

Принято на общем собрании
ГБДОУ детский сад №23
Приморского района Санкт-Петербурга

Протокол

№ 3

от 12.01.2016

УТВЕРЖДАЮ
Заведующий
ГБДОУ детский сад №23
Приморского района Санкт-Петербурга
С.В. Новожилова

приказ № 18 от 15.01.2016

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. 2013г.
- 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 системы ХАССП в систему дошкольного питания являются:

- соблюдение 7 принципов внедрения системы 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 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.

- 2.2 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, требования безопасности, условия и сроки хранения и др.;
- 2.2.2 Разработка блок-схем технологических процессов с описанием процессов, информацией об оборудовании, точках 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 Критических Контрольных Точек.

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.