

**муниципальное бюджетное дошкольное образовательное учреждение**  
**«Детский сад № 50 «Дюймовочка»**

606524, Россия, Нижегородская область, Городецкий район, город Заволжье, улица Пушкина, дом 52а,  
тел: 8 (831-61)5-99-39, факс: 8 (831-61)5-99-39, e-mail: sad50.det@yandex.ru

**ПРИНЯТО:**

Общим собранием трудового коллектива  
МБДОУ «Детский сад № 50 «Дюймовочка»  
Протокол от 24.01.2022 № 01

**УТВЕРЖДЕНО**

Заведующий МБДОУ «Детский  
№ 50 «Дюймовочка»

А.Ф.Мельникова  
Приказ от 24.01.2022 № 53/1



**Положение  
о группе ХАССП**

**муниципального бюджетного дошкольного образовательного учреждения  
«Детский сад № 50 «Дюймовочка»**

г. Заволжье  
2022

## *1. Общие положения*

- 1.1. Положение о группе ХАССП муниципального бюджетного дошкольного образовательного учреждения «Детский сад № 50 «Дюймовочка» (далее по тексту 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 в МБДОУ «Детский сад № 50 «Дюймовочка» (далее по тексту учреждение).
- 1.2. Данным положением регулируется деятельность группы ХАССП по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся учреждения.
- 1.3. Группа ХАССП создается в целях обеспечения безопасности продукции питания для обучающихся учреждения.
- 1.4. Группа ХАССП несет ответственность за разработку, внедрение и поддержание принципов ХАССП в рабочем состоянии, качество выпускаемой пищевой продукции.

## *2. Задачи группы ХАССП*

- 2.1. Основной задачей рабочей группы ХАССП является соблюдение 7 основных принципов ХАССП:
- 1). Идентификация потенциального риска или рисков (опасных факторов), которые сопряжены с производством продуктов питания, начиная с получения сырья 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 (ККТ) 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 группы ХАССП*

- 3.1. Функциями группы ХАССП 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 неучетных опасных факторов и рисков).

#### *4. Состав группы ХАССП.*

4.1. Состав группы ХАССП формируется и утверждается приказом заведующего учреждения. Возглавляет группу ХАССП заведующий учреждения или лицо, назначенное приказом заведующего учреждением (координатор рабочей группы).

4.2. В состав группы 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 учреждения.

4.4. В обязанности технического секретаря входит:

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

4.5. Заведующий 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-гигиенические состояние и уборка помещений и оборудования;
- соблюдение санитарно-гигиенических требований в процессе производства;

- гигиена персонала;
  - практическое и теоретическое обучение по гигиене.
- 4.6. Заведующий и сотрудники учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3/2.4.1.3590-20.

## 5. Порядок разработки системы ХАССП

### 5.1. Сбор и анализ первичной информации.

Данный этап заключается в сборе группой ХАССП первичной информации о продукции, производстве, о соответствии действующих процедур регламентированными.

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 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. 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 в учреждении. 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 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, поверка и калибровка средств измерения, мойка инвентаря и дезинфекция технологического оборудованию, соблюдение правил личной; 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 группой ХАССП.

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 группы ХАССП;
- 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;
- процедуры проведения корректирующих действий, направленных на обеспечение соответствия вырабатываемой продукции в процессе ее производства требованиям технических регламентов Таможенного союза;
- план внедрения разработанных мероприятий;
- программу производственного контроля с применением принципов ХАССП;
- акты или отчеты внутренней проверки системы ХАССП;
- перечень регистрационно-учетной документации.

## **7. Ответственность**

7.1. Члены группы ХАССП несут ответственность за нанесенный вред своим действием и (или) бездействием, предусмотренную законодательством Российской Федерации.

Приложение

1C

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН  
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

24.01.2022 09:21:12

|               |  |
|---------------|--|
| Сертификат:   | 01 D6 6F 1A CD 9D 01 A0 00 00 00 07 2C 4B 00 02  |
| Кем выдан:    | ООО "АСТРАЛ-М"   |
| Владелец:     | Мельникова Александра Фадеевна, Заведующий дошкольным учреждением, МБДОУ "Детский сад №50 "Дюймовочка" |
| Действителен: | с 10.08.2021 16:33:09 по 10.08.2022 16:33:00   |

Подпись верна

Всего прошито, пронумеровано  
и скреплено печатью

Заведующий МБОУ Ульяновский суд № 50 «Д.И.Маковская»  
*Б. Смирнов*

А.Ф.Мельникова  
20.12.2012. М.П.



обложка  
приложени  
бумага