

Принято:  
Общим собранием работников  
ГБДОУ детский сад № 85  
Приморского района Санкт-Петербурга  
Протокол 4 от 31.08.2023 г.

Утверждаю:  
Заведующий ГБДОУ детский сад № 85  
Приморского района Санкт-Петербурга  
Л.Н. Алышева  
Приказ 188-од от 31.08.2023 г.

**Положение  
о рабочей группе ХАССП и особенностях разработки, внедрения и поддержания  
в рабочем состоянии системы ХАССП в Государственном бюджетном  
дошкольном образовательном учреждении детский сад № 85  
Приморского района Санкт-Петербурга**

**Общие положения.**

1. Настоящее Положение разработано в соответствии с требованиями ГОСТ Р 51705.1-001 Государственного стандарта РФ «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП», Федерального Закона от 30.03.1999 г. №52 «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», иными нормативными документами РФ.

2. Настоящее Положение регламентирует политику Государственного бюджетного дошкольного образовательного учреждения детский сад № 85 Приморского района Санкт-Петербурга (далее – ГБДОУ) в области обеспечения качества и безопасности детского питания детей

дошкольного возраста, а также устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе её производства (изготовления); организации производственного контроля в ГБДОУ с применением принципов ХАССП.

3. Для целей настоящего Положения используются следующие основные понятия: ХАССП (Анализа опасностей и критических контрольных точек (Hazard Analysis and Critical Control Points)).

**Цели и задачи рабочей группы ХАССП.**

Основными задачами рабочей группы, отвечающей за внедрение системы ХАССП, в ГБДОУ являются:

- определение микробиологических, физических, химических и других факторов, возникающих при организации детского питания на всех стадиях технологических процессов;
- определение вероятности появления опасных факторов в технологическом процессе в зависимости от степени их опасности (вирулентности);
- определение критических точек технологических процессов, лежащих в области недопустимого риска;
- установление критических пределов для каждого опасного фактора, в интервале которых опасные факторы подлежат контролю, ликвидации или снижению;
- разработка необходимых предупреждающих (мониторинговых) мероприятий;
- установление системы контроля за опасными факторами посредством имеющихся средств, позволяющих удостовериться в эффективном контроле за критическими точками;
- разработка корректирующих мероприятий по устранению или уменьшению опасных факторов;

- установление процедур проверки эффективности функционирования системы ХАССП;
- установление документирующей системы регистрации полученных данных;
- обеспечение, доведение рабочих листов системы ХАССП на пищеблок, назначение лиц, ответственных за выполнение мероприятий, разработанных в рабочих листах.

### **Ответственность и функции рабочей группы ХАССП**

1. В ГБДОУ назначается рабочая группа ХАССП, которая несет ответственность:
  - за разработку, внедрение и поддержание системы ХАССП в рабочем состоянии.
  - за безопасность и качество детского питания
2. Члены группы ХАССП в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в области технологии управления качеством, обслуживания оборудования и контрольно-измерительных приборов, а также в части нормативных и технических документов на продукцию.
3. В составе группы ХАССП должны быть координатор и технический секретарь, а также, при необходимости, консультанты соответствующей области компетентности.
4. Координатор выполняет следующие функции:
  - формирует состав рабочей группы;
  - вносит изменения в состав рабочей группы в случае необходимости;
  - координирует работу группы;
  - обеспечивает выполнение согласованного плана;
  - распределяет работу и обязанности;
  - обеспечивает охват всей области разработки;
  - представляет свободное выражение мнений каждому члену группы;
  - делает все возможное, чтобы избежать трений или конфликтов между членами группы и их подразделениями;
  - доводит до исполнителей решения группы.
5. В обязанности технического секретаря входит:
  - организация заседаний группы;
  - регистрация членов группы на заседаниях;
  - ведение протоколов решений, принятых рабочей группой.
6. Администрация ГБДОУ обеспечивает:
  - Правильные производственные технологии (GMP)
    - Помещения (характеристика, планировка)
    - Оборудование пищеблока
    - Процедуры на протяжении потока процесса, включая улучшение
    - Контроль организации детского питания (входной, в процессе, окончательный)
    - Документация
    - Мониторинг требований
    - Обучение персонала
  - Правильные технологии гигиены и (GHP)
    - Санитарно-гигиенические состояние и уборка помещений и оборудования
    - Соблюдение санитарно-гигиенических требований в процессе приготовления детского питания
    - Гигиена персонала

### **Документация программы ХАССП**

1. Разработка плана ХАССП должна начинаться с составления технического задания. Целью плана ХАССП является обеспечение безопасности и качества детского питания. В техническом задании надлежит определить применение плана ХАССП во всем процессе организации детского питания.

2. Техническое задание разрабатывается группой ХАССП, подписывается и утверждается заведующей ГБДОУ. После разработки технического задания начинается сбор информации и анализ. По каждому виду продукта, поступающего на пищеблок ГБДОУ, в соответствии со стандартом ГОСТ Р ИСО 22000-2007 пункт 7.3.3: «Все сырьевые материалы, ингредиенты и материалы, входящие в контакт с пищевой продукцией, должны быть установлены в документах в той мере, насколько это необходимо для проведения анализа опасностей».

Для каждого вида продукции должны быть указаны:

- наименования и обозначения нормативных документов и технических условий;
- наименование и обозначение основного сырья, пищевых добавок и упаковки, их происхождение, а также обозначения нормативных документов и технических условий, по которым они выпускаются;
- требования безопасности (указанные в нормативной документации) и признаки идентификации выпускаемой продукции;
- условия хранения и сроки годности;
- известные и потенциально возможные случаи использования продукции не по назначению;
- при необходимости – рекомендации по применению и ограничения в применении продукции, в т. ч. по отдельным группам потребителей (например, дети, беременные женщины, больные диабетом и т. п.) с указанием наличия соответствующей информации в сопроводительной документации;
- возможность возникновения опасности в случае объективно прогнозируемого применения не по назначению.

3. Группа ХАССП должна составить блок-схемы производственных процессов и, при необходимости, планы производственных помещений.

3.1 На блок-схемах, планах или в приложениях к ним должны быть приведены следующие сведения:

- контролируемые параметры технологического процесса, периодичность и объем контроля (схемы производственного контроля);
- инструкции о процедурах уборки и дезинфекции, а также гигиене персонала ГБДОУ;
- техническое обслуживание и мойка оборудования и инвентаря;
- план-схема помещений пищеблока;
- пункты возможных загрязнений от сырья, тары и упаковки продуктов, поддонов, персонала;
- план-схема системы вентиляции;

3.2 Описание продукции и производства должны быть проверены группой ХАССП на соответствие реальной ситуации. Эта проверка должна производиться периодически и ее результаты должны документироваться.

4. Виды опасностей.

Группа ХАССП должна выявить и оценить все виды опасностей, включая биологические (микробиологические), химические и физические, и выявить все возможные опасные факторы, которые могут присутствовать в производственных процессах.

Опасные факторы, приведенные для групп пищевой продукции в Санитарных правилах и нормах, следует включать в перечень учитываемых факторов в первую очередь и без изменения.

4.1 Анализ рисков.

По каждому потенциальному фактору проводят анализ риска с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий и составляют перечень факторов, по которым

риск превышает допустимый уровень. Если информация о приемлемом риске отсутствует, группа ХАССП устанавливает его экспертным путем.

Следует учитывать опасные факторы, присутствующие в продукции, а также исходящие от оборудования, окружающей среды, персонала и т.д.

Группа ХАССП должна определить и документировать предупреждающие действия, которые устраняют риски или снижают их до допустимого уровня.

4.2. К предупреждающим действиям относят:

- контроль параметров технологического процесса производства;
- термическую обработку;
- мойку и дезинфекцию оборудования, инвентаря, рук и обуви и др.

5. Критические контрольные точки (ККТ) определяют, проводя анализ отдельно по каждому учитываемому опасному фактору и рассматривая последовательно все операции, включенные в блок-схему производственного процесса.

5.1 Необходимым условием критической контрольной точки является наличие на рассматриваемой операции контроля признаков риска (идентификации опасного фактора и (или) предупреждающих (управляющих) воздействий, устраняющих риск или снижающих его до допустимого уровня).

5.2. Предупреждающие воздействия, которые осуществляются систематически в плановом порядке и регламентированы в Санитарных правилах и нормах, в системе технического обслуживания и ремонта оборудования, в процедурах системы качества и других системах контроля ГБДОУ.

5.3. Результаты анализа опасных факторов и выявления критических контрольных точек должны быть обоснованы и документированы.

5.4 Для критических контрольных точек следует установить:

- критерии идентификации - для опасных факторов;
- критерии допустимого (недопустимого) риска - для контроля признаков риска;
- допустимые пределы - для применяемых предупреждающих воздействий.

5.5. Критерии и допустимые пределы, именуемые далее, как "критические пределы", должны быть заданы с учетом всех погрешностей, в том числе измерения.

5.6. При оценивании качественных признаков визуальным наблюдением целесообразно использовать образцы-эталон.

5.7. Критические пределы следует заносить в рабочий лист ХАССП.

5.8. Для каждой критической точки должна быть разработана система мониторинга для проведения в плановом порядке наблюдений и измерений, необходимых для своевременного обнаружения нарушений критических пределов реализации и соответствующих предупредительных или корректирующих воздействий (наладок процесса)

5.9. Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие недопустимого риска.

5.10. Все регистрируемые данные и документы, связанные с мониторингом критических контрольных точек, должны быть подписаны исполнителями и занесены в рабочие листы ХАССП.

5.11 Для каждой критической контрольной точки должны быть составлены и документированы корректирующие действия, предпринимаемые в случае нарушения критических пределов.

5.12. К корректирующим действиям относят:

- поверку средств измерений;
- наладку оборудования;
- изоляцию несоответствующей продукции;
- переработку несоответствующей продукции;
- утилизацию несоответствующей продукции и т.п.

5.13. Корректирующие действия по возможности должны быть составлены заранее, но в отдельных случаях могут быть разработаны оперативно после нарушения критического предела. Полномочия лиц, ответственных за корректирующие действия, должны быть установлены заранее.

5.14. В случае попадания опасной продукции на реализацию должна быть составлена документально оформленная процедура ее отзыва.

5.15. Планируемые корректирующие действия должны быть занесены в рабочие листы ХАССП.

6. Внутренние проверки ХАССП должны проводиться непосредственно после внедрения системы ХАССП и затем с установленной периодичностью не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков.

6.1. Программа проверки должна включать в себя:

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

6.2. Программу проверки разрабатывает группа ХАССП, а отчет о проверке утверждает руководитель организации.

7. Документация программы ХАССП должна включать:

- политику в области безопасности выпускаемой продукции;
- приказ о создании и составе группы ХАССП;
- информацию о продукции (сопроводительная документация хранится в кабинете кладовщика ГБДОУ);
- информацию о производстве;
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбору критических контрольных точек, и определению критических пределов;
- рабочие листы ХАССП;
- процедуры мониторинга;
- процедуры проведения корректирующих действий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП;
- перечень регистрационно-учетной документации.

8. Перечень регистрационно-учетной документации должен быть утвержден заведующим ГБДОУ и содержать документы, отражающие функционирование системы ХАССП, в которых приведены:

- данные мониторинга;
- отклонения и корректирующие воздействия;
- рекламации, претензии, жалобы и происшествия, связанные с нарушением требований безопасности продукции;
- отчеты внутренних проверок.

### **Заключительные положения.**

1. Настоящее Положение является локальным нормативным актом ГБДОУ.
2. Положение принимается на неопределенный срок.
3. После принятия Положения в новой редакции данная редакция автоматически утрачивает силу.