

УТВЕРЖДАЮ
Заведующий МАДОУ «Детский сад №119»

Т. В Орехова
16.05.2023 г.



ДОКУМЕНТИРОВАННАЯ ПРОЦЕДУРА

ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ

г. Екатеринбург,
2023

1. Цель и область применения.

1.1. Процедура разработана в целях реализации требований ст.5 ч.3, ч.4, ст.10, ч.3, п.12, ст.13 ч.1 ТР ТС 021/2011 и устанавливает порядок прослеживаемости и отзыва/изъятия пищевой продукции, не отвечающей нормам безопасности Учреждения.

1.2. Распространяется на подразделения Учреждения, связанные с производством и хранением продукции.

2. Нормативные ссылки

2.1. ТР ТС 021/2011 с изм. От 14.07.2021 г. «О безопасности пищевой продукции»

2.2. ГОСТ Р ИСО 22005-2009 «Прослеживаемость в цепочке производства кормов и пищевых продуктов. Общие принципы и основные требования к проектированию и внедрению системы».

2.3. ГОСТ Р ИСО 22000-2019 «Национальный стандарт российской федерации системы менеджмента безопасности пищевой продукции, требования к организациям, участвующим в цепи создания пищевой продукции»

3. Определения

В настоящей процедуре применены термины с соответствующими определениями:

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

3.2. **прослеживаемость пищевой продукции:** возможность документарно (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

Учреждение – МАДОУ детский сад №119

КД – корректирующие действия

НП – несоответствующая продукция

5. Ответственность и полномочия

Ответственными за систему прослеживания являются:

- на стадии входного контроля - Кладовщик;
- на стадии изготовления блюд, полуфабрикатов и маркирования изготовления – Шеф-повар;

6. Процедура. Описание процесса.

6.1 Идентификация и прослеживаемость продукции.

Система идентификации продукции дает возможность проследить всю входящую, хранящуюся на складе и отправленную в потребление продукцию, включая задержанный или уничтоженный продукт.

Идентификация и прослеживаемость продукции важны:

➤ для определения причин возникающих проблем и принятия соответствующих корректирующих действий;

➤ прослеживания входящего сырья и готовой продукции;

➤ позволяет уменьшить количество продукции подлежащей отзыву.

Для получения данных о происхождении готового продукта на предприятии создана система прослеживаемости.

В систему входят следующие операции:

1. Идентификация - проведение внешнего осмотра, контроль наличия маркировки.

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. Проставление сигнальной маркировки о дате изготовления на всю изготовленную продукцию.

6.2. Сбор информации

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

➤ поступление сырья;

➤ хранение;

➤ все этапы производственного процесса;

➤ маршруты распространения продукции от производителя до конечного потребителя.

Схема сбора информации по продукции, ответственные лица и место хранения документов приведены в таблице 1.

Таблица 1

Этап сбора информации	Вид информации	Вид документа	Ответственный за сбор информации, место хранения документа
1 этап Приемка сырья	Информация о количестве сырья, дате поставки, дате изготовления, сопроводительных документах	Журнал входного контроля Накладные, счет-фактуры Декларации о соответствии, сертификаты о соответствии, свидетельства о государственной регистрации Договоры на поставку Заявки на поставку	Кладовщик
2 этап Производственный процесс	Информация о результатах контроля в процессе производства	Протоколы лабораторных испытаний	Заведующий учреждением
	Информация о количестве произведенных полуфабрикатов, количестве готовой продукции, произведенной по заявкам, наличие маркировки (дата изготовления)	Бракеражный журнал	Заведующий по АХЧ
	Информация о результатах проверки параметров в КТ и ККТ	Журнал температуры и влажности, Бракеражный журнал, Журнал входного контроля	Заведующий по АХЧ, Кладовщик
	Информация по проверкам системы ХАССП (позволяют определить возможные риски, оказывающие влияние на безопасность продукции)	Отчеты по внутренним аудитам, корректирующие действия, план КД	Заведующий учреждением
	Информация о санитарной обработке помещений, результаты контроля вредителей, меры	Записи по дератизации, дезинсекции, мойке, другие мероприятия, позволяющие выявить условия, в которых обрабатывалась продукция	Заведующий учреждением

Этап сбора информации	Вид информации	Вид документа	Ответственный за сбор информации, место хранения документа
	предотвращения перекрестных загрязнений, другие мероприятия		
3 этап Хранение	Информация о количестве сырья на складе Наличие маркировки	Отчет об остатках продукции на складе	Кладовщик
	Информация о результатах контроля в процессе хранения	Журнал температуры и влажности	Заведующий по АХЧ
	Информация о количестве НП (задержанной, уничтоженной)	Записи по учету НП, акты списания	Заведующий по АХЧ

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

Сбор информации проводится параллельно по всем подразделениям. 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.

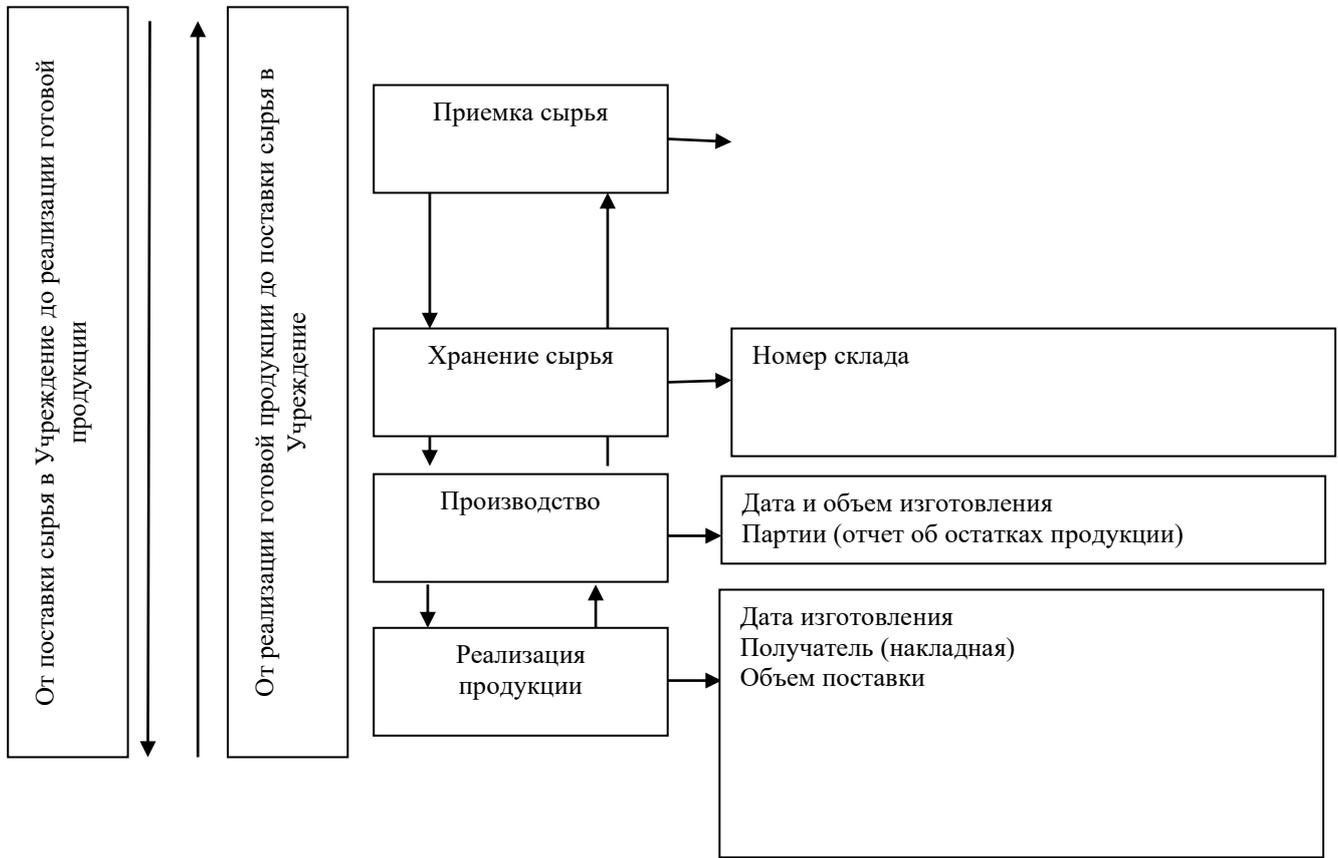
Один раз в год система прослеживания проверяется. Для этого берется суточная проба и прослеживается местонахождение 100 % идентифицированных продуктов с момента поступления на производство до поставки потребителю.

6.3 Управление несоответствующей продукцией

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

Прямая и обратная прослеживаемость

Дата поставки (накладная) Поставщик (накладная, договор поставки) № транспортного средства (накладная) Изготовитель (сертификат, декларация о
--



7. Формы записей по процедуре «Прослеживаемость»

Наименование	Форма	Место хранения	Срок хранения
Форма Акта отзыва/изъятия продукции	Приложение А	Кабинет Шеф-повара	3 года

Если имеется своя форма то необходимо здесь приложить
Форма Акта отзыва/изъятия продукции по процедуре «Прослеживаемость»

1. <input type="checkbox"/> Причина для отзыва / <input type="checkbox"/> Сценарий пробного отзыва	
_____ _____ _____	
- Наименование продукции: _____ - Даты производства: _____ - Номера партий: _____	
2. Время начала:	Дата:
3. Отчет по расследованию	
1) Дата получения сырья / упаковочных материалов: 2) Количество полученного сырья / упаковочных материалов: 3) Номера партий: 4) Использовано в производстве: 5) Осталось на складе 6) Наименования и номера партий всей продукции под влиянием от использования дефектного сырья и материалов:	
4. Результаты расследования	
- Общий объем произведенной продукции: - Продукция на выдачу: - Отпущенная продукция:	
5. Все заинтересованные стороны внутренние были уведомлены согласно процедуре: <input type="checkbox"/> Да, <input type="checkbox"/> Н/А Контактная информация внешних сторон должна быть проверена на актуальность во время пробного отзыва вместо уведомления.	
6. Время завершения:	Дата:
7. Эффективность (% отследженной продукции): Затраченное время (в минутах):	

Лицо, ответственное за отзыв:	(Ф.И.О.)
Подпись лиц, осуществляющих отзыв:	(Ф.И.О.)
	(Ф.И.О.)
	(Ф.И.О.)