

ПРИНЯТО:

Общим собранием работников
ГБДОУ детского сада № 13
Приморского района Санкт-Петербурга
Протокол № 1 от 28.08.2025

УТВЕРЖДЕНО:

Заведующий ГБДОУ детского сада № 13
Приморского района Санкт-Петербурга

С. А. Стрекаловская
Приказ от 28.08. 2025 №158/3

Положение
о рабочей группе ХАССП и особенностях разработки, внедрения и поддержания
в рабочем состоянии системы ХАССП
в Государственном бюджетном дошкольном образовательном учреждении детском
саду № 13 компенсирующего вида Приморского района Санкт-Петербурга

Санкт-Петербург

2025

1. Общие положения.

1.1. Настоящее Положение разработано в соответствии с требованиями ГОСТ Р 51705.1-2024 «Системы менеджмента качества. Управление качеством и безопасностью пищевых продуктов на основе принципов ХАССП. Общие требования» (утвержден и введен в действие приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 27.04.2024 № 564-ст), Федеральным Законом от 30.03.1999 № 52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения», ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции», иными нормативными документами РФ.

1.2. Настоящее Положение регламентирует политику Государственного бюджетного дошкольного образовательного учреждения детского сада № 13 компенсирующего вида 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.

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.

Система ХАССП разрабатывается с учетом 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.

2.1. 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.

3. Ответственность и функции рабочей группы ХАССП.

3.1. 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.

3.2 Члены группы ХАССП в совокупности должны обладать достаточными знаниями и опытом в отношении: разработки и использования продукции, применяемых технологий (изготовления, транспортирования, хранения, реализации), санитарно-гигиенических требований, сырья и материалов, используемой инфраструктуры (территории, зданий, сооружений, инженерных систем, транспорта), оборудования и контрольно-измерительных приборов, требований к персоналу, методов анализа рисков и управления качеством и других аспектов деятельности, связанной с разработкой, внедрением и поддержанием системы ХАССП.

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

3.4. Координатор выполняет следующие функции:

- формирует состав рабочей группы в соответствии с областью разработки из условия ее полного охвата совокупной компетентности членов 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 разногласий или конфликтов между членами группы и их подразделениями;
- доводит до исполнителей решения группы;
- представляет группу в руководстве организации.

3.5. Группа ХАССП должна:

- вести протоколы заседаний с указанием принятых ею решений;
- непосредственно участвовать в работах по реализации требований.

3.6. Руководство ГБДОУ должно определить и своевременно предоставить группе ХАССП необходимые полномочия и ресурсы, в том числе:

- время и место для заседаний, анализа, самообучения и подготовки документов системы ХАССП;
- возможность первоначального обучения членов группы;
- необходимую документацию;
- доступ к источникам информации;
- программное обеспечение работ;
- вычислительную и организационную технику.

3.7. 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

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 заведующим 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 22000-2019 пункт 8.5.1.2: «Характеристики сырьевых материалов, ингредиентов и материалов, контактирующих с продуктом».

Для всех сырьевых материалов, ингредиентов и материалов, контактирующих с продуктом, организация должна определить все применимые законодательные и другие обязательные требования пищевой безопасности. Для всех сырьевых материалов, ингредиентов и материалов, контактирующих с продуктом, организация должна поддерживать документированную информацию в той мере, насколько это необходимо для выполнения анализа опасностей включая, если уместно, следующие данные:

- биологические, химические и физические характеристики;
- разработанный состав ингредиентов, включая добавки и вещества, используемые в производстве;
- происхождение (животное, минеральное или растительное);
- место происхождения;
- методы упаковки и поставки;
- условия хранения и срок годности;
- подготовку и/или обработку перед использованием или переработкой;
- критерии приемки, относящиеся к безопасности пищевой продукции, или требованиям к покупным материалам и ингредиентам в соответствии с их предусмотренным применением.

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 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;

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 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.

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 риск 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 ГБДОУ.

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», должны быть заданы с учетом всех погрешностей, в том числе измерения.

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

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:

- поверку 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 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.

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 ГБДОУ.

5.2. Положение принимается на неопределенный срок.

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

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ДОШКОЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ДЕТСКИЙ САД № 13 КОМПЕНСИРУЮЩЕГО ВИДА

ПРИМОРСКОГО РАЙОНА САНКТ-ПЕТЕРБУРГА, Стрекаловская Светлана
Александровна, ЗАВЕДУЮЩИЙ

28.08.25 15:25 (MSK)

Сертификат 4A5A71DF5F1C659260B725A81C35C2C1

5.4.