

**ПРИНЯТО**

Общим собранием  
работников  
ГБДОУ детского сада  
Центрального района  
СПб «Радуга»  
протокол от 29.08.2025г. № 1

**УТВЕРЖДЕНО**

приказом ГБДОУ детского сада  
Центрального района СПб «Радуга»  
от 22.08.2025 г. № 89/2- од  
Заведующий  
\_\_\_\_\_ Н.Н. Тимофеева

**Положение  
о рабочей группе по разработке и внедрению принципов ХАССП**

**Государственное бюджетное дошкольное образовательное учреждение  
детский сад комбинированного вида Центрального района  
Санкт-Петербурга «Радуга»  
(ГБДОУ детский сад Центрального района СПб «Радуга»)**

**Санкт-Петербург  
2025**

## **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», устанавливающим 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 питания в ГБДОУ детский сад Центрального района СПб «Радуга» (далее – ГБДОУ).

1.3. Рабочая группа по внедрению принципов ХАССП в ГБДОУ создается в целях обеспечения безопасности продукции питания.

1.4. Рабочая группа по внедрению принципов ХАССП в ГБДОУ несет ответственность за разработку, внедрение и поддержание принципов ХАССП в рабочем состоянии, качество выпускаемой пищевой продукции.

## **2. Задачи рабочей группы**

2.1. Основной задачей рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в ГБДОУ является соблюдение 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.

### **3. Функции рабочей группы**

3.1. Функциями рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в ГБДОУ 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) оставление 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 не учтенных опасных факторов и рисков).

## **4. Состав рабочей группы**

4.1. Состав рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в ГБДОУ формируется из должностных лиц и утверждается приказом заведующего образовательного учреждения.

Возглавляет рабочую группу по внедрению принципов ХАССП заместитель заведующего (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. Заведующий 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. Заведующий и работники образовательного учреждения с целью недопущения неудовлетворительного качества выпускаемой пищевой продукции строго выполняют требования СанПиН.

## **5. Порядок разработки системы ХАССП**

5.1. Сбор и анализ первичной информации.

Данный этап заключается в сборе рабочей группой по внедрению принципов ХАССП в ГБДОУ 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 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 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 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 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; 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;
- информацию о продукции (сопроводительная документация: технические условия, стандарты организации, технологические инструкции, рецепты; 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**

Члены рабочей группы по внедрению принципов ХАССП в систему питания для обучающихся муниципальных общеобразовательных учреждений и воспитанников муниципальных дошкольных образовательных учреждений несут ответственность за нанесенный вред своим действием и (или) бездействием, предусмотренную законодательством Российской Федерации.

