные блюда
	Блюда из мяса и мясопродуктов
	Блюда из птицы и кролика
	Блюда из рыбы и морепродуктов
3.	Гарниры
	Блюда из овощей
	Блюда из круп
	Блюда из бобовых
	Блюда из макаронных изделий
4.	Первые блюда
	Супы прозрачные
	Супы заправочные
	Супы холодные
5.	Напитки
	Холодные напитки
	Горячие напитки
6.	Третьи блюда
	Блюда из яиц
	Блюда из молока и кисломолочных продуктов
	Блюда из овощей и фруктов
7.	Мучные и хлебобулочные изделия
8.	Полуфабрикаты

В соответствии с ГОСТ 31987-2012 на все блюда, мучные кулинарные изделия разработаны технико-технологические (ТТК) и технологические карты (ТК), в которых указаны все параметры безопасности (требования к сырью, рецептура, технология приготовления, органолептические показатели, температура подачи и сроки годности, физико-химические, микробиологические показатели в соответствии с требованиями ТР ТС 021/2011, пищевая и энергетическая ценность (белки, жиры, витамины, минералы, ккал, кДж).

ТТК и ТК разработаны на программе «Система расчетов в общественном питании», разработчик Гращенков Д.В., которая имеет Свидетельство Минздравсоцразвития России Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека за подписью Г.Г.Онищенко от 11.06.2009г.

Все ТТК подшиваются по разделам и хранятся у технолога, ТК на рабочих местах по участкам. Все ТТК и ТК нумеруются по разделам.

Пример ТТК № 1.01 «Винегрет», соответственно в ТК тот же номер № 1.01 «Винегрет» и пишется источник ТТК № 1.01. Все Салаты, винегреты и пр. формируются в раздел №1 «Холодные блюда» и открывается сквозная нумерация 1.01, 1.02 и т.д. При разработке новых блюд нумерация продолжается в данном разделе.

Информация о производстве

АО санаторий «Металлург» находится по адресу: 426009 г. Ижевск ул. Курортная, 2.

Территория предприятия и производство спроектировано с учетом требований Санитарных и Строительных норм и правил. Характеристика предприятия представлена в Программе производственного контроля за соблюдением санитарных правил и обеспечения безопасности пищевой продукции общественного питания в процессе её производства, хранения и реализации с применением принципов ХАССП.

Группа ХАССП должна проанализировать все производство и реализацию продукции столовой (диетической), охватывая все звенья производственного процесса (пищевой цепи). Детально должен быть проанализирован план здания столовой включая схемы движения сырья, продукции, посуды, продукции с целью выявления зон возможной перекрестной контаминации продукции внутри столовой. При применении методики ХАССП к конкретному этапу производства, необходимо принимать во внимание предыдущие и последующие этапы процесса.

План расположения столовой должен содержит все здания/помещения, где производится обращение с пищевыми продуктами, сети водоснабжения и канализации, места поступления сырья, входа работников, места, откуда с предприятия вывозятся отходы, а также бытовые помещения, туалеты.

Для каждого вида продукции, попадающего под действие СМБПП, рассматривается предусмотренное применение и обращение с конечной продукцией, а также любое непреднамеренное, но ожидаемое в разумных пределах непредусмотренное применение и обращение с конечной продукцией. Результаты этого рассмотрения включаются в описание характеристик продукции, которые установлены в ГОСТ, ТУ, рецептурах и технологических инструкциях. Для каждого вида продукции определены группы потребителей, которые являются особенно уязвимыми к специфической продукции, угрожающей безопасности пищевой продукции. Эта информация указывается в меню.

Технологические схемы, этапы процессов и мероприятия по управлению

В рамках проведения предварительных мероприятий, позволяющих провести анализ опасностей, разрабатываются технологические схемы продукции, попадающие под действие СМБПП. Технологические схемы обеспечивают основу для анализа случаев возможного появления, повышения значимости или при внесении опасностей, угрожающих безопасности пищевой продукции.

Группой ХАССП составлены технологические схемы полуфабрикатов, обеденной, мучной кулинарной продукции, которые наглядно отражают последовательность всех этапов процесса, включая промежуточные процессы и используется, как основа для последующего проведения анализа рисков.

Технологическая схема помогает:

- определить источники потенциального загрязнения,
- предлагает средства контроля,
- концентрировать обсуждение и оценку группой ХАССП на определенных точках.

Основные этапы технологического процесса производства полуфабрикатов, обеденной и кулинарной продукции включают:

- приемка сырья и пищевых продуктов, входной контроль поступающего сырья;
- хранение сырья и пищевых продуктов, контроль за соблюдением условий хранения и сроков годности;
- подготовка сырья к процессу производства, холодная обработка сырья, приготовление полуфабрикатов, контроль за соблюдением санитарных правил, поточности и технологии приготовления полуфабрикатов и кулинарных изделий;
- тепловая обработка сырья, полуфабрикатов, кулинарной продукции блюд и изделий, охлаждение;
- хранение и реализация обеденной продукции, полуфабрикатов, кулинарной продукции, контроль за соблюдением условий хранения, реализацией, обеденной продукции, полуфабрикатов и кулинарных изделий

Группой ХАССП проводится проверка схем на производстве для подтверждения на соответствие реальной ситуации.

Проверка осуществляется посредством прохождения группой ХАССП по всем операциям технологического процесса во время их работы. При выявлении несоответствий в технологическую схему вносятся изменения.

Данная процедура приравнивается к заседанию группы ХАССП, и ее результаты оформляются протоколом. Периодичность повторных проверок по мере необходимости в связи с внесением изменений в технологию производства**.**

8.4.2 Анализ опасностей

8.4.2.1 Общие положения

Анализ опасных факторов включает:

- идентификацию опасных факторов,
- определение значимости опасных факторов,
- определение предупредительных мероприятий.

8.4.2.2 Идентификация опасностей и определение их приемлемых уровней

В рамках разработки и поддержания в рабочем состоянии системы менеджмента безопасности пищевой продукции группой ХАССП проводится идентификация и документирование всех выявленных опасностей, угрожающих пищевой продукции, которые возможны для данного вида продукции и способов ее производства. Идентификация опасностей проводится на основании:

- характеристик продукции, предусмотренного применения и способов производства продукции (технологические схемы),
- опыта работы членов группы ХАССП,
- внешней информации, включая эпидемиологические данные, жалобы и претензии потребителей, данные проверок надзорных органов, опыт других предприятий,
- данных об опасностях, которые выявлены на отдельных стадиях технологического процесса.

При идентификации опасностей принимается во внимание следующее:

- предшествующие и последующие операции технологического процесса,
- производственное оборудование и инвентарь, здания и сооружения, используемые при производстве продукции,
- характеристики и показатели закупаемого сырья и ингредиентов.

Порядок проведения идентификации опасностей и регистрации записей

Группа ХАССП проанализировала следующие источники информации:

1) Регламенты в области обеспечения безопасности пищевой продукции, Санитарные правила и нормы по конкретным видам пищевой продукции, национальные и межгосударственные стандарты, технические условия (стандарты организаций) на конкретные виды продукции, периодические и справочные издания;
2) Результаты лабораторных испытаний;
3) Претензии и рекламации потребителей;
4) Замечания, предложения, рекомендации внешних надзорных проверок;
5) Средства массовой информации (радио, телевидение);
6) Данные, полученные (выявленные) в процессе производства;
7) Данные из сферы потребления:
    - информация контролирующих органов;
    - жалобы потребителей;
    - средства массовой информации;
    - отраслевые журналы и справочная информация;
    - интернет.

Решение данной задачи, связано с практической реализацией первого принципа ХАССП на предприятии. Опасные факторы будут различаться на предприятиях общественного питания из-за разницы по следующим пунктам:

- Применяемое сырье, источники и поставщики сырья;
- Рецептуры блюд и продуктов;
- Используемого технологического оборудования;
- Методов (технологий) приготовления и переработки;
- Продолжительности технологических процессов;
- Условий хранения;
- Опыта, подготовки и дисциплинированности персонала;
- Объемно-планировочных характеристик предприятия.

Результаты идентификации опасных факторов оформляются протоколом идентификации опасных факторов, который прикладывается к протоколу заседания группы ХАССП.

Для каждой из идентифицированных опасностей, угрожающих безопасности пищевой продукции, группой ХАССП определяется приемлемый уровень это опасности.

8.4.2.3 Определение значимости опасных факторов (оценка)

Оценка опасностей проводится для определения насколько устранение или снижение данной опасности до допустимого уровня важно для производства безопасной продукции, насколько необходимо управление данной опасностью для обеспечения соответствия установленным допустимым уровням.

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

Группа ХАССП должна определить, какие из опасных факторов являются значимыми. Такая оценка проводится посредством сопоставления вероятности возникновения и серьезности (тяжести последствия) опасного фактора.

Оценка вероятности появления опасного фактора основывается на:

- знаниях и опыте членов группы ХАСС,
- требованиях нормативных документов (ТР ТС, ГОСТ, СанПиН и др.),
- научных разработках и исследованиях,
- информации от потребителей.

Вероятность появления опасного фактора можно классифицировать как:

- практически равна нулю (1),
- незначительная (2),
- значительная (3),
- высокая (4).

Оценка серьезности опасных факторов рассматривается относительно их влияния на здоровье потребителя и классифицируется как:

- легкая (1),
- средней тяжести (2),
- тяжелая (3),
- критическая (4).

По каждому существующему и(или) потенциальному опасному фактору проводится анализ рисков сопоставляя вероятность появления фактора и серьезность его последствия и используя при этом диаграмму анализа рисков по ГОСТ Р 51705.1

Результаты оценки опасных факторов оформляются протоколом результатов анализа опасных факторов, который прикладывается к протоколу заседания группы ХАССП.

8.4.2.4 Выбор и оценка мероприятий по управлению

Основываясь на оценке опасных факторов, группа ХАССП выбирает соответствующую комбинацию мероприятий по управлению, которые позволят предотвратить, устранить или снизить до установленного уровня опасности, угрожающие безопасности пищевой продукции.

Каждое выбранное мероприятие по управлению следует классифицировать согласно его применению в рамках производственных программ обязательных предварительных мероприятий или плана ХАССП.

Отбор и классификацию группа ХАССП проводит, используя логический подход, который включает оценку:

- его воздействия на идентифицированные опасности, угрожающие безопасности пищевой продукции;
- осуществимости его мониторинга (например, выполнение мероприятия можно контролировать с помощью мониторинга, своевременно обеспечивающего незамедлительное принятие корректирующих действий);
- его места в рамках системы относительно других мероприятий по управлению;
- вероятности ошибки при применении мероприятия по управлению или значительности его воздействия на изменчивость процесса;
- серьезности последствия (последствий) в случае ошибки при его применении;
- мероприятия по управлению: с целью проверки того, что оно действительно разработано и применяется специально для устранения или значительного снижения уровня опасности(ей).

Мероприятия по управлению, классифицированные как принадлежащие к плану ХАССП, следует выполнять в соответствии с пп. 8.4.4. Другие мероприятия по управлению следует выполнять в рамках производственных программ обязательных предварительных мероприятий согласно пп. 8.4.3.

8.4.3 Разработка производственных программ обязательных предварительных мероприятий

Производственная программа обязательных предварительных мероприятий (ПрПОПМ) содержит в себе следующую информацию:

- описание опасностей, угрожающих безопасности пищевой продукции, которые следует контролировать в рамках программы,
- процедуры мониторинга, которые необходимы для подтверждения применения программы,
- описание корректирующих и предупреждающих действий, которые должны быть предприняты в случае, если записи мониторинга укажут, что производственные программы обязательных предварительных мероприятий не обеспечивают управление,
- распределение ответственности и полномочий,
- виды записей.

Выявленные опасные факторы, которые при оценке не попали под управление, как ККТ, должны быть идентифицированы как контрольные точки (КТ).

Для выявленных контрольных точек должна быть разработана производственная программа обязательных предварительных мероприятий (ПрПОПМ).

Применительно к деятельности предприятия под производственной программой обязательных предварительных мероприятий понимается программа производственного контроля.

8.4.4 Разработка плана ХАССП

8.4.4.1 План ХАССП

По каждому виду продукции, попадающей под действие системы менеджмента безопасности пищевой продукции, разрабатывается план ХАССП, который включает в себя:

- перечень идентифицированных критических контрольных точек;
- мероприятия по их управлению,
- критические пределы,
- процедуры мониторинга,
- корректирующие и предупреждающие действия, которые должны быть предприняты, если будут превышены критические пределы,
- распределение ответственности и полномочий,
- виды записей при мониторинге.

8.4.4.2 Идентификация критических контрольных точек

Вторым принципом ХАССП является идентификация критических контрольных точек (ККТ) в производственном процессе. ККТ является точкой, этапом или процедурой технологического процесса, на которых может быть применен контроль, в результате чего опасный фактор, угрожающий безопасности пищевого продукта, будет предотвращен, устранен или сведен до приемлемого уровня.

Алгоритм определения ККТ или КТ (контрольной точки) группой ХАССП проводится используя метод «Дерева принятия решений» по ГОСТ Р 51705.1

8.4.4.3 Определение критических пределов для критических контрольных точек

Для каждой ККТ группой ХАССП устанавливаются критические пределы, которые должны быть обоснованы, подтверждены и поддаваться измерению.

Источниками информации (обоснованием) по критическим пределам являются:

- нормативные документы (ГОСТ, ОСТ, ТУ, санитарные правила и нормы, гигиенические нормативы),
- экспериментальные данные,
- публикуемые данные,
- советы экспертов.

Критические пределы должны быть установлены с учетом всех погрешностей.
Критический параметр – показатель, определяющий предельно допустимый уровень показателей.

Если критические контрольные точки определены, то в них следует установить пределы, которые отделяют допустимое от недопустимого. Значение критического предела должно быть с измеряемым показателем. Критические пределы должны быть установлены для каждой ККТ, и для одной ККТ может быть установлено несколько критических пределов. У критического предела может быть верхнее критическое значение, нижнее критическое значение или оба значения.

Например:

Охлажденный пищевой продукт – не свыше 6°С;

Замороженный продукт не свыше -18°С;

Температура масла во фритюре не свыше +180°С;

Внутренняя температура мяса при тепловой обработке не ниже +75°С; в течение 2-х минут;

При охлаждении конечная температура продукта по истечении 2-х часов не свыше +5°С;

Температура сохраняемого горячим продукта не ниже плюс 63°С; и не свыше 2-х часов;

Установленные критические пределы должны быть занесены в план ХАССП (приложение Б).

8.4.4.4 Система мониторинга в критических контрольных точках

Для каждой ККТ точки разработана система мониторинга, позволяющая подтвердить тот факт, что ККТ находится под контролем. Данная система охватывает все намеченные измерения и наблюдения, имеющие отношения к критическим пределам.

Система мониторинга описывается в планах ХАССП и производственных программах обязательных предварительных мероприятий и содержит в себе:

- методы измерений или наблюдения, которые обеспечивают получение результатов в пределах приемлемых временных рамок,
- перечень используемых средств измерений и контроля,
- периодичность мониторинга,
- распределение полномочий и ответственности за проведение мониторинга и оценку результатов мониторинга,
- требования к ведению записей и методов ведения записей.

Мониторинг осуществляется путем наблюдений (визуальный мониторинг, например, фиксирование отделения сырых продуктов от приготовленных) или замеров (с использованием термометров, психрометров и пр.)

Средства измерений, используемые при замерах, должны быть поверены или калиброваны.

Методы и периодичность мониторинга позволяют выявлять случаи превышения критических пределов и предотвращение попадания потребителю несоответствующей продукции.

Требования к проведению контроля продукции (блюд) столовой (диетической) установлены в инструкции по порядку отбора суточных проб.

Приготовление конкретного блюда осуществляется поваром, который контролирует процесс изготовления блюда от начала и до конца. Контроль за работой повара осуществляет технолог и заведующая производством (шеф-повар).

Подача блюд пациентам и отдыхающим допускается только после того, как будет подтверждено, что предусмотренные проверки (дегустации) блюд завершились положительными результатами. Ответственность за принятие решения о подаче блюд пациентам и отдыхающим возложена на заведующего столовой (диетической).

Результаты контроля блюд заносятся технологом или дежурным врачом в бракеражный журнал.

8.4.4.5 Действия в случае превышения критических пределов

Запланированные корректирующие действия, которые должны быть осуществлены, если происходит превышение критических пределов, определены в планах ХАССП. Данные действия обеспечивают идентификацию причин несоответствия, возвращение параметров, управление которыми осуществляется в критической контрольной точке, в установленный диапазон, а также предотвращение повторного выхода данного параметра за критический предел.

На предприятии разработана и поддерживается в рабочем состоянии процедура, в которой определены процедуры надлежащего обращения с потенциально опасной продукцией, позволяющие предотвратить выпуск продукции до того, пока не будет оценено ее состояние (пп.8.9.3).

8.5 Актуализация предварительной информации и документации, являющихся основой программ обязательных предварительных мероприятий и плана ХАССП

После разработки планов ХАССП и производственных программ обязательных предварительных мероприятий по мере необходимости производится актуализация следующей информации:

- характеристики продукции,
- описание предусмотренного применения,
- технологические схемы,
- стадии технологического процесса,
- мероприятия по управлению.

При необходимости в планы ХАССП, процедуры и инструкции, в которых определены программы обязательных предварительных мероприятий, вносятся изменения.

Ответственность за актуализацию предварительной информации и документации, и внесение соответствующих изменений несет координатор группы ХАССП.

8.6 Управление мониторингом и измерениями

АО санаторий «Металлург» имеется система метрологического обеспечения мониторинга и измерений продукции и процессов производства.

Требуемое качество измерений обеспечивается выполнением требований Закона РФ «Об обеспечении единства измерений», ГОСТ Р ИСО 22000, метрологических норм и правил, имеющих обязательную силу на территории Российской Федерации.

Процедура управления СИ состоит из:

– идентификации средств измерений;
– определения обязанностей персонала, ответственного за учет, применение и организацию проведения поверки, калибровки, ремонта, хранения и эксплуатации СИ;
– определения потребности в СИ для контроля качества и безопасности продукции и процессов производства;
– разработки графика поверки СИ, подлежащих государственной поверке;
– поверки и/или калибровки средств измерений в установленные сроки;
– установления порядка хранения средств измерений;
– хранения и эксплуатации СИ;
– осуществления технического обслуживания и ремонта СИ.

Ответственность за обеспечение достоверности системы метрологического обеспечения мониторинга и измерений несет заведующая столовой (диетической).

8.7 Валидация комбинаций мероприятий по управлению

8.7.1 Прежде чем внедрить мероприятия по управлению в рамках производственных программ обязательных предварительных мероприятий и планов ХАССП, а также после внесения любого изменения в них проводится их валидация (подтверждение) для того чтобы:

- выбранные мероприятия по управлению обеспечивали предусмотренное управление опасностями, угрожающими безопасности пищевой продукции, для которой они предназначены;
- мероприятия по управлению были результативны и обеспечивали в комбинации управление идентифицированными опасностями, угрожающими безопасности пищевой продукции, таким образом, чтобы конечная продукция соответствовала требованиям безопасности, установленным в соответствующих нормативных документах.

8.7.2 К валидации комбинаций мероприятий по управлению относятся:

- записи об уровне компетентности членов группы ХАССП,
- записи результатов идентификации опасностей и данных, используемых для их определения,
- записи о критических пределах и данных, используемых для их определения,
- объективные доказательства, подтверждающие, что система мониторинга обеспечивает контроль опасностей,
- объективные доказательства того, что корректирующие действия предотвращают поставку небезопасной продукции потребителю.

8.7.3 К методам валидации относятся:

- изучение результатов валидации аналогичных производств других предприятий,
- деятельность в период опытного производства продукции,
- результаты контроля образцов полуфабриката и готовой продукции,
- имитация условий выхода значений контролируемых параметров за критические пределы для идентифицированных опасностей.

8.8 Верификация

8.8.1 Оценка результативности отдельных верификационных проверок

Группа ХАССП систематически (1 раз в год) оценивает результаты внутренних проверок, внешних аудитов (в том числе надзор за безопасностью пищевой продукции), результаты качества и безопасности пищевой продукции, результаты анализа жалоб потребителей.

Если результаты верификации не подтверждают соответствие разработанным документам системы ХАССП, то предпринимаются корректирующие и предупреждающие действия, включающие в себя анализ:

– существующих документов и процедур, каналов обмена информацией,
– идентифицированных опасностей, применяемых производственных программ обязательных предварительных мероприятий (программ производственного контроля) и планов ХАССП,
– программ обязательных предварительных мероприятий,
– эффективности управления человеческими ресурсами и деятельности по обучению.

8.8.2 Анализ результатов верификационной деятельности

Группа ХАССП периодически (1 раз в год) анализирует результаты верификационной деятельности, включая результаты внутренних и внешних аудитов. Анализ проводится с целью:

- подтверждения того, что функционирование системы менеджмента безопасности пищевой продукции (СМБПП) соответствует запланированным мероприятиям,
- идентификации потребности в актуализации или улучшения СМБПП,
- идентификации тенденций, которые указывают на более частое появление потенциально опасной продукции,
- получения информации о статусе и важности проверяемых производственных участков, которая необходима для планирования внутренних аудитов,
- получения свидетельства того, что любые предпринятые коррекции и корректирующие действия являются эффективными.

Результаты анализа и последующих действий оформляются в виде протокола заседания группы ХАССП и используются в качестве входных данных в анализе со стороны руководства и для актуализации СМБПП.

Ответственность за верификацию СМБПП несет координатор группы ХАССП.

8.9 Управление несоответствиями

8.9.1 Коррекция

Для несоответствующей продукции, выявленной в столовой (диетической), первым шагом является рассмотрение вопроса о необходимости проведения коррекции технологии приготовления блюда. Полномочия принимать такое решение даны повару и технологу. Если коррекцией не достигается требуемый результат, то рассматриваются вопросы, связанные с действиями по управлению несоответствующей продукцией. В принятой процедуре устанавливается обязательная специальная идентификация тары, содержащей несоответствующую продукцию, биркой «Брак» с полосой красного цвета и перемещением ее в специальное помещение для временного хранения пищевых отходов. Этим достигается обособление несоответствующей продукции и предупреждается непредумышленное ее использование.

Далее следует информирование заинтересованных служб. Данные о несоответствующей продукции регистрируются технологом в «Бракеражном журнале».

Комиссия под председательством заведующим столовой (диетической) осуществляет

анализ причин отклонений продукции от установленных требований и разработку корректирующих и предупреждающих действий.

В санатории документированы ответственность и порядок принятия окончательного решения о действиях с несоответствующей пищевой продукцией. При этом установлено, что продукция с отступлениями от норм безопасности пищевых продуктов может быть только утилизирована. В других случаях несоответствующая продукция может быть использована - реализована на корм скоту.

8.9.2 Корректирующие действия

Источниками информации для рассмотрения корректирующих действий являются:

- записи мониторинга процессов производства продукции;
- отчёты о несоответствиях и уведомлениях (при внешних аудитах);
- отчёты о внутренних аудитах;
- выходные данные анализа со стороны руководства;
- соответствующие записи о функционировании СМБПП;
- работники предприятия;
- жалобы потребителей.

Процедура корректирующих действий включает в себя:

- анализ несоответствий (включая жалобы потребителей);
- установление причин несоответствий;
- оценивание необходимости действий, чтобы избежать повторения несоответствий;
- определение и осуществление необходимых действий;
- записи результатов предпринятых действий;
- анализ результативности предпринятых корректирующих действий.

Группа ХАССП разрабатывает инструкции, схемы принятия решений и конкретных действий персонала при обнаружении в процессе мониторинга значений ККТ, достижения ККТ критических параметров для каждой ККТ для предотвращения возможности выпуска предприятием небезопасной продукции.

Корректирующее действие для ККТ– это действие, предпринимаемое для возврата параметров ККТ в допустимую зону значения.

Для каждой ККТ группой ХАССП разрабатываются конкретные корректирующие действия для исправления отклонений в случае их возникновения.

Корректирующими действиями могут быть:

- пищевой продукт не принимается, отсылается обратно;
- пищевой продукт временно переносится в другой холодильник (холодильник № …), для ремонта холодильника вызывается соответствующая фирма по обслуживанию/ремонту;
- дополнительная тепловая обработка продукта;
- дополнительное охлаждение продукта;
- изолировать выпущенную несоответствующую продукцию;
- решение вопроса с потенциально опасной продукцией, произведенной, когда критический предел был превышен (переработка, утилизация и т.п.)
- установление процесса для восстановления контроля, возможно путем его остановки, чтобы предотвратить выпуск несоответствующей продукции (поверка средств измерений, наладка оборудования и пр.),

В случае попадания опасной продукции на реализацию составляется документально оформленная процедура ее отзыва (пп. 8.9.4).

При любых отклонениях следует провести анализ причин возникновения отклонений с целью предотвращения повторения их в будущем и, при необходимости, вводить поправки в планы (например, повышение частоты очистки) или технологические процессы (тепловая обработка при более высокой температуре).

Ответственный за корректирующие действия должен обладать соответствующими хорошими знаниями, чтобы при возникновении отклонений принимать меры для введения положения в разрешенные пределы и принятия дальнейших действий

Спланированные корректирующие действия вносятся в план ХАССП.

Все предпринятые действия регистрируются и сохраняются как записи.

Особая процедура установлена в отношении претензий (жалоб) потребителей. Претензии (жалобы) потребителя независимо от ее характера и значимости регистрируются всегда. Анализ претензий (жалоб) проводится в возможно более короткие сроки. Результаты анализа являются доступными по запросу потребителя. Корректирующие и предупреждающие действия по жалобам потребителя проводятся независимо от их характера и значимости.

О результатах предупреждения проблем в обязательном порядке информируется высшее руководство. Информация о результатах используется для анализа системы менеджмента качества высшим руководством.

8.9.3 Обращение с потенциально опасной продукцией

В рамках функционирования системы менеджмента безопасности пищевой продукции (СМБПП) организация должна управлять несоответствующей продукцией, предотвращающее поступление такой продукции потребителю, если она не может обеспечить:

– снижения до установленных приемлемых уровней в случае угрозы безопасности пищевой продукции;

– снижения до установленных в плане ХАССП пределов критических контрольных точек (ККТ), прежде чем данная продукция поступит потребителю;

– сохранения соответствия установленному допустимому пределу ККТ, несмотря на выявленные несоответствия.

Вся продукции, где выявлены несоответствия, изолируется от годной, до окончания принятия решения о дальнейших действиях с ней.

Такая продукция обязательно идентифицируется как ярлыком «Потенциально опасная несоответствующая продукция».

После проведения анализа несоответствующей продукции, **подтвердившей,** что продукции является опасной для здоровья и жизни людей, она ликвидируется одним из следующих способов:

– переработкой, которая позволяет обеспечить устранение или снижение до приемлемых уровней опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции;

– уничтожением и/или удалением в виде отходов.

Если продукция, поставленная потребителю, оценена как опасная, то организация уведомляет об этом потребителей (розничная или оптовая торговля) и другие заинтересованные стороны (надзорные органы, общественность) и приступает к **изъятию** данной продукции.

Ответственность за организацию работ по изъятию опасной продукции возложена на заведующую столовой (диетической).

8.9.4 Отзыв/изъятие

Чтобы обеспечить и облегчить процедуру полного и своевременного отзыва/ изъятия продукции, которая была идентифицирована как опасная:

- назначаются ответственные лица, наделенные полномочиями инициировать и осуществлять отзыв/изъятие,
- разработаны действия по уведомлению потребителей и должностных лиц столовой, приемки некачественной продукции и последующих действий с этой несоответствующей продукцией.

Изъятая продукция изолируется и хранится под контролем до тех пор, пока она не будет уничтожена, использована для других целей, кроме первоначально предусмотренного применения, идентифицирована как безопасная или повторно переработана.

9 Оценка результатов деятельности

9.1 Мониторинг, измерений, анализ и оценка

9.1.1 Общие положения

Санаторий планирует и применяет процессы мониторинга, измерения, анализа и улучшения для демонстрации соответствия, обеспечения соответствия системы менеджмента безопасности пищевой продукции, постоянного повышения ее результативности.

9.1.2 Анализ и оценка

Анализу подвергаются следующие данные:

- выполнение целей в области обеспечения безопасности пищевой продукции
- результативность аудитов;
- обратная связь с потребителем;
- жалобы от пациентов и отдыхающих;
- анализ результативности корректирующих действий.

Результаты анализа используются руководством санатория для оценки:

- соответствия услуг установленным требованиям;
- степени удовлетворённости потребителей;
- результативности процессов СМБПП;
- успешного планирования;
- результативности действий, предпринятых в отношении рисков и возможностей;
- результатов деятельности внешних поставщиков;
- тенденций развития организации;
- успешного достижения целей по улучшению деятельности;
- экономических, финансовых и рыночных показателей;
- сравнимости своей деятельности с лучшими достижениями;
- конкурентоспособности;
- потребности в улучшениях СМБПП.

Анализ и оценка данных и информации используются для анализа со стороны руководства, являясь для него входными данными.

9.2 Внутренний аудит (проверки)

Реализация данного требования осуществляется в АО санаторий «Металлург» интегрировано с действующей системой менеджмента качества.

В рамках процесса «Внутренние проверки» решается задача проверки соответствия системы менеджмента безопасности пищевой продукции требованиям ГОСТ Р ИСО 22000 и внутренним документам санатория.

9.3 Анализ со стороны руководства

9.3.1 Общие положения

Состояние и результативность системы менеджмента безопасности пищевой продукции систематически анализируется на совещаниях с привлечением группы ХАССП.

В анализ включается оценка возможностей улучшения и потребности в изменениях в СМБПП, в том числе в политике и целях в области обеспечения безопасности пищевой продукции.

Основной целью анализа со стороны руководства является оценка полноты реализации политики и целей в области обеспечения безопасности пищевой продукции.

Записи об анализе со стороны руководства поддерживаются в рабочем состоянии.

На основании анализа СМБПП формируются цели в области обеспечения безопасности пищевой продукции на следующий год.

10 Улучшение

10.1 Несоответствия и корректирующие действия

Реализация данного требования осуществляется в АО санаторий «Металлург» интегрировано с действующей системой менеджмента качества.

Описание реализации данного требования приведено в п. 8.9.2 настоящего Руководства по СМБПП.

10.2 Актуализация системы менеджмента безопасности пищевой продукции

Высшее руководство обеспечивает постоянную актуализацию СМБПП.

Группа ХАССП периодически и по мере необходимости выполняет оценку СМБПП, при этом принимаются решения о необходимости пересмотра действующих документов СМБПП.

Оценка и актуализация основывается на следующих данных:

- информации, получаемой в процессе внешнего и внутреннего обмена информацией;
- заключений анализа результатов верификационной деятельности;
- результатов анализа со стороны руководства.

Информация о деятельности по актуализации оформляется в виде протоколов заседаний группы ХАССП, отчетов по анализу со стороны руководства, материалов внутренних аудитов.

10.3 Постоянное улучшение

Повышение результативности СМБПП организации достигается посредством использования:

- Политики и целей в области обеспечения безопасности пищевой продукции;
- результатов внутренних и внешних аудитов;
- анализа и оценки данных и информации;
- коррекции и корректирующих действий;
- управления рисками и возможностями;
- анализа со стороны руководства.

Реализация данного требования осуществляется в АО санаторий «Металлург» интегрировано с действующей системой менеджмента качества.

Реализация данного требования осуществляется в АО санаторий «Металлург» интегрировано с действующей системой менеджмента качества.