



**Муниципальное бюджетное общеобразовательное учреждение
Зубковская основная общеобразовательная школа №20**

Свердловская область, Тугулымский р-н, с. Зубково, ул. Школьная, дом 57
ИНН 6655003412 / КПП 663301001

Документированная процедура «Внутренние проверки»
ДП-14-2018

Редакция №1

стр. 1 из 14

УТВЕРЖДАЮ

Директор
МБОУ Зубковская ООШ №20

_____ 3. П. Лошкова

« ____ » _____ 2018 г.

ДОКУМЕНТИРОВАННАЯ ПРОЦЕДУРА

«ВНУТРЕННИЕ ПРОВЕРКИ»

ДП-14-2018

Актуализация документа: « ____ » _____ 20__ г.

с. Зубково
2018 год

СОДЕРЖАНИЕ

1. Область применения	4
2. Нормативные ссылки	4
3. Термины и определения, сокращения	4
4. Общие положения	4
5. Требования к проверкам плана ХАССП	5
6. Описание действий по проверке плана ХАССП	6
6.1. Проверка достаточности плана ХАССП	6
6.2. Проверка выполнения плана ХАССП	6
6.3. Проверка оборудования и средств измерений	7
6.4. Направленный отбор и анализ образцов	7
6.5. Частота проверки ККТ и плана ХАССП	8
7. Внутренние проверки системы ХАССП	8
8. Документирование процедур проверки	9
9. Проведение корректирующих и предупреждающих действий по результатам проверки	9
10. Управление записями	9
11. Ответственность и полномочия	9
ПРИЛОЖЕНИЕ А	10
ПРИЛОЖЕНИЕ Б	11
ПРИЛОЖЕНИЕ В	12

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 Разработано группой ХАССП МБОУ Зубковская ООШ №20.

2 Введен впервые.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Документированная процедура устанавливает порядок проведения внутренних проверок системы управления качеством и безопасностью пищевой продукции и принципы проверки плана ХАССП на пищеблоке МБОУ Зубковская ООШ №20 (далее – Учреждение).

1.2. Процедура предназначена для работников, в чьи полномочия входит организация и проведение проверок, а также для членов группы ХАССП.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

2.1. ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции»;

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

3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ, СОКРАЩЕНИЯ

В настоящей Процедуре применяют термины с соответствующими определениями согласно ТР ТС 021, ГОСТ Р 51705.1, а также:

верификация: применение методов, процедур, тестов и иных способов оценки, в дополнение к мониторингу, для проверки на соответствие плану ХАССП.

процедура: установленный способ осуществления деятельности или процесса.

несоответствие: невыполнение требования.

коррекция (корректировочное действие): действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия.

корректирующее действие: действие, предпринятое для устранения причин несоответствия или другой нежелательной ситуации.

результативность: степень реализации запланированной деятельности и достижения запланированных результатов.

критерии проверки: совокупность политики, процедур или требований, которые применяются в виде ссылок.

свидетельство проверки: записи, изложение фактов или другой информации, связанной с критериями проверки, которая может быть перепроверена.

заключения по результатам проверки: выходные данные проверки, предоставленные группой по проверке после рассмотрения целей проверки и всех наблюдений проверки.

КД – корректирующие действия

ВП – внутренняя проверка

ККТ – критическая контрольная точка

4. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

4.1 Процедуры проверки необходимы для оценки эффективности плана и подтверждения того, что внедрённая система ХАССП соответствует изначальному плану.

4.2 Проверка должна производиться лицом (-ами) с достаточным уровнем квалификации, которые в состоянии выявить недостатки плана или его внедрения.

4.3 Проверка должна проводиться: по окончании разработки и внедрения плана ХАССП, при любых изменениях продукта, ингредиентов, технологического процесса, при возникновении отклонений, в случае выявления новых источников опасности, а также регулярно с предписанной периодичностью в рамках внутренних проверок системы ХАССП.

4.4 Для проверки того, функционирует ли система ХАССП согласно плана, могут быть использованы различные методы проверки, включая процедуры, тесты, а также анализ случайных выборок продукции.

Не следует смешивать обычный мониторинг критических пределов с методами, процедурами и действиями по проверке.

4.5 План ХАССП может проверяться как группой ХАССП, так и в ходе внутренних проверок системы ХАССП.

4.6 Схема проведения внутренних проверок система ХАССП приведена в табл. 1.

Таблица 1. Схема проведения внутренних проверок системы ХАССП

Деятельность	Частота	Цель	Ответственный
Планирование проверок	Ежегодно или при изменениях в системе ХАССП	Обеспечение выпуска безопасной продукции	Руководитель группы ХАССП
Разработка и внедрение плана ХАССП	До и во время разработки и внедрения плана ХАССП	Подтверждение адекватности разработанного плана ХАССП	Группа ХАССП
Последующее подтверждение плана ХАССП	При изменении критических пределов, при появлении существенных изменений в процессах и оборудовании, при сбоях в системе ХАССП и т.д.	Подтверждение адекватности актуализированного плана ХАССП	Группа ХАССП
Проверка ККТ (например, контроль температуры в холодильной камере)	В соответствии с планом ХАССП	Гарантия безопасности продукции	В соответствии с планом ХАССП
Подтверждение адекватности и актуализация плана ХАССП	При изменении критических пределов, при появлении существенных изменений в процессах и оборудовании, при сбоях в системе ХАССП	Гарантия безопасности продукции	Руководитель группы ХАССП
Всесторонняя проверка системы ХАССП	1 раз в год	Оценка результативности функционирования системы ХАССП	Руководитель группы ХАССП

5. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОВЕРКАМ ПЛАНА ХАССП

5.1 Проверка плана ХАССП предназначена для выполнения следующих задач:

- план ХАССП правильно сопровождается, результаты мониторинга и корректировочных действий в ККТ ведутся в соответствии с планом;
- план является научно и технически актуален, все риски были определены и ими эффективно управляют.

Цели проверок достигаются путем проведения плановых и внеплановых проверок.

5.2 Плановые проверки проводятся в соответствии с планом-графиком внутренних проверок, утвержденным Директором Учреждения (Приложение А).

5.3 Внеплановые проверки плана ХАССП проводятся по устному или письменному распоряжению Руководителя группы ХАССП на основании:

- необъяснённого отказа системы ХАССП;
- претензий, рекламаций или другой информации потребителей;
- существенных изменений в сырье, производимой продукции или технологическом процессе;
- обнаружения новых рисков.

5.4 Периодическая проверка плана ХАССП должна помогать совершенствованию системы ХАССП путём устранения недостатков и слабых мест системы, а также замены излишних или неэффективных контрольных мер. Действия по верификации включают в себя:

- проверка достаточности плана ХАССП;

- проверка выполнения плана ХАССП;
- калибровка и поверка средств измерений;
- отбор и анализ проб.

6. ОПИСАНИЕ ДЕЙСТВИЙ ПО ПРОВЕРКЕ ПЛАНА ХАССП

6.1. Проверка достаточности плана ХАССП

6.1.1 Проверка достаточности – это процедура оценки того, насколько план ХАССП для конкретного продукта или технологического процесса адекватно выявляет и контролирует все значимые опасные факторы или снижает уровень опасности до приемлемого уровня.

6.1.2 Проверка достаточности плана ХАССП должна включать в себя:

- повторный анализ источников опасности;
- выявление ККТ;
- пересмотр критических пределов, например, в соответствии с текущими научными или официальными требованиями;
- определение того, насколько адекватными и достаточными являются действия по мониторингу, корректировке, документированию и верификации.

6.1.3 Проверка достаточности также включает в себя проверку того, насколько план ХАССП опирается на текущие научные достижения и другие авторитетные источники информации, а также, насколько он соответствует текущему состоянию продукта и технологического процесса. Повторный анализ научных и технических данных проводится для того, чтобы удостовериться, насколько научно и технически обоснованно осуществлен выбор контролируемых и неконтролируемых источников опасности, а также то, как именно контролируются те или иные опасные факторы. Для целей данного повторного анализа может привлекаться новая информация и научные данные, собранные для проведения проверки.

6.1.4 При проверке достаточности плана ХАССП обращают внимание:

- на проверку правильности проведенного анализа источников опасности;
- на проверку правильности определения ККТ;
- верификацию того, что установленные критические пределы основываются на достоверных научных данных и соответствуют законодательным требованиям;
- на проверку правильности процедур при возникновении отклонений и корректирующих действий;
- на проверку правильности процедур верификации;
- на проверку документации, позволяющей выявить, насколько эффективно реализуется план ХАССП;
- на проверку точности оборудования, связанного с мониторингом ККТ.

6.1.5 Оценка достаточности плана ХАССП является постоянно и периодически проводящейся процедурой (п. 5.2, 5.3).

6.2. Проверка выполнения плана ХАССП

6.2.1 Проверку выполнения плана ХАССП необходимо проводить для того, чтобы сравнить насколько реальные методы и процедуры системы ХАССП соответствуют предписанным в плане ХАССП.

6.2.2 Проверке может подвергаться как ККТ в отдельности, так и весь план в целом.

6.2.3 Проверки включают в себя наблюдения в реальном времени, опросы персонала и анализ документации, чтобы определить, внедрены ли на самом деле в систему ХАССП все те, процедуры и функции, которые предусмотрены планом ХАССП.

6.2.4 Наблюдения в реальном времени могут включать, например, визуальную проверку, чтобы удостовериться, что:

- описание продукта и технологическая карта достоверны;
- требуемый планом ХАССП мониторинг ККТ осуществляется правильно;
- все процессы функционируют в пределах предписанных критических пределов;
- документация заполняется достоверно и наблюдения осуществляются вовремя.

6.2.5 Проверки выполнения плана ХАССП должны проводиться с частотой, достаточной для гарантии того, что план ХАССП соблюдается непрерывно. Эта частота зависит от ряда условий, таких как изменчивость технологического процесса и самого продукта и т.д.

6.3. Проверка оборудования и средств измерений

6.3.1 Эта операция подразумевает проверку работоспособности оборудования и средств измерений, а также проверку на соответствие правильности показаний для обеспечения нормального функционирования системы ХАССП.

6.3.2 Проверка оборудования и средств измерений проводится ежедневно при эксплуатации и согласно программе производственного контроля.

6.3.3 Результаты проверки холодильного оборудования и средств измерения заносятся в специально отведенные журналы или фиксируются актами выполненных работ, в случае привлечения сторонних организаций. Проверка остального оборудования проходит в процессе эксплуатации, согласно описанию его правильной функциональности в паспорте оборудования. Результаты проверки фиксируются лишь в случае выявленных отклонений.

6.3.4 Результаты проверки, согласованной в программе производственного контроля, должны документироваться, и вся формируемая документация должна быть доступна для анализа в ходе верификации.

6.3.5 Проверка оборудования и средств измерения, используемых при контроле ККТ, должна проводиться в ходе мониторинга и/или верификации:

- с частотой, достаточной для гарантии непрерывно поддерживаемой точности.
- в соответствии с процедурами, разработанными в плане ХАССП (которые могут основываться на спецификациях производителей оборудования и средств измерения);
- путем проверки точности на соответствие общепринятым стандартам на это оборудование и средства измерения;
- в условиях, идентичных или максимально схожих с теми, при которых в действительности будет использоваться калибруемое оборудование.

6.3.6 Проверка оборудования и средств измерений является критической при мониторинге ККТ. Если оборудование и средства измерения не откалиброваны, результаты мониторинга могут быть неточными и не соответствующими действительности.

В этом случае считается, что контроль над ККТ утерян с момента последней документированной проверки.

6.3.7 Проверка плана ХАССП обязательно должна предусматривать проверку оборудования и средств измерения с заданной периодичностью. Проверка выполнения графиков калибровки и поверки осуществляется при внутренних проверках системы ХАССП.

6.4. Направленный отбор и анализ образцов

6.4.1 Проверка плана ХАССП может также включать направленную отборку образцов, анализ и прочие периодические контрольные процедуры.

6.4.2 Под направленной отборкой образцов и анализом понимается периодический забор образцов продукции и проверка их параметров на соответствие критическим пределам для обеспечения безопасности продукта.

6.4.3 Направленная выборка образцов может также производиться для проверки поставщиков, в случае, если приемка сырья является ККТ, и описание закупаемого сырья рассматриваются как критические пределы.

6.4.4 Когда критические пределы устанавливаются для функционирования оборудования, образцы продукции могут отбираться для проверки того, обеспечивают ли параметр данного оборудования достаточный уровень безопасности продукта.

6.4.5 Когда выборка и анализ используются в качестве инструментов верификации, результативность тестирования часто зависит от того, как именно отбираются образцы. Степень риска и требуемый уровень достоверности определяют размер и способ выборки образцов.

6.4.6 Проведения испытаний продукции определяется Руководителем группы ХАССП по необходимости в ходе внутренних проверок или согласно программе производственного контроля.

6.4.7 План ХАССП проверяется на необходимость (целесообразность) включения испытаний продукции и/или сырья как процедуры проверки правильности выбора ККТ и осуществления её мониторинга.

6.5. Частота проверки ККТ и плана ХАССП

6.5.1 Процедуры проверки должны проводиться в соответствии с заранее установленным графиком, описанным в плане ХАССП и/или Плане-графике проведения внутренних проверок или в случае, если есть признаки того, что может возникнуть угроза безопасности пищевых продуктов. Эти признаки могут включать в себя:

- анализ документации указывает на недостаточное качество мониторинга;
- анализ документации указывает на многократное нарушение критических пределов;
- жалобы учащихся и отказы от продукции;
- новые научные данные.

6.5.2 Процедуры проверки должны быть запланированы с частотой, достаточной для гарантии того, что план ХАССП соблюдается непрерывно и проводимые измерения являются достоверными. Интервал между запланированными процедурами верификации должен соответствовать уровню уверенности в последовательном и точном исполнении плана ХАССП.

6.5.3 Частота проведения проверки может варьировать с течением времени. История проверок, указывающая на то, что процесс находился под стабильным контролем в течение достаточного промежутка времени, может позволить сократить, в разумных пределах, частоту проведения проверки.

7. ВНУТРЕННИЕ ПРОВЕРКИ СИСТЕМЫ ХАССП

7.1 Внутренние проверки функционирования системы ХАССП проводятся на основании Плана-графика внутренних проверок (Приложение А).

7.2 План-график может включать в себя:

- анализ зарегистрированных рекламаций, претензий, жалоб и происшествий, связанных с нарушением безопасности продукции;
- оценку соответствия фактически выполняемых процедур документам системы ХАССП;
- проверку выполнения предупреждающих действий и программы производственного контроля;
- анализ результатов мониторинга критических контрольных точек и проведенных корректировочных действий;
- анализ результатов испытаний продукции;
- наличие и ведение записей;
- оценку эффективности системы ХАССП и составление рекомендаций по ее улучшению;
- актуализацию документов.

7.3 Всесторонние внутренние проверки системы ХАССП проводятся не реже 1 раза в год. При проведении всесторонних ВП должны соблюдаться следующие условия:

- каждое подразделение было проверено не реже, чем один раз в год;
- в течение года были проверены все подразделения.

7.4 Внеплановые внутренние проверки системы ХАССП проводятся при поступлении информации о выпуске опасной продукции, рекламаций и жалоб потребителей, выявлении нарушений в обеспечении безопасности пищевой продукции, предписаний надзорных органов и т.п.

7.5 Ответственность за планирование, организацию и проведение внутренних проверок возложена на Руководителя Группы ХАССП.

8. ДОКУМЕНТИРОВАНИЕ ПРОЦЕДУР ПРОВЕРКИ

8.1 Действия по проверке должны быть документально отражены в плане ХАССП для каждой ККТ.

8.2 При проверке плана ХАССП проверяют наличие документированных результатов всех процедур верификации. Отчёты о верификации должны содержать информацию о методах, дате и времени, ответственных лицах и организациях, а также о выявленных результатах и предпринятых действиях. Форма отчета по внутренним проверкам приведена в Приложении Б.

8.3 Процедуры проверки плана ХАССП в целом должны быть отражены как результат внутренней проверки (Приложение Б).

9. ПРОВЕДЕНИЕ КОРРЕКТИРУЮЩИХ И ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ПРОВЕРКИ

9.1 По результатам проверки плана ХАССП и системы ХАССП по всем выявленным несоответствиям группа ХАССП выясняет причины их возникновения.

9.2 Для устранения выявленных причин группа ХАССП разрабатывает корректирующие и предупреждающие действия. По разработанным мероприятиям составляют план КД. Форма плана приведена в Приложении В.

9.3 Мероприятия по актуализации (пересмотру) плана ХАССП также включаются в план КД.

9.5 Контроль выполнения КД осуществляет Руководитель группы ХАССП. Результаты выполнения вносят в План КД.

9.6 Проверка результативности проведенных мероприятий по устранению выявленных несоответствий проводится в соответствии с планом ХАССП и/или с Планом-графиком проведения внутренних проверок.

10. УПРАВЛЕНИЕ ЗАПИСЯМИ

10.1 Документация, полученная и оформленная при проведении проверок плана ХАССП, хранится у Руководителя группы ХАССП.

10.2 Срок хранения записей по проверкам плана ХАССП и системы ХАССП три года.

11. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ПОЛНОМОЧИЯ

11.1 Ответственность за проверку плана ХАССП на актуальность и адекватность несёт Руководитель группы ХАССП.

11.2 Ответственность за планирование, организацию и планирование проверок системы ХАССП возложена на Руководителя группы ХАССП.

11.3 Руководитель группы ХАССП имеет право организовать внеплановую проверку плана ХАССП и/или системы ХАССП в случаях, оговоренных в п. 5.3 и 7.4.

Приложение А
(обязательное)

Форма «План-графика внутренних проверок»

УТВЕРЖДАЮ

Директор
МБОУ Зубковская ООШ №20

_____ 3. П. Лошкова
«___» _____ 20__ г.

№ п/п	Проверяемое подразделение	Область проверки	20__ г.												Номер проверки	Примечание
			янв	фев	март	апр	май	июнь	июль	авг	сент	окт	нояб	дек		
1	Пищеблок	Всесторонняя проверка системы ХАССП: - подтверждения адекватности и актуализации процессов производства и работы оборудования; - проверка существующих и потенциально возможных ККТ; - проверка выполнения контроля над системой ХАССП; - проверка наличия и актуальности документов системы ХАССП; - проверка соблюдения всех записей, касаемых системы ХАССП														Ежегодно или при изменениях в системе ХАССП
2	Документация программы ХАССП	Документация программы ХАССП. Подтверждение адекватности и актуализация плана ХАССП и программы ХАССП														При изменении критических пределов, при появлении существенных изменений в процессах и оборудовании, при сбоях в системе ХАССП

Ответственный за организацию и проведение проверки _____ «___» _____ 20__ года

подпись, расшифровка

Обозначения: В графе «месяц» ставится знак «+» – в соответствующем запланированном месяце.

Приложение Б
(обязательное)

Форма отчёта о проведении внутренних проверок

МБОУ Зубковская ООШ №20	<p align="center">ОТЧЁТ №__</p> <p align="center">о результатах внутренней проверки системы ХАССП</p>	<p align="right">УТВЕРЖДАЮ</p> <p align="right">Директор МБОУ Зубковская ООШ №20</p> <p align="right">_____ 3. П. Лошкова</p> <p align="right">«__» _____ 20__ г.</p>
Объект проверки: пищеблок, документация программы ХАССП		Дата проверки: _____
Процессы системы ХАССП, подлежащие проверке: - Приёмка сырья, полуфабрикатов и пищевых продуктов - Хранение сырья, полуфабрикатов и пищевых продуктов - Обработка сырья, полуфабрикатов и пищевых продуктов - Производство готового продукта / Выбор технологии - Технологическая обработка - Смешивание ингредиентов - Термическая обработка - Добавление ингредиентов, не требующих обработки - Подготовка готового продукта к раздаче в столовой - Раздача в столовой - Мойка		
Документы системы ХАССП, подлежащие проверке: Положение о группе ХАССП Положение о руководителе группы ХАССП Блок-схема технологических процессов Схема потоков персонала, сырья, полуфабрикатов и готовой продукции Перечень опасных факторов План ХАССП ДП «Внутренние проверки» ДП «Управление несоответствующей продукцией» ДП «Прослеживаемость» ДП «Перекрёстные загрязнения» ДП «Входной контроль» ДП «Корректирующие действия» ДП «Личная гигиена персонала» ДП «Хранение» ДП «Управление аллергенами» Программа производственного контроля		
Результаты проверки (выявленные несоответствия): - Хранение сырья проходит по установленному порядку ...		
Рекомендации по улучшению:		

Ответственный за организацию и проведение проверки

подпись, расшифровка

Приложение В
(обязательное)

Форма листа «План корректирующих и предупреждающих действий по устранению несоответствий»

УТВЕРЖДАЮ

Директор
МБОУ Зубковская ООШ №20

_____ 3. П. Лошкова

«___» _____ 20__ г.

ПЛАН КОРРЕКТИРУЮЩИХ И ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ
по устранению несоответствий, выявленных при проведении внутренней проверки от _____ 20__ года

№ п/п	Описание несоответствия	Корректирующие и (или) предупреждающие действия	Срок выполнения	Ответственный за выполнение	Отметка о выполнении
1	2	3	4	5	6
1	Гниль на корнеплодах свежего картофеля в связи с сыростью в месте хранения <i>(пример)</i>	Корректирующие действия: Изъятие партии свежего картофеля из места с сыростью и отбор корнеплодов с гнилью. Устранение сырости и выяснение причины её появления. Предупреждающие действия: Внести в ежедневную проверку хранения состояние места хранения на предмет сырости и причин её возникновения	До _____ (например, неделя)	Кладовщик	Выполнено

Руководитель группы ХАССП

подпись, расшифровка

Лист регистрации изменений

[illegible]

[illegible]