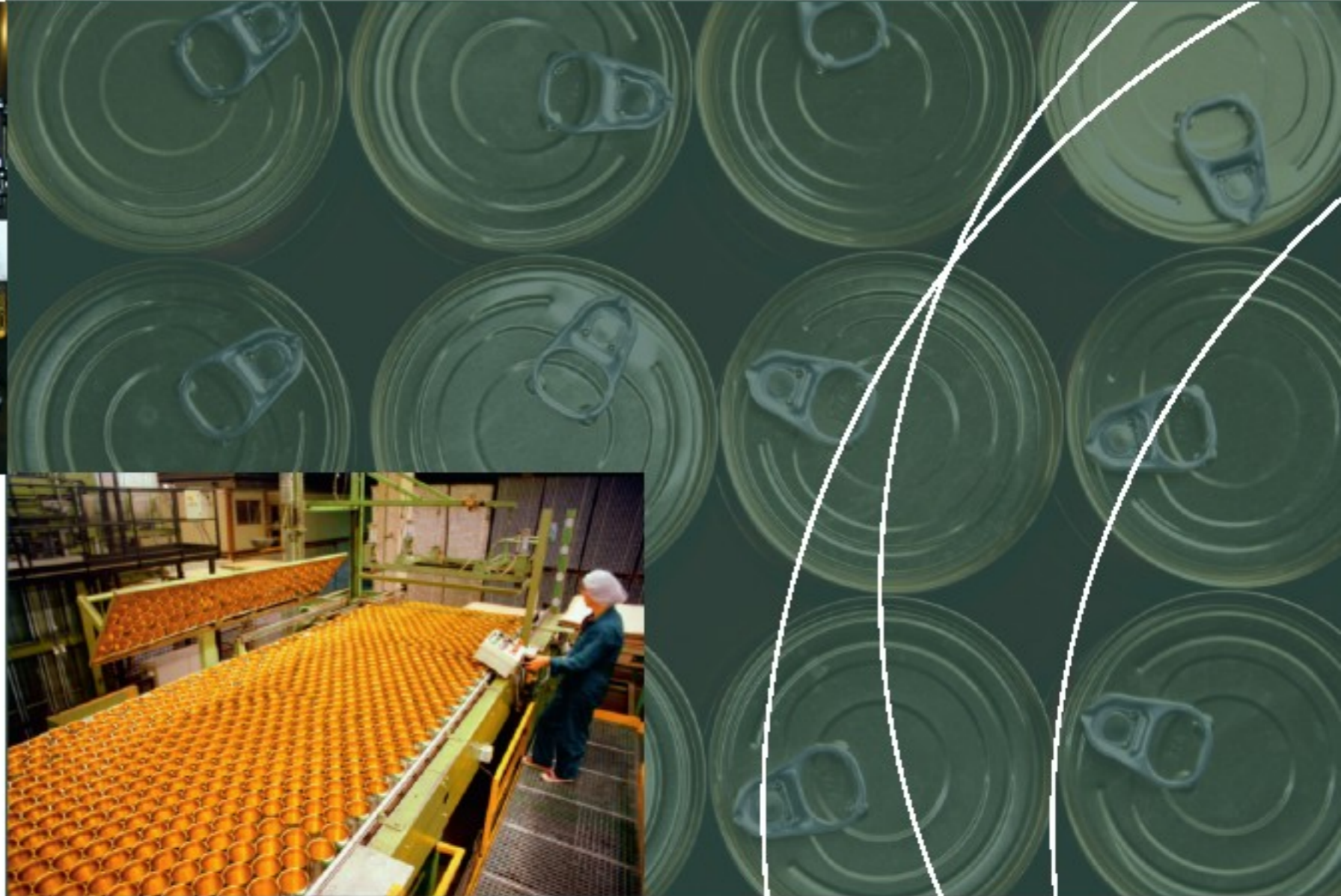


საერთაშორისო საფინანსო კორპორაციის (IFC)
საკონსულტაციო პროგრამა
ევროპასა და ცენტრალურ აზიაში

HACCP-ის სახელმძღვანელო

საქართველო 2011



პროექტი ხორციელდება
BP-სა და მისი ნავთობის
და გაზის პარტნიორებსა
და ავსტრიის ფინანსთა
სამინისტროსთან
თანამშრომლობით



სახელმძღვანელოს შინაარსი დაცულია საავტორო უფლებით.

არც ეს სახელმძღვანელო და არც მისი რომელიმე ნაწილი არ შეიძლება იქნეს გამრავლებული, გადაღებული ან გავრცელებული შემდეგი აღნიშვნის გარეშე - „საერთაშორისო საფინანსო კორპორაცია (IFC) – HACCP-ის სახელმძღვანელო“.

IFC ხელს უწყობს ამ პუბლიკაციის გავრცელებას და აღნიშნული დოკუმენტით მომხმარებელს უფლებას აძლევს გადაიღოს მისი ცალკეული ნაწილის ასლი მომხმარებლის პირადი, არაკომერციული გამოყენებისთვის შემდგომი გაყიდვის, გავრცელების ან მასში შემაჯავლი ინფორმაციის საფუძველზე სხვა დოკუმენტების მომზადების უფლების გარეშე. ამ დოკუმენტის ნებისმიერი სხვა მიზნით გამრავლება ან გამოყენება მოითხოვს IFC-ის წინასწარ წერილობით თანხმობას.

ამ სახელმძღვანელოში წარმოდგენილი ინფორმაცია ზოგადი ხასიათისაა და IFC, მსოფლიო ბანკის ფგუფი, ავსტრიის ფინანსთა სამინისტრო ან BP და მისი ნავთობისა და გაზის პარტნიორები არ არიან პასუხისმგებელი მასში აღნიშნულ ნებისმიერ ინფორმაციაზე.

ამ სახელმძღვანელოს მიზანი არ არის იყოს ამომწურავი და მის საფუძველზე არ უნდა იქნეს მიღებული რაიმე კომერციული გადაწყვეტილება. ყველა სამართლებრივ საკითხთან დაკავშირებით გათვალისწინებული უნდა იქნეს დამოუკიდებელი იურისტის რეკომენდაცია.

ამ დოკუმენტის მოსამზადებლად გამოყენებული სრული ინფორმაცია და მასალები წარმოადგენს IFC-ის საკუთრებას და დაცულია მის არქივში.

© 2011 საერთაშორისო საფინანსო კორპორაცია (IFC)

დაბეჭდილი სახით სახელმძღვანელო ხელმისაწვდომია შემდეგ მისამართზე:

ნინო რამიშვილის ქ. 5 ბ
თბილისი 0179, საქართველო

HACCP-ის სახელმძღვანელო

საქართველო 2011

სარჩევი

შესავალი	4
საერთაშორისო საფინანსო კორპორაციის (IFC) შესახებ	4
საქართველოში IFC-ის სურსათის უვნებლობის პროექტის შესახებ	4
დონორი პარტნიორები	5
სურსათის უვნებლობა და ხარისხი	6
რა არის HACCP?	6
HACCP-ის სისტემის უპირატესობები	7
HACCP-ის სისტემის დანერგვის სირთულეები	8
სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული საერთაშორისო სტანდარტები	8
სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული ევროკავშირის ძირითადი რეგულაციები	8
HACCP -ის სისტემის დანერგვის წინაპირობები	9
წინასწარი აუცილებელი პროგრამები	9
HACCP-ის დანერგვამდე მოსამზადებელი ეტაპები	10
I ეტაპი: HACCP-ის ჯგუფის ჩამოყალიბება	10
II ეტაპი: პროდუქტის აღწერილობა	11
III ეტაპი: პროდუქტის მიზნობრივი გამოყენების აღწერა	11
IV ეტაპი: საწარმოო პროცესის ბლოკსქემის შემუშავება	12
V ეტაპი: ბლოკსქემის ადგილზე გადამოწმება	12

HACCP-ის სისტემის პრინციპები	12
პრინციპი 1: საფრთხის ანალიზი (VI ეტაპი)	12
პრინციპი 2: კრიტიკული საკონტროლო წერტილების (CCP) დადგენა (VII ეტაპი)	13
პრინციპი 3: კრიტიკული ზღვრების დადგენა (VIII ეტაპი)	14
პრინციპი 4: კრიტიკული საკონტროლო წერტილების მონიტორინგის პროცედურების დანერგვა (IX ეტაპი)	15
პრინციპი 5: მაკორექტირებელი ღონისძიებების დანერგვა (X ეტაპი)	15
პრინციპი 6: გადამოწმების პროცედურების დანერგვა (XI ეტაპი)	15
პრინციპი 7: ჩანაწერების წარმოებისა და შენახვის ეფექტიანი სისტემის შემუშავება (XII ეტაპი)	16
დანერგილი სისტემის შეფასება (აუდიტი)	17
ტერმინოლოგია და აკრონიმები	18
I ნიმუში – პროდუქტი: არაყანი	19
II ნიმუში – პროდუქტი: პური სეზამის მარცვლებით	29
III ნიმუში – პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო	40
IV ნიმუში – პროდუქტი: გაყინული ქათამი	51
V ნიმუში – პროდუქტი: ნახევრადშებოლილი ძეხვი	62

შესავალი

HACCP-ის სახელმძღვანელო შემუშავებულია საქართველოში IFC-ის სურსათის უვნებლობის გაუმჯობესების პროექტის ფარგლებში.

სახელმძღვანელო გაშიზნულია კვების მრეწველობის სხვადასხვა სექტორის კომპანიებში სურსათის უვნებლობის მართვის თანამედროვე სისტემის დასაინერგავად.

HACCP-ის სახელმძღვანელო ეფუძნება Codex Alimentarius-ის (საერთაშორისოდ რეკომენდებული სურსათის ჰიგიენის ზოგადი პრინციპების კოდექსი) საფრთხის ანალიზისა და საკონტროლო კრიტიკული წერტილების პრინციპებს და ნაბიჯებს, სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებულ ევროკავშირის ძირითად რეგულაციებს.

სახელმძღვანელო შექმნილია სურსათის ეროვნულ სააგენტოსა და დარგის ადგილობრივ და საერთაშორისო ექსპერტებთან კონსულტაციით.

საერთაშორისო საფინანსო კორპორაციის (IFC) შესახებ

IFC, მსოფლიო ბანკის ჯგუფის წევრი, განვითარებაზე ორიენტირებული ყველაზე მსხვილი საერთაშორისო ინსტიტუტია, რომელიც მხარს უჭერს კერძო სექტორს განვითარებად ქვეყნებში. ჩვენ ვუხმარებით ხალხს სიღარიბის დაძლევისა და ცხოვრების პირობების გაუმჯობესებაში, უზრუნველყოფთ კერძო საწარმოებს დაფინანსებით, რათა მიეცეთ მათ მეტი ადამიანის დასაქმების საშუალება და აუცილებელი მომსახურებით უზრუნველყონ საზოგადოება. ასევე ვახდენთ სხვა ორგანიზაციების კაპიტალის მობილიზებას და საკონსულტაციო მომსახურების მუშაობით ვქმნით მდგრადი განვითარების შესაძლებლობებს. მსოფლიო ეკონომიკური კრიზისის დროს, 2010 წინანსურ წელს ჩვენს მიერ განხორციელებულმა ახალმა ინიციატივებმა რეკორდულად მაღალ მონაცემს - 18 მლრდ აშშ დოლარს მიაღწია. დამატებითი ინფორმაციის მიღება შესაძლებელია ვებ-გვერდზე: www.ifc.org.

საქართველოში IFC-ის სურსათის უვნებლობის პროექტის შესახებ

IFC-იმ, რომელიც მსოფლიო ბანკის ჯგუფის წევრია, 2010 წლის მარტში დაიწყო საქართველოში სურსათის უვნებლობის გაუმჯობესების პროექტი. პროექტი ხორციელდება BP-ის და მისი ნავთობისა და გაზის პარტნიორებსა და ავსტრიის ფინანსთა სამინისტროსთან თანამშრომლობით. პროექტის მოქმედების ვადაა სამი წელი.

პროექტის მიზანია სურსათის ადგილობრივ მწარმოებელთა კონკურენტუნარიანობის ამაღლება და ექსპორტის მოცულობის ზრდის ხელშეწყობა. სურსათის უვნებლობის თვალსაზრისით, პროექტი შეეცდება სურსათის ქართველი მწარმოებლების სამუშაო პრაქტიკის გაუმჯობესებას, სურსათის უვნებლობის მექანიზმების დანერგვას და საქართველოს სურსათის უვნებლობის მარეგულირებელი კანონმდებლობის ევროკავშირის მოთხოვნებთან მიახლოებას.

პროექტი შედგება სამი ურთიერთდაკავშირებული კომპონენტისგან. კერძოდ, ესენია:

- კერძო სექტორისა და საზოგადოების ინფორმირება სურსათის უვნებლობის საკითხებისა და არსებული სისტემების შესახებ;
- სიღრმისეული მუშაობა პილოტურ კომპანიებთან სურსათის უვნებლობის სისტემების დანერგვისა და ადგილობრივი საკონსულტაციო ბაზრის გაძლიერების მიზნით;
- საქართველოს სურსათის უვნებლობის მარეგულირებელ ორგანიზებთან მუშაობა სურსათის უვნებლობის სფეროში საუკეთესო პრაქტიკის დანერგვის მიზნით.



დონორი პარტნიორები

BP-ის შესახებ

BP და მისი პარტნიორები ნავთობისა და გაზის პროექტებში (SOCAR, StatoilHydro, Chevron, INPEX, TPAO, ExxonMobil, ITOCHU, AzBTC Ltd., Total, Amerada Hess, Lukoil, NICO, ENI და ConocoPhillips).

BP მსოფლიოში ერთ-ერთი უმსხვილესი ენერჯოკომპანიაა, რომელიც 100-ზე მეტ ქვეყანაში საქმიანობს. საქართველოში 1996 წელს შემოვიდა და პარტნიორებთან ერთად დღეს საქართველოში სამი მილსადენის ოპერატორია: ბაქო-თბილისი-ჯეიჰანის ნავთობსადენის (BTC), დასავლეთის მიმართულების საექსპორტო ნავთობსადენის (WREP) და სამხრეთ კავკასიის გაზსადენის (SCP). BP ასევე აწარმოებს საავიაციო საწვავის ბიზნესს – Air BP – თბილისის საერთაშორისო აეროპორტში.

ეს პროექტი საქართველოში BP-ს მიერ განხორციელებული სოციალური ინიციატივების შემადგენელი ნაწილია, რომლის ერთ-ერთი ძირითადი მიმართულებაა სანარმოთა განვითარება. დამატებითი ინფორმაციისათვის ენციეთ ვებ-გვერდს: www.bpgeorgia.ge

ავსტრიის ფინანსთა სამინისტროს საგარეო ეკონომიკური პროგრამის შესახებ

ავსტრიის ფინანსთა სამინისტროს საგარეო ეკონომიკური პროგრამა ხელს უწყობს განვითარებისა და გარდამავალი ეტაპის პროცესებს სამხრეთ-აღმოსავლეთ და აღმოსავლეთ ევროპაში. ეს პროგრამა მიზნად ისახავს მდგრადი ინიციატივების მხარდაჭერას ეკონომიკური ზრდის, სამუშაო ადგილების შექმნისა და ბიზნესის გარემოს გაუმჯობესების სფეროში. ადგილობრივი და უცხოური ინიციატივების მხარდაჭერა ხელს უწყობს ადამიანების ცხოვრების გაუმჯობესებასა და სტაბილური, აყვავებული რეგიონის შექმნისაკენ სვლას. ჩვენი მიზანია წვლილი შევიტანოთ კერძო სექტორის გაძლიერებაში, მცირე და საშუალო ბიზნესის მხარდაჭერის, ინიციატივების ხელშეწყობისა და სხვა ღონისძიებათა მეშვეობით. დამატებითი ინფორმაციისთვის იხილეთ: <http://english.bmf.gv.at>



სურსათის უვნებლობა და ხარისხი

სასურსათო პროდუქტებს ორი ძირითადი მახასიათებელი აქვს. ესენია:

- სურსათის უვნებლობა, რაც გულისხმობს საბოლოო მომხმარებლისთვის მისი ჯანმრთელობისთვის უვნებელი პროდუქტის მიწოდებას და რომელიც ხანძარი პროცესში HACCP-ის სისტემის ფარგლებში განიხილება და კონტროლდება;
- სურსათის ხარისხი, რაც უვნებლობაზე დამატებული სხვა ატრიბუტია, რომელსაც თავად მომხმარებელი განსაზღვრავს (მაგ., პროდუქტის ისეთი ორგანოლექტიკური მახასიათებლები, როგორცაა გემო, სუნი, ფერი, ასევე კონსისტენცია, მინოდების ვადა, შეფუთვის წონა ან დიზაინი და სხვ.). ხარისხთან დაკავშირებით სხვადასხვა მომხმარებელს სხვადასხვა მოლოდინი აქვს და მიმწოდებელი ვალდებულია დააკმაყოფილოს ეს მოლოდინი. აღნიშნული საკითხი არ განიხილება და შესაბამისად არ კონტროლდება HACCP-ის სისტემის ფარგლებში.

სურსათის უვნებლობა გულისხმობს იმის უზრუნველყოფას, რომ მიზნობრივად გამოყენების შემთხვევაში სურსათი ზიანს არ მიაყენებს ადამიანის ჯანმრთელობას ან მის სიცოცხლეს. სურსათის უვნებლობა არის მასში ბიოლოგიური, ქიმიური და ფიზიკური აგენტების ის მინიმალური მისაღები დონე, რომელიც არ არის საზიანო ადამიანის ჯანმრთელობისთვის. მომხმარებელთა ჯანმრთელობის ეფექტიანი დაცვა გულისხმობს უვნებლობასთან დაკავშირებული საფრთხეების დროულ და ადეკვატურ აღმოფხვრას ან მათ დასაშვებ დონემდე დაყვანას.

სურსათის უვნებლობის უზრუნველყოფისათვის პასუხისმგებლობა, პირველ რიგში, ეკისრებათ სურსათის მწარმოებელ კომპანიებს. ქვეყანაში არსებული შესაბამისი სახელმწიფო სტრუქტურები კი უფლებამოსილი არიან აკონტროლონ სურსათის ბიზნესოპერატორების მიერ ამ საკითხთან დაკავშირებული ვალდებულებების შესრულება.

საფრთხის ანალიზისა და კრიტიკული საკონტროლო წერტილების (HACCP) სისტემა უზრუნველყოფს სასურსათო პროდუქტების წარმოების, გადამუშავებისა და დისტრიბუციის პროცესში მომხმარებელთა ჯანმრთელობის ეფექტიან დაცვას.

რა არის HACCP?

დღეისათვის სურსათის უვნებლობის მართვის საერთაშორისოდ აღიარებული, მსოფლიოში ყველაზე გავრცელებული და ეფექტიანი სისტემაა HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) – საფრთხის ანალიზისა და კრიტიკული საკონტროლო წერტილების სისტემა, რომელიც ემსახურება სურსათით გამოწვეული საფრთხის დადგენას და მათ პრევენციას.

HACCP – აბრევიატურა იშიფრება ასე:

- ▶ **Hazard** საფრთხე
- ▶ **Analysis** ანალიზი
- ▶ **Critical** კრიტიკული
- ▶ **Control** საკონტროლო
- ▶ **Points** წერტილები

HACCP არის სურსათის უვნებლობის სისტემის შემუშავების, დანერგვისა და მისი გაუმჯობესების ორგანიზებული, რაციონალური, მეთოდური და მენეჯერულ საფუძვლებზე დამყარებული მიდგომა, რომელიც საშუალებას იძლევა:

- სურსათის წარმოების, გადამუშავებისა და დისტრიბუციის თითოეულ ეტაპზე განისაზღვროს და შეფასდეს უვნებლობასთან დაკავშირებული პოტენციური საფრთხე;
- განისაზღვროს დადგენილი საფრთხის კონტროლისა და პრევენციისთვის საჭირო დროული და ქმედითი ზომები;
- უზრუნველყოფილი იყოს პრევენციული ღონისძიებების ეფექტიანი განხორციელება.

HACCP-ის პრინციპები შემუშავდა აშშ-ში 1970 წელს და შემდეგ გავრცელდა და დამკვიდრდა მსოფლიოს განვითარებულ ქვეყნებში როგორც სურსათის წარმოებისას მისი უვნებლობის უზრუნველყოფის ერთ-ერთი ეფექტიანი ხერხი. ამ სისტემის ეფექტიანობა და მნიშვნელობა განპირობებულია ისეთი ფაქტორებით, როგორცაა:

- სურსათით გამოწვეული დაავადებების პრევენცია და კონტროლი, რაც საზოგადოებრივი ჯანდაცვის ერთ-ერთი მნიშვნელოვანი საკითხია;
- სასურსათო პროდუქტებთან დაკავშირებული მრავალი სკანდალური ისტორია (ისეთი დაავადებების გავრცელება, როგორცაა ძროხის ცოფი, ბაქტერიული მონამვლა და ანტიბიოტიკების გამოყენება, მძიმე შეტალებით და მიკოტოქსინებით პროდუქტების დაბინძურება და სხვ.);
- სურსათის გამო დაავადებების აფეთქებით გამოწვეული მასშტაბური ეკონომიკური შედეგები;
- ინდუსტრიული ზაციის, ურბანი ზაციისა და მასობრივი წარმოების უარყოფითი ზეგავლენა გარემოზე, რასაც შედეგად მოჰყვება სურსათის დაბინძურების ასევე გაზრდილი რისკი;
- ახალი სახეობის სასურსათო პროდუქტების მუდმივად მზარდი გავრცელება;
- ცხოვრების დაჩქარებული წესის გამო საშინაო პირობებში საკვების მომზადების კლების ტენდენცია;
- ჯანმრთელობისთვის სასურსათო პროდუქტებით განპირობებული რისკების შესახებ მომხმარებლების ინფორმირებულობის დონის გაზრდა.

HACCP-ის მიდგომა მომხმარებელთა ჯანმრთელობისთვის უვნებელი სურსათის უზრუნველყოფის საფუძველია. აღნიშნული სისტემა:

- აწესებს უვნებლობასთან დაკავშირებული საფრთხეების საკონტროლო ღონისძიებებს კონკრეტული პროდუქტისა და საწარმოო პროცესის სპეციფიკის გათვალისწინებით;
- უზრუნველყოფს კონტროლის ღონისძიებების სათანადოდ განხორციელებას;
- იძლევა შესაბამისი მაკორექტირებელი მოქმედებების დაგეგმვისა და განხორციელების საშუალებას.

HACCP-ის სისტემის უპირატესობები

მიუხედავად იმ ძალისხმევისა, რასაც სურსათის უვნებლობის მართვის ეფექტიანი სისტემის დანერგვა მოითხოვს კომპანიის მხრიდან, მის განხორციელებას მწარმოებლისთვის მრავალი კონკრეტული დადებითი შედეგი მოაქვს, მაგალითად:

კომპანიის შიდა უპირატესობები:

- მართვის ორგანიზებული, სისტემური და რაციონალური ხერხი, რომელიც მიმართულია წარმოებული სურსათის უვნებლობის უზრუნველყოფისაკენ;
- სავარაუდო პრობლემის პრევენცია და არა უკვე მიღებული დეფექტების კონტროლი, რაც ყველა შესაძლო საფრთხის დადგენითა და სათანადო პრევენციით მიიღწევა;
- სისტემის ფარგლებში თითოეული პროცესისთვის შემუშავებულია სათანადო კონტროლის შექანიზმი;
- კომპანიის ფარგლებში მკაფიოდ არის განაწილებული პერსონალის პასუხისმგებლობა და უფლებამოსილება;
- HACCP-ის პრინციპები ინტეგრირებულია ISO 22000 სტანდარტში;
- სისტემის ეფექტიანად განხორციელება იწვევს ლაბორატორიული ტესტირების ჩატარებასთან დაკავშირებული ხარჯების შემცირებას;
- სისტემის განხორციელების შედეგად მიიღწევა დანაკარგების მინიმიზაცია საწარმოო პროცესში ნარჩენების, წუნდებული პროდუქციის და ბაზრიდან პროდუქტის გამოწვევის შემთხვევების შემცირების გამო.

კომპანიის გარე უპირატესობები:

- ბაზრის მოთხოვნებისა და საბოლოო მომხმარებლის მოთხოვნების შესრულება;

- საქართველოს საკანონმდებლო მოთხოვნებთან, ევროკავშირის სამართლებრივ ნორმებსა და საერთაშორისო სტანდარტებთან შესაბამისობა;
- მწარმოებლების/მომწოდებლების რეპუტაციის და მათი კონკურენტუნარიანობის ამაღლება;
- საერთაშორისო ბაზრებზე შესვლის ხელშეწყობა - ექსპორტის გაუმჯობესებული შესაძლებლობები.

HACCP-ის სისტემის დანერგვის სირთულეები

გარდა იმ უპირატესობებისა, რომლებითაც ხასიათდება სანარმოში სურსათის უვნებლობის მართვის სისტემის დანერგვა, აგრეთვე გასათვალისწინებელია ის სირთულეები, რომლებიც თან სდევს ამ სისტემის განხორციელებას ორგანიზაციაში. კერძოდ:

- მენეჯმენტის და თანამშრომლების მონდომება, რაც სისტემის დანერგვის პროცესის ყველაზე რთული ნაწილია;
- HACCP-ის სისტემის დანერგვა და მუდმივი გაუმჯობესება მოითხოვს ადეკვატურ ფინანსურ, ადამიანურ, ტექნიკურ და სხვა სახის რესურსებსა და ძალისხმევას;
- სისტემის ეფექტიანი ფუნქციონირებისთვის საჭიროა თანამშრომელთა რეგულარული ტრენინგი;
- დანერგილი სისტემის გადამოწმება და HACCP-ის გეგმების შეცვლის აუცილებლობა პროდუქტთან ან სანარმოო პროცესთან დაკავშირებულ ნებისმიერ ცვლილებასთან ერთად;
- სურსათის უვნებლობის კონცეფციის პრინციპების სწორი აღქმა;
- სახელმწიფოს მხრიდან საკანონმდებლო და ოფიციალური ხელშეწყობა (ინსპექტირებისათვის უფლებამოსილი პირის კომპეტენტურობა);
- სასურსათო ჯაჭვში ჩაბმული კომპანიების გათვითცნობიერება სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებულ საკითხებში.

სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული საერთაშორისო სტანდარტები

- Codex Alimentarius Commission - გაეროს სურსათისა და სოფლის მეურნეობის ორგანიზაციისა (FAO) და ჯანდაცვის მსოფლიო ორგანიზაციის (WHO) მიერ დაფუძნებული ორგანიზაცია, რომელიც შეიმუშავებს სურსათის უვნებლობასა და ხარისხობრივ პარამეტრებთან დაკავშირებულ სტანდარტებს, კონკრეტული სექტორებისთვის წარმოების სანიმუშო პრაქტიკის კოდექსებსა და სხვადასხვა სახელმძღვანელოს.
- Codex Alimentarius-ის მიერ რეკომენდებული საერთაშორისო კოდექსი **CAC-RCP 1-1969, Rev. 4-2003** მოიცავს როგორც აუცილებელი ჰიგიენური პირობების არსებობას სასურსათო კომპანიაში, ისე პარტიის იდენტიფიცირების მოთხოვნებსა და HACCP-ის პრინციპებს.
- მსოფლიო სავაჭრო ორგანიზაციის (WTO) შეთანხმება „სანიტარული და ფიტოსანიტარული ზომების გამოყენების შესახებ“ (WTO – SPS ხელშეკრულება) მოითხოვს წევრ-სახელმწიფოებისგან საერთაშორისო სტანდარტებთან საკუთარი ეროვნული კანონმდებლობის მიახლოებას. ხელშეკრულება მიიჩნევს Codex Alimentarius-ის სტანდარტებს საერთაშორისოდ აღიარებულ სტანდარტებად.
- ISO-ს (სტანდარტიზაციის საერთაშორისო ორგანიზაცია) სტანდარტები სურსათის უვნებლობის მართვის კუთხით. კერძოდ, ISO 22000:2005, რომელიც ეფუძნება HACCP-ის პრინციპებს.

სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული ევროკავშირის ძირითადი რეგულაციები

საქართველოს კანონმდებლობა სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებით ეტაპობრივად უახლოვდება ევროკავშირში არსებულ კანონმდებლობას. ასევე მრავალი ქართული კომპანია უკვე წარმოდგენილია ევროკავშირის ბაზარზე, ბევრი მათგანი კი სამომავლოდ გეგმავს ამ ბაზარზე შესვლას. ამიტომ, მნიშვნელოვანია, რომ ქართულმა კომპანიებმა კარგად იცოდნენ შესაბამისი რეგულაციები და დააკმაყოფილონ ამ ბაზრის მოთხოვნები. კერძოდ:

- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2002 წლის 28 იანვრის რეგულაცია EC N178/2002, რომლის მიხედვითაც ჩამოყალიბდა ევროპის სურსათის უვნებლობის ორგანო (EFSA) და რომელიც აწესებს სურსათის კანონის ზოგად პრინციპებს. რეგულაცია EC N178/2002 განსაზღვრავს რისკის ანალიზს, როგორც საფუძველს მთელი სურსათის უვნებლობის სისტემისათვის, ასევე მოითხოვს სიფრთხილის პრინციპის, გამჭვირვალობისა და მიკვლევადობის არსებობას;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულაცია EC 852/2004 სასურსათო პროდუქტების ჰიგიენის შესახებ. ეს რეგულაცია მოითხოვს HACCP-ის დანერგვას სასურსათო პროდუქტების წარმოებაში;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულაცია EC 853/2004 ცხოველური წარმოშობის სასურსათო პროდუქტების განსაკუთრებული ჰიგიენური ნესების შესახებ;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულაცია EC 854/2004 ადამიანის მოხმარებისთვის განკუთვნილი ცხოველური წარმოშობის სასურსათო პროდუქტების ოფიციალური კონტროლის ორგანიზებისათვის გათვალისწინებული განსაკუთრებული ნესების შესახებ;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულაცია EC 882/2004 სურსათის და ცხოველის საკვების შესახებ კანონებთან, და ცხოველების ჯანმრთელობისა და კეთილდღეობის ნესებთან შესაბამისობის გადამოწმების უზრუნველსაყოფად ოფიციალური კონტროლის განხორციელების თაობაზე;
- ევროკავშირის დირექტივა 93/43/EEC სასურსათო პროდუქტების ჰიგიენის შესახებ;
- ევროკომისიის 2005 წლის 15 ნოემბრის რეგულაცია EC 2073/2005 სასურსათო პროდუქტების მიკრობიოლოგიური კრიტერიუმების შესახებ აწესებს სურსათის უვნებლობის ჰარმონიზებულ კრიტერიუმებს, განსაკუთრებით ზოგიერთი პათოგენური მიკროორგანიზმების მიმართ. მიკრობიოლოგიური კრიტერიუმების გამოყენება HACCP-ის პრინციპებზე დაყრდნობით შემუშავებული პროცედურების და ჰიგიენის კონტროლის სხვა ზომების განუყოფელი ნაწილი უნდა იყოს;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2008 წლის 16 დეკემბრის რეგულაცია EC 1831/2008 სასურსათო პროდუქტების დანამატების შესახებ ადგენს ევროგაერთიანებაში გამოსაყენებლად ნებადართული დანამატების ჩამონათვალს, სპეციფიკურ მოთხოვნებს სხვადასხვა დანამატისათვის და აგრეთვე ეტიკეტირების მოთხოვნებს.

HACCP-ის სისტემის დანერგვის წინაპირობები

HACCP-ის სისტემის დანერგვისთვის მნიშვნელოვანია კომპანიამ შეასრულოს ისეთი წინაპირობები, როგორცაა:

- მენეჯმენტის მტკიცე მონდომება, მზადყოფნა და მოტივაცია, რაც ქმედითი სისტემის დანერგვის უმთავრესი წინაპირობაა;
- პერსონალის რეგულარული ტრენინგი, რაც აუცილებელია სისტემის შემუშავების, დანერგვის და შემდგომი წარმართვის ყოველ ეტაპზე;
- HACCP-ის ჯგუფის ტრენინგი;
- სისტემის დანერგვისთვის საჭირო რესურსების გამოყოფა (ფინანსური, ტექნიკური, ადამიანური და სხვ.);
- საინფორმაციო წყაროების ხელმისაწვდომობა, რაც მოიცავს სამეცნიერო სახელმძღვანელო მასალებს, კანონებს, მონაცემთა ბაზებს, სამეცნიერო და საკონსულტაციო ორგანიზაციებს და სხვ.

წინასწარი აუდიტული პროგრამები

HACCP-ის ეფექტიანობის მოუხედავად, ეს სისტემა შეუძლებელია არსებობდეს ცალკე, „გაკუმში“. მანამ, სანამ კომპანია HACCP-ის სისტემის შემუშავებას შეუდგება, მისი საწარმოო საშუალებები აუცილებლად უნდა აკმაყოფილებდეს წარმოებისა და ჰიგიენის სანიმუშო პრაქტიკის მოთხოვნებს. „წარმოების სანიმუშო პრაქტიკა“ (GMP-Good Manufacturing Practices) არის აშშ-ის სურსათისა და მედიკამენტების სააგენტოს მიერ ჩა-

მოყალიბებული მოთხოვნების ერთობლიობა, რომელიც ეხება სურსათის მწარმოებელი კომპანიის მონაცემებისა და ფუნქციონირების მრავალ ასპექტს. ასეთია, მაგალითად, საწარმოო შენობის ინტერიერისა და ექსტერიერის დაგეგმვა, ტერიტორიის მონაცემები, პროცესების ნაკადურობა, თანამშრომლების სწავლება, მავნებლების კონტროლი, მომწოდებლების შეფასება და შერჩევა, მანქანა-დანადგარების მომსახურება და მზომი ხელსაწყოების კალიბრაცია და გადამოწმება, დასაწყობებისა და ტრანსპორტირების პირობები და სხვ.

ჰიგიენის სანიმუშო პრაქტიკა (GHP - Good Hygiene Practices) კი მოიცავს თანამშრომლების პირადი ჰიგიენისა და ქცევის წესებს, სანიტარიის ნორმებისა და წესების არსებობას.

წარმოების სანიმუშო პრაქტიკის გარკვეული მოთხოვნები გასათვალისწინებელია საწარმოო შენობების, მიმდებარე ტერიტორიის, დამხმარე სათავსოების და კომუნიკაციების დაპროექტებისა და მონაცემების. ხოლო საწარმოს ფუნქციონირების პროცესში წარმოების სანიმუშო პრაქტიკის მოთხოვნების შესაბამისად ხდება კონკრეტული წინასწარი აუცილებელი პროგრამების დანერგვა, რაც მიიღწევა შესაბამისი სტანდარტული სამუშაო ინსტრუქციების შემუშავებითა და განხორციელებით. წინასწარი აუცილებელი პროგრამების ფარგლებში შემუშავებული სტანდარტული სამუშაო ინსტრუქციების მაგალითებია: საწარმოში მოქმედი პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესები, საამქროებისა და საოპერაციო მანქანა-დანადგარების დასუფთავების ინსტრუქციები, ნარჩენების მართვის ინსტრუქცია, ნედლეულის საწყობის მართვის ინსტრუქცია და სხვ. სტანდარტული სამუშაო ინსტრუქციების მიხედვით განხორციელებული მოქმედებების აღწერა ხდება შესაბამისი ჩანაწერების წარმოებით. ჩანაწერების წარმოებას ამ სისტემის ფარგლებში (ისევე, როგორც ზოგადად მართვის სისტემების შემთხვევებში) უდიდესი მნიშვნელობა ენიჭება.

წინასწარი აუცილებელი პროგრამები HACCP-ის სისტემის ნაწილად არ იგულისხმება, თუმცა ამ პროგრამების ეფექტიანად განხორციელება სურსათის უვნებლობის მთლიანი სისტემის საფუძველია და მათ გარეშე HACCP-ის სისტემის დანერგვა შეუძლებელია. წინასწარი აუცილებელი პროგრამები მოიცავს მთელ საწარმოს. ეს პროგრამები, ერთი შეხედვით, კონკრეტული პროდუქტის უვნებლობასთან არც არის დაკავშირებული, მაგ., მავნებლების კონტროლის მიზნით განხორციელებული მოქმედებები კონკრეტული პროდუქტის კონკრეტული პარტიის უვნებლობას პირდაპირ არ უკავშირდება. მიუხედავად ამისა, არაეფექტიანი წინასწარი მოსამზადებელი პროგრამების პირობებში თითქმის შეუძლებელია ემედიით HACCP-ის სისტემის დანერგვა და ფუნქციონირება. წინასწარ აუცილებელ პროგრამებს მნიშვნელოვანი როლი ენიჭება სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული საფრთხეების კონტროლის თვალსაზრისით.

HACCP-ის დანერგვამდე მოსამზადებელი ეტაპები

წინასწარი აუცილებელი პროგრამების ეფექტიანად ფუნქციონირების პირობებში HACCP-ის სისტემის შემუშავება იწყება ქვემოთ ჩამოთვლილი 5 მოსამზადებელი ეტაპის განხორციელებით და გრძელდება დანარჩენი 7 ეტაპით, რომელიც HACCP-ის სისტემის 7 ძირითად პრინციპს ასახავს.

პირველ რიგში უნდა განისაზღვროს შესამუშავებელი სისტემის მიზნები და არეალი: რა პროდუქტებზე ან პროდუქტთა ჯგუფზე გავრცელდება HACCP-ის სისტემა, მხოლოდ საწარმოო პროცესით/პროცესებით შემოიფარგლება იგი, თუ აგრეთვე მოიცავს დისტრიბუციისა და საბოლოო მომხმარებლისთვის მიწოდების ეტაპებს და სხვ.

1 ეტაპი: HACCP-ის ჯგუფის ჩამოყალიბება

სურსათის უვნებლობის მართვის სისტემის შემუშავებისა და ეფექტიან დონეზე შენარჩუნების მიზნით, საწარმოში უნდა ჩამოყალიბდეს HACCP-ის ჯგუფი. HACCP-ის ჯგუფის წევრებს უნდა ჰქონდეთ სურსათის უვნებლობის მართვის სისტემის დანერგვისთვის საჭირო მრავალდარგობრივი ცოდნა და გამოცდილება. მიზანშეწონილია, მის შემადგენლობაში შედიოდნენ კომპანიის სხვადასხვა ფუნქციონალური ერთეულების წარმომადგენლები, რათა სისტემის შემუშავებისას სრულად იყოს მოცული კომპანიის მიერ განხორციელებულ პროცესებთან დაკავშირებული საკითხები, მაგალითად: ტექნოლოგიური პროცესები, მანქანა-დანადგარები, პროდუქტის სპეციფიკიდან გამომდინარე მისი დამახასიათებელი საფრთხეები და სხვ. საჭიროების შემთხვევაში, კომპანიის მენეჯმენტმა HACCP-ის ჯგუფის წევრად შეიძლება მოიწვიოს გარე კონსულტანტი.

არ არსებობს შეზღუდვები ჯგუფის წევრების რაოდენობასთან დაკავშირებით, თუმცა ჯგუფის სიდიდე დამოკიდებულია:

- კომპანიაზე;

- შერჩეული სურსათის/პროცესების სირთულეზე.

როგორც წესი, უნდა იყოს სულ ცოტა 4–6 პირი.

ჯგუფის ხელმძღვანელი პასუხისმგებელია ჯგუფის მუშაობის წარმართვისა და კომპანიის მიერ წარმოებული სასურსათო პროდუქტის უვნებლობის უზრუნველყოფისათვის.

II ეტაპი: პროდუქტის აღწერილობა

პროდუქტის აღწერილობა HACCP-ის გეგმის შემუშავებისთვის მოსამზადებელი კვლევის საინფორმაციო ბაზისა და განსაზღვრავს, რომელ პროდუქტებსა თუ საწარმოო პროცესებზე ვრცელდება სისტემა. კომპანიის რესურსებიდან გამომდინარე, შეიძლება სისტემის დახურვა დაიწყოს ერთი ან რამდენიმე პროცესის ფარგლებში და შემდგომში გავრცელდეს დანარჩენ პროცესებსა თუ პროდუქტებზე.

პროდუქტის აღწერილობის ფარგლებში უნდა შემუშავდეს საწარმოო პროცესში გამოყენებული ნედლეულის, ინგრედიენტებისა და პროდუქტთან შეხებაში მყოფი მასალის სრული ჩამონათვალი შემდეგი პარამეტრების მითითებით:

- დანიშნულება;
- დეტალური იდენტიფიკაცია (კოდი, დასახელება, ფერი, ფორმა, ზომა და სხვ.);
- მომზადებისა და გადამუშავების პირობები;
- მახასიათებლები, ხარისხობრივი კრიტერიუმები (pH, ტენიანობა და სხვ.);
- ნედლეულის პროცენტული შემცველობა საბოლოო პროდუქტში;
- დასაწყობების, შენახვისა და დისტრიბუციის პირობები;
- შეფუთვის სახეობა;
- სურსათის უვნებლობის პარამეტრებთან დაკავშირებით მოქმედი საკანონმდებლო, ტექნიკური მოთხოვნები.

აგრეთვე უნდა შემუშავდეს მზა და ნახევრად მზა პროდუქტის აღწერილობა შემდეგი პარამეტრების მითითებით:

- პროდუქტის დასახელება და შესაბამისი საიდენტიფიკაციო აღნიშვნა;
- ზოგადი მახასიათებლები (შემადგენლობა, ფერი, არომატი, ზომა, ფორმა);
- გადამუშავების მეთოდი;
- შემადგენლობა;
- ფიზიკური და ქიმიური მახასიათებლები (pH, ტენიანობა და სხვ.);
- მოხმარების ინსტრუქცია;
- შეფუთვა;
- შენახვისა და ტრანსპორტირების/დისტრიბუციის პირობები;
- მიზნობრივი გამოყენება;
- სურსათის უვნებლობის პარამეტრებთან დაკავშირებით მოქმედი საკანონმდებლო, ტექნიკური მოთხოვნები.

პროდუქტის აღწერილობა არაფრის, პურის, კონსერვირებული მწვანე ლობიოს, გაყინული ქათმის და ნახევრადმზებოლილი ძეხვის მაგალითზე იხილეთ სახელმძღვანელოს ბოლოს I, II, III, IV, V ნიმუშებში.

III ეტაპი: პროდუქტის მიზნობრივი გამოყენების აღწერა

სისტემის დაგეგმვისას უნდა დადგინდეს მიზნობრივი მომხმარებლები, რათა განისაზღვროს, იქნება თუ არა პროდუქტი განკუთვნილი მომხმარებელთა მგრძობიარე ჯგუფისთვის, მაგალითად, სუსტი იმუნური სისტემის მქონე ადამიანებისთვის, ბავშვებისთვის, ორსულებისა და მოხუცებისთვის.

გარდა მომხმარებლისა, აგრეთვე უნდა დადგინდეს გამოყენების მეთოდი (მაგ., მოხმარებისთვის მზა პროდუქტი, შემდგომი თერმული დამუშავებისთვის განკუთვნილი პროდუქტი და სხვ.), რათა განისაზღვროს მომხმარებლების მიერ პროდუქტის არასწორი გამოყენების

შესაძლებლობა.

მიზნობრივი გამოყენებისა და შესაძლო არასწორი გამოყენების შესახებ ინფორმაცია მოცემულია პროდუქტის ეტიკეტზე, განსაკუთრებით იმ შემთხვევაში, თუ პროდუქტის მომხმარებელთა შორის არიან მგრძობიარე ჯგუფების წარმომადგენლები. პროდუქტის მიზნობრივი გამოყენების აღწერა არაჟენის, პურის, კონსერვირებული მწვანე ლობიოს, გაყინული ქათმის და ნახევრადშებოლილი ძეხვის მაგალითზე იხილეთ სახელმძღვანელოს ბოლოს I, II, III, IV, V ნიმუშებში.

IV ეტაპი: საწარმოო პროცესის ბლოკსქემის შემუშავება

საწარმოო პროცესის ბლოკსქემა წარმოადგენს დაგეგმილი საწარმოო პროცესის ეტაპების მიმდევრობის დეტალურ სქემატურ გამოხატვას, რომელზეც ნათლად არის იდენტიფიცირებული ნედლეულის/ინგრედიენტების მონოდების, პროდუქციის წარმოების, შესაძლო ხელმეორე გადამუშავებისა და ნარჩენების, გვერდითი და მზა პროდუქტების მიღების ეტაპები.

საწარმოო პროცესების ბლოკსქემები არაჟენის, პურის, კონსერვირებული მწვანე ლობიოს, გაყინული ქათმის და ნახევრადშებოლილი ძეხვის მაგალითზე იხილეთ სახელმძღვანელოს ბოლოს I, II, III, IV, V ნიმუშებში.

V ეტაპი: ბლოკსქემის ადგილზე გადამოწმება

HACCP-ის ჯგუფი საწარმოო პროცესის დოკუმენტირებულ ბლოკსქემას უდარებს ფაქტობრივად განხორციელებულ მოქმედებებს, რათა:

- დადასტურდეს საწარმოო პროცესის მიმდინარეობის შესაბამისობა დოკუმენტირებულ ბლოკსქემასთან;
- უზრუნველყოფილ იქნეს, რომ საწარმოო პროცესები სტაბილურად შემუშავებული სქემის მიხედვით მიმდინარეობს (განსაკუთრებით - დამის ცვლაში, შაბათ-კვირას, ცვლებს შორის შესვენების დროს, ცვლების გადაცემისას და ინტენსიური საწარმოო პერიოდებისას).

საწარმოო ბლოკსქემის გადამოწმება უნდა განხორციელდეს წარმოების მსვლელობის განსხვავებულ პერიოდებში.

ბლოკსქემის გადამოწმებისას დაფიქსირებული გადახრების შემთხვევაში, უნდა მოხდეს რეალურად მიმდინარე პროცესის ან საწარმოო პროცესის ამსახველი ბლოკსქემის მოდიფიცირება, რათა ეს ორი ერთმანეთს შეესაბამებოდეს.

HACCP-ის სისტემის პრინციპები

ზემოთ ჩამოთვლილი მოსამზადებელი ეტაპების განხორციელების შემდეგ HACCP-ის ჯგუფი მზად არის შეუდგეს უშუალოდ HACCP-ის სისტემის შემუშავებას კომპანიაში.

HACCP-ის სისტემის დანერგვა ეფუძნება შემდეგ შვიდ პრინციპს:

პრინციპი 1: საფრთხის ანალიზი (VI ეტაპი)

სურსათის უვნებლობის თვალსაზრისით საფრთხე წარმოადგენს იმ ბიოლოგიურ, ქიმიურ ან ფიზიკურ აგენტს, რომელმაც შეიძლება უარყოფითი ზეგავლენა მოახდინოს მომხმარებლის ჯანმრთელობაზე ან მის სიცოცხლეზე.

ამ დროს ხორციელდება წარმოების თითოეულ ეტაპზე, ნედლეულის მიღებიდან საბოლოო პროდუქტის მიწოდების ჩათვლით, პოტენციური მიკრობიოლოგიური, ქიმიური და ფიზიკური საფრთხეების განსაზღვრა საფრთხეების გამოვლენის ალბათობის შეფასებისა და პროდუქტის უვნებლობაზე მათი ზეგავლენის სიმწვავის განსაზღვრის მეშვეობით.

საფრთხის ანალიზის განხორციელება HACCP-ის გეგმების შემუშავების საფუძველია და, შესაბამისად, ეს ეტაპი ერთ-ერთი ყველაზე დიდი მნიშვნელობის მქონეა.

საფრთხის ანალიზისას გათვალისწინებული უნდა იყოს საფრთხის ყველა პოტენციური წყარო, რაც შეიძლება უკავშირდებოდეს:

- ნედლეულს;
- საბოლოო პროდუქტს;
- გადამუშავების მეთოდებს;

- ტექნიკურ საშუალებებს;
- მანქანა-დანადგარებს;
- პერსონალს;
- დასუფთავება/დეზინფექციის მოქმედებებს;
- შეფუთვას;
- დასაწყობებას;
- ტრანსპორტირება/დისტრიბუციას;
- გადმოტვირთვას;
- გამოყენებას;
- ხანარმოში არსებულ პრაქტიკასა და სხვა ფაქტორებს.

საფრთხის ანალიზის განხორციელებისას მიზანშეწონილია ამ საკითხთან დაკავშირებით არსებული ინფორმაციის მაქსიმალურად გამოყენება. ინფორმაციის წყაროებია:

- HACCP-ის ჯგუფის კომპეტენცია და გამოცდილება;
- ხანარმოო პროცესის წინა ეტაპებიდან მიღებული ინფორმაცია (პროდუქტის შესახებ ინფორმაცია, ბლოკსქემა);
- პროდუქტის წარმოების ისტორია;
- მომხმარებლის პრეტენზიები;
- სამეცნიერო ლიტერატურა (სამეცნიერო ჟურნალები, კვლევითი დოკუმენტები, ტექნიკური წიგნები და სხვ.);
- ადგილობრივი და/ან საექსპორტო ქვეყნების კანონები;
- სამეცნიერო-კვლევითი ინსტიტუტები;
- დარგის, კონკურენტების გამოცდილება და სხვ.

აღნიშნული ეტაპი აგრეთვე მოიცავს სათანადო საკონტროლო ზომების განსაზღვრას, რომელიც მიმართულია დადგენილი საფრთხეების აღმოფხვრის ან დასაშვებ დონემდე შემცირებისაკენ.

პრინციპი 2: კრიტიკული საკონტროლო წერტილების (CCP) დადგენა (VII ეტაპი)

HACCP-ის სისტემის ფარგლებში განასხვავებენ საკონტროლო წერტილებსა და კრიტიკულ საკონტროლო წერტილებს. საკონტროლო წერტილი არის ხანარმოო ეტაპი, როდესაც უნდა კონტროლდებოდეს ბიოლოგიური, ქიმიური ან ფიზიკური საფრთხეები, მაგრამ კონტროლის არარსებობამ ან არასაკმარისმა კონტროლმა შეიძლება გავლენა არ იქონიოს პროდუქტის უვნებლობაზე.

კრიტიკული საკონტროლო წერტილები უნდა განისაზღვროს წარმოების და დისტრიბუციის პროცესების იმ ეტაპებზე, როდესაც სათანადო ზედამხედველობისა და კონტროლის შემთხვევაში ხორციელდება დადგენილი საფრთხეების აღმოფხვრა ან დასაშვებ დონემდე შემცირება. ამ ეტაპებზე კონტროლის არარსებობამ, არასათანადო კონტროლმა ან კონტროლის დაკარგვამ შეიძლება ეჭვქვეშ დააყენოს პროდუქტის უვნებლობა.

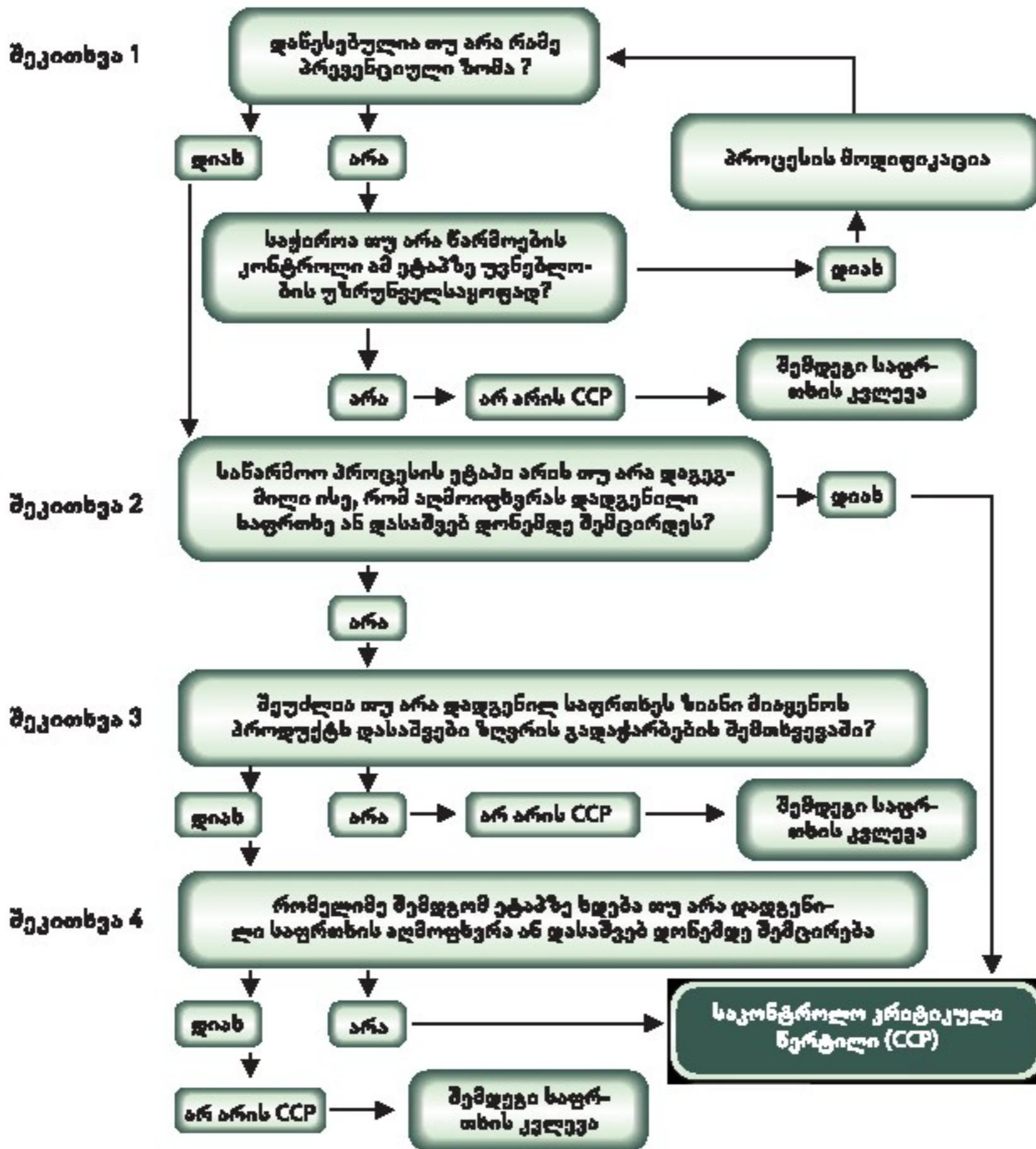
აღნიშნული ეტაპების დადგენისთვის მიზანშეწონილია ისეთი მეთოდის გამოყენება, როგორცაა გადაწყვეტილების მიღების ხე (იხ. ნახაზი 1).

კრიტიკული საკონტროლო წერტილის დადგენის შესახებ გადაწყვეტილების მიღება შეიძლება ქვემოთ ჩამოთვლილ შეკითხვებზე პასუხის გაცემით და ხანარმოო პროცესის თითოეული ეტაპისთვის ქვემოთ მოყვანილი დიაგრამის გამოყენებით:

1. საფრთხის კონტროლის მიზნით დაწესებულია თუ არა რამე პრევენციული ზომა? საქაროა თუ არა წარმოების კონტროლი ამ ეტაპზე უვნებლობის უზრუნველსაყოფად?
2. ხანარმოო პროცესის ეტაპი დაგეგმილია თუ არა ისე, რომ აღმოიფხვრას დადგენილი საფრთხე ან შემცირდეს დასაშვებ დონემდე?
3. შეუძლია თუ არა დადგენილ საფრთხეს ზიანი მიაყენოს პროდუქტს დასაშვებ ზღვრის გადაჭარბების შემთხვევაში?
4. რომელიმე შემდგომ ეტაპზე ხდება თუ არა დადგენილი საფრთხის აღმოფხვრა ან დასაშვებ დონემდე შემცირება?

ნახაზი 1

გადაწყვეტილების მიღების ხე:



პრინციპი 3: კრიტიკული ზღვრების დადგენა (VIII ეტაპი)

თითოეული კრიტიკული საკონტროლო წერტილისთვის უნდა დადგინდეს სათანადო კრიტიკული ზღვრები, რომლებიც წარმოადგენს კონკრეტული პარამეტრის მინიმალურ და/ან მაქსიმალურ მნიშვნელობას, რომლის ფარგლებშიც უზრუნველყოფილია სურსათის უვნებლობა.

ქვემოთ მოყვანილია ის გავრცელებული პარამეტრები, რომლებისთვისაც ხშირ შემთხვევაში წესდება კრიტიკული ზღვარი. ესენია:

- ტემპერატურა;
- დრო;
- ტენიანობა;
- წყლის აქტივობა (A_w);
- წყალბადის მაჩვენებელი (pH);
- მარილის კონცენტრაცია;
- ქლორის ოდენობა;
- კონსერვანტების კონცენტრაცია;

- ვიზუალური კონტროლი;
- მიკრობიოლოგიური კრიტერიუმები და სხვ.

კრიტიკული ზღვრების დადგენა ხორციელდება ისეთი ინფორმაციის საფუძველზე, როგორცაა:

- ეროვნული და/ან საერთაშორისო კანონმდებლობა;
- სამეცნიერო ლიტერატურა;
- კომპანიის გამოცდილება, რაც სამეცნიერო კვლევებით არის დასაბუთებული.

პრინციპი 4: კრიტიკული საკონტროლო ნერტილების მონიტორინგის პროცედურების დაწესება (IX ეტაპი)

ეს პრინციპი ეხება კრიტიკული საკონტროლო ნერტილების და კრიტიკული ზღვრების მონიტორინგის სათანადო სისტემის შემუშავებას. მონიტორინგი წარმოადგენს დაკვირვებისა და კონტროლის დაგეგმილ თანამიმდევრობას, რათა დადასტურდეს, რომ კრიტიკული ზღვრები დაცულია.

მონიტორინგის დაწესებისას პასუხი გაეცემა ტიპურ შეკითხვებს: რა, როგორ, როდის, ვინ და განისაზღვრება შემდეგი პირობები:

- კონტროლის ტიპი;
- კონტროლისას გამოყენებული მეთოდები;
- მონიტორინგის (კონტროლის) განხორციელების სიხშირე;
- მონიტორინგისათვის პასუხისმგებელი პირის ვინაობა;
- მონიტორინგის ჩანაწერებში მონაცემთა ასახვის სისტემა.

პრინციპი 5: მაკორექტირებელი ღონისძიებების დაწესება (X ეტაპი)

აღნიშნული პრინციპი გულისხმობს კრიტიკული საკონტროლო ნერტილის მონიტორინგის შედეგად კრიტიკული ზღვრების დარღვევის შემთხვევაში განსახორციელებელი პროცედურების/მოქმედებების განსაზღვრას.

მაკორექტირებელი მოქმედების მიზანია:

1. კრიტიკული ზღვრების გადახრის შემთხვევაში სათანადო მოქმედებების განხორციელება, რათა პროცესი და, შესაბამისად, პარამეტრი დაბრუნდეს დასაშვებ ფარგლებში;
2. კრიტიკული ზღვრების დარღვევის გამომწვევი მიზეზების დადგენა და აღმოფხვრა სამომავლოდ მსგავსი პრობლემის წარმოშობის პრევენციის მიზნით.

ქვემოთ ნიმუშად არის წარმოდგენილი კრიტიკული საკონტროლო ნერტილის კრიტიკული ზღვრის დარღვევის გამოვლენის შემთხვევაში მოქმედი სქემა:

1. საჭიროების შემთხვევაში საწარმოო პროცესის შეჩერება;
2. „საექვო“ პროდუქტის განცალკევება და მისი სათანადო იდენტიფიცირება. შემდგომი დამატებითი ტესტირების შედეგების საფუძველზე მიიღება გადაწყვეტილება პროდუქტის უვნებლობის ან განადგურების შესახებ;
3. სწრაფი მაკორექტირებელი ზომების გატარება, რათა წარმოების შემდგომი პროცესი მიმდინარეობდეს უვნებლობის ზღვრებში;
4. პრობლემის ძირეული გამომწვევი მიზეზის სწრაფად დადგენა და აღმოფხვრა;
5. განხორციელებული მოქმედებების ასახვა სისტემის შესაბამის ჩანაწერებში;
6. საჭიროების შემთხვევაში, HACCP-ის სისტემის გადამოწმება და გაუმჯობესება.

პრინციპი 6: გადამოწმების პროცედურების დაწესება (XI ეტაპი)

გადამოწმების მოქმედებების მიზანია იმის დადასტურება, რომ სურსათის უვნებლობის მართვის დანერგული სისტემა ფუნქციონირებს დაგეგმილად, ეფექტიანად და საიმედოდ.

გადამოწმების ძირითადი პროცედურებია:

1. ჩანაწერების ინსპექტირება და მონაცემთა გადამოწმება;
2. პროცედურებისა და პროცესების ადგილზე გადამოწმება;
3. კომპანიის ლაბორატორიის და ტესტირების შედეგების სიზუსტის გადამოწმება, ასევე ტესტირების მისაღების რეგულარული კონტროლი;
4. ნედლეულის, ნახევარფაბრიკატებისა და მზა პროდუქტების ნიმუშების აღება რეგულარული ტესტირებისათვის (მიკრობიოლოგიური, ქიმიური, ფიზიკური ტესტები);
5. პერსონალის მიერ შიგნითა და სანიტარიის მოთხოვნების შესრულების კონტროლი;
6. HACCP-ის გეგმის წინა გადამოწმების და მოდიფიკაციის ჩანაწერების ინსპექტირება;
7. მაკორექტირებელი მოქმედებების წარმატების ვერიფიკაცია;
8. კლიენტთა პრეტენზიებისა და საჩივრების შეფასება;
9. შეუსაბამო, მობრუნებული და ამოღებული/გამონვეული პროდუქტების შეფასება.

გადამოწმების სინშირე ინდივიდუალურია ცალკეული კომპანიისთვის და დამოკიდებულია ისეთ ფაქტორებზე, როგორცაა:

1. წარმოებული პროდუქტების ტიპები;
2. საფრთხის კატეგორიები;
3. ცვლილებების სინშირე (ნედლეულში ან ნედლეულის წყაროებში, პროდუქტებში, მონყობილობებში და სხვ.);
4. გაუთვალისწინებელი საფრთხის წარმოშობა;
5. გადამოწმების შედეგები;
6. კომპანიაში HACCP-ის სისტემის ფუნქციონირების ხანგრძლივობა;
7. მოქმედი სისტემის ფუნქციონირებისას განხორციელებული მოდიფიკაციები;
8. კონკრეტულ დარგში დაფიქსირებული სიახლეები/პრობლემები.

პრინციპი 7: ჩანაწერების წარმოებისა და შენახვის ეფექტიანი სისტემის შემუშავება (XII ეტაპი)

შემუშავებული სისტემის ეფექტიანობისა და მოქმედებების განხორციელების დადასტურებას წარმოადგენს სურსათის უვნებლობის მართვის სისტემის ფარგლებში შექმნილი ჩანაწერები. ჩანაწერების წარმოებას უფიქსირებელი მნიშვნელობა ენიჭება სისტემის ფუნქციონირებისას. სათანადო ჩანაწერის გარეშე მოქმედების განხორციელების დადასტურება შეუძლებელია. განსხვავებულ კომპანიებს შეიძლება ჰქონდეთ შემუშავებული ჩანაწერების წარმოების განსხვავებული სისტემები.

სისტემის ფარგლებში წარმოებული ჩანაწერების მაგალითებია:

1. ჩანაწერები გამოყენებული ნედლეულის შესახებ;
2. ჩანაწერები მზა პროდუქტის რეალიზაციის შესახებ;
3. კრიტიკული საკონტროლო წერტილების დადგენის ამსახველი ჩანაწერები;
4. კრიტიკული ზღვრების დადგენის ჩანაწერები;
5. კრიტიკული საკონტროლო წერტილების მონიტორინგის ჩანაწერები;
6. კრიტიკული ზღვრების გადახრისას განხორციელებული მაკორექტირებელი ღონისძიებების დამადასტურებელი ჩანაწერები;
7. წარმოების პროცესის ამსახველი ჩანაწერები;
8. დაფასების ჩანაწერები;
9. დასაწყობების ჩანაწერები;
10. დასუფთავებისა და დეზინფექციის ჩანაწერები;
11. ჩანაწერები HACCP-ის გეგმის გადამოწმების შესახებ;

12. ჩანაწერები ჩატარებული ტრენინგების შესახებ;
13. ჩანაწერები მანქანა-დანადგარების მომსახურების შესახებ;
14. ჩანაწერები მზომი ხელსაწყოების კალიბრაციის შესახებ;
15. გადამოწმების ამსახველი ჩანაწერები და სხვ.

ზემოთ მოყვანილი HACCP-ის 7 პრინციპის საფუძველზე შემუშავებული დოკუმენტების ერთობლიობა წარმოადგენს პროდუქტის ან პროცესის სახეობისთვის შემუშავებულ HACCP-ის გეგმას.

იმის გათვალისწინებით, რომ ერთსა და იმავე სექტორში მომუშავე კომპანიებიც კი საკმაოდ განსხვავდებიან ერთმანეთისგან, ნაკლებად სავარაუდოა, რომ მათ შერჩეულ იდენტურ ნივთიერებას აუცილებელი პროგრამები, სტანდარტული სამუშაო ინსტრუქციები ან HACCP-ის გეგმები. სურსათის უვნებლობის მართვის სისტემის ფარგლებში თითოეული კონკრეტული კომპანიისთვის დოკუმენტაცია ინდივიდუალურად უნდა შემუშავდეს მისი თავისებურებების, უკვე არსებული მდგომარეობისა და მოქმედი პროცესების გათვალისწინებით.

საფრთხის ანალიზი, საკონტროლო კრიტიკული წერტილები, კრიტიკული ზღვრები, მონიტორინგი, მაკორექტირებელი მოქმედებები, გადამოწმება, ჩანაწერები და HACCP-ის გეგმა არაფრის, პურის, კონსერვირებული მწვანე ლობიოს, გაყინული ქათმის და ნახევრადშებოლილი ძეხვის მაგალითზე იხილეთ სახელმძღვანელოს ბოლოს I, II, III, IV, V ნიმუშებში.

დანერგული სისტემის შეფასება (აუდიტი)

სურსათის უვნებლობის მართვის სისტემის ფუნქციონირების ეფექტიანობის შეფასების მიზნით, ძალიან მნიშვნელოვანია განხორციელებული სისტემის აუდიტის ჩატარება, რაც წარმოადგენს კონკრეტული მტკიცებულების შეგროვების და ასეთი მტკიცებულების დადგენილ კრიტერიუმებთან (სტანდარტის, კანონმდებლობის, პროცედურის, ინსტრუქციის მოთხოვნებთან) შესაბამისობის ობიექტური შეფასების სისტემურ, დამოუკიდებელ და დოკუმენტირებულ პროცესს. აუდიტის მიზნებისთვის მტკიცებულება შეიძლება წარმოადგინილი იყოს კონკრეტული ჩანაწერის, დოკუმენტის, ფაქტის და/ან სხვა სახის დოკუმენტირებული ინფორმაციის სახით.

განხორციელებული სისტემის აუდიტის ძირითადი მიზნებია:

- დაგეგმილი და განხორციელებული ზომების და ღონისძიებების ეფექტიანობის შემოწმება;
- მაკორექტირებელი მოქმედებების ქმედითობის შეფასება და სისტემის გაუმჯობესების ღონისძიებების განსაზღვრა;
- ჩანაწერების წარმოების სიზუსტის დადგენა;
- საკანონმდებლო მოთხოვნებთან შესაბამისობის დადგენა;
- მასერტიფიცირებელი ორგანოს მიერ აუდიტის ჩატარების შემთხვევაში სისტემის სერტიფიცირება.

არსებობს აუდიტის რამდენიმე კატეგორია:

- შიდა, ანუ პირველი მხარის აუდიტი – კომპანია თავად აფასებს საკუთარ სურსათის უვნებლობის მართვის დანერგულ სისტემას. შიდა აუდიტი ტარდება სულ ცოტა წელიწადში ერთხელ ან უფრო ხშირად კომპანიის მიერ დადგენილი პერიოდულობით, კონკრეტული საჭიროებიდან გამომდინარე;
- გარე, მეორე მხარის აუდიტი – სახელმწიფო ინსპექტირება; გარე, მესამე მხარის აუდიტი – 1) კომპანიას აფასებს მისი მომხმარებელი, ან კომპანია აფასებს თავის მომწოდებელს. მეორე მხარის აუდიტი ხორციელდება მხარეებს შორის შეთანხმების საფუძველზე, როგორც წესი, თანამშრომლობის შესახებ ხელშეკრულების გაფორმებამდე და შემდეგ შეთანხმებული პერიოდულობით, საჭიროებიდან გამომდინარე. მეორე მხარის აუდიტის ერთ-ერთი მაგალითია, როდესაც ცნობილი საცალო ქსელები ახორციელებენ მათი მომწოდებლების შემოწმებას; 2) დამოუკიდებელი აკრედიტებული მასერტიფიცირებელი ორგანოები კომპანიის მოთხოვნის საფუძველზე ახორციელებენ კომპანიის შეფასებას სურსათის უვნებლობის შესაბამისი სტანდარტების მოთხოვნების მიხედვით, რომელიც HACCP-ის და Codex Alimentarius-ის პრინციპებზეა დაფუძნებული. მესამე მხარის აუდიტის შედეგების მიხედვით სერტიფიცირების ორგანო იღებს გადაწყვეტილებას კომპანიაში განხორციელებული სისტემის პირველადი სერტიფიცირების ან სერტიფი-

ცირების შენარჩუნების შესახებ. სერტიფიცირებული სისტემის შემთხვევაში, მასერტიფიცირებული ორგანო დადგენილი პერიოდულობით ახორციელებს კომპანიის საზედამხედველო აუდიტს.

ტერმინოლოგია და აკრონიმები

სურსათის უვნებლობა – კონცეფცია, რომ სურსათი ზიანს არ მიაყენებს მომხმარებელს სათანადოდ და დანიშნულების შესაბამისად მომზადებისა და მიღების შემთხვევაში

სურსათის ხარისხი – უვნებელი სურსათის იმ მახასიათებლების ერთობლიობა, რომელიც დაკავშირებულია საბოლოო მომხმარებლის ეკონომიკურ ინტერესებთან

FBO (Food Business Operator) – სურსათის ბიზნესოპერატორი

HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) – საფრთხის ანალიზი და კრიტიკული საკონტროლო წერტილები

CCP (Critical Control Points) – კრიტიკული საკონტროლო წერტილები

GMP (Good Manufacturing Practices) – წარმოების სანიმუშო პრაქტიკა

GHP (Good Hygiene Practices) – ჰიგიენის სანიმუშო პრაქტიკა

A_w (Water Activity) – წყლის აქტივობა

pH – წყალბადის მაჩვენებელი

ISO (International Organization of Standardization) – საერთაშორისო სტანდარტიზაციის ორგანიზაცია

EU (European Union) – ევროპის კავშირი

FAO (Food and Agriculture Organization) – სურსათისა და სოფლის მეურნეობის ორგანიზაცია

IFC (International Finance Corporation) – საერთაშორისო საფინანსო კორპორაცია

The World Bank Group – მსოფლიო ბანკის ჯგუფი

Codex Alimentarius Commission – კოდექს ალიმენტარიუსის კომისია

BP – მსოფლიოში ერთ-ერთი უმსხვილესი ენერჯოკომპანია, რომელიც 100-ზე მეტ ქვეყანაში საექსპანსიო

WHO (World Health Organization) – ჯანდაცვის მსოფლიო ორგანიზაცია

WTO (World Trade Organization) – მსოფლიო სავაჭრო ორგანიზაცია

EFSA (European Food Safety Association) – ევროპის სურსათის უვნებლობის ორგანო



პროდუქტი:

არაქანი

პროდუქტი:

არაქანი

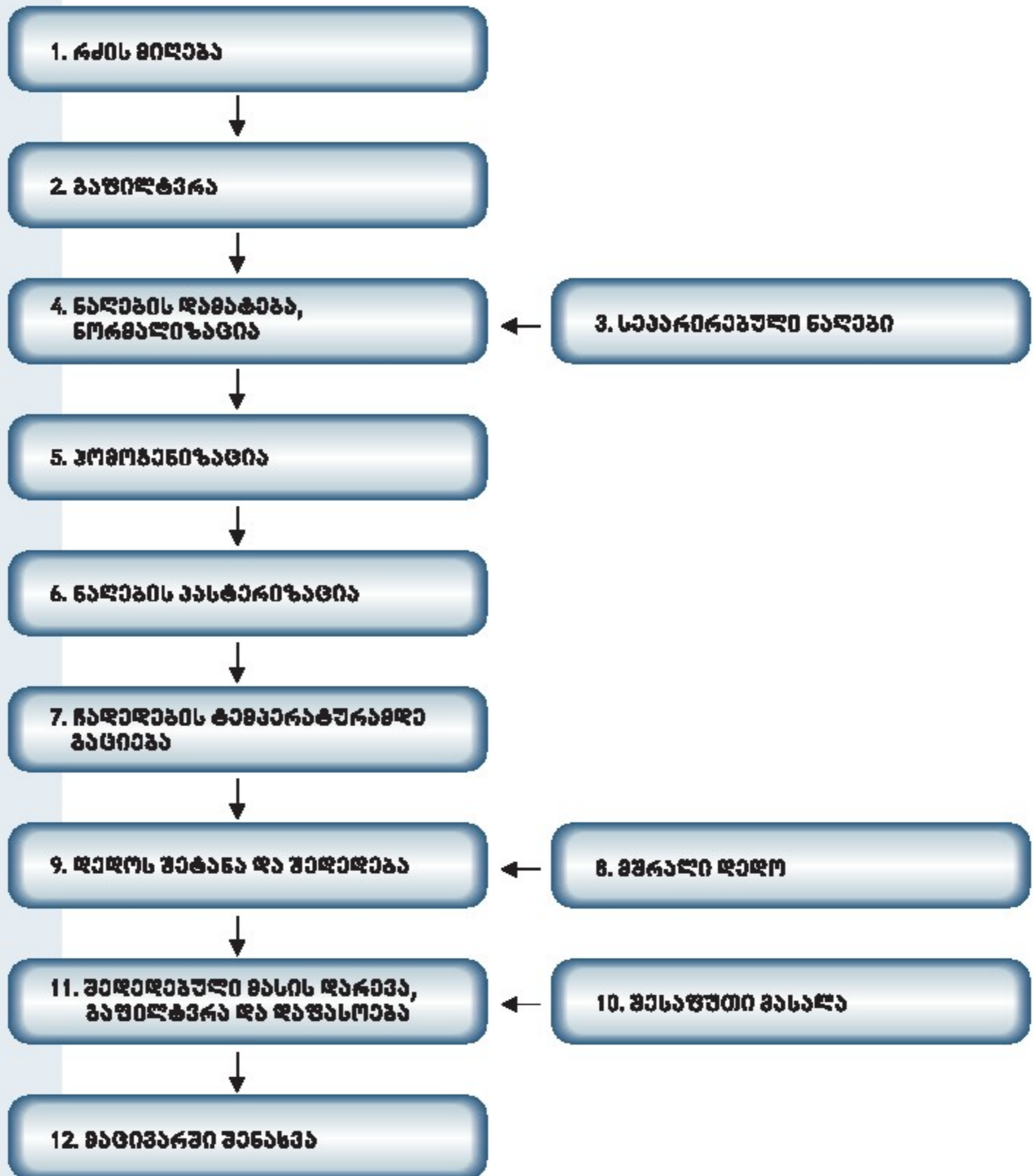
<p>პროდუქტის აღწერილობა</p> <p>პროდუქტის დახასიათება სუფთა, რძემჟავური, პასტერიზებული პროდუქტისათვის დამახასიათებელი გამობატული გემოთი და არომატით, თეთრი, კრემისფერი ელფერით, თანაბრად მთელ მასაში</p> <p>შენახვის პირობები: 0 - +2°C ტემპერატურის პირობებში - 7 დღე</p> <p>მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვენებლებით შეესაბამება „სანიტარული ნესები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითითებულ მოთხოვნებს</p> <p>არ შეიცავს უცხო სხეულებს</p>	<p>დისტრიბუციის მეთოდი</p> <p>შეფუთვა: 200 გ და 400 გ-იან ფოლგით შერმეტულად დახურულ პოლიპროპილენის ჭიქებში</p> <p>დისტრიბუცია ხორციელდება მაცივარ-მანქანით არა უმეტეს +6°C ტემპერატურის პირობებში</p>
<p>მიზნობრივი გამოყენება</p> <p>გამოიყენება საკვებ პროდუქტად გადაამუშავების გარეშე</p>	<p>მიზნობრივი მომხმარებელი</p> <p>გამოიყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩვილი ბავშვებისა</p>
<p>ინგრედიენტების ჩამონათვალი</p> <p>ნედლი პასტერიზებული რძე; სეპარირებით მიღებული ნაღები; რძემჟავა ბაქტერიების სუფთა კულტურაზე დამზადებული დეფო</p>	<p>გადაამუშავების მეთოდი</p> <p>იხ. „არაქნის წარმოების ტექნოლოგიური პროცედურა“</p>
<p>აღეგანი</p> <p>რძე (შესაბამისი გაფრთხილება აღნიშნულია ეტიკეტზე)</p>	

დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:

I ნიშნუში - არაქენის წარმოების ტექნოლოგიური პროცესი



1	2	3	4	5	6
ინგრედიენტი/ პროცესის ეტაპი	ამ ეტაპზე პოტენციური საფრთხეების წარმოშობა, გაკონტროლება ან გამრავლება	აუცილებელი არის თუ არა ამ პოტენციური საფრთხის ჩართვა HACCP-ის გეგმაში? (დიახ/არა)	რატომ? (წინა სვეტში მიღებული გადაწყვეტილების დასაბუთება. დასაბუთება უნდა ეფუძნებოდეს საფრთხის სიმწვავესა და მისი წარმოშობის ალბათობას)	რა ზომები უნდა განხორციელდეს მოცემული საფრთხის პრევენციის, აღმოფხვრის და შემცირებისათვის?	არის ეს ეტაპი კრიტიკული საკონტროლო წერტილი?
რძის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა, ბრუცელაზა; ტუბერკულოზი და სხვა ზოოანთროპონოზური დაავადებების გამომწვევები	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა რძემ შეიძლება ზიანი მიაყენოს მომხმარებლის ჯანმრთელობას	საფრთხის კონტროლი ხორციელდება რძის მიღებისას ლაბორატორიული შემოწმებით, მომწოდებლების სათანადო ინფორმირებით და შემდგომ ეტაპზე პასტერიზაციით	არა
	ქიმიური საფრთხე: მძიმე ლითონები, მიკოტოქსინები - აფლატოქსინი M1; ანტიბიოტიკები, მანნიტირებული ნივთიერებები: ამიაკი, სოდა, წყალბადის ზეჟანგი; პესტიციდები - ჰექსაქლორციკლოჰექსანი (α; β; γ იზომერები); დფტ და მისი მეტაბოლიტები; რადიონუკლიდები - ცეზიუმ 137, სტრონციუმ 90	არა	რძეში ქიმიური საფრთხეების კონტროლი უზრუნველყოფილია მომწოდებლების შერჩევის და შეფასების სისტემით, რაც გულისხმობს ყოველი მომწოდებლის რძის პერიოდულ შემოწმებას უვნებლობასთან დაკავშირებული საფრთხის გამომწვევ აგენტებზე		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	დიახ	პროდუქტში მოხვედრილი უცხო სხეულების გამო მომხმარებლისთვის შესაძლო ზიანის მიყენება	რძის ფილტრაცია შემდგომ ეტაპზე	არა
რძის გაფილტვრა	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	დიახ	პროდუქტში მოხვედრილი უცხო სხეულების გამო მომხმარებლისთვის შესაძლო ზიანის მიყენება	რძის ფილტრაცია	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
სუპარირებული ნაღები	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა ნაღებმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	საფრთხის კონტროლი ხორციელდება შემდგომ ეტაპზე პასტერიზაციით	არა
	პათოგენური ბაქტერიები შესაძლებელია ქურჭლიდან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა სანარმოში დანერგილი „დასუფთავების და რეცხვა/დეზინფიცირების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		

1	2	3	4	5	6
ნაღების პასტერიზაცია	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა პროდუქტმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	ნაღების პასტერიზაცია	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ჩადუღების ტემპურატურამდე გაცივება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადუღინ-ფექციო საშუალებების ნარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „დასუფთავების და რეცხვა/დეზინფექციების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
მშრალი დედოს მიღება და შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები სალმონელა მეზოფილური და აერობული მიკრობები	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო: - მომწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების პროგრამა; - მოწოდებული შესაბამისობის სერტიფიკატი; - დედოს შენახვისას საჭირო ტემპერატურული რეჟიმის დაცვა		
	ქიმიური საფრთხე: მძიმე მეტალები	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
დედოს შეტანა და შედუღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სტაფილოკოკი მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
შესაფუთი მასალის მიღება და დასაწყობება	ბიოლოგიური საფრთხე: ყველა შესაძლო ბაქტერია	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო: - მომწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების პროგრამა; - მოწოდებული შესაბამისობის სერტიფიკატი		
	ქიმიური საფრთხე: საღებავი და სხვა ქიმიური საშუალებები	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

1	2	3	4	5	6
შედეგებული მასის დარღვა, გაფილტვრა და დაფასოება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
მაცივარში შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხე: პათოგენური მიკროორგანიზმების განვითარება (სტაფილოკოკი, კოლიფორმები)	არა	მაცივარში დასაწყობებულ მზა პროდუქტში პათოგენური ბაქტერიების ზრდის პრევენცია უზრუნველყოფილია მაცივარში შესაბამისი ტემპერატურული რეჟიმის დაცვით		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

პროცესის ეტაპი/კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	კრიტიკული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/ მაკორექტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	სიხშირე	ვინ	
რძის ფილტრაცია	საცერის ზომა	ფილტრების არსებობა, სიმთელე და ზომა	ფილტრების სიმთელის შემოწმება	ყოველი მუშაობის დაწყების წინ და დამთავრების შემდეგ	ოპერატორი	მუშაობის დაწყების წინ გარღვეული ფილტრის დაფიქსირებისას ხდება ფილტრის შეცვლა; პროცესის დასრულების შემდეგ გარღვეული ფილტრის დაფიქსირებისას აუცილებელია ფილტრების შეცვლა და რძის ხელმეორედ ფილტრაცია
ნაღების პასტერიზაცია	≥74°C ≥ 20 წმ	პასტერიზაციის ტემპერატურა	ფირფიტოვანი პასტერიზატორისთვის თვითჩამწერის მეშვეობით	მუდმივი	ოპერატორი	ხელმეორედ პასტერიზაცია
			რეზერვუარული პასტერიზაციისას თერმომეტრით გაზომვით	პასტერიზაციის დაწყებისას და დასრულებისას		
		თვითჩამწერის მუშაობის შემოწმება (ქაღალდის და მელნის არსებობა)	თვითჩამწერის მუშაობის ვიზუალური დადასტურება	მუშაობის ყოველი დაწყების წინ	ოპერატორი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

გადამონმების ქმედებები			ვალიდაცია
რა	სიხშირე	ვინ	
პასტერიზაციის ეფექტურობის სინჯი (პეროქსიდაზა, ფოსფატაზას სინჯი)	ყოველდღე პასტერიზებული რძის ჩანიღან; ან შეფუთული პასტერიზებული რძის შემთხვევაში 5 ნიმუშის ანალიზი ცვლაში	ლაბორანტი	<p>პირველადი ვალიდაცია: В. Д. Харитонов, Е. В. Шепелева Приемка и первичная обработка молока 1977, გვ. 34</p> <p>ყოველწლიური ვალიდაცია: მონიტორინგის ჩანაწერების და შესწორებების ჩანაწერების გადახედვა და ანალიზი, რათა დაერწმუნდეთ რომ პროცესი მიმდინარეობდა კრიტიკული ზღვრების დაცვით, ხოლო ზღვრების დარღვევის შემთხვევაში ხდებოდა დაგეგმილი შესწორებების განხორციელება</p>
რეზერვუარული პასტერიზატორის თერმომეტრის გადამონმება	დღეში ერთხელ პასტერიზაციის პროცესის დაწყებამდე	ლაბორანტი	
ფირფიტოვანი პასტერიზატორის ელექტრო თერმომეტრის კალიბრაცია	წელიწადში ერთხელ	გარეშე აკრედიტირებული სამსახურის მიერ (უზრუნველყოფს ლაბორატორიის გამგე)	
მზა პროდუქციის მიკრობიოლოგიური მარწვენებლები	ცვლაში ერთხელ	ლაბორანტი	
რძის გაფილტვრის შემდეგ რძის სისუფთავის გადამონმება	10 დღეში ერთხელ	ლაბორანტი	
უკუსარქველის გამართულობის შემონმება	ყოველი მუშაობის დაწყების წინ	ოპერატორი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

ჩანაწერები		
კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	მონიტორინგის ქმედებები; შესწორება/მაკორექტირებელი ქმედებები	გადამონმება
რძის ფილტრაცია	მანქანა-დანადგარების მომსახურების ჟურნალი	რძის სისუფთავის შემონმების ჟურნალი
რძის პასტერიზაცია	პასტერიზაციის ჟურნალი; თვითჩამწერის ამონაბეჭდი	რძის პასტერიზაციის ეფექტურობის განსაზღვრის ჟურნალი; მზა პროდუქტის ბაქტერიოლოგიური გამოკვლევის ჟურნალი; მზომი ხელსაწყოების გადამონმების, შედარების და კალიბრაციის ჟურნალი; მანქანა-დანადგარების მომსახურების ჟურნალი

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

კრიტიკული ტროპიკული ნერტილი	HACCP-ის გეგმაში მოხსენიებული საფრთხეები	კრიტიკული წერტილის საფრთხე	მონიტორინგი				შესწორება / მაკორექტირებელი მოქმედებები	გადაამოწმებულნი და დადგინებული მოქმედებები	ჩანაწერები			
			რა	როგორ	სიხშირე	ვინ						
რძის ფილტრაცია	ფილტრაციის საფრთხე: უცხო სხეულები	საფრთხის ზონა	ფილტრაციის ნაწილის შემოწმება, სიმ-თელე და ზონა	ფილტრაციის ნაწილის შემოწმება	მუშაობის ყოველი პროცესის დანერგვის წინ და დამთავრების შემდეგ	ოპერატორი	მუშაობის ყოველი პროცესის დაწყების წინ	ოპერატორი	გაუმართაობის მიზეზებიდან გამომდინარე: ქაღალდის ან პლასტიკის შეცვლა, თუ ეს შესაძლებელია, მაშინ პასტივაციის მართვა და ზონის დასაფარვა	რძის ფილტრაციის შემდეგ რძის სისუფთავის გადამოწმება ცვლადი ერთეულში	1) დანადაგ არების მომსახურების უზრუნველყოფა	
რძის პასტივაცია	პასტივაციის საფრთხე: მეზოფილური ბაქტერიები და ანაერობული მიკრობები; საღებავები და სხვა პათოგენური ბაქტერიები	≥74°C ≥20 მწ	პასტივაციის ტემპ-რეგულირება	ფორმულიანი პასტივაციის ტემპ-რეგულირება	მუდმივი	ოპერატორი	გაუმართაობის მიზეზებიდან გამომდინარე: ქაღალდის ან პლასტიკის შეცვლა, თუ ეს შესაძლებელია, მაშინ პასტივაციის მართვა და ზონის დასაფარვა	1) პასტივაციის ტემპის სწორი დამზადება ცვლადი ერთეულში	2) რეგულირებადი პასტივაციის ტემპის დამზადება	3) ფორმულიანი პასტივაციის ტემპის ელექტრონული მონიტორინგის კალიბრაცია წელიწადში ერთხელ	4) მზა პროდუქციის მიკრობიოლოგიური შეფასების გადამოწმება 5 დღეში ერთხელ	5) უკუსარჩევადობის გადამოწმების შემოწმება ყოველი საბუ-მარი პროცესის დასაწყისში
რძის პასტივაცია	პასტივაციის საფრთხე: მეზოფილური ბაქტერიები და ანაერობული მიკრობები; საღებავები და სხვა პათოგენური ბაქტერიები	≥74°C ≥20 მწ	პასტივაციის ტემპ-რეგულირება	ფორმულიანი პასტივაციის ტემპ-რეგულირება	მუდმივი	ოპერატორი	გაუმართაობის მიზეზებიდან გამომდინარე: ქაღალდის ან პლასტიკის შეცვლა, თუ ეს შესაძლებელია, მაშინ პასტივაციის მართვა და ზონის დასაფარვა	1) პასტივაციის ტემპის სწორი დამზადება ცვლადი ერთეულში	2) რეგულირებადი პასტივაციის ტემპის დამზადება	3) ფორმულიანი პასტივაციის ტემპის ელექტრონული მონიტორინგის კალიბრაცია წელიწადში ერთხელ	4) მზა პროდუქციის მიკრობიოლოგიური შეფასების გადამოწმება 5 დღეში ერთხელ	5) უკუსარჩევადობის გადამოწმების შემოწმება ყოველი საბუ-მარი პროცესის დასაწყისში

დაამტკიცებულა:

თარიღი:



პროდუქტი:

კუჩრი

სეზამის მარცვლებით

პროექტი:

პური სეზამის მარცვლებით

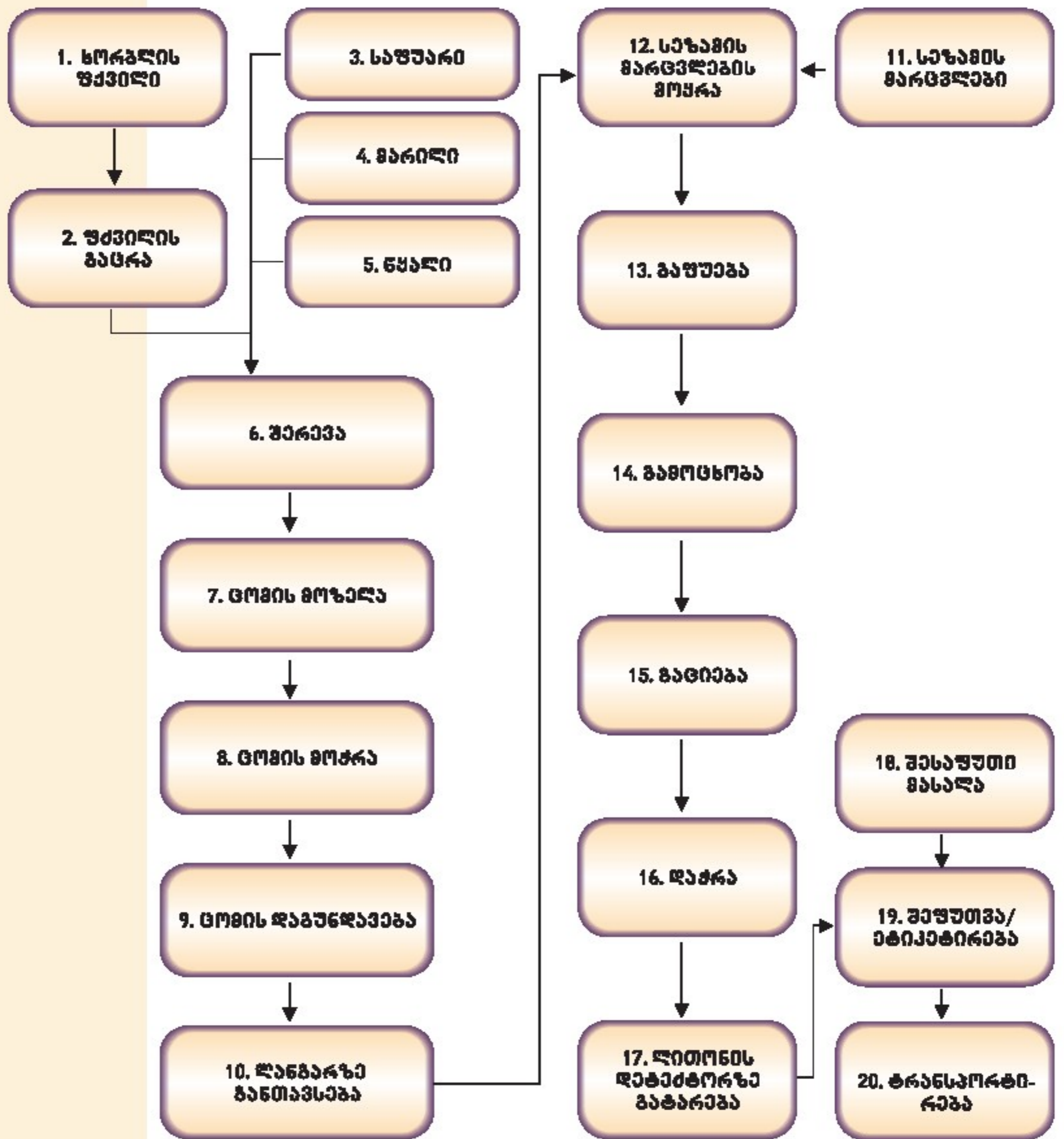
<p>პროექტის აღწერილობა</p>	<p>დისტრიბუციის მეთოდი</p>
<p>პროექტის დახასიათება ახალი, რბილი, ღია მოყვითალო-მოყავისფრო ზედაპირით, მოყრილი აქვს სეზამის მარცვლები. შიგთავსი – თეთრი, თანაბარი ფორებით. შეხების შემდეგ ადვილად იბრუნებს სანყის ფორმას</p> <p>შენახვის პირობები: ოთახის ტემპერატურაზე 3 დღის განმავლობაში მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მარცვლებით შეესაბამება „სანიტარული წესები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითითებულ მოთხოვნებს</p> <p>არ შეიცავს უცხო სხეულებს</p>	<p>შეფუთვა: 500 გ., დაჭრილი პური პოლიეთილენის შეფუთვაში</p> <p>დისტრიბუცია ხორციელდება მხოლოდ პურის ტრანსპორტირებისთვის გამოყოფილი სატვირთო მანქანით</p>
<p>მიზნობრივი გამოყენება</p>	<p>მიზნობრივი მომსახურება</p>
<p>საკვებად მზა პროექტი. არ საჭიროებს დამატებით გადამუშავებას</p>	<p>გამოყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩვილი ბავშვის და სეზამის მარცვლებზე ალერგიის მქონე პირებისა</p>
<p>ინგრადიენტების ჩამონათვალი</p>	<p>გადამუშავების მეთოდი</p>
<p>ხორბლის ფქვილი მარილი საფუარი წყალი სეზამის მარცვლები</p>	<p>იხ. „წარმოების ტექნოლოგიური პროცედურა ხორბლის პური სეზამის მარცვლებისთვის“</p>
<p>აღიარება</p>	
<p>სეზამის მარცვლები (შესაბამისი გაფრთხილება აღნიშნულია ეტიკეტზე)</p>	

დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:

II ნიშნები - ხორბლის აურის წარმოების ტექნოლოგიური გეგმაცხემა



1	2	3	4	5	6
ინგრედიენტი/ პროცესის ეტაპი	ამ ეტაპზე პოტენციური საფრთხეების წარმოშობა, გაკონტროლება ან გამრავლება	აუცილებელი არის თუ არა ამ პოტენციური საფრთხის ჩართვა HACCP-ის გეგმაში? (დიახ/არა)	რატომ? (წინა სვეტში მიღებული გადაწყვეტილების დასაბუთება. დასაბუთება უნდა ეფუძნებოდეს საფრთხის სიმწვავესა და მისი წარმოშობის ალბათობას)	რა ზომები უნდა განხორციელდეს მოცემული საფრთხის პრევენციის, აღმოფხვრის და შემცირებისათვის?	არის ეს ეტაპი კრიტიკული საკონტროლო წერტილი?
ხორბლის ფქვილი	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაცილუს სუბტილისი ბაცილუს მესენტერიკუსი	არა	აღნიშნული საფრთხეების არსებობის მცირე ალბათობის გამო მათი ჩართვა HACCP-ის გეგმაში არ მოხდა. ჰიგიენის სერტიფიკატი წარმოდგენილია თითო პარტიისთვის, მომწოდებელთან დადებულია ხელშეკრულება და შემოსული ნედლეული გადის ლაბ. შემოწმებას		
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები მიკოტოქსინები პესტიციდები რადიონუკლიდები აფლატოქსინი	არა	საფრთხეების არსებობის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის ფარგლებში არსებული მომწოდებლების შერჩევისა და შეფასების სისტემის გამო, ასევე სანარმოში არსებული დასაწყობების პირობების გამო. შესაბამისობის სერტიფიკატი წარმოდგენილია თითოეული პარტიისთვის		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	დიახ	პროდუქტში მოხვედრილი უცხო სხეულების გამო მომხმარებლისთვის შესაძლო ზიანის მიყენება	ფქვილის გაცრა შემდგომ ეტაპზე	არა
საფუარი	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სტაფილოკოკი	არა	საფრთხეების არსებობის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის ფარგლებში არსებული მომწოდებლების შერჩევისა და შეფასების სისტემის გამო. შესაბამისობის სერტიფიკატი წარმოდგენილია თითოეული პარტიისთვის		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
წყალი	ბიოლოგიური საფრთხე: თერმოტოლერანტული კოლიფორმები, საერთო კოლიფორმები, მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული ბაქტერიები	არა	წყალში საფრთხეების არსებობის ალბათობა მცირეა იმის გამო, რომ წყლის მინოდება ხდება ქალაქის ცენტრალური წყალმომარაგების სისტემით. კომპანიის მხრიდან ხორციელდება წყლის ხარისხის პერიოდული შემოწმება გარე ლაბორატორიაში. წყლის რეზერვუარების სისუფთავე უზრუნველყოფილია დასუფთავების პროგრამით		
	ქიმიური საფრთხე: ნიტრატები, სულფატები, ქლორიდები, ამიაკი	არა			

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
მარილი	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ფქვილის გაცრა	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	დიახ	პროდუქტში მოხვედრილმა უცხო სხეულმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს მომხმარებლის ჯანმრთელობას	ფქვილის გაცრა საცერში	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
შერევა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის "გამო"		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის "გამო"		
ცომის მოზელა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა სანარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	პათოგენური ბაქტერიები მავნებლებისგან	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „მავნებლების საკონტროლო პროგრამის“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარების სარეცნი და სადეზინფექციო საშუალებების წარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „დასუფთავებისა და რეცხვა/დეზინფექციების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა სანარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	უცხო სხეულები დანადგარისგან	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის „მანქანა-დანადგარების დეტალიერების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		

1	2	3	4	5	6
ცომის მოჭრა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა საწარმოში დანერგული მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	პათოგენური ბაქტერიები მავნებლებისგან	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „მავნებლების საკონტროლო პროგრამის“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა საწარმოში დანერგული მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ლითონის ნაწილაკები ცომის დასაჭრელად გამოყენებული ინვენტარისგან	დიახ	საფრთხის წარმოშობის და შესაბამისად ლითონის ნაწილაკებით პროდუქტის დაბინძურების აღბათობა არსებობას, რამაც შეიძლება საშუალო სიმძიმის ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	ლითონის დეტექტორის გამოყენება შემდგომ ეტაპზე	არა
ცომის დაგუნდავება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა საწარმოში დანერგული მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადეზინფექციო საშუალებების ნარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „დასუფთავებისა და რეცხვა/დეზინფექციის საშუალო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა საწარმოში დანერგული მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
ლანგარზე განთავსება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა საწარმოში დანერგული მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: სარეცხი და სადეზინფექციო საშუალებების ნარჩენი	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „დასუფთავებისა და რეცხვა/დეზინფექციის საშუალო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა საწარმოში დანერგული მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		

1	2	3	4	5	6
სეზამის მარცვლები	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა	დიახ	სერიოზულ საფრთხეს წარმოადგენს ადამიანებისთვის, ვისაც ალერგია აქვს სეზამის მარცვლებზე	იხ. შეფუთვა/ეტიკეტირების პროცესი შემდეგ ეტაპზე	არა
	ფიზიკური საფრთხე: არა	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა მომწოდებლების შერჩევის და შეფასების წინასწარი აუცილებელი პროგრამის გამო. შესაბამისობის სერტიფიკატი თითოეულ პარტიას თან ახლავს		
სეზამის მარცვლების მოყრა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
გაფუება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გამოცხობა	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადეზინფექციო საშუალებების წარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „დასუფთავებისა და რეცხვა/დეზინფექცირების საშუალო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გაციება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
დაქრა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ლითონის დეტექტორზე გატარება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: ლითონის ნაწილაკები	დიახ	საფრთხის წარმოშობისა და შესაბამისად ლითონის ნაწილაკებით პროდუქტის დაბინძურების ალბათობა არსებობს, რამაც შეიძლება საშუალო სიმძიმის ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	ლითონის დეტექტორის ინსპექტირება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2
შესაფუთი მასალა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები სხვა შესაძლო ბაქტერიები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა მომწოდებლების შერჩევის და შეფასების წინასწარი აუცილებელი პროგრამის გამო. შესაბამისობის სერტიფიკატები თითოეულ პარტიას თან ახლავს		
	ქიმიური საფრთხე: საღებავები	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
შეფუთვა/ ეტიკეტირება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: ალერგენი	დიახ	სერიოზულ საფრთხეს წარმოადგენს ადამიანებისთვის, ვისაც ალერგია აქვს სეზამის მარცვლებზე, ამდენად, აუცილებელია მათ გაფრთხილება ეტიკეტის მეშვეობით	ეტიკეტის შემოწმება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 3
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ტრანსპორტირება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: ბენზინისგან დაბინძურება. სხვა ქიმიური საშუალებები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „სატრანსპორტო საშუალებების დასუფთავების წინასწარი აუცილებელი პროგრამის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

პროცესის ეტაპი/კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	კრიტიკული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/ მაკორექტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	სიხშირე	ვინ	
ფქვილის გაცრა	≥ 1 მმ	საცერის არსებობა, სიმთელე და ზომა	საცერის სიმთელის შემოწმება	ყოველი მუშაობის დაწყების წინ და დამთავრების შემდეგ	ნედლეულის საამქროს ოპერატორი	მუშაობის დაწყების წინ გარდევული ფილტრის დაფიქსირებისას ხდება საცერის შეცვლა; პროცესის დასრულების შემდეგ გარდევული საცერის დაფიქსირებისას აუცილებელია საცერის შეცვლა და ფქვილის ხელმეორე გაცრა
ლითონის დეტექტორზე გატარება	არა	ლითონის დეტექტორის შემოწმება	ვიზუალური დაკვირვება, რომ ლითონის დეტექტორი ჩართულია და პროდუქტი მასში გადი	პროცესის დაწყებამდე; შემდეგ საათში ერთხელ და პროცესის ბოლოს	ხაზის ოპერატორი	<p>თუ პროცესის მიმდინარეობისას ლითონის დეტექტორი გამოირთო, მათ შორის ელექტროობის გათიშვის გამო, მაშინ პარტიის ხელახალი გატარება დანადგარზე</p> <p>ლითონის შემცველი პროდუქტის ცალკე დასაწყობება, გამოკვლევა და განადგურება</p> <p>ცომის დაჭრის დროს გამოყენებული ინვენტარის შემოწმება</p> <p>მანქანა-დანადგარის (ლითონის დეტექტორის) გამართულობის შემოწმება</p>
შეფუთვა/ ეტიკეტირება	დიახ	ეტიკეტის შემოწმება	ეტიკეტზე პროდუქტის დასახელების და ინგრედიენტების ნაკითხვა	შეფუთვის პროცესის დაწყების წინ, რანდომიზებულიად	შესაფუთი ხაზის ოპერატორი	ხელახალი შეფუთვა

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

II ნიშნები

გადამოწმება და ვალიდაცია

კომპანია: _____
 პროდუქტი: ხორბლის პური სეზამის მარცვლებით

გადამოწმების ქმედებები			ვალიდაცია
რა	სიხშირე	ვინ	
ფქვილის გაცრის შემდეგ ფქვილის სისუფთავის ვიზუალური გადამოწმება	ცვლაში ერთხელ	ტექნოლოგი	<p>პირველადი ვალიდაცია: [მიუთითეთ შესაბამისი ლიტერატურა საკანონმდებლო მოთხოვნების ჩათვლით]</p> <p>ყოველწლიური ვალიდაცია: მონიტორინგის ჩანაწერების და შესწორებების ჩანაწერების გადახედვა და ანალიზი, რათა დაერწმუნდეთ რომ პროცესი მიმდინარეობდა კრიტიკული ზღვრების დაცვით, ხოლო ზღვრების დარღვევის შემთხვევაში ხდებოდა დაგეგმილი შესწორებების განხორციელება</p>
ლითონის დეტექტორის დანადგარის ტესტირება	3 დღეში ერთხელ	ხარისხის კონტროლის მენეჯერი	
ლითონის დეტექტორის დაკალიბრება	თვეში ერთხელ	ხარისხის კონტროლის მენეჯერი	
შეფუთული პროდუქტის ეტიკეტის შემოწმება	ყოველ ცვლაში; რანდომიზებულიად	ხარისხის კონტროლის მენეჯერი	
ცვლის განმავლობაში წარმოებული ჩანაწერების გადამოწმება	ყოველი ცვლის ბოლოს	ხარისხის კონტროლის მენეჯერი	
მზა პროდუქციის მიკრობიოლოგიური და ფიზიკო-ქიმიური მარჩენებლები	საბოლოო პროდუქციის თითოეული პარტია	ლაბორანტი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

II ნიშნები

ჩანაწერები

კომპანია: _____
 პროდუქტი: ხორბლის პური სეზამის მარცვლებით

ჩანაწერები		
კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	მონიტორინგის ქმედებები; შესწორება/მაკორექტირებელი ქმედებები	გადამოწმება
ფქვილის გაცრა	მანქანა-დანადგარების მომსახურების ჟურნალი	ფქვილის სისუფთავის შემოწმების ჟურნალი; მაკორექტირებელი ქმედებების ჟურნალი
ლითონის დეტექტორზე გატარება	მანქანა-დანადგარების მომსახურების ჟურნალი	მანქანა-დანადგარების მომსახურების ჟურნალი; გასაზომი საშუალებების დაკალიბრების, დამოწმების და შედარების ჟურნალი; მაკორექტირებელი ქმედებების ჟურნალი
შეფუთვა/ეტიკეტირება	ეტიკეტირების ჟურნალი	ეტიკეტირების ჟურნალი; მაკორექტირებელი ქმედებების ჟურნალი

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	HACCP-ის გეგმამში მოხსენიებული საფრთხეები	კრიტიკული ზღვრული მნიშვნელობის საზღვარი	მონიტორინგი				შესწორება / მაკორექტირებელი მოქმედებები	გადაამოწმებასთან დაკავშირებული მოქმედებები	ჩანაწერება
			რა	როგორ	სიხშირე	ვინ			
ფქვილის გაცრა	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	≥ 1 მმ	საცერის სიმთვლის შემოწმება	საცერის სიმთვლის შემოწმება	ყოველი მუშაობის დაწყების წინ და დამთავრების შემდეგ	ნედლეულის საამქროს ოპერატორი	ფქვილის გაცრის შემდეგ ფქვილის სისუფთავის ვიზუალური გადამოწმება - კვირამი ერთხელ	1) მანქანა-დანადგარების მომსახურების შემოწმება 2) ფქვილის სისუფთავის შემოწმების შემოწმება 3) მაკორექტირებელი მოქმედებების შემოწმება	
ლითონის დეტექტორზე გატარება	ფიზიკური საფრთხე: ლითონის ნაწილაკები	არა	ლითონის დეტექტორის შემოწმება	ვიზუალური დაკვირვება, რომ ლითონის დეტექტორი ჩართულია და პროდუქტი მასში გადის	პროცესის დაწყებამდე; შემდეგ საათში ერთხელ და პროცესის ბოლოს	ხაზის ოპერატორი	ლითონის დეტექტორის დანადგარის ტესტირება - 3 დღეში ერთხელ; ლითონის დეტექტორის დაკალიბრება - თვეში ერთხელ	1) მანქანა-დანადგარების მომსახურების შემოწმება 2) გასაზომი საშუალებების დაკალიბრების, დამონტაჟების და შედარების შემოწმება 3) მაკორექტირებელი მოქმედებების შემოწმება	
შეფუთვა/ ეტიკეტირება	ქიმიური საფრთხე: ალურგენი (სუბამის მარცვლები)	დაბ	ეტიკეტის შემოწმება	ეტიკეტზე პროდუქტის დასახელების და ინფორმაციის მარცვლების შემოწმება	შეფუთვის პროცესის დაწყების წინ	შეფუთვითი ხაზის ოპერატორი	შეფუთული პროდუქტის ეტიკეტის შემოწმება - ყოველ ცვლაში	1) ეტიკეტირების შემოწმება 2) მაკორექტირებელი მოქმედებების შემოწმება	

თარიღი: _____

დამტკიცებულია: _____

პროდუქტი:
კონსერვირებული
მწვანე ლობიო



პროდუქტი:

კონსერვირებული მწვანე ლობიო

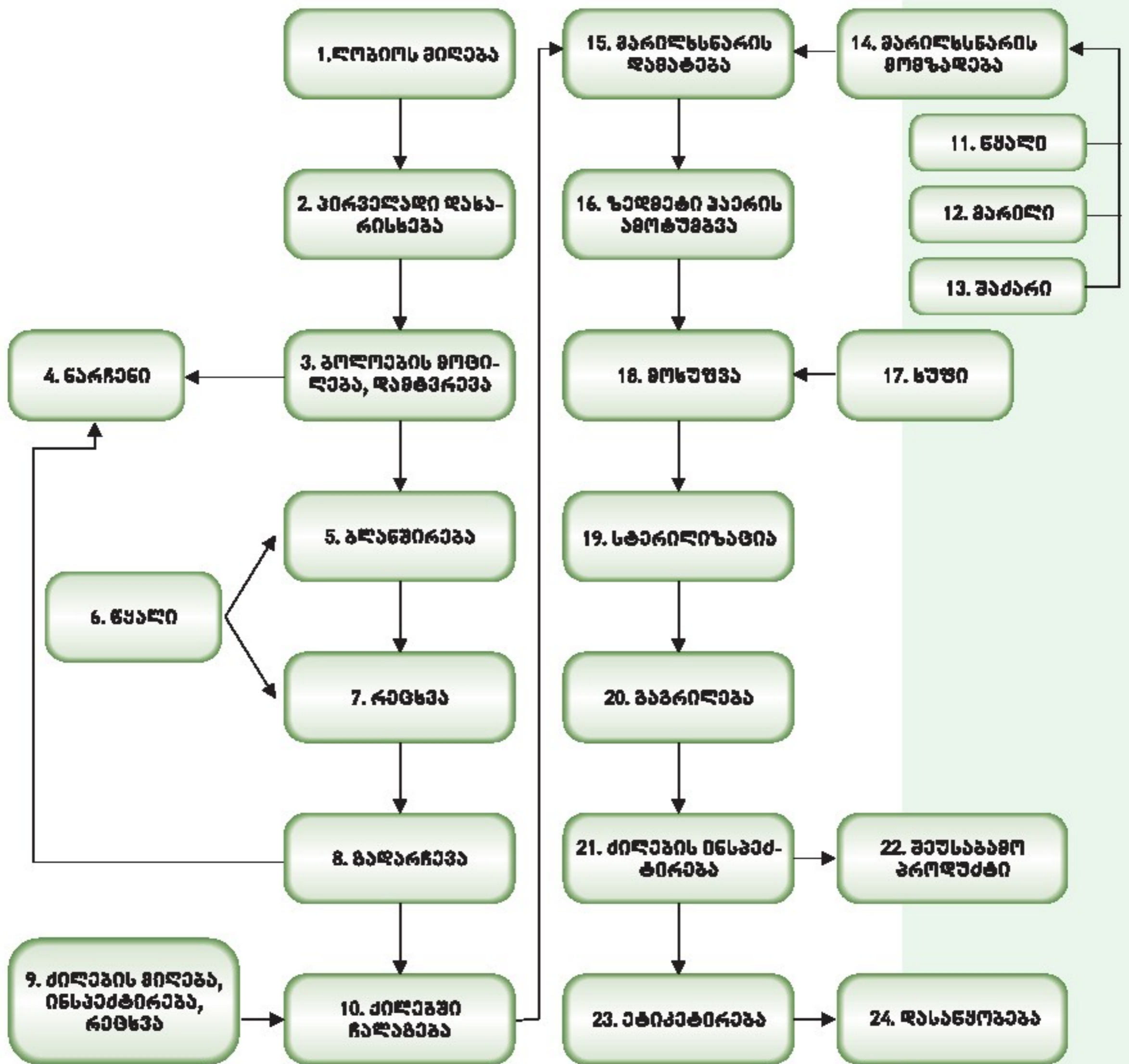
პროდუქტის აღწერილობა	დისტრიბუციის მეთოდი
<p>პროდუქტის დახასიათება მარილხსნარში კონსერვირებული მწვანე ლობიო</p> <p>შენახვის პირობები: მშრალ და გრილ ადგილას 3 წლის განმავლობაში. მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვენებლებით შეესაბამება „სანიტარული წესები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითითებულ მოთხოვნებს</p> <p>არ შეიცავს უცხო სხეულებს</p>	<p>შეფუთვა: 500 მლ მინის ქილებში. დისტრიბუციისას არ მოითხოვება პროდუქტის ტრანსპორტირება მაცივარ-მანქანებით</p>
ვიზუალური გამოყენება	ვიზუალური მომხმარებელი
<p>საკვებად მზა პროდუქტი; განკუთვნილია შემდგომი გამოყენებისთვის კულინარიაში</p>	<p>გამოყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩვილი ბავშვებისა</p>
ინგრადიენტების ჩამონათვალი	ბადაშუშავების მეთოდი
<p>მწვანე ლობიო წყალი მარილი შაქარი</p>	<p>იხ. „კონსერვირებული მწვანე ლობიოს წარმოების ტექნოლოგიური პროცედურა“</p>
აღიარება	
<p>არა</p>	

დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:

III ნიშნები – კონსერვირებადი მცენარე ლობიოს წარმოების ტექნოლოგიური ბლოკსქემა



1	2	3	4	5	6
ინგრედიენტ/პროცესის ეტაპი	ამ ეტაპზე პოტენციური საფრთხეების წარმოშობა, გაკონტროლება ან გამრავლება	აუცილებელი არის თუ არა ამ პოტენციური საფრთხის წართვა HACCP-ის გეგმაში? (დიახ/არა)	რატომ? (წინა სვეტში მიღებული გადაწყვეტილების დასაბუთება. დასაბუთება უნდა ეფუძნებოდეს საფრთხის სიმწვავესა და მისი წარმოშობის ალბათობას)	რა ზომები უნდა განხორციელდეს მოცემული საფრთხის პრევენციის, აღმოფხვრის და შემცირებისათვის?	არის ეს ეტაპი კრიტიკული საკონტროლო წერტილი?
მწვანე ლობიო	ბიოლოგიური საფრთხე: სალმონელა, ეშერიხია კოლი, ლისტერია, კლოსტრიდიუმ ბოტულინუმი	დიახ	საბოლოო პროდუქტში კლოსტრიდიუმ ბოტულინუმი არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	სტერილიზაცია მომდევნო ეტაპზე	არა
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები პესტიციდები რადიონუკლიდები	არა	საფრთხეების არსებობის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის ფარგლებში არსებული მომწოდებლების შერჩევითა და შეფასების სისტემის გამო, ასევე საწარმოში არსებული დასაწყობების პირობების გამო. შესაბამისობის სერტიფიკატები წარმოდგენილია თითოეული პარტიისთვის		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	დიახ	საბოლოო პროდუქტში მოხვედრილმა უცხო სხეულებმა შესაძლებელია ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	გადარჩევა შემდეგ ეტაპებზე	არა
დახარისხება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ბოლოების მოცილება, დამტვრევა	ბიოლოგიური საფრთხე: პათოგენები მომსახურე პერსონალისგან	არა	მომსახურე პერსონალისგან პათოგენური ბაქტერიებით პროდუქტის დაბინძურების ალბათობა უმნიშვნელოა საწარმოში მოქმედი „პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	მომსახურე პერსონალისგან პათოგენური ბაქტერიებით პროდუქტის დაბინძურების ალბათობა უმნიშვნელოა საწარმოში მოქმედი „პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო		
წყალი	ბიოლოგიური საფრთხე: თერმოტოლერანტული კოლიფორმები, საერთო კოლიფორმები, მეზოფილური ბერობული და ფაკულტატური ანაერობული ბაქტერიები და სხვ.	არა	წყალში საფრთხეების არსებობის ალბათობა მცირეა იმის გამო, რომ წყლის მიწოდება ხდება ქალაქის ცენტრალური წყალმომარაგების სისტემით. კომპანიის მხრიდან ხორციელდება წყლის უვნებლობის პარამეტრების პერიოდული შემოწმება გარე ლაბორატორიაში. წყლის რეზერვუარების სისუფთავე უზრუნველყოფილია დასუფთავების პროგრამით		
	ქიმიური საფრთხე: ნიტრატები, სულფატები, ქლორიდები, ამიაკი და სხვ.	არა			

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ბლანშირება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
რეცხვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერიები	დიახ	მნიშვნელოვანი საფრთხეა ბაქტერიის განადგურებისთვის და მტვრისა და ჭუჭყის მოშორებისთვის	რეცხვის პროცედურის დაცვა, საკმარისი რაოდენობის წყლით წნევის ქვეშ	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
	ქიმიური საფრთხე: არა	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	არა			
გადარჩევა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა სანარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქვევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	დიახ	საბოლოო პროდუქტში მოხვედრილმა უცხო სხეულებმა შესაძლებელია ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	პროდუქტის გადარჩევა და უცხო სხეულების ამოღება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2
მინის ქილები	ბიოლოგიური საფრთხე: პათოგენური ბაქტერიები	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საიმიდო მომწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების წინასწარი აუცილებელი პროგრამის გამო და ასევე მინის ქილების ინსპექტირების და რეცხვის ინსტრუქციის გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: მინის ნამსხვრევი	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საიმიდო მომწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების წინასწარი აუცილებელი პროგრამის გამო და ასევე მინის ქილების ინსპექტირების და რეცხვის ინსტრუქციის გამო		
მინის ქილების ინსპექტირება, რეცხვა	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: მინის ნამსხვრევი	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა ქილების ინსპექტირების და რეცხვის ინსტრუქციის გამო		

1	2	3	4	5	6
ქილევში ჩალაგება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კო- ლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათო- ბა მცირეა საწარმოში დანერგი- ლი მომსახურე პერსონალის ჰი- გიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
მარილი	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
შაქარი	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიური ელემენტები, პესტიციდები, რადიო- ნუკლიდები	არა	საფრთხეების არსებობის აღბა- თობა მცირეა წინასწარი აუცი- ლებელი პროგრამის ფარგლებ- ში არსებული მომწოდებლების შერჩევისა და შეფასების სისტე- მის გამო, ასევე საწარმოში არ- სებული დასაწყობების პირობე- ბის გამო. შესაბამისობის სერ- ტიფიკატები წარმოდგენილია თითოეული პარტიისთვის		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო ნაწილაკები	არა	საფრთხეების არსებობის აღბა- თობა მცირეა წინასწარი აუცი- ლებელი პროგრამის ფარგლებ- ში არსებული მომწოდებლების შერჩევისა და შეფასების სისტე- მის გამო, ასევე საწარმოში არ- სებული დასაწყობების პირობე- ბის გამო. შესაბამისობის სერ- ტიფიკატები წარმოდგენილია თითოეული პარტიისთვის		
მარილხსნარის მომზადება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კო- ლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათო- ბა მცირეა საწარმოში დანერგი- ლი მომსახურე პერსონალის ჰი- გიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათო- ბა მცირეა საწარმოში დანერგი- ლი მომსახურე პერსონალის ჰი- გიენის და ქცევის წესების გამო		
მარილხსნარის დამატება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კო- ლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათო- ბა მცირეა საწარმოში დანერგი- ლი მომსახურე პერსონალის ჰი- გიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსა- ხურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათო- ბა მცირეა საწარმოში დანერგი- ლი მომსახურე პერსონალის ჰი- გიენის და ქცევის წესების გამო		

1	2	3	4	5	6
ზედმეტი ჰაერის ამოტუმბვა	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ხუფი	ბიოლოგიური საფრთხე: პათოგენური ბაქტერიები	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა მომწოდებლების შერჩევის პროგრამის გამო, გარდა ამისა ტექნოლოგიური პროცესი უზრუნველყოფს პათოგენური ბაქტერიების კონტროლს		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
მობუფვა	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
სტერილიზაცია	ბიოლოგიური საფრთხე: სალმონელა, ეშერიხია კოლი, ლისტერია, კლოსტრიდიუმ ბოტულინუმი	დიახ	საბოლოო პროდუქტში კლოსტრიდიუმ ბოტულინუმი არსებობა სანიფიკაცია მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	სტერილიზაცია	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 3
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გაგრილება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ქილების ინსპექტირება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: მინის ნამსხვრევი	არა	მინის ქილების ინსპექტირების ინსტრუქციის გამო საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა		
ვტიკეტირება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
დასაწყობება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				

III ნიშნუში

საჭრთხის ანალიზი

კომპანია: _____
პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

პროცესის ეტაპი/კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	კრიტიკული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/ მაკორექტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	სიხშირე	ვინ	
გადარჩევა	უცხო სხეულების არარსებობა	უცხო სხეულების არსებობა	ვიზუალური და მიქანიკური გადარჩევით	ყოველი პარტიის მიღებისა და გადამუშავებისას	გადასარჩევი უბნის მუშები	ხელმეორე გადარჩევა
სტერილიზაცია	[მიუთითეთ სტერილიზაციის ის რეჟიმი (მინ ტემპერატურა და ხანგრძლივობა), რომლის პირობებშიც კლოსტრიდიუმ ბოტულინუმი შემცირდება 10 ¹² ჯერ]	სტერილიზაციის რეჟიმი (ტემპერატურა, ხანგრძლივობა)	თერმომეტრით და საათით	სტერილიზაციის ყოველი პროცესისას	სტერილიზაციის ოპერატორი	ხელმეორე სტერილიზაცია
რეცხვა	ლობიოს სრულყოფილი გარეცხვა	უცხო სხეულების არსებობა	ვიზუალურად	პერიოდულად რეცხვის შემდეგ	პასუხისმგებელი პირი	რეცხვის გამეორება

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

III ნიშუში

გადამონებვა და ვალიდაცია

კომპანია: _____
 პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო

გადამონებვის ქმედებები			ვალიდაცია
რა	სიხშირე	ვინ	
პროდუქტის გადარჩევის ხარისხი	კვირაში ერთხელ	ტექნოლოგი	<p>პირველადი ვალიდაცია: [მიუთითეთ შესაბამისი ლიტერატურა, საკანონმდებლო მოთხოვნები და სხვა სათანადო წყარო, რომელიც ადასტურებს საფრთხის ანალიზის, კრიტიკული ზღვრების და საკონტროლო ზომების დაწესების ეფექტურობას]</p> <p>ყოველწლიური ვალიდაცია: მონიტორინგის ჩანაწერების და შესწორებების ჩანაწერების გადახედვა და ანალიზი, რათა დავრწმუნდეთ რომ პროცესი მიმდინარეობდა კრიტიკული ზღვრების დაცვით, ხოლო ზღვრების დარღვევის შემთხვევაში ხდებოდა დაგეგმილი შესწორებების განხორციელება</p>
გასაზომი საშუალებების (თერმომეტრის, საათის, მანომეტრის) დაკალიბრება, დამონება	3 თვეში ერთხელ	ხარისხის კონტროლის მენეჯერი	
მონიტორინგის ჩანაწერების გადამონება	კვირაში ერთხელ	ხარისხის კონტროლის მენეჯერი	
მზა პროდუქციის მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვენებლები	თვეში ერთხელ	ლაბორანტი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

III ნიშუში

ჩანაწერები

კომპანია: _____
 პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო

ჩანაწერები		
კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	მონიტორინგის ქმედებები; შესწორება/შაკორექტირებელი ქმედებები	გადამონება
გადარჩევა	პროდუქტის გადარჩევის ჟურნალი	პროდუქტის გადარჩევის ჟურნალი
სტერილიზაცია	სტერილიზაციის ჟურნალი	სტერილიზაციის ჟურნალი; მანქანა-დანადგარების მომსახურების ჟურნალი; გასაზომის საშუალებების დაკალიბრების, დამონების და შედარების ჟურნალი; მზა პროდუქციის ლაბორატორიული ტესტირების ჟურნალი
რეცხვა	წნევა, წყლის რაოდენობა	წნევის ცხრილი

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____



პრობლემა: კონსერვაციული მწვანე ღვინო

HACCP-ის გეგმა

II ნაწილი

კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	HACCP-ის გეგმაში მოხსენიებული საფრთხეები	კონტროლირებადი პარამეტრები	მონიტორინგი			შესწორება / შეკონტროლებული დევიები	გადამოწმების დამატებითი მოქმედებები	ჩანაწერები
			რა	როგორ	სიხშირე			
გადარჩევა	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	უცხო სხეულების არარსებობა	ვიზუალური და მექანიკური გადარჩევით	ყოველი პარტიის მიღებისა და გადამუშავებისას	გადასარჩევი უბნის მუშები	1) პროდუქტის გადარჩევის ხარისხის გადამოწმება - კვირადღე ერთხელ 2) მონიტორინგის ჩანაწერების გადამოწმება - კვირადღე ერთხელ	პროდუქტის გადარჩევის ფურნალი	
სტერილიზაცია	ბიოლოგიური საფრთხე: სალმონელა, ეშერიხია კოლი, ლისტერია, კლოსტრიდიუმ ბოტულინუმი	[მითითებული სტერილიზაციის ტემპი, დრო, რეჟიმი (მინიმალური ტემპ-პერატურა და ხანგრძლივობა), რომლის პირობებშიც კლოსტრიდიუმ ბოტულინუმი 10 ¹² ჯერ]	სტერილიზაციის რეჟიმი (ტემპ-პერატურა, ხანგრძლივობა)	თერმომეტრი და საათი	სტერილიზაციის ყოველი პარტიის ცეხისას	სტერილიზაციის რეჟიმის რეგისტრირება	1) გასასაბოში საშუალებების გადამოწმება, დაკალიბრება, დამოწმება - 3 თვეში ერთხელ 2) მონიტორინგის ჩანაწერების გადამოწმება - კვირადღე ერთხელ 3) შპა პროდუქციის ლაბორატორიული ტესტირება - თვეში ერთხელ	სტერილიზაციის ფურნალი; მანქანა-დანადგარების მომსახურების ფურნალი; გასასაბოში საშუალებების დაკალიბრების, დამოწმებისა და შედარების ფურნალი;
რეცხვა	ბიოლოგიური საფრთხე: სხვადასხვა	საკმარისი წყლის ტემპერატურა და რაოდენობა	წყლის ტემპერატურა და რაოდენობა	მანომეტრი და ვიზუალური	რანდომიზებული	პასუხისმგებელი პირი	რეცხვის გამეორება	წყლის ტემპერატურის ჩანაწერები, კალიბრაციის ჩანაწერები

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____





პროდუქტი:

გაყინული ქათამი

პროდუქტი:

გაყინული ქათამი

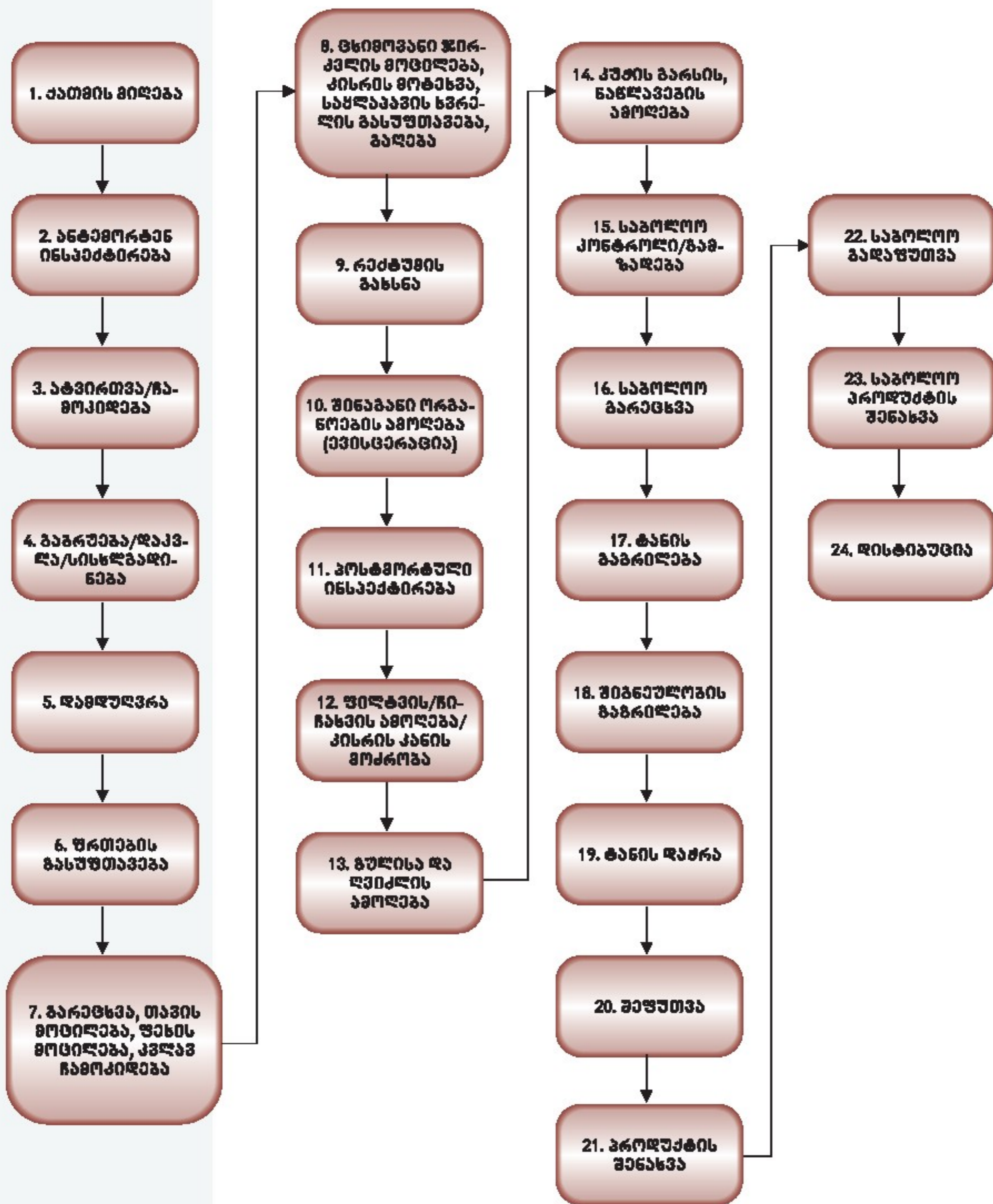
პროდუქტის აღწერილობა	დისტრიბუციის მეთოდი
<p>პროდუქტის დახასიათება გაყინული ქათამი</p> <p>შენახვის პირობები: 4°C ტემპერატურის პირობებში 1 წელი</p> <p>მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვენებლებით შეესაბამება „სანიტარული წესები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითითებულ მოთხოვნებს</p> <p>არ შეიცავს უცხო სხეულებს</p>	<p>შეფუთვა: 800, 1000 და 1200 გ-იან პოლიეთილენის პარკში ჰერმეტიკულად შეფუთული</p> <p>დისტრიბუცია ხორციელდება მაცივარ-მანქანით არა უმეტეს +4°C ტემპერატურის პირობებში</p>
მიზნობრივი გამოყენება	მიზნობრივი მომხმარებელი
<p>პროდუქტი საჭიროებს დამატებით გადაამუშავებას</p>	<p>გამოყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩველი ბავშვებისა</p>
ინგრადიენტების ჩამონათვალი	გადამუშავების მეთოდი
<p>გაყინული ქათამი გაყინული ქათამის ნაწილები</p>	<p>იხ. „გაყინული ქათამის წარმოების ტექნოლოგიური პროცედურა“</p>
აღიარება	
<p>ცხოველური ცილა (მესაბამისი გაფრთხილება აღნიშნულია ეტიკეტზე)</p>	

დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:

IV ნიშნები - გაყინული ქათმის წარმოების ტექნოლოგიური ბლოკ-სქემა



1	2	3	4	5	6
ინგრედიენტი/ პროცესის ეტაპი	ამ ეტაპზე პოტენციური საფრთხეების წარმოშობა, გაკონტროლება ან გამრავლება	იუცილებელი არის თუ არა ამ პოტენციური საფრთხის წართვა HACCP-ის გეგმაში? (დიახ/არა)	რატომ? (წინა სვეტში მიღებული გადაწყვეტილების დასაბუთება. დასაბუთება უნდა ეფუძნებოდეს საფრთხის მიმწვავესა და მისი წარმოშობის ალბათობას)	რა ზომები უნდა განხორციელდეს მოცემული საფრთხის პრევენციის, აღმოფხვრის და შემცირებისათვის?	არის ეს ეტაპი კრიტიკული საკონტროლო წერტილი?
ქათმის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, ვირუსი, პარაზიტი	დიახ	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საიმედო მომწოდებლების შერჩევის გამო. დაყოვნება, ხარისხის უზრუნველყოფა, ფერმერებთან დადებული კონტრაქტი, ფერმერთა საუკეთესო პრაქტიკა, ვეტერინართა საუკეთესო პრაქტიკა	შინაგანი ორგანოების ამოღება შემდეგ ეტაპზე	არა
	ქიმიური საფრთხე: ნარჩენები	დიახ	დაყოვნება, ხარისხის უზრუნველყოფა, ფერმერებთან დადებული კონტრაქტი, ფერმერთა საუკეთესო პრაქტიკა, ვეტერინართა საუკეთესო პრაქტიკა	შინაგანი ორგანოების ამოღება შემდეგ ეტაპზე	არა
	ფიზიკური საფრთხე: სხვადასხვა	არა	დაყოვნება, ხარისხის უზრუნველყოფა, ფერმერებთან დადებული კონტრაქტი, ფერმერთა საუკეთესო პრაქტიკა, ვეტერინართა საუკეთესო პრაქტიკა		
ანტიმორტენ ინსპექტირება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, ვირუსი, პარაზიტი	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	სათანადო ანტიმორტენ ინსპექტირება თითოეული ფრინველის	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: სხვადასხვა	არა	საფრთხეების არსებობის ალბათობა მცირეა ანტიმორტენ ინსპექტირების წინასწარი პროცედურის გამო		
ატივირთვა/ ჩამოკიდება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გაბრუნება/ დაკვლა/ სისხლის გადინება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, ვირუსი, პარაზიტი	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	დანების სტერილიზაცია 82°C	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: ძვლის ფრაგმენტები	არა	ძვლის ფრაგმენტების მოცილება შემდეგში გასუფთავებისას შორდება		
დამფუძვრა	ბიოლოგიური საფრთხე: კანის ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	წყლის რეგულარული შეცვლა, წყლის ქლორირება, აღჭურვილობის პიგიენური მგდომარეობის დაცვა	არა

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ფრთხის გასუფთავება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერიის მიგრაცია	დიახ	ფრთხიდან მიგრირებული ბაქტერიები ჯანმრთელო- ბისთვის სახიფათოა	თითების გასუფთავ- ება; თითების გა- რეცხვა	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გარეცხვა, თავის მოცი- ლება, ფეხის მოცილება, კვლავ ჩამო- კიდვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხ- მარებლის ჯანმრთელობის- თვის	დანების სტერილი- ზაცია 82°C	არა
	ქიმიური საფრთხე: დეტერგენტის ნარჩენები	არა	ჯვარედინი დაბინძურების აცილება მაგიდიდან, წყლის ჭაგლის წნევა, ქლორირება		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ცხიმოვანი ჯირკვლის მოცილება, კისრის მო- ტეხვა, საყლა- პავის სვრე- ლის გასუფ- თავება, გაღე- ბა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხ- მარებლის ჯანმრთელობის- თვის	დანების სტერილი- ზაცია 82°C	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
რეექტუმის გახსნა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხ- მარებლის ჯანმრთელობის- თვის	შესაბამისი შიმშილო- ბის პერიოდის დაცვა, დანების სტერილიზა- ცია, არსებული პრო- ცედურის დაცვა ცხო- ველთა მოკვლაზე	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
შინაგანი ორგანოების ამოღება (ვეისცერა- ცია)	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	დაზიანებული ნაწლავიდან გადმოსული შიგთავსი სახი- ფათოა მომხმარებლის ჯან- მრთელობისათვის	აღჭურვილობის შე- მონება, ტრენინგი, ტანის ვიზუალური შემონება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
პოსტმორტუ- ლი ინსპექტი- რება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	საფრთხის არსებობა მცირეა დაწესებული მოთხოვნების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: ნარჩენები	არა	საფრთხის არსებობა მცირეა დაწესებული მოთხოვნების გამო		

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ფილტვის/ჩინჩახვის ამოღება/კისრის კანის მოძრობა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	გარეცხვა, თანამშრომელთა ტრენინგი, აღჭურვილობის სტერილიზაცია, პროცესის შენელება, ხელების დაბანა, შიმშილობის პერიოდის დაცვა	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გულისა და ღვიძლის ამოღება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, ნალეული	არა	ნალელისბუშტის ამოღების სათანადო ტრენინგი, დაკვირვება/დათვალიერება		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
კუჭის გარსის, ნაწლავების ამოღება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	მთლიანად ხდება ამ ორგანოების მოცილება და შემდგომ წყლის ქაველით გასუფთავება		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: ქვა, საკვები	არა	მთლიანად ხდება ამ ორგანოების მოცილება და შემდგომ წყლის ქაველით გასუფთავება		
საბოლოო კონტროლი/გამზადება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
საბოლოო გარეცხვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	ქლორირება, წნევის კონტროლი, წყლის რაოდენობა		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ტანის გაგრილება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, სალმონელა, კამპილობაქტერია	დიახ	სალმონელა, კამპილობაქტერიის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	სივრცე, სიმაღლე, ტემპერატურის კონტროლი, გაგრილების მატება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
შიგნეულობის გაგრილება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, სალმონელა, კამპილობაქტერია	დიახ	სალმონელა, კამპილობაქტერიის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	სივრცე, სიმაღლე, ტემპერატურის კონტროლი, გაგრილების მატება	

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ტანის დაჭრა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	საფრთხის წარმოშობის აღ- ბათობა მცირეა საწარმოში დანერგული მომსახურე პერ- სონალის ჰიგიენის და ქცე- ვის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: დეტერგენტის წარჩენე- ბი	არა	საფრთხის წარმოშობის აღ- ბათობა მცირეა საწარმოში დანერგული მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
შეფუთვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბაქტერიების მიგრაცია შესაფუთი მასალიდან	საფრთხის წარმოქმ- ნის აღბათობა მცირეა დანესებული შემოსუ- ლი შესაფუთი მასალის კონტროლის პროცე- დურით, მომწოდებლის სერტიფიკატის და კონ- ტრაქტის მიხედვით, მასა- ლის სათანადო დასაწყობე- ბით	არა
	ქიმიური საფრთხე: სხვადასხვა	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღ- ბათობა მცირეა დანესებუ- ლი შემოსული შესაფუთი მასალის კონტროლის პრო- ცედურით, მომწოდებლის სერტიფიკატის და კონ- ტრაქტის მიხედვით, მასა- ლის სათანადო დასაწყობე- ბით		
	ფიზიკური საფრთხე: სხვადასხვა	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღ- ბათობა მცირეა დანესებუ- ლი შემოსული შესაფუთი მასალის კონტროლის პრო- ცედურით, მომწოდებლის სერტიფიკატის და კონ- ტრაქტის მიხედვით, მასა- ლის სათანადო დასაწყობე- ბით		
პროდუქტის შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბაქტერიების ზრდის მატე- ბა	ტემპერატურის კონ- ტროლი	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 3
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
საბოლოო გა- დაფუთვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ჯვარედინი კონტამინაცია პირველადი შესაფუთი მა- სალის დაზიანების გამო	შეფუთვის სათანადო პროცედურის არსე- ბობა	არა

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე: სხვადასხვა	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა დანესებული შემოსული შესაფუთი მასალის კონტროლის პროცედურით, მომწოდებლის სერტიფიკატის და კონტრაქტის მიხედვით, მასალის სათანადო დასაწყობებით		
	ფიზიკური საფრთხე: სხვადასხვა	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა დანესებული შემოსული შესაფუთი მასალის კონტროლის პროცედურით, მომწოდებლის სერტიფიკატის და კონტრაქტის მიხედვით, მასალის სათანადო დასაწყობებით		
საბოლოო პროდუქტის შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	ტემპერატურის კონტროლი	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
დისტრიბუცია	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა დისტრიბუციის დადგენილი წესის დაცვის გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

IV ნიშნუში

კრიტიკული ზღვრები

კომპანია: _____
პროდუქტი: გაყინული ქათამი

პროცესის ეტაპი/კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	კრიტიკული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/შაკორექტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	სიხშირე	ვინ	
შინაგანი ორგანოების ამოღება	დაუზიანებელი ნაწილაკი	დაზიანებული ნაწილაკი	ვიზუალური დათვალიერებით	ყოველ 60 წუთში	ოპერატორი	ავტომატური დანადგარი/მარეგულირებელი, ხაზიდან ამოღება
გაგრილება	< 4 °C	გაგრილების ტემპერატურა	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	დროისა და ტემპერატურის რეგულირება
შინაგანი ორგანოების გაგრილება	< 3 °C	გაგრილების ტემპერატურა	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	დროისა და ტემპერატურის რეგულირება
პროდუქტის შენახვა შინაგანი ორგანოების შენახვა	< 4.4 °C < 3 °C	საწყობის ტემპერატურა	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	დროისა და ტემპერატურის რეგულირება

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

IV ნიშნუში

გადამოწმება და ვალიდაცია

კომპანია: _____
პროდუქტი: გაყინული ქათამი

გადამოწმების ქმედებები			ვალიდაცია
რა	სიხშირე	ვინ	
თვითჩამწერი მონიტორის ჩანაწერები ევისცერაციაზე	ყოველდღიურად	ხარისხის უზრუნველყოფის თანამშრომელი	პირველად ვალიდაცია: [მიუთითეთ შესაბამისი ლიტერატურა საკანონმდებლო მოთხოვნების ჩათვლით] ყოველწლიური ვალიდაცია: მონიტორინგის ჩანაწერების და შესწორებების ჩანაწერების გადახედვა და ანალიზი, რათა დაგრწმუნდეთ რომ პროცესი მიმდინარეობდა კრიტიკული ზღვრების დაცვით, ხოლო ზღვრების დარღვევის შემთხვევაში ხდებოდა დაგეგმილი შესწორებების განხორციელება
თვითჩამწერი მონიტორის ჩანაწერები გაგრილების ტემპერატურაზე	ცვლაში ერთხელ, ყოველდღიურად	ხარისხის უზრუნველყოფის თანამშრომელი	
თვითჩამწერი მონიტორის ჩანაწერები საწყობის ტემპერატურაზე	ცვლაში ერთხელ, ყოველდღიურად	ხარისხის უზრუნველყოფის თანამშრომელი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

ჩანაწერები		
კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	მონიტორინგის ქმედებები; შესწორება/მაკორექტირებელი ქმედებები	გადამონმება
შინაგანი ორგანოების ამოღება (ევისცერაცია)	ყოველდღიური ჩანაწერების ჟურნალი	საბოლოო ინსპექტირების ჟურნალი, მაკორექტირებელი ქმედებების ჟურნალი
ტანის გაგრილება	ყოველდღიური ჩანაწერების ჟურნალი ტემპერატურაზე, რემონტის ჟურნალი	ტემპერატურის აღრიცხვის ჟურნალი, მაკორექტირებელი ქმედებების ჟურნალი
შინაგანი ორგანოების გაგრილება	ყოველდღიური ჩანაწერების ჟურნალი ტემპერატურაზე, რემონტის ჟურნალი	ტემპერატურის აღრიცხვის ჟურნალი, მაკორექტირებელი ქმედებების ჟურნალი
პროდუქტის შენახვა	ჩანაწერების ჟურნალი სანყოფის ტემპერატურაზე; ყოველთვიური ჩანაწერები აღებულ ნიმუშზე	ტემპერატურის აღრიცხვის ჟურნალი, მაკორექტირებელი ქმედებების ჟურნალი

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

კრიტიკული საკონტროლო წერტილები	HACCP-ის გეგმაში მოხსენიებული საფრთხეები	კრიტიკული ზღვრები	მონიტორინგი				შესწორება / მაკორექტირებელი მოქმედებები	გადამონტაჟების უწყვეტი მონიტორინგი	ჩანაწერები
			რა	როგორ	სიხშირე	ვინ			
შინაგანი ორგანოების ამოღება (ვეისცერა)	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დაუზიანებელი ნაწილაკები	დაზიანებული ნაწილაკები	ვიზუალური და ტაქტილური მონიტორინგი	ყოველ 60 წუთში	ოპერატორი	თვითჩამწერი მონიტორის ჩანაწერები ვეისცერაზე ყოველდღიურად	1) ყოველდღიური ჩანაწერების უწყვეტი მონიტორინგი 2) საბოლოო ინსპექტირების უწყვეტი მონიტორინგი 3) მაკორექტირებელი მოქმედებების უწყვეტი მონიტორინგი	
ტანის გაგრილება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, სალმონელა, კამპილობაქტერია	< 4 °C	გაგრილების ტემპერატურა	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	თვითჩამწერი მონიტორის ჩანაწერები გაგრილების ტემპერატურაზე, ცვლადში ერთხელ, ყოველდღიურად	1) ყოველდღიური ჩანაწერების უწყვეტი მონიტორინგი 2) რემონტის უწყვეტი მონიტორინგი 3) ტემპერატურის ადრეცხვის უწყვეტი მონიტორინგი 4) მაკორექტირებელი მოქმედებების უწყვეტი მონიტორინგი	
შინაგანი ორგანოების გაგრილება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, სალმონელა, კამპილობაქტერია	< 3 °C	გაგრილების ტემპერატურა	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	თვითჩამწერი მონიტორის ჩანაწერები სანუბის ტემპერატურაზე, ცვლადში ერთხელ ყოველდღიურად	1) ყოველდღიური ჩანაწერების უწყვეტი მონიტორინგი 2) რემონტის უწყვეტი მონიტორინგი 3) ტემპერატურის ადრეცხვის უწყვეტი მონიტორინგი 4) მაკორექტირებელი მოქმედებების უწყვეტი მონიტორინგი	
პროდუქტის შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	< 4.4 °C < 3 °C	საქვების ტემპერატურა	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	ნიმუშის გადამონმება ტემპერატურაზე თვეში ერთხელ	1) ჩანაწერების უწყვეტი მონიტორინგი ტემპერატურაზე 2) ყოველდღიური ჩანაწერები ადრეცხვის უწყვეტი მონიტორინგი 3) ტემპერატურის ადრეცხვის უწყვეტი მონიტორინგი 4) მაკორექტირებელი მოქმედებების უწყვეტი მონიტორინგი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

პროდუქტი:
ნახევრადშებოლილი
ქეხვი



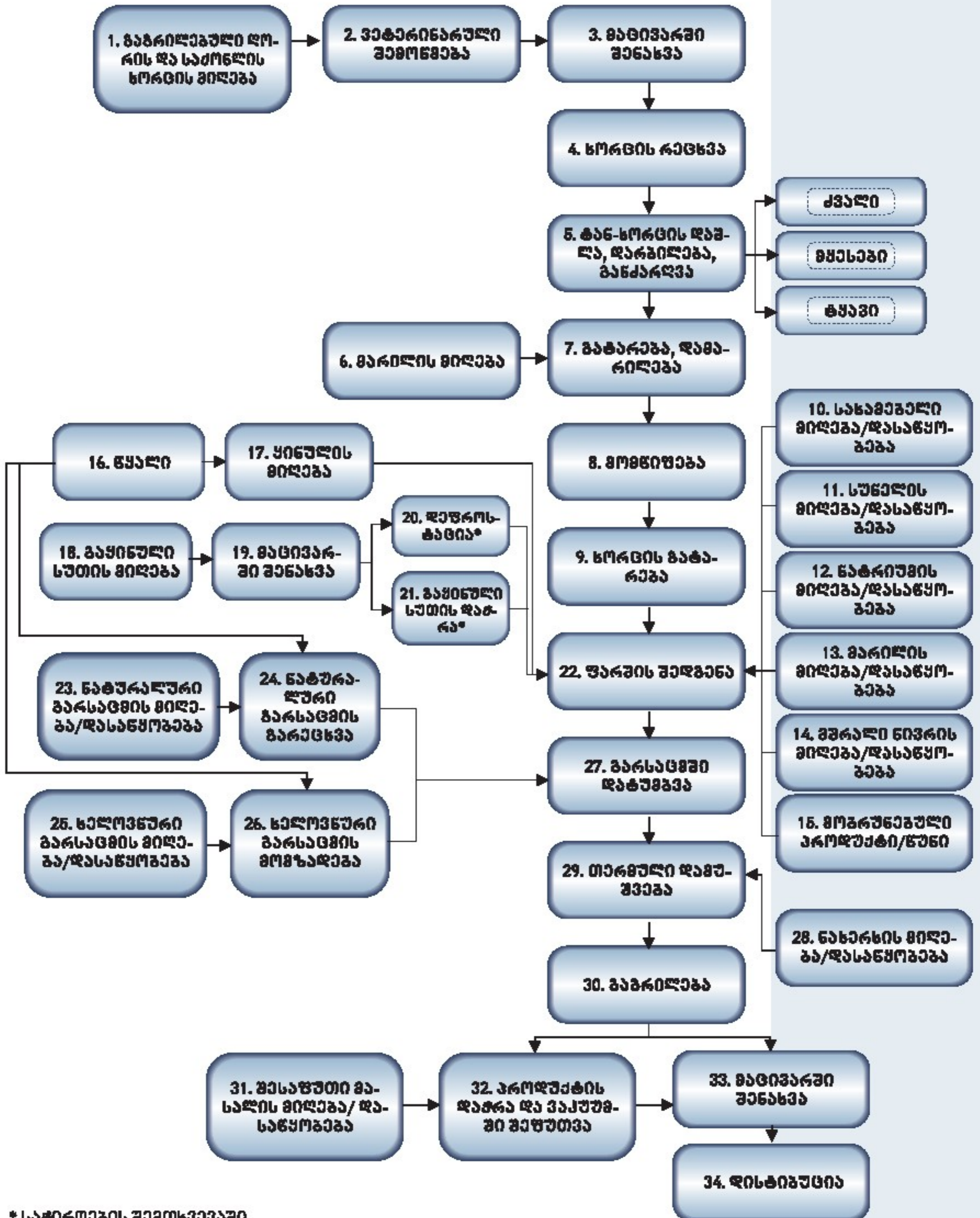
პროდუქტი:

ნახევრადშეპოლილი ქახვი

პროდუქტის აღწერილობა	დისტრიბუციის მეთოდი
<p>პროდუქტის დახასიათება გარე სახე: სუფთა და მშრალი, ლაქებისა და გარსაცმის დაზიანების გარეშე კონსისტენცია: მკვრივი სუნი და გემო: დამახასიათებელი ამ სახის პროდუქტისთვის, უცხო სუნისა და გემოს გარეშე, გამოსატყუი სუნელების არონატიით ფარშის სახე ქრილში: ფარში ვარდისფერიდან მუქი წითელ შეფერილობამდე, რუხი ფერის ლაქების გარეშე, თანაბრად არეული. ნერილად გატარებული ფარში - შეიცავს ღორის სუთის უფორმო ნაჭრებს გარსაცმის ხელოვნური მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვენებლებით შეესაბამება „სანიტარული წესები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითითებულ მოთხოვნებს არ შეიცავს უცხო სხეულებს. დასაშვებია ნრტილოვანი სტრუქტურის უმნიშვნელო შემცველობა შენახვის პირობები და ვადები: ხელოვნურ გარსაცმში ვაკუუმ შეფუთვაში +4 - +6°C ტემპერატურის და 75-78% ფარდობითი ტენიანობის პირობებში: 1 თვე</p>	<p>შეფუთვა: ვაკუუმ შეფუთვაში სხვადასხვა ნონით შეფუთული პროდუქტი პროდუქტის ნონა, გამოშვების თარიღი და ვარგისიანობის ვადა მითითებულია შეფუთვაზე დისტრიბუცია ხორციელდება მაცივარ-მანქანით არაუმეტეს 10°C ტემპერატურის პირობებში</p>
<p>მიზნობრივი გამოყენება</p>	<p>მიზნობრივი მომხმარებელი</p>
<p>საკვებად მზა პროდუქტი, არ საჭიროებს შემდგომ გადაამუშავებას</p>	<p>გამოყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩვილი ბავშვების და საჭმლის მომწელებელი სისტემის დაავადებების მქონე პირებისა</p>
<p>ინგრედიენტების ჩამონათვალი</p>	<p>გადასუშავების მეთოდი</p>
<p>საქონლის ხორცი, ღორის ხორცი, ღორის სუთი, მარილი, ნატრიუმის ნიტრიტი, სახამებელი, სუნელები (დამტკიცებული რეცეპტურის მიხედვით)</p>	<p>იხ. „ნახევრადშეპოლილი ძეხვების წარმოების ტექნოლოგიური პროცედურა“</p>
<p>აღერგანი</p>	
<p>არა</p> <p>დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:</p>	<p>დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:</p>

დამტკიცების თარიღი:

V ნიშნის – ნახევრადშეგორილი ქიხვის წარმოების ტექნოლოგიური ბლოკქემა



* საჭიროების შემთხვევაში

1	2	3	4	5	6
ინგრედიენტი/ პროცესის ეტაპი	ამ ეტაპზე პოტენციური საფრთხეების წარმოშობა, გაკონტროლება ან გამრავლება	აუცილებელი არის თუ არა ამ პოტენციური საფრთხის წართვა HACCP-ის გეგმაში? (დიახ/არა)	რატომ? (წინა სვეტში მიღებული გადაწყვეტილების დასაბუთება. დასაბუთება უნდა ეფუძნებოდეს საფრთხის სიმწვავესა და მისი წარმოშობის ალბათობას)	რა ზომები უნდა განხორციელდეს მოცემული საფრთხის პრევენციის, აღმოფხვრის და შემცირებისათვის?	არის ეს ეტაპი კრიტიკული საკონტროლო წერტილი?
გაგრილებული ღორის ხორცის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები; მუზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; კლოსტრიდიები, ოქროსფერი სტაფილოკოკი; ხორცის დაავადებები (ტრიქინელოზი, ფინოზი, ნითელი ქარი)	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა ხორცმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს საბოლოო მომხმარებელს	ხორცის მიღება ხდება მხოლოდ დამტკიცებული მომწოდებლისგან; ხორცს თან ერთვის შესაბამისი სერტიფიკატი; მიღებული ხორცის ვეტერინარული შემოწმება; პათოგენური ბაქტერიების ზრდის შეზღუდვის მიზნით მაცივარში ხორცის შენახვა წარმოებაში გამოყენებამდე; ხორცის თერმული დამუშავება შემდგომ ეტაპზე; დამარილება და ნატრიუმის ნიტრიტით დამუშავება	არა
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები; ანტიბიოტიკები; პესტიციდები; რადიონუკლიდები	არა	ხორცის მიღება ხდება მხოლოდ დამტკიცებული მომწოდებლისგან; ხორცს თან ერთვის შესაბამისი სერტიფიკატი		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გაგრილებული საქონლის ხორცის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები; მუზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; კლოსტრიდიები, ოქროსფერი სტაფილოკოკი; ხორცის დაავადებები: ციმბირის წყლული, ბრუცელოზი, ტუბერკულოზი, ლისტერიოზი, ლეპტოსპირიოზი, ცოფი და ყვავილი	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა ხორცმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს საბოლოო მომხმარებელს	ხორცის მიღება ხდება მხოლოდ დამტკიცებული მომწოდებლისგან; ხორცს თან ერთვის შესაბამისი სერტიფიკატი; მიღებული ხორცის ვეტერინარული შემოწმება; პათოგენური ბაქტერიების ზრდის შეზღუდვის მიზნით მაცივარში ხორცის შენახვა წარმოებაში გამოყენებამდე; ხორცის თერმული დამუშავება შემდგომ ეტაპზე; დამარილება და ნატრიუმის ნიტრიტით დამუშავება	არა
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები; ანტიბიოტიკები; პესტიციდები; რადიონუკლიდები	არა	ხორცის მიღება ხდება მხოლოდ დამტკიცებული მომწოდებლისგან; ხორცს თან ერთვის შესაბამისი სერტიფიკატი		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ვეტერინარული შემოწმება	ბიოლოგიური საფრთხე: ტრიქინელოზი, ფინოზი, ნითელი ქარი, ციმბირის წყლული, ბრუცელოზი, ტუბერკულოზი, ლისტერიოზი, ლეპტოსპირიოზი, ცოფი და ყვავილი	დიახ	დაავადებული ხორცი წარმოადგენს საფრთხეს მომხმარებლისთვის	ვეტერინარული შემოწმება, არადამაკმაყოფილებული შედეგის შემთხვევაში ნედლეული არ გამოიყენება საწარმოო პროცესში	არა

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
მაცივარში შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სტაფილოკოკები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ხორცში არსებული პათოგენური ბაქტერიების ზრდა	არა	მაცივრების ტემპერატურული რეჟიმის მუდმივი კონტროლი		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ხორცის რეცხვა	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ტან-ხორცის დაშლა, დარბილება, განძარღვა	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სტაფილოკოკები ან სხვა ინფექციური დაავადებები თანამშრომლებისგან (აგრეთვე ხელის გაჭრის შემთხვევაში)	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: ჯვარედინი დაბინძურებით გამოწვეული ქიმიური დაბინძურება (სარეცხი და სადეჰინფექციო საშუალებები)	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „დასუფთავების პროგრამის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: მომსახურე პერსონალისგან მოხვედრილი უცხო სხეულები; ძვლის ნარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო; ხორცის მსხვილი და შემდეგ წვრილი გატარება უქანგი ფოლაფის ბაფეში		
მარილის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები	არა	საფრთხის არსებობის აღბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო: - მოწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების არსებული პროგრამა; - მოწოდებული შესაბამისობის სერტიფიკატი		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

1	2	3	4	5	6
გატარება, დამარილება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სტაფილოკოკი მომსახურე პერსონალისგან; პათოგენური მიკროფლორის განვითარება	არა	მომსახურე პერსონალის ქცევის წესები; დამარილება		
	ქიმიური საფრთხე: სან-ჰიგიენური საშუალებების ნარჩენები	არა	ეფექტური დასუფთავების პროგრამა		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან; ძვლების ნარჩენები	არა	მომსახურე პერსონალის ქცევის წესები; ხორცის გატარება, დანადგარის დიზაინი		
მომწიფება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერიების ზრდა	არა	ტემპერატურული რეჟიმის მკაცრი დაცვა, სანიტარულ პირობებში წარმოება		
	ქიმიური საფრთხე: ფეხარედიანი დაბინძურებით გამოწვეული ქიმიური დაბინძურება (სარეცხი და სადეზინფექციო საშუალებები)	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „დასუფთავების პროგრამის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: მომსახურე პერსონალისგან მოხვედრილი უცხო სხეულები	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „დასუფთავების პროგრამის“ გამო		
ხორცის გატარება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკი და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის აღბათობა მცირეა სანარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: სარეცხი და სადეზინფექციო საშუალებების ნარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „დასუფთავების პროგრამის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან; ძვლების ნარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო; ხორცის წერილი გატარება უჟანგი ფოლადის ბადეში		
სახამებლის შიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; კოლიფორმები; ობის და საფუარის სოკოები	არა	საფრთხის არსებობის აღბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო: - მოწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების არსებული პროგრამა; - მოწოდებული შესაბამისობის სერტიფიკატი		
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები, რადიონუკლიდები	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

1	2	3	4	5	6
სუნუნის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სულფატმარედაქციონული ორგანიზმები; სალმონელა; კოლიფორმები; ობის და საფუარის სოკოები	არა	დამტკიცებული მომწოდებელი, თანხლები სერტიფიკატები		
	ქიმიური საფრთხე: მძიმე მეტალები	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ნატრიუმის ნიტრატის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: მძიმე მეტალები, სულფატები	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო: - მომწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების არსებული პროგრამა; - მონოფებული შესაბამისობის სერტიფიკატი		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
მშრალი ნივრის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; კოლიფორმები; ობის სოკოები; ბაცილუს ცერეუსი	არა	საიმედო მომწოდებელი და შესაბამისობის სერტიფიკატები		
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები, რადიონუკლიდები	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ნედლეულის მშრალი დასაწყობება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკი და კოლიფორმები (მომსახურე პერსონალისგან)	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო და „ნედლეულის საწყობის მართვის პროცედურის“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე: ჯვარედინი დაბინძურებით გამოწვეული ქიმიური დაბინძურება (სარეცხი და სადეზინფექციო საშუალებები)	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა „ნედლეულის საწყობის მართვის პროცედურის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: მომსახურე პერსონალისგან მოხვედრილი უცხო სხეულები	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო და „ნედლეულის საწყობის მართვის პროცედურის“ გამო		

1	2	3	4	5	6
მოზრუნებული პროდუქტის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები, საერთო კოლიფორმები, მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული ბაქტერიები	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებული მოზრუნებული პროდუქტის საწარმოო პროცესში გამოყენებაში შეიძლება ზიანი მიაყენოს საბოლოო მომხმარებელს	საფრთხის კონტროლი ხორციელდება მოზრუნებული პროდუქტის ლაბორატორიული შემოწმებით და თერმული დამუშავების რეჟიმის დაცვით	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: შესაფუთი მასალა, სხვა უცხო სხეულები	არა	„მოზრუნებული და წუნდებული პროდუქტის მართვის ინსტრუქციის“ გამო (თანამშრომლების მიერ მოზრუნებული პროდუქტის გახსნა, შეფუთვიდან ამოღება, ვიზუალური დათვალიერება, უცხო სხეულების გამორჩევა)		
წყლის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: თერმოტოლერანტული კოლიფორმები, საერთო კოლიფორმები, მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული ბაქტერიები	არა	წყალში საფრთხეების არსებობის აღბათობა მცირეა იმის გამო, რომ წყლის მიწოდება ხდება ქალაქის ცენტრალური წყალმომარაგების სისტემით. კომპანიის მხრიდან ხორციელდება წყლის ხარისხის პერიოდული შემოწმება გარე ლაბორატორიაში. წყლის რეზერვუარების სისუფთავე უზრუნველყოფილია დასუფთავების პროგრამით		
	ქიმიური საფრთხე: ნიტრატები, სულფატები, ქლორიდები, ამიაკი	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ყინულის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: მიკრობიოლოგიურად დაბინძურებული ჭურჭელი	არა	ეფექტური დასუფთავების პროგრამა		
	ქიმიური საფრთხე: სან-ჰიგიენური საშუალებების ნარჩენები	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო და „ნედლეულის საწყობის მართვის პროცედურის“ გამო		
გაყინული სუთის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები; მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; სულფიტმარეაქტიური კლოსტრიდიები	არა	დამტკიცებული მომწოდებელი, თანხლები სერტიფიკატები		
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები; ანტიბიოტიკები, პესტიციდები, რადიონუკლიდები	არა			

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
მაცივარში შენახვა	იხ. ეტაპი 3 მაცივარში შენახვის ეტაპი				
გაყინული სუთის დაჭრა	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სხვა ბაქტერიები თანამშრომლებისგან				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
დეფროსტაცია	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერიების ზრდა	არა	სანარმოში შემუშავებული „დეფროსტაციის ინსტრუქცია“		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ფარშის შედგენა	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სტაფილოკოკები თანამშრომლებისგან	არა	საფრთხის არსებობის აღბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე: ჯვარედინი დაბინძურებით გამოწვეული ქიმიური დაბინძურება (სარეცხი და სადეზინფექციო საშუალებები)		საფრთხის წარმოქმნის აღბათობა მცირეა „დასუფთავების პროგრამის“ გამო		
	ნატრიუმის ნიტრიტის ქარბი დოზირება	დიახ	ნატრიუმის ნიტრიტის ქარბი დოზირება მზა პროდუქტის მომხმარებლისთვის	პერსონალის ინსტრუქტაჟი და ნატრიუმის ნიტრიტის დოზირების სიზუსტის დაცვა	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
	ფიზიკური საფრთხე: მომსახურე პერსონალისგან მოხვედრილი უცხო სხეულები	არა	საფრთხის არსებობის აღბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო		
ნატურალური გარსაცმის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები	არა	შესაბამისობის სერტიფიკატი, გარეცხვა გამოყენებამდე		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ხელოვნური გარსაცმის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები	არა	შესაბამისობის სერტიფიკატი, გარეცხვა გამოყენებამდე		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
დასაწყობება	იხ. ნედლეულის მშრალი დასაწყობების ეტაპი				

1	2	3	4	5	6
ნატურალური გარსაცმის გარეცხვა	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები	არა	გარსაცმის გარეცხვის გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ხელოვნური გარსაცმის მომზადება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გარსაცმში დატუმბვა	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სტაფილოკოკი თანამშრომლებისგან	არა	მომსახურე პერსონალის ჰიგიენა და ქცევის წესები		
	ქიმიური საფრთხე: სან-ჰიგიენური საშუალებების წარჩენები	არა	ეფექტური დასუფთავების პროგრამა		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ნახერხის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები	არა	საკვებ მრეწველობაში გამოსაყენებელი ნახერხი; შესაბამისობის სერტიფიკატი		
	ქიმიური საფრთხე: ქიმიური ნივთიერებების წარჩენები	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ნახერხის დასაწყობება	იხ. ნედლეულის მშრალი დასაწყობების ეტაპი				
ხორცის თერმული დამუშავება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები; მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა	დიახ	აღნიშნული ბიოლოგიური საფრთხეები წარმოადგენს მნიშვნელოვან საფრთხეს მომხმარებლისთვის	ხორცის თერმული დამუშავების პროცესში ტემპერატურის კონტროლი	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გაგრილება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

1	2	3	4	5	6
შესაფუთი მასალის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო: - მომწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების არსებული პროგრამა; - მოწოდებული შესაბამისობის სერტიფიკატი		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
შესაფუთი მასალის დასაწყობება	იხ. ნედლეულის მშრალი დასაწყობების უტაპი				
პროდუქტის დაჭრა და ვაკუუმ შეფუთვა	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სტაფილოკოკები და სხვა ინფექციური დაავადებები თანამშრომლებისგან; პროდუქტის ნარჩენი და ნადგარებზე; ანაერობული ბაქტერიების შესაძლო მოხვედრა და განვითარება	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების“, „ვაკუუმ შეფუთვის უბნის რეცხვა-დეზინფიცირების პროგრამის“ და „ვაკუუმ შეფუთვაში პროდუქტის შეფუთვის ინსტრუქციის“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე: სან-ჰიგიენური საშუალებების ნარჩენი	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „დასუფთავების პროგრამის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: მომსახურე პერსონალისგან მოხვედრილი უცხო სხეულები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო		
მაცივარში შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხე: პათოგენური ბაქტერიების ზრდა	არა	იმ შემთხვევაში, თუ მიუხედავად არსებული წინასწარი აუცილებელი პროგრამების ეფექტურობისა მაინც მოხდა პროდუქტის მიკრობიოლოგიური დაბინძურება წინა უტაპებზე გამოყენებული ჭურჭლიდან ან პერსონალისგან, მზა პროდუქციის მაცივარში არსებული ტემპერატურა (+2 - +4°C) არ უწყობს ხელს პათოგენური ბაქტერიების ზრდას		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
დისტრიბუცია	ბიოლოგიური საფრთხე: მიკროორგანიზმების გამრავლება	არა	დისტრიბუციისას მანქანა-მაცივარში სათანადო ტემპერატურული რეჟიმის დაცვა უზრუნველყოფს პათოგენური ბაქტერიების ზრდის პრევენციას		
	ქიმიური საფრთხე: არა				

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

V ნიშუში

კრიტიკული ზღვრები

კომპანია: _____
პროდუქტი: ნახევრადშებოლილი ძეხვი

პროცესის ეტაპი/კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	კრიტიკული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/ მკორექტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	სიხშირე	ვინ	
თერმული დამუშავება	პროდუქტის გულში მინიმუმ 70°C მინ 2 წთ	ტემპერატურა პროდუქტის გულში თერმული დამუშავებისას	ოპერატორი ამოწმებს ღუმელის ტაბლოზე გამოტანილ ტემპერატურის ჩვენებას	მუდმივად თერმული დამუშავების პროცესში	თერმული ღუმელის ოპერატორი	ხარშვის პროცესის დაწყების შემდეგ თერმული დამუშავების რეჟიმის დარღვევის შემთხვევაში, საშუალოდ 20 წუთის შემდეგ პროდუქტი გასანადგურებელია. თერმული რეჟიმის დარღვევიდან საშუალოდ 15 წუთის განმავლობაში პრობლემის მოგვარების შემთხვევაში თერმული დამუშავების გაგრძელება და მზა პროდუქციის აუცილებელი ორგანოლეპტიკური და ლაბორატორიული შემოწმება
		თერმული ღუმელის ტაბლო	თერმული ღუმელის გახურებისას ტაბლოს ვიზუალური შემოწმება	ჩართვისას, გახურების პროცესის დაწყებისას	თერმული ღუმელის ოპერატორი	ტექნიკურ სამსახურთან დაკავშირება პრობლემის მოგვარების მიზნით. თერმული დამუშავების პროცესის დაწყება მხოლოდ პრობლემის მოგვარების შემდეგ
ნატრიუმის ნიტრატის დამატება	მაქსიმუმ 10 გ 100 კგ ხორცზე მინ 5 გ 100 კგ ხორცზე	ნატრიუმის ნიტრატის დოზირება	სააფთიაქო სასწორზე აწონვა	ყოველი გამოყენების წინ	ტექნოლოგი	1) თუ ჭარბი დოზირება დადასტურდა ფარშის შედგენის ეტაპზე, მაშინ ხდება მასის განზავება დამატებითი ფარშით 2) თუ ჭარბი დოზირება დადასტურდა მზა პროდუქტში, მაშინ საეჭვო პროდუქტი ჩაითლებს საწარმოო წუნად და ხელშეორედ გადაამუშავდება პასტიტის წარმოების მიზნით (ყოველ 100 კგ-ზე 3%-ის ოდენობის დამატებით)

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

გადამონწყობის ქმედებები			ვალიდაცია
რა	სიხშირე	ვინ	
მზა პროდუქტის მიკრობიოლოგიური შემოწმება	კვირაში ერთხელ გამოშვებული ასორტიმენტის პროდუქტის თითოეული სახეობისთვის	ლაბორანტ-მიკრობიოლოგი	პირველადი ვალიდაცია: И. А. Рогов, А. Г. Забашты "Справочник технолога колбасного производства" 1993
მზა პროდუქტში ნატრიუმის ნიტრიტის რაოდენობის გაზომვა	3 თვეში ერთხელ გამოშვებული ასორტიმენტის პროდუქტის თითოეული სახეობისთვის	გარეშე აკრედიტირებული ლაბორატორიის მიერ პროდუქტის ხარისხის სერტიფიკატის აღებისას (შემოწმებას უზრუნველყოფს კომპანიის ლაბორანტ-ქიმიკოსი)	გვ. 106 (თერმული დამუშავების რეჟიმები) პირველადი ვალიდაცია: С. И. Анисимов "Справочник мастера колбасного производства" 1971
	2 კვირაში ერთხელ	შიდა ლაბორატორიის ლაბორანტ-ქიმიკოსი	გვ. 34 (ნიტრიტის დოზირება)
თერმული ღუმელის თერმონწყვილის კალიბრაცია, დამოწმება; ეტალონი თერმომეტრის კალიბრაცია, დამოწმება	წელიწადში ერთხელ	გარეშე აკრედიტირებული სამსახურის მიერ (უზრუნველყოფს ტექნიკური სამსახურის უფროსი)	ყოველწლიური ვალიდაცია: მონიტორინგის ჩანაწერების და შესწორებების ჩანაწერების გადახედვა და ანალიზი, რათა დავრწმუნდეთ რომ პროცესი მიმდინარეობდა კრიტიკული ზღვრების ფარგლებში, ხოლო ზღვრების დარღვევის შემთხვევაში ხდებოდა დაგეგმილი შესწორებების განხორციელება
თერმული ღუმელის თერმონწყვილის ჩვენების შედარება ეტალონთან	კვირაში ერთხელ	თერმული ღუმელის ოპერატორი	
ხორცის თერმული დამუშავების უზრუნველყოფის დაგახედვა	კვირაში ერთხელ	ტექნოლოგი	
სააფთიაქო სასწორის კალიბრაცია, დამოწმება	წელიწადში ერთხელ	გარეშე აკრედიტირებული სამსახურის მიერ (უზრუნველყოფს ტექნიკური სამსახურის უფროსი)	
სააფთიაქო სასწორის გადაწმობა	ყოველი ანონვის წინ	ტექნოლოგი/ოპერატორი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

ჩანაწერები

კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	მონიტორინგის ქმედებები; შესწორება/შაკორექტირებელი ქმედებები	გადამოწმება
თერმული დამუშავება	ხორცის თერმული დამუშავების ჟურნალი	1) ხორცის თერმული დამუშავების ჟურნალის გადამოწმება ტექნოლოგის მიერ 2) თერმული ლუმელის თერმომწველის ყოველწლიური კალიბრაცია/დამოწმების დამადასტურებელი საბუთი 3) მზომი ხელსაწყოების შედარების ჟურნალი 4) მზა პროდუქტის მიკრობიოლოგიური შემოწმების ლაბორატორიული ოქმი
ნატრიუმის ნიტრიტის დამატება	ნატრიუმის ნიტრიტის წინასწარ ანონილი თითოეული პორციის შეფუთვის ეტიკეტი (ნივთიერების დასახელების, ანონვის თარიღის, შესაბამისი წონის და შემსრულებლის მითითებით) ხორც-პროდუქტების წარმოების ტექნოლოგიური ჟურნალი	1) სააფთიაქო სასწორის ყოველწლიური დამოწმების დამადასტურებელი საბუთი 2) მზომი ხელსაწყოების შედარების ჟურნალი 3) მზა პროდუქტის ქიმიური შემოწმების ლაბორატორიული ოქმი

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

**სურსათის უვნებლობის გაუმჯობესების
პროექტი საქართველოში**

ნინო რამიშვილის ქ. 5 ბ,
თბილისი 0179, საქართველო
ტელ.: +995 (32) 223 43 00/01/02
ifc.org/georgia/fa