



СИСТЕМА ХАССП / ТР ТС 021 / 2011

Муниципальное автономное дошкольное образовательное
учреждение детский сад №460

620012 г. Екатеринбург, ул. Ильича, 50б, ул. Ильича, 50в



Редакция №1 стр. 1 из 9

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий
МАДОУ детский сад №460

 Е. Б. Семья

«30» июля 2019 г.

ДОКУМЕНТИРОВАННАЯ ПРОЦЕДУРА

«ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ»

ДП-14-2019

Разработано группой ХАССП МАДОУ детский сад №460
Введен впервые.

Актуализация документа: «31» 08 2020 г.

«31» 08 2021 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ЦЕЛЬ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	3
2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ.....	3
3. ОПРЕДЕЛЕНИЯ	3
4. ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ	3
5. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ПОЛНОМОЧИЯ	3
6. ПРОЦЕДУРА. ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА	4
7. ФОРМЫ ЗАПИСЕЙ ПО ПРОЦЕДУРЕ «ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ».....	6
ПРИЛОЖЕНИЕ А.....	7

1. ЦЕЛЬ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Процедура разработана в целях реализации требований гл. 3, ст. 10, п. 3 ТР ТС 021/2011 и устанавливает порядок документальной прослеживаемости источника получения сырья / пищевых продуктов – поставщиков до момента реализации готовых блюд в группах обоих зданий МАДОУ детский сад №460 (далее – Учреждение).

1.2. Данная процедура распространяется на организацию процессов, связанных с приёмкой и хранением сырья, пищевых продуктов, производством и реализацией пищевой продукции.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

2.1. ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции».

2.2. СанПиН 2.3.6.1079-01 «Санитарно-эпидемиологические требования к организациям общественного питания, изготовлению и оборотоспособности в них пищевых продуктов и продовольственного сырья».

2.3. СанПиН 2.4.1.3049-13 «Санитарно-эпидемиологические требования к устройству, содержанию и организации режима работы дошкольных образовательных организаций».

2.4. ДП-13 «Внутренние проверки».

2.5. ДП-16 «Управление несоответствующей продукцией».

3. ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящей процедуре применены термины с соответствующими определениями:

3.1. **продукция:** результат процесса производства.

3.2. **прослеживаемость пищевой продукции:** возможность документально (на бумажных и (или) электронных носителях) установить изготовителя и последующих собственников находящейся в обращении пищевой продукции, кроме конечного потребителя, а также место происхождения (производства, изготовления) пищевой продукции и (или) продовольственного (пищевого) сырья.

3.3. **идентификация:** процедура, предполагающая маркировку и этикетирование продукции, техническую и технологическую документацию на нее, обеспечивающую прослеживаемость или местонахождение данного объекта с целью выявления возможных причин брака.

4. ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

КД – корректирующие действия

5. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ПОЛНОМОЧИЯ

Ответственность за систему прослеживаемости устанавливается в зависимости от этапа производственного процесса в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Этап	Ответственный сотрудник	Записи
Входной контроль сырья и пищевых продуктов, материалов	Кладовщик, Заместитель заведующего по АХЧ	Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок, сопроводительная документация на сырьё / пищевые продукты и материалы, маркировочные ярлыки, отметки о гашении ветеринарных документов в личном кабинете системы «Меркурий»
Хранение сырья и пищевых продуктов	Кладовщик, Повар	Журнал учета температуры и влажности складских помещений, Журнал учета температуры холодильных и

		морозильных камер
Изготовление блюд, подготовка готовых блюд к переносу в группы обоих зданий Учреждения и их реализация	Повар, Кладовщик, Бракеражная комиссия	Журнал бракеража готовой кулинарной продукции

6. ПРОЦЕДУРА. ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

6.1 Идентификация и прослеживаемость продукции

Система идентификации продукции дает возможность проследить всю входящую, хранящуюся и отправленную потребителю продукцию, включая списанные блюда.

Идентификация и прослеживаемость продукции важны:

- для определения причин возникающих проблем и принятия соответствующих корректирующих действий;
- прослеживания входящего сырья, пищевых продуктов и готовой продукции;
- уменьшения количества жалоб и претензий от потребителей / представителей потребителей и продукции, подлежащей списанию.

Для получения данных о происхождении готового продукта в Учреждении создана система прослеживаемости.

В систему входят следующие операции:

1. Идентификация – проведение внешнего осмотра, контроль наличия маркировки, сопроводительной документации;
2. Контроль и хранение полного пакета товаросопроводительной документации: у Учреждения имеются в наличии документы, позволяющие определить организации, от которых они получили сырьё и вспомогательные материалы;
3. Ведение записей по процессам – журналов, для обеспечения документированного контроля прослеживаемости.

Документация, удостоверяющая качество и безопасность продукции, а также результаты лабораторных исследований сельскохозяйственной продукции должна сохраняться в Учреждении до окончания использования (реализации) данной продукции.

6.2. Сбор информации

Для обеспечения возможности 100% идентификации продукции прослеживаемость продукции в Учреждении осуществляется путём сбора информации на всех этапах обработки продукции:

- поступление и хранение сырья и пищевых продуктов;
- все этапы производственного процесса;
- реализация готовой продукции потребителю.

Схема сбора информации по продукции, ответственные лица и место хранения документов приведены в таблице 2.

Таблица 2 – Схема сбора информации по продукции

Этап сбора информации	Вид информации	Вид документа	Ответственный за сбор информации, место хранения документа
1 этап Приёмка сырья и пищевых	Информация о количестве сырья, пищевых продуктов,	Журнал бракеража скоропортящихся пищевых продуктов, поступающих на пищеблок;	Кладовщик, Заместитель заведующего по

Этап сбора информации	Вид информации	Вид документа	Ответственный за сбор информации, место хранения документа
продуктов, материалов	материалов, дате поставки, дате изготовления, сопроводительных документах	Накладные, счета-фактуры; Декларации о соответствии, сертификаты соответствия, ветеринарные сопроводительные документы, свидетельства о государственной регистрации; Договоры на поставку; Заявки на поставку	АХЧ
2 этап Хранение сырья и пищевых продуктов	Информация о результатах проверки параметров ККТ	Журнал учета температуры и влажности складских помещений, Журнал учета температуры холодильных и морозильных камер	Кладовщик, Повар
3 этап Производственный процесс	Информация о результатах контроля в процессе производства	Протоколы лабораторных испытаний, записи в журнале по разведению дезинфицирующих средств, в журнале по уборкам	Координатор группы ХАССП, Заместитель заведующего по АХЧ, Повар, Подсобный рабочий
	Информация о количестве готовой продукции, произведенной по заявкам	Журнал бракеража готовой кулинарной продукции	Кладовщик, Бракеражная комиссия
	Информация по проверкам системы ХАССП (позволяют определить возможные риски, оказывающие влияние на безопасность продукции)	Отчеты по внутренним аудитам, корректирующие действия, план КД	Группа ХАССП
	Информация о санитарной обработке помещений, результаты контроля вредителей, меры предотвращения перекрестных загрязнений, другие мероприятия	Записи по дератизации, дезинсекции, мойке, другие мероприятия, позволяющие выявить условия, в которых обрабатывалась продукция, журнал ежедневной и генеральной уборки	Координатор группы ХАССП, Заместитель заведующего по АХЧ, Повар, Подсобный рабочий

Информация по прослеживаемости собирается в виде копий документов, её подтверждающих.

Ответственные сотрудники должны предоставить информацию Координатору группы ХАССП. Отмечается время начала и окончания сбора информации.

Ответственный персонал должен иметь свободный доступ к перечисленной выше информации и соответствующим документам. Документы должны храниться в условиях, обеспечивающих их сохранность.

Один раз в год в рамках внутреннего аудита согласно ДП-13 «Внутренние проверки» система прослеживаемости проверяется. Для этого берётся готовая продукция, определяется и прослеживается местонахождение 100% идентифицированных продуктов с момента поступления сырья и пищевых продуктов на хранение до реализации готовой продукции потребителю.

6.3 Управление несоответствующей продукцией

В случае обнаружения сырья, пищевых продуктов или готовых блюд несоответствующего качества во время производственного процесса осуществляются шаги, регламентированные ДП-16 «Управление несоответствующей продукцией». Для идентификации проблемы реализуется обратная прослеживаемость в соответствии со схемой:

Прямая и обратная прослеживаемости



7. ФОРМЫ ЗАПИСЕЙ ПО ПРОЦЕДУРЕ «ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ»

Наименование	Форма	Место хранения	Срок хранения
Акт изъятия продукции	Приложение А	Координатор группы ХАССП	1 год

Форма «Акт изъятия продукции по процедуре «Прослеживаемость»

1. <input type="checkbox"/> Причина для отзыва / <input type="checkbox"/> Сценарий пробного отзыва - Наименование сырья / пищевых продуктов / готового блюда:	
- Даты производства:	
2. Время начала:	Дата:
3. Отчет по расследованию 1) Дата получения сырья / пищевых продуктов: 2) Поставщик сырья / пищевых продуктов: 3) Количество полученного сырья / пищевых продуктов: 4) Номера партий: 5) Использовано в производстве: 6) Осталось на складе:	
4. Результаты расследования - Общий объем произведенной продукции: - Продукция, реализованная потребителям:	
5. Все заинтересованные стороны были уведомлены согласно процедуре: <input type="checkbox"/> Да, <input type="checkbox"/> Нет Контактная информация внешних сторон должна быть проверена на актуальность во время пробного изъятия вместо уведомления	
6. Время завершения:	Дата:

Подпись Координатора группы ХАССП:

(Ф.И.О.)

Подпись лиц, осуществляющих отзыв:

(Ф.И.О.)

(Ф.И.О.)

(Ф.И.О.)

