

ПРИНЯТО:

На Общем собрании работников
ГБДОУ детского сада № 31
Приморского района Санкт - Петербурга

Протокол № 3

от 26.02 .2019 г.

УТВЕРЖДЕНО:

Заведующий ГБДОУ детского сада № 31
Приморского района Санкт - Петербурга



[Signature] / Н.Г.Храмеева /

Приказ № 05-р от 28.02 .2019г.

**Положение
о рабочей группе по внедрению принципов ХАССП в
систему питания воспитанников**

**ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ДОШКОЛЬНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО
УЧРЕЖДЕНИЯ ДЕТСКОГО САДА № 31 ОБЩЕРАЗВИВАЮЩЕГО ВИДА С ПРИОРИТЕТНЫМ
ОСУЩЕСТВЛЕНИЕМ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ
ПО ХУДОЖЕСТВЕННО – ЭСТЕТИЧЕСКОМУ РАЗВИТИЮ ДЕТЕЙ
ПРИМОРСКОГО РАЙОНА САНКТ – ПЕТЕРБУРГА**

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. и устанавливающего требования безопасности ко всем видам пищевой продукции, процессам их производства, хранения, транспортировки, реализации, утилизации, а также формы и способы оценки и подтверждения соответствия такой продукции.

1.2. Данным положением регулируется деятельность рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для воспитанников Государственного дошкольного общеобразовательного учреждения детского сада № 31 Приморского района Санкт – Петербурга.

1.3. Рабочая группа по внедрению принципов ХАССП в систему питания для воспитанников создается в целях обеспечения безопасности продукции питания.

1.4. Рабочая группа по внедрению принципов ХАССП в систему питания воспитанников несет ответственность за разработку, внедрение и поддержание принципов ХАССП в рабочем состоянии, качество выпускаемой пищевой продукции.

2. Задачи рабочей группы

2.1. Основной задачей рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для воспитанников дошкольных образовательных учреждений является соблюдение 7 основных принципов ХАССП:

- 1). Идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья (разведения или выращивания) до конечного потребления, включая все стадии жизненного цикла продукции (обработку, переработку, хранение и реализацию) с целью выявления условий возникновения потенциального риска (рисков) и установления необходимых мер для их контроля.
- 2). Выявление критических контрольных точек в производстве для устранения (минимизации) риска или возможности его появления, при этом рассматриваемые операции производства пищевых продуктов могут охватывать поставку сырья, подбор ингредиентов, переработку, хранение, транспортирование, 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 контрольных 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 проводиться для обеспечения эффективности функционирования системы ХАССП.
- 7). Документирование всех процедур системы, форм и способов регистрации данных, относящихся к системе ХАССП.

3. Функции рабочей группы

3.1. Функциями рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания воспитанников дошкольных образовательных учреждений являются:

- 1). Сбор исходной информации (описание продукции (группы продукции), включая назначение продукции, обозначение нормативных документов, описание сырья, требования безопасности, условия и сроки хранения и др.).
- 2). Разработка блок-схем технологических процессов с описанием процессов, информацией об оборудовании, точек ввода сырья и материалов и т.д., а также указанием точек контроля и ответственных лиц.

3). Определение опасных факторов, выявление опасности (биологической, химической, физической и др. факторов), которые могут присутствовать в производственных процессах и причинять вред здоровью человека. Оценка опасных для продукции этапов 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 т.д..

4). Анализ рисков с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий.

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

6). Установление критических границ (критических пределов) для каждой ККТ, где 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.

7). Для каждой ККТ разработка системы мониторинга, включающей все запланированные измерения и наблюдения (Кто? Что? Как часто? Каким образом?).

8). Разработка корректирующих действий (проверка средств измерений, наладка оборудования, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции и т.д.) при превышении критических пределов.

9). В случае попадания опасной продукции на реализацию, соблюдение документально оформленной процедуры отзыва опасной продукции.

10). Составление графика проведения внутренних проверок ХАССП, проводимых непосредственно после внедрения принципов ХАССП, с установленной периодичностью (не реже одного раза в год или во внеплановом порядке при выявлении новых неучтенных опасных факторов и рисков).

4. Состав рабочей группы.

4.1. Состав рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для воспитанников дошкольных образовательных учреждений формируется из должностных лиц и утверждается приказом руководителя образовательного учреждения. Возглавляет рабочую группу по внедрению принципов ХАССП руководитель образовательного учреждения (координатор рабочей группы).

4.2. В состав рабочей группы по внедрению принципов ХАССП должны входить координатор и технический секретарь, а также, при необходимости, консультанты соответствующей области и компетентности.

4.3. Координатор выполняет следующие функции:

- формирует состав рабочей группы в соответствии с областью разработки;
- 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;
- представляет группу в руководстве организации.

4.4. В обязанности технического секретаря входит:

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

4.5. Руководитель образовательного учреждения обеспечивает:

Правильные производственные технологии:

- помещения (характеристика, планировка);
- оснащение и предметы;
- процедуры на протяжении потока процесса, включая улучшение;
- контроль продукции (входной, в процессе, окончательный);
- документация;
- мониторинг требований;
- обучение персонала.

Правильные технологии гигиены:

- санитарно-гигиеническое состояние и уборка помещений и оборудования;
- соблюдение санитарно-гигиенических требований в процессе производства;
- гигиена персонала;
- практическое и теоретическое обучение по гигиене.

4.6. Руководитель и сотрудники образовательного учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.4.1.3049-13 и СанПиН 2.4.5.2409-08.

5. Порядок разработки системы ХАССП

5.1. Сбор и анализ первичной информации.

Данный этап заключается в сборе рабочей группой по внедрению принципов ХАССП в систему питания для воспитанников дошкольных образовательных учреждений первичной информации о продукции, производстве, о соответствии действующих процедур регламентированным.

Необходимо выделять группы однородной продукции, которые могут отличаться по рецептуре или составу входящих ингредиентов, но должны иметь общность по физико-химическим свойствам и технологическому процессу их производства.

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 к документации).

Все сведения о продукции необходимо упорядочить и предоставить в удобной для контроля и работы форме.

Сведения о продукции должны включать:

- наименование и обозначение нормативных документов, устанавливающих технические требования к продукции, т. е. стандарты или 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 а 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. д.) с указанием соответствующей информации в сопроводительной документации;
- возможность возникновения опасности в случае объективно прогнозируемого применения не по назначению.

Пищевая продукция должна соответствовать определенным требованиям безопасности, которые различны для каждого вида продукта. Перечень этих требований указан в нормативных документах на производимую продукцию.

Идентифицировать готовую продукцию можно по признакам, 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.

5.2. 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 использует специальные принятые обозначения. Все операции, указанные в блок-схеме, должны быть пронумерованы.

5.3. 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 (люди, помещения, оборудование, вредители, неправильное хранение и вследствие этого рост и размножение микроорганизмов, воздух, вода, земля, растения), химические (люди, растения, помещения, оборудование, упаковка, вредители), физические (характеризуются присутствием инородного материала).

5.4. Разработка плано-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, поверка 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.

5.5. Определение Критических Контрольных Точек (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 опасности, угрожающей безопасности пищевой продукции. Существует два варианта возникновения ККТ: происходит уничтожение опасности или происходит предупреждение роста опасности.

5.6. Разработка плана ХАССП.

Разработка плана ХАССП - заключительный этап 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, ведении 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.

5.7. Проведение проверок.

Для подтверждения соблюдения всех требований, необходимых для функционирования системы ХАССП необходимо проведение 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.

Ежегодно составляется план проверок. По окончании проверки составляется акт. Каждая новая проверка начинается с анализа результатов предыдущей проверки.

6. Документация по внедрению процедур принципов ХАССП

6.1. Документация по внедрению процедур принципов ХАССП должна включать:

- политику в области безопасности выпускаемой продукции;
- приказ о создании и составе рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для и воспитанников дошкольных образовательных учреждений;
- информацию о продукции (сопроводительная документация: 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).
- информацию о производстве (план-схема пищеблока, 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 выбору критических контрольных точек и определению критических пределов;
- рабочие листы ХАССП;
- процедуры мониторинга (журнал мониторинга по принципам ХАССП, журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции (Приложение 1,2));
- процедуры проведения корректирующих действий, направленных на обеспечение соответствия вырабатываемой продукции в процессе ее производства требованиям технических регламентов Таможенного союза;
- план внедрения разработанных мероприятий;
- программу внутренней проверки системы ХАССП;
- акты или отчеты внутренней проверки системы ХАССП;
- перечень регистрационно-учетной документации.

7. Ответственность

Члены рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для воспитанников дошкольных образовательных учреждений несут ответственность за нанесенный вред своим действием и (или) бездействием, предусмотренную законодательством Российской Федерации.

			Контроль сопроводительной документации поступающих пищевых продуктов
			Журнал бракеража поступающей пищевой продукции
			Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок
			Контроль санитарно-гигиенического состояния кладовой Журнал контроля санитарного состояния пищеблока и кладовой
			Контроль санитарно-гигиенического состояния пищеблока Журнал мониторинга по принципам HACCP
			Журнал бракеража готовой пищевой (кулинарной) продукции (с отметкой качества органолептической оценки качества готовых блюд и кулинарных изделий)
			Журнал проведения витаминизации третьих и сладких блюд
			Журнал учета лабораторного контроля Акты отбора проб и протоколы лабораторных исследований Контроль сроков проведения лабораторного контроль пищевых продуктов
			Журнал учета результатов медицинских осмотров работников (в т.ч. связанных с пищевой пищей)
			Журнал осмотра на гнойничковые заболевания работников пищеблока
			Журнал здоровья персонала
			Журнал учета включения бактерицидной лампы в холодном цехе
			Журнал учета температуры в холодильниках. Журнал учета температуры и влажности воздуха в складских помещениях.
			Журнал учета дезинфекции и дератизации Договора и акты приема выполненных работ по договорам (вывоз отходов, дератизация, дезинсекция)
			Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции
			Личные медицинские книжки каждого работника

Журнал регистрации претензий, жалоб и происшествий,
связанные с безопасностью пищевой продукции

Суть претензий, жалоб и происшествий, связанные с безопасностью пищевой продукции	Дата регистрации обращения	ФИО лица, принявшего обращение	Решение по факту обращения	Срок исполнения	Ответственный за исполнение