

ПРИНЯТО

Общим собранием

Протокол № 3 от

«27 марта» 2020 г

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий ГБДОУ № 35

Каширская Л. В.

«27 марта» 2020 г.



## ПОЛОЖЕНИЕ

о рабочей группе по внедрению системы ХАССП  
в систему дошкольного питания

### 1. Общие положения

- 1.1. Положение разработано в соответствии с законодательством Российской Федерации, Техническим регламентом Таможенного союза ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», вступившего в силу с 01.07.2013 г.
- 1.2. Данным положением регулируется деятельность рабочей группы по внедрению ХАССП в систему дошкольного питания.
- 1.3. Рабочая группа по внедрению ХАССП в систему дошкольного питания создается в целях обеспечения безопасности продукции питания.

### 2. Задачи и функции рабочей группы

- 2.1. Основными задачами рабочей группы по внедрению ХАССП в систему дошкольного питания являются:
  - соблюдение семи принципов ХАССП:
    - 1) Идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продукта, начиная с получения сырья до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию)
    - 2) Выявление критических контрольных точек в производстве для устранения (минимализации) риска и возможности его проявления, при этом рассматриваемые операции Производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортировку, складирование и реализацию.
    - 3) Установление в документах системы ХАССП или технологических инструкциях предельных значений параметров и их соблюдение для подтверждения того, что критическая контрольная точка находится под контролем.
    - 4) Разработка системы мониторинга, позволяющая обеспечить контроль критических точек на основе планируемых мер или наблюдений.
    - 5) Разработка корректирующих действий и применение их в случае отрицательных результатов мониторинга.
    - 6) Разработка процедур проверки, которые должны регулярно проводится для обеспечения эффективности функционирования системы ХАССП.
    - 7) Документирование всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.
- 2.2. Функциями рабочей группы по внедрению системы ХАССП в систему дошкольного питания являются:
  - 2.2.1. Сбор исходной информации: описание продукции (группы продукции), включая назначение продукции; обозначение нормативных документов; описание сырья, требование безопасности, условия и сроки хранения и др.;

2.2.2. Разработка блок-схем технологических процессов с описанием процессов, информации об оборудовании, точек ввода сырья и материалов и т.д., а также указанием точек контроля, ответственных лиц.

2.2.3. Определение опасных факторов:

а) выявить опасности (биологические, химические, физические и другие факторы, которые могут присутствовать в производственных процессах, которые могут причинить вред здоровью человека). Для этого должны быть оценены все «опасные» для продукции этапы производства: используемое сырье; несоблюдение параметров технологического процесса; условия хранения и транспортировки; содержание производственных помещений и технологического оборудования; соблюдение работниками правил личной гигиены; периодичность и качество проведения уборки, мойки и дезинфекции производственных помещений, оборудования, инвентаря и др.

б) провести анализ рисков (с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий).

2.2.4. Определение критических контрольных точек (ККТ) в соответствии с методом «дерева принятия решений».

2.2.5. Установление критических границ (критических пределов) для каждой ККТ. Критический предел – максимальная и/или минимальная величина, за пределы которой не должен выходить биологический, химический или физический параметр, который контролируется в ККТ. Критические пределы должны удовлетворять требованиям законов и нормативов, отвечать внутренним стандартам компании и/или быть подтвержденными прочими научными данными.

2.2.6. Разработка системы мониторинга для каждой критической контрольной точки (ККТ). Система должна включать все запланированные измерения или наблюдения, относящиеся к ККТ. (Кто? Что? Как часто? Каким образом?) Разработка корректирующих действий при превышении критических пределов. К корректирующим действиям относят проверку средств измерений, наладку оборудования, изоляцию, переработку и утилизацию несоответствующей продукции и т.п. В случае попадания опасной продукции на реализацию, должна быть составлена документально оформленная процедура ее отзыва.

2.2.7. Составление графика проведения внутренних проверок. 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.

### 3. Состав рабочей группы

3.1. Состав рабочей группы по внедрению системы ХАССП в систему дошкольного питания формируется из должностных лиц и утверждается приказом заведующего учреждением.

3.2. Рабочую группу по внедрению системы ХАССП возглавляет заместитель заведующего по АХР.

3.3. Членами рабочей группы являются:

- определенные приказом работники учреждения, действующие в комиссии на постоянной основе.

3.4. Рабочая группа из своего состава избирает заместителя председателя рабочей группы, секретаря, который регистрирует членов рабочей группы на заседаниях, ведет протоколы заседаний.

3.5. Рабочая группа правомочна осуществлять свои функции в случае присутствия не менее 2/3 членов.

### 4. Порядок разработки системы ХАССП.

4.1. Сбор и анализ первичной информации.

Данный этап заключается в сборе рабочей группой ХАССП первичной информации по следующим объектам:

- продукции;

- производстве;
- о соответствии действующих процедур регламентированным.

Для сбора необходимой информации следует выделить группы однородной продукции. Данные продукты могут отличаться по рецептуре или составу входящих ингредиентов. Но они должны иметь общность по физико-химическим свойствам и технологическому процессу их производства.

При сборе информации о продукции (однородной группе) необходимо первоначально составить полный ассортимент продукции и, при необходимости, классифицировать его по отдельным признакам, например, по способу упаковки (вакуумная и нет), способу нарезки (сервисная или порционная нарезка), виду оболочки (искусственная или натуральная) и т.д. Затем необходимо проверить наличие всей необходимой нормативной документации на выпускаемый ассортимент (стандарты, технические условия, технологические инструкции), их подлинность (наличие синей печати или заверенной копии) и актуальность (т.е. наличие изменений в документации).

Все сведения о продукции должны включать:

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

Выпускаемая предприятиями пищевая продукция должна соответствовать определенным требованиям безопасности. Эти требования различны для каждого вида продукта, но среди них есть и общие. Перечень этих требований указан в нормативных документах (НД) на производимую продукцию.

Идентифицировать готовую продукцию можно по признакам, также указанным в нормативной документации на продукцию (ТУ, ГОСТ).

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

#### 4.2. Блок-схемы производственных процессов.

Технологическая блок-схема является простым схематическим рисунком процесса производства продукции. Она должна быть адекватной, точной, четко и понятно отражать реальные технологические процессы, применяемые на предприятии. При построении блок-схемы используют специальные принятые обозначения. Все операции, указанные в блок-схеме, должны быть пронумерованы.

#### 4.3. Анализ и оценка рисков.

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

Анализ риска заключается в оценке вероятности его возникновения и тяжести его последствий. Существует много методов такой оценки. При их выборе следует сочетать экспертные и расчетные.



Анализ проводят по трем видам опасностей: микробиологические, химические, физические.

#### 4.4. Разработка планово-предупреждающих действий.

Включает разработку и документирование таких процедур, как аудит поставщиков, входной контроль, идентификация и прослеживаемость продукции, контроль испытаний продукции (в т.ч. отбор проб), управление несоответствующей продукцией, контроль технологической дисциплины, техническое обслуживание и ремонт оборудования, проверка и калибровка средств измерения, мойка инвентаря и дезинфекция технологического оборудования, соблюдение правил личной гигиены, уборка помещений, сбор мусора и отходов, борьба с грызунами, насекомыми и другими вредителями, обучение персонала, прием посетителей.

#### 4.5. Определение ККТ.

Критическая контрольная точка (или критическая точка управления) – это этап обеспечения «безопасности пищевой продукции», на котором можно и важно осуществить мероприятие по управлению с целью предупреждения, устранения или снижения до приемлемого уровня опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции.

Существует два варианта возникновения ККТ.

1 – На этапе, где происходит уничтожение опасности

2 – На этапе, где происходит предупреждение роста опасности

#### 4.6. Разработка плана ХАССП.

Данный этап является заключительным этапом разработки системы ХАССП. План ХАССП представляет собой набор рабочих листов ХАССП. Рабочий лист оформляется документально в виде таблицы для каждой ККТ.

В рабочие листы заносится информация об описании опасностей, мероприятиях по управлению, критических пределах, процедурах мониторинга, коррекции или корректирующих действиях, о распределении ответственности и полномочий и ведения записей при мониторинге.

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

#### 4.7. Проведение проверок.

Для подтверждения соблюдения всех требований, необходимых для функционирования системы ХАССП необходимо проведения регулярных проверок.

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

Внутренний аудит осуществляется рабочей группой ХАССП, которая автоматически становится группой внутреннего аудита после разработки системы ХАССП в учреждении. Ежегодно составляется план проверок. По окончании проверки составляется акт. Каждая новая проверка начинается с анализа результатов предыдущей проверки.

### 5. Документация по внедрению процедур системы ХАССП

- перечень регистрационно-учетной документации;
- политика в области безопасности выпускаемой продукции;
- приказ о создании и составе группы ХАССП;
- информация о продукции (технические условия, стандарты организации, технологические инструкции, рецептуры); документы, подтверждающие соответствие вырабатываемой продукции требованиям нормативных документов (сертификат соответствия, декларация о соответствии, свидетельство о государственной регистрации); документы, подтверждающие происхождение, качество и безопасность на используемое при производстве пищевого

продукта сырье; этикетки (потребительская, тарная), товарные ярлыки, листы-вкладыши на вырабатываемую продукцию (для оценки маркировки продукции); протоколы лабораторных испытаний продовольственного сырья и пищевых продуктов, проводимые в рамках производственного контроля;

- информация о производстве, в т.ч. блок-схема производства, перечень технологического оборудования с указанием марок, документы на оборудование, ассортимент вырабатываемой продукции;
- отчеты группы ХАССП с обоснованием выбора потенциально опасных факторов, результатами анализа рисков и выбора критических контрольных точек и определения критических пределов;
- рабочие листы ХАССП;
- процедуры мониторинга;
- план разработки корректирующих мероприятий, направленных на обеспечение соответствия вырабатываемой продукции в процессе ее производства требованиям технических регламентов Таможенного союза;
- план внедрения разработанных мероприятий;
- программа внутренней проверки системы ХАССП;
- акты или отчеты внутренней проверки системы ХАССП.

#### **6. Ответственность**

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