

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий
МАДОУ – детский сад № 165
Г.П. Кулакова



28.02.2024 г

ДОКУМЕНТИРОВАННАЯ ПРОЦЕДУРА

«УПРАВЛЕНИЕ НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ПРОДУКЦИЕЙ И КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ»

ДП-05-2024 (Редакция №1)

ДОКУМЕНТ ВВЕДЁН ВЗАМЕН: ДП-16-2019 «Управление несоответствующей продукцией»; ДП-17-2019 «Корректирующие действия»

ВВЕДЁН В ДЕЙСТВИЕ С 28.02.2024 г.

Приказом № 12 от 28.02.2024 г.

Отметки об актуализации документа:

«___» _____ 2025 г. _____ / _____
подпись ФИО

«___» _____ 2026 г. _____ / _____
подпись ФИО

«___» _____ 2027 г. _____ / _____
подпись ФИО

ПЕРЕЧЕНЬ ИЗМЕНЕНИЙ ДОКУМЕНТА ДП-05-2024 (РЕДАКЦИЯ №1)

№ изменения	Дата внесения изменения	№ страницы	Текст изменения
1			

_____ / ФИО сотрудника, внесшего изменение

_____ / Подпись

№ изменения	Дата внесения изменения	№ страницы	Текст изменения
2			

_____ / ФИО сотрудника, внесшего изменение

_____ / Подпись

№ изменения	Дата внесения изменения	№ страницы	Текст изменения
3			

_____ / ФИО сотрудника, внесшего изменение

_____ / Подпись

СОДЕРЖАНИЕ

1. Цель и область применения	4
2. Нормативные ссылки.....	4
3. Термины, определения и сокращения.....	4
4. Ответственность и полномочия.....	5
5. Алгоритм управления несоответствующей продукцией	6
6. Формы записей по процедуре.....	10
Приложение 1	11
Приложение 2	11

1. Цель и область применения

1.1 Настоящая документированная процедура (далее – Процедура) разработана с целью:

- идентификации, оценки и управления несоответствующей продукцией, выявленной на любом из этапов производственных процессов, входящих в область распространения системы пищевой безопасности, основанной на принципах ХАССП (далее – система ХАССП);
- определения дальнейших действий с несоответствующей продукцией, разработки и проведения корректирующих мероприятий для исключения повторного обнаружения несоответствующей продукции на пищеблоке МАДОУ – детский сад № 165 (далее – Учреждение) на одном и том же этапе производственного цикла.

1.2 Положения настоящей Процедуры обязательны к применению всеми сотрудниками, задействованными в системе ХАССП.

1.3 Выполнение положений настоящей процедуры позволяет:

- исключить выпуск с пищеблока Учреждения готовых блюд со статусом «потенциально несоответствующей» или «несоответствующей продукции», то есть, блюд и пищевых продуктов, не соответствующих критериям, установленным в технологических картах;
- своевременно задержать несоответствующую продукцию на выявленном этапе производственного цикла, не допустив её перехода на следующий этап производственного процесса или раздачу;
- разработать такие корректирующие мероприятия, которые позволят не допустить появление несоответствующей продукции на аналогичном этапе производственного процесса и улучшить функционирование системы ХАССП.

2. Нормативные ссылки

- 2.1 ТР ТС 021/2011 «О безопасности пищевой продукции».
- 2.2 ПЛ-01-2024 «План ХАССП с листами ХАССП».
- 2.3 СБП-01-2024 «Сборник общесистемных процедур»
- 2.4 ДП-01-2024 «Входной контроль пищевого сырья, продуктов и ТМЦ».
- 2.5 ДП-02-2024 «Хранение пищевого сырья и продукции».
- 2.6 ДП-06-2024 «Личная гигиена персонала».

3. Термины, определения и сокращения

В настоящей процедуре применяют следующие термины с соответствующими определениями:

Несоответствующая продукция – продукция, несоответствующая требованиям нормативной документации по качественным показателям или показателям безопасности.

Безопасность пищевой продукции – обеспечение того, что пищевой продукт, при его приготовлении и/или потреблении в соответствии с запланированным использованием, не окажет неблагоприятного воздействия на здоровье потребителя;

Примечание: безопасность пищевых продуктов связывают с возникновением опасностей, относящихся к безопасности пищевых продуктов в конечном продукте, и она не включает прочие аспекты здоровья человека, связанные, к примеру, с недоеданием.

Опасность пищевых продуктов – биологические, химические или физические компоненты в пищевых продуктах или состояния пищевых продуктов, которые потенциально могут отрицательно воздействовать на здоровье.

Критическая контрольная точка – этап процесса, на котором применяется управляющее воздействие для предотвращения или снижения значительной опасности, относящейся к безопасности пищевой продукции, до приемлемого уровня, определены критические пределы и на котором измерение обеспечивает результативное применение коррекций.

Критический предел – критерий, который в критической контрольной точке разделяет допустимые и недопустимые значения контролируемых параметров.

Примечание: критические пределы устанавливаются для того, чтобы определить, остается ли под контролем ККТ. Если критический предел превышает или нарушается, подвергшиеся воздействию пищевое сырье, продукты, готовая продукция рассматриваются как потенциально небезопасные.

Коррекция – действие по устранению обнаруженного несоответствия.

Примечание: коррекция включает в себя обращение с потенциально небезопасной продукцией и, поэтому, может производиться совместно с корректирующим действием.

Корректирующее действие – действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия с целью недопущения его повторного появления.

Примечание: может существовать более одной причины несоответствия. Корректирующее действие включает в себя анализ причин. Оно предпринимается для того, чтобы предотвратить повторение несоответствия.

Принятые в настоящей процедуре сокращения:

ККТ – критическая контрольная точка;

НП – несоответствующая продукция;

ПКД – план корректирующих действий;

КД – корректирующие действия;

ППК – программа производственного контроля.

4. Ответственность и полномочия

Ответственность за выявление, идентификацию и изоляцию НП, а также полномочия по управлению НП, распределяются в зависимости от этапа производственного процесса, на котором обнаружена НП в том числе, в соответствии с ДП-01, ДП-02.

Бракеражная комиссия несёт ответственность за контроль готовой продукции перед выдачей на раздачу и документирование результатов контроля в Бракеражном журнале.

Координатор группы ХАССП несёт ответственность за:

– доведение положений настоящей Процедуры до сведения заинтересованных сотрудников;

– разработку КД, контроль реализации КД и анализ результативности КД.

Координатор группы ХАССП наделён полномочиями инициировать действия по изоляции и изъятию НП на любом из этапов производства и раздачи готовых блюд при обнаружении такой продукции на пищеблоке.

5. Алгоритм управления несоответствующей продукцией

5.1 Управление НП включает следующие этапы:

№ п/п	Этап	Содержание этапа
1	Выявление	НП может быть выявлена в результате: - приемки и входного контроля пищевого сырья и продуктов (ДП-03); - хранения пищевого сырья и продуктов в складских помещениях пищеблока, в холодильном, морозильном оборудовании (ДП-02); - подготовки и обработки пищевого сырья и продуктов (полуфабрикатов); - производства готовой продукции. При выявлении НП, необходимо приостановить процесс, если существует риск попадания НП в дальнейшую цепь производства
2	Идентификация	При обнаружении НП она изымается, маркируется сигнальными надписями, например, «Не использовать», «Удержана», любым доступным и понятным средством визуализации, чтобы исключить её непреднамеренное попадание в дальнейшую переработку.
3	Изоляция	Чтобы исключить контакт НП с продукцией, признанной годной к дальнейшему использованию, необходимо максимально быстро изолировать НП в специально отведенном месте / выделенной зоне
4	Регистрация выявленной НП	Занесение информации об НП в формы, установленные на процессе, а также в Журнал регистрации выявленной НП (Приложение 2)
5	Разработка и реализация КД	Если в Плане ХАССП (ПЛ-01) уже есть разработанное КД, то необходимо провести его реализацию. Если КД не было заранее разработано, или же КД, разработанное заранее в ПЛ-01, не позволило устранить причину появления НП, то необходимо разработать и реализовать КД в соответствии с п. 5.5 настоящей Процедуры
6	Оценка результативности КД	После реализации КД Координатор группы ХАССП должен оценить его результативность, чтобы определить, позволило ли КД исключить повторное появления НП в том же самом месте процесса и при тех же условиях или необходимо пересматривать КД, так как оно не было результативно

5.2 Управление НП, выявленной на входном контроле пищевого сырья и продуктов

5.2.1. Порядок входного контроля и критерии продукции, относимой к несоответствующей на данном процессе, установлены в ДП-01.

5.2.2. При выявлении НП на данном процессе, основная задача – не допустить попадание такой продукции на хранение.

5.2.3. При обнаружении НП на входном контроле **необходимо:**

– приостановить процесс входного контроля;

- оперативно запросить у поставщика необходимые документы (если выявлено отсутствие или несоответствие по документам);
- сделать запись об обнаруженной НП (в соответствии с журналами, предусмотренными ДП-01 и настоящей процедурой);
- оформить акт возврата (ДП-01) или документ по форме, предусмотренной договором с поставщиком или возвратное ВСД в системе Меркурий.

При отсутствии или несоответствии сопроводительной документации, по согласованию с **Координатором группы ХАССП**, продукция может быть принята на ответственное хранение, при этом необходимо выполнить следующие условия:

- продукция должна быть размещена в специально выделенной зоне холодильной / морозильной камеры или складского помещения с созданием необходимых температурно-влажностных условий, указанных на ярлыке;
- должна быть обеспечена сигнальная маркировка такой продукции, исключающая непреднамеренное использование данной продукции в производственных процессах;
- данная продукция не должна входить в контакт с продукцией, принятой на пищеблок (прошедшей входной контроль);
- должна быть сделана запись об обнаруженной НП в Журнале регистрации выявленной НП (Приложение 2).

После предоставления поставщиком документов следует:

- снять сигнальную маркировку,
- разместить продукцию на хранение,
- внести запись о приёме продукции (в соответствии с журналами, предусмотренными ДП-01);
- сохранить сопроводительную документацию.

В случае не предоставления поставщиком сопроводительных документов, а также при обнаружении несоответствующей продукции по другим критериям (таблица п. 5.2) продукция признаётся несоответствующей и не принимается.

Оформленные на входном контроле Акты возврата с информацией об НП и записи по входному контролю используются при ежегодной переоценке поставщиков в соответствии с ДП-01.

5.3 Управление НП, выявленной в процессе хранения пищевого сырья и продуктов

5.3.1. Хранение пищевого сырья и продуктов проводится в соответствии с ДП-02.

5.3.2. На данном процессе к НП может быть отнесена продукция, со следующими характеристиками:

- наличие видимых признаков порчи;
- наличие следов загрязнения пищевого сырья и продукции;
- нарушение органолептических показателей;
- срок годности, близкий к окончанию или вышедшие за допустимые пределы сроки годности;
- продукция, хранение которой осуществлялось в несоответствующих для неё условиях;
- следы повреждения, намокания упаковки продукции и пр.;
- следы вредителей хлебных запасов или насекомые на упаковках / внутри продукта;

– пищевое сырьё и продукция, условия хранения которой контролировались СИ, с вышедшими сроками поверки / калибровки, а также повреждёнными СИ;

НП может быть выявлена как в ходе ежедневного мониторинга условий хранения, так и при проведении планового / внепланового внутреннего аудита (СБП-01).

5.3.3. При обнаружении НП в ходе ежедневного мониторинга необходимо:

– нанести на НП сигнальную маркировку «На списание», «Несоответствующая продукция»;

– изолировать НП в специально выделенном месте складского помещения / камеры, чтобы обеспечить разграничение места её изоляции от продукции надлежащего качества и предупредить непреднамеренное использование НП в дальнейшем производстве;

– информировать ответственного сотрудника о необходимости списания НП.

5.3.4. Все записи по процессу ведутся в соответствии с ДП-02. Акт о списании продукции, признанной НП на данном процессе, оформляется по форме, представленной в Приложении 1 настоящей Процедуры, или по форме, установленной бухгалтерским учётом.

5.3.5. При обнаружении НП в ходе планового / внепланового внутреннего аудита документирование осуществляется в соответствии с СБП-01.

5.4 Управление НП, выявленной в процессе производства

5.4.1. Подготовка и обработка пищевого сырья и продуктов (полуфабрикатов), производство готовой продукции на пищеблоке осуществляется в соответствии с технологическими картами, утверждёнными **Заведующим Учреждения**.

5.4.2. На данном процессе, к НП могут быть отнесены полуфабрикаты или готовая продукция со следующими характеристиками:

– обнаружены скрытые признаки порчи, которые невозможно было увидеть до момента начала подготовки и обработки пищевого сырья и продуктов (например, после вскрытия упаковки или нарушения целостности пищевого сырья и продуктов);

– продукция со следами загрязнения или посторонних включений, которые не могут быть устранены без сохранения угрозы безопасности продукции и отсутствии технологических процессов, которые исключают данную опасность;

– присутствие на пищеблоке персонала с признаками заболеваний, которые ограничивают допуск персонала для контакта с пищевой продукцией (ДП-06);

– нарушения органолептических показателей;

– нарушение условий и допустимых сроков хранения полуфабрикатов или готовой продукции;

– полуфабрикаты или готовая продукция, условия хранения которой контролировались СИ, с вышедшими сроками поверки / калибровки, а также повреждёнными СИ;

– санитарный брак (упавшая на пол продукция).

5.4.3. Так как готовая продукция перед выдачей проходит обязательную оценку органолептических показателей с занесением результатов оценки в Журнал бракеража готовой пищевой продукции, то, в случае обнаружения НП на этапе подготовки к выдаче с пищеблока, отметка об её обнаружении заносится в Журнал в графу «Примечание», а также в Журнал регистрации выявленной НП (Приложение 2).

5.4.4. Всю потенциальную НП, выявленную в производственных процессах, необходимо незамедлительно идентифицировать и, при необходимости, изолировать, чтобы не допустить её попадания на раздачу. Обязательно нужно сделать запись об обнаруженной НП в Журнал регистрации выявленной НП (Приложение 2).

5.4.5. После идентификации и/или изоляции НП на производственных процессах, **уполномоченный сотрудник** принимает решение о дальнейших действиях с такой продукцией:

– списание продукции с оформлением соответствующего Акта (Приложение 1) и последующим удалением НП из зоны изоляции (в случае, если подтверждена небезопасность продукции для потребителей);

– возврат в производственный процесс на доготовку (в случае, если установлено, что продукция не соответствует качественным характеристикам, и её можно использовать после дготовки, например, добавлению необходимого количества сахара / соли в готовом блюде и были сохранены и прослеживаемы условия её хранения и допустимое время хранения).

5.4.6. В Учреждении в рамках ППК проводится периодический лабораторный контроль показателей безопасности готовой продукции по договору со специализированной организацией. По результатам исследования готовой продукции выдаются протоколы лабораторных испытаний. При выявлении НП в результате испытаний готовой продукции по показателям безопасности, незамедлительно проводится внеплановый внутренний аудит (СБП-01).

5.5 Разработка и реализация КД

5.5.1. В случае, если НП была выявлена на процессах, где определены ККТ, то корректирующие действия проводятся ответственными лицами в соответствии с Планом ХАССП (ПЛ-01).

5.5.2. В случае, если НП была обнаружена на процессах, где не выявлены ККТ или же заранее разработанные КД не позволили устранить причину появления НП, то необходимо предпринять следующие шаги по разработке и реализации КД:

№ п/п	Шаги	Описание шага
1.	Получение информации об обнаруженной НП	После получения информации о выявленной НП, Координатор группы ХАССП проводит проверку полученной информации на достоверность. Продукция, при этом, подвергается изъятию в соответствии с п.5.2 – 5.4.
2.	Принятие решения о созыве и составе группы ХАССП	Необходимость созыва группы ХАССП и её состав должны быть адекватными значимости проблемы и должны определяться в каждом конкретном случае Координатором группы ХАССП
3.	Оценка серьёзности последствий	На основании полученной информации на заседании группы ХАССП Координатором группы ХАССП и группой ХАССП оценивается степень значимости проблемы и её возможные последствия для здоровья потребителя
4.	Проведение анализа и установление причин появления НП	Исследование причин появления НП представляет собой анализ событий, обстоятельств, фактов и объективных данных появления НП. Результаты анализа причин возникновения НП документируются в Журнале регистрации выявленной НП (Приложение 2).
5.	Определение потребности в ресурсах	Координатор группы ХАССП определяет все необходимые ресурсы, которые могут потребоваться для устранения причины появления НП. Среди ресурсов может быть персонал, сторонние специалисты с необходимым уровнем компетенций, технологическое оборудование или запчасти для оборудования, услуги организаций и пр.
6.	Разработка и определение сроков реализации КД	Сроки реализации КД должны быть адекватными реальным срокам для выполнения запланированного мероприятия и учитывать, при необходимости, сроки поставки/закупки

		необходимых ресурсов. Результаты заседания группы ХАССП с принятыми решениями по КД и срокам его выполнения, документируются в Журнале (Приложение 2).
7.	Выделение ресурсов для реализации мероприятий	Для реализации КД необходимо выделить требуемые ресурсы. Все решения о выделении необходимых ресурсов для реализации КД, если они требуют материальных вложений, принимает Заведующий .
8.	Проведение КД	КД проводится ответственными лицами в соответствии с ранее согласованными сроками, документированными в Журнале (Приложение 2). После реализации КД ответственные сотрудники уведомляют Координатора группы ХАССП о реализации мероприятия. Координатор группы ХАССП ставит дату фактического выполнения КД в Журнале (Приложение 2).
9.	Контроль выполнения КД	Координатор группы ХАССП осуществляет по Журналу (Приложение 2) мониторинг выполнения запланированных КД в установленные сроки. Если запланированное КД не выполнено, то повторяются действия с п.2 настоящей таблицы.

5.6 Оценка результативности КД

5.6.1. Результативность работы с НП определяется посредством оценки результативности реализованных КД в соответствии с таблицей показателей результативности КД. Плановую оценку результативности реализованных КД проводят ежегодно в рамках проведения внутренних аудитов (СБП-01). Показатель результативность записывается в Журнале (Приложение 2).

5.6.2. Если в процессе оценки обнаружена тенденция увеличения или сохранения на прежнем уровне количества НП, выявленной в том же самом месте процесса, то **Координатор группы ХАССП** инициирует внеплановую проверку результативности КД с целью разработки новых КД, которые позволят не допустить систематического появления на одном и том же процессе НП.

5.6.3. Все новые КД разрабатывается в соответствии с алгоритмом в п.5.5.2. Результативность предпринятого КД оценивается в следующий отчётный период, если иные сроки не установлены **Координатором группы ХАССП**.

Показатель результативности КД	Описание показателя	Действия по оценке результативности КД
1	Полное отсутствие НП на аналогичном процессе в течение анализируемого периода	Корректировка не требуется
2	Снижение появления НП на аналогичном процессе или сохранение его на прежнем уровне в течение анализируемого периода	Процесс требует доработки корректирующих мероприятий
3	Увеличение появления НП на аналогичном процессе в течение анализируемого периода	Процесс требует разработки новых корректирующих мероприятий

6. Формы записей по процедуре

Наименование	Форма	Ответственный за хранение	Срок хранения
Акт о списании	Приложение 1	Координатор группы ХАССП	Не менее 1 года
Журнал регистрации выявленной несоответствующей продукции	Приложение 2	Координатор группы ХАССП	Не менее трёх лет

