

СОГЛАСОВАНО
Председатель профсоюзного комитета
« 08 » _____ 2019 г.
Общественная
организация - первичная
профессиональная организация
Детского сада
№ 261
Т. П. Джемерук



УТВЕРЖДАЮ
Заведующий Детским садом № 261
ОАО «РЖД»
« 08 » _____ 2019 г.
В. В. Лескова



**Положение о рабочей группе по разработке и внедрению
«Программы производственного контроля с применением принципов ХАСПП»**

1. Общие положения

- 1.1. Положение разработано для Детского сада № 261 ОАО «РЖД» (далее – ДОУ) 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 разработке и внедрению «Программы производственного контроля с применением принципов ХАСПП»
- 1.3. Рабочая группа создается в целях обеспечения безопасности продукции питания.
- 1.4. Рабочая группа несет ответственность за разработку, внедрение и поддержание принципов ХАСПП в рабочем состоянии, качество выпускаемой пищевой продукции.
- 1.5. Данное Положение действует до внесения изменений и принятия нового.

2. Задачи рабочей группы

- 2.1. Основной задачей рабочей группы является соблюдение 7 основных принципов ХАСПП:
 - 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 (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 ХАСПП 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 мероприятий.
 - 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. Функции рабочей группы

- Сбор исходной информации (описание продукции (группы продукции), включая назначение продукции, обозначение нормативных документов, описание сырья, требования безопасности, условия и сроки хранения и др.).
- 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.
- 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..
- Анализ рисков с учетом вероятности появления фактора и значимости его последствий.
- Определение критических контрольных точек (далее - ККТ) в соответствии с методом «дерева принятия решений».
- 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.
- Для каждой ККТ разработка системы мониторинга, включающей все запланированные измерения и наблюдения (Кто? Что? Как часто? Каким образом?).
- Разработка корректирующих действий (проверка средств измерений, наладка оборудования, изоляция, переработка и утилизация несоответствующей продукции и т.д.) при превышении критических пределов.
- В случае попадания опасной продукции на реализацию, соблюдение документально оформленной процедуры отзыва опасной продукции.

4. Состав рабочей группы.

4.1. Состав рабочей группы формируется из должностных лиц и утверждается приказом заведующего, который возглавляет рабочую группу - координатор рабочей группы.

4.2. В состав рабочей группы по внедрению принципов ХАССП должны входить координатор и технический секретарь, члены рабочей группы.

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. Заведующий 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 работники ДОО 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 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 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. 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 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);
- информацию о производстве (план-схема пищеблока, блок-схема производства, перечень технологического оборудования с указанием марок, документы на оборудование, ассортимент вырабатываемой продукции);
- 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

7. Ответственность Члены рабочей группы

Несут ответственность за нанесенный вред своим действием и (или) бездействием, предусмотренную законодательством Российской Федерации