



МУНИЦИПАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАНИЕ
ГОРОД ОКРУЖНОГО ЗНАЧЕНИЯ НИЖНЕВАРТОВСК
Ханты-Мансийский автономный округ-Югра

МУНИЦИПАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ ДОШКОЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ДЕТСКИЙ САД №67 «Умка»

ПРИКАЗ

29.01.2021г

№53

Об утверждении положения
О рабочей группе ХАССП
МБДОУ ДС №67

В соответствии с ТР № 021/2011 «О безопасности пищевой продукции» и в целях разработки и внедрения системы безопасности пищевых продуктов, основанной на принципах ХАССП (далее системы ХАССП) в МБДОУ ДС №67 «Умка»

п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить положение о рабочей группе ХАССП МБДОУ С №67 (Приложение1).
2. М.Г.Александровой ознакомит членов рабочей группы ХАССП МБДОУ С №67 с Положением в срок до 01.03.2021г
3. Заместителю заведующего О.Ю.Косенко опубликовать на официальном сайте образовательной организации.
4. Контроль за исполнением настоящего приказа оставляю за собой.

Заведующий МБДОУ ДС №67

О.В.Щеголева

Ознакомлен:

« 29 » 01 2021г
« 29 » 01 2021г

О.Ю.Косенко
М.Г.Александрова

Муниципальное бюджетное дошкольное образовательное учреждение детский сад №67 «Умка» (МБДОУ ДС №67)

ПОЛОЖЕНИЕ

«29» января 2021г.

г. Нижневартовск

**О рабочей группе ХАССП
в МБДОУ ДС №67**

Утверждаю

Заведующий МБДОУ ДС №67

О.В.Щеголева

Приказ от 29.01.2021г. №53



1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящее 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 организации питания воспитанников муниципального бюджетного дошкольного образовательного учреждения детского сада №67 «Умка».

1.3. Рабочая группа по ХАССП (далее – группа ХАССП) создается в МБДОУ ДС №67, далее Учреждение, приказом заведующего. Возглавляет группу ХАССП руководитель группы. Также в группу входит технический секретарь.

1.4. Основной задачей группы ХАССП является координирование работ по разработке, внедрению, поддержанию в рабочем состоянии системы управления качеством пищевых продуктов в соответствии с принципами ХАССП (ГОСТ Р 51705.1).

1.5. Группа ХАССП осуществляет свою работу в соответствии с Политикой Учреждения в области качества и безопасности пищевой продукции, действующего законодательства Российской Федерации и настоящим Положением.

1.6. В группу ХАССП входят специалисты учреждения, назначенные приказом заведующего.

1.7. Все члены рабочей группы должны быть компетентными, иметь соответствующее образование, профессиональную подготовку, навыки и опыт работы.

2. ФУНКЦИИ

В функции группы ХАССП входят:

2.1. Разработка, внедрение, и поддержание функционирования системы управления качеством пищевых продуктов в соответствии с принципами ХАССП (ГОСТ Р 51705.1);

2.2 Подготовка необходимых внутренних положений, инструкций, схем, форм и нормативов качественных показателей, контроль за их соблюдением;

2.2.1 Обучение работников всех направлений принципам ХАССП и требованиям основных нормативных документов, регламентирующих деятельность учреждения по обеспечению безопасности пищевых продуктов (ГОСТ Р 51705.1, ТР ТС 021/2011);

2.3. Представление отчетов руководству о функционировании системы;

2.20. При возникновении Чрезвычайных ситуаций, Группа ХАССП должна проводить оценку продукции, оставшуюся на предприятии, для предотвращения непреднамеренного использования.

2.21. Итоги заседаний Группы ХАССП должны быть задокументированы в виде записей (Протокол).

2.22 В функции технического секретаря входит:

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

3. ПРАВА

Группа ХАССП имеет право:

3.1. Осуществлять общее руководство разработкой, внедрением и совершенствованием системы управления качеством пищевых продуктов в соответствии с принципами ХАССП (ГОСТ Р 51705.1).

3.2. Вносить изменения, поправки в документацию ХАССП, контролировать работу всех направлений на предмет соответствия целям и политики в области качества и безопасности пищевой продукции.

3.3. Принимать решения по всем выявленным недостаткам в производственной деятельности, предлагать и предпринимать меры по их устранению.

4. СОСТАВ РАБОЧЕЙ ГРУППЫ

4.1. Состав рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся муниципальных общеобразовательных учреждений и воспитанников муниципальных дошкольных образовательных учреждений формируется из должностных лиц и утверждается приказом руководителя муниципального образовательного учреждения. Возглавляет рабочую группу по внедрению принципов ХАССП руководитель муниципального 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 муниципального 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-гигиенические 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 муниципального образовательного учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции исполняют требования СанПиН 2.3-2.4.3590-20 и СП 2.4.3648-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к организациям воспитания и обучения, отдыха и оздоровления детей и молодежи".

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 обучающихся муниципальных общеобразовательных учреждений и воспитанников муниципальных 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 физикохимическим 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 используются 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

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 обучающихся муниципальных общеобразовательных учреждений и воспитанников муниципальных 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

Рабочая группа по безопасности пищевой продукции несет ответственность:

7.1. За ненадлежащее выполнение или неисполнение своих обязанностей, предусмотренных настоящим положением, в пределах, определенных действующим трудовым законодательством РФ.

7.2. За несоблюдение требований законодательства РФ в области безопасности и качества пищевой продукции.

8. ДЕЛОПРОИЗВОДСТВО

Протоколы заседаний рабочей группы ХАССП, рабочие материалы хранятся в Учреждении не менее 3 лет.

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

№ п/п	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
1	2	3	4	5	6	7