

МУНИЦИПАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ ДОШКОЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
«ДЯДЬКОВСКИЙ ДЕТСКИЙ САД «ЗНАЙКА»  
МУНИЦИПАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ – РЯЗАНСКИЙ МУНИЦИПАЛЬНЫЙ РАЙОН  
РЯЗАНСКОЙ ОБЛАСТИ

ОГРН 1236200005711, ИНН 6215001598 390507, Рязанская область, Рязанский район,  
с. Дядьково, ул. проезд Бульвар Оптимистов, здание 6, тел. 89206343107

---

ПРИНЯТО:

на Общем собрании работников  
МБДОУ «Дядьковский детский сад «Знайка»

Протокол № 1 от 29 . 12 . 20 13 г.

Председатель Власкина А.А. Власкина

УТВЕРЖДЕНО:

И.о. заведующей МБДОУ  
«Дядьковский детский сад «Знайка»  
А.А. Власкина

Приказ № 30 от 29 . 12 . 20 13 г.

**Положение**  
**о рабочей группе ХАССП и особенностях разработки,**  
**внедрения и поддержания в рабочем состоянии системы**  
**ХАССП**  
**МБДОУ «Дядьковский детский сад «Знайка»**

## **1. Общие положения.**

1.1. Настоящее Положение разработано в соответствии с требованиями ГОСТ Р 51705.12001 Государственного стандарта РФ «Системы качества. Управление качеством пищевых продуктов на основе принципов ХАССП», Федерального Закона от 30.03.1999 г. № 52 «О санитарноэпидемиологическом благополучии населения», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», иными нормативными документами РФ.

1.2. Настоящее Положение регламентирует политику МБДОУ «Дядьковский детский сад «Знайка» (далее - МБДОУ) в области обеспечения качества и безопасности детского питания детей дошкольного возраста, а также устанавливает требования к обеспечению безопасности пищевой продукции в процессе ее производства (изготовления); организации производственного контроля в МБДОУ с применением принципов ХАССП.

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

## **2. Цели и задачи рабочей группы ХАССП.**

2.1. Основными задачами рабочей группы, отвечающей за внедрение системы ХАССП, в МБДОУ 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.

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

3.1 В МБДОУ назначается рабочая группа ХАССП, которая несет ответственность:

- за разработку, внедрение и поддержание системы ХАССП в рабочем состоянии;
- за безопасность и качество детского питания.

3.2 Члены группы ХАССП в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в области технологии управления качеством, обслуживания оборудования и контрольноизмерительных приборов, а также в части нормативных и технических документов на продукцию.

3.3 В составе группы ХАССП должны быть координатор и технический секретарь, а также, при необходимости, консультанты соответствующей области компетентности.

3.4 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.

3.5 В обязанности технического секретаря входит:

- организация заседаний группы;
- регистрация членов группы на заседаниях;
- ведение протоколов решений, принятых рабочей группой.

3.6 Администрация МБДОУ 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.

#### **4. Документация программы ХАССП**

4.1 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.

4.2 Техническое задание разрабатывается группой ХАССП, подписывается и утверждается заведующей МБДОУ. После разработки технического задания начинается сбор информации и анализ. По каждому виду продукта, поступающего на пищеблок МБДОУ, 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.

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

4.3.1 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 МБДОУ;
- 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;

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

4.4 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.

#### 4.4.1 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 отоборудования, окружающей среды, персонала и т.д.

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

К предупреждающим действиям относят:

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

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

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

4.5.2 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 МБДОУ.

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

4.5.4 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;

4.5.5 Критерии и допустимые пределы, именуемые, далее, как «критические пределы»;

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

4.5.7 Критические пределы следует заносить в рабочий лист ХАССП.

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

4.5.9 Периодичность процедур мониторинга должна обеспечивать отсутствие

недопустимого риска.

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

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

4.5.12 К корректирующим действиям относят:

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

4.5.13 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.

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

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

4.6 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.

4.6.1 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.

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

4.7 Документация программы ХАССП должна включать:

- политику в области безопасности выпускаемой продукции;

- приказ о создании и составе группы ХАССП;
  - информацию о продукции (сопроводительная документация хранится у кладовщика);
  - 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.
- 4.8 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.

## **5. Заключительные положения.**

5.1 Настоящее Положение является локальным нормативным актом МБДОУ.

5.2 Положение принимается на неопределенный срок.

5.3 После принятия Положения в новой редакции данная редакция автоматически утрачивает силу.