

HACCP-ის სახელმძღვანელო

საქართველო
2015

II გამოცემა

სახელმძღვანელოს II განახლებული გამოცემა
მომზადდა ახალგაზრდა მეცნიერთა კავშირ
„ინტელექტუალური მთავრობით, რომელსაც
ფინანსურ მხარდაჭერას უწევს საქართველოში
ლიტერის რესპუბლიკის საელჩო.



IFC-ის წარმომადგენლობა საქართველოში

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

ifc.org

036060 2015



დონორი პარტნიორი





სახელმძღვანელოს შინაარსი დაცულია საავტორო უფლებით.

არც ეს სახელმძღვანელო და არც მისი ორმელიმე ნაწილი არ შეძლება იქნეს გამრავლებული, გადა-
დებული ან გავრცელებულ შემდეგი აღნიშვნის გარეშე - "საერთაშორისო საფინანსო კორპორაცია
(IFC)-HACCP-ის სახელმძღვანელო".

IFC ხელს უწყობს ამ პუბლიკურის გავრცელებას და აღნიშნული დოკუმენტით მომზარებელს უფლე-
ბას აძლევს გადაიღოს მისი ცალკეული ნაწილის ასლი მომზარებლის პირადი, არაკომიტურული გამო-
ყენებისთვის შემდგომ გაყიდვის, გავრცელების ან მასში შემავალი ინფორმაციის საფუძველზე სხვა
დოკუმენტის მომზადების უფლების გარეშე. ამ დოკუმენტის წებისმიერი სხვა მიზნით გამრავლება ან
გამოყენება მოითხოვს IFC-ის წინასწარ წერილობით თანხმობას.

ამ სახელმძღვანელოში წარმოდგენილი ინფორმაცია ზოგადი ხასიათისა და IFC, მსოფლიო ბანკის
ჰაერზე და ავსტრიის ფინანსთა სამინისტრო არ არის პასუხისმგებელი მასში აღნიშნულ წებისმიერ ინ-
ფორმაციაზე.

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

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

სახელმძღვანელოს შინაარსი დაცულია საავტორო უფლებით.

© 2015 საერთაშორისო საფინანსო კორპორაცია (IFC)



HACCP-ის სახელმძღვანელო

საქართველო 2015

II გამოცემა

სარჩევი

შესავალი	4
საერთაშორისო საფინანსო კორპორაციის (IFC) შესახებ	4
IFC-ის აგრძიზნების სტანდარტების საკონ- სულტაციო პროგრამის შესახებ	4
დონორი პარტნიორი	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 აღნერილობა	11
III ეტაპი: პროდუქტის მიზნობრივი გამოყენების აღნერა	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 დაწესება (IX ეტაპი)	15
პრინციპი 5: მაკორექტირებელი ლონისძიებების დაწესება (X ეტაპი)	15
პრინციპი 6: გადამოწმების პროცედურების დაწესება (XI ეტაპი)	15
პრინციპი 7: ჩანაწერების წარმოებისა და შენახვის ეფექტური სისტემის შემუშავება (XII ეტაპი)	16
დანერგილი სისტემის შეფასება (აუდიტი)	17
ტერმინოლოგია და აკრონიმები	18
I ნიმუში – პროდუქტი: არაჟანი	19
II ნიმუში – პროდუქტი: პური სეზამის მარცვლებით	29
III ნიმუში – პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო	40
IV ნიმუში – პროდუქტი: ბროილერის ქათამი	51
V ნიმუში – პროდუქტი: ნახევრადშებოლილი ძეხვი	62

შესავალი

HACCP-ის სახელმძღვანელოს I გამოცემა შემუშავებულია საქართველოში IFC-ის სურ-სათის უვნებლობის გაუმჯობესების პროექტის ფარგლებში.

წარმოგიდვენთ ამ სახელმძღვანელოს II განახლებულ გამოცემას, რომელიც მომზადდა ახალგაზრდა მეცნიერთა კავშირ „ინტელექტთან“ თანამშრომლობით. კავშირ „ინტე-ლექტს“ ფინანსურ მხარდაჭერას უწევს საქართველოში ლიტვის რესპუბლიკის საელჩო. „ინტელექტის“ შესახებ დამატებითი ინფორმაციის მისაღებად ეწვიეთ ვებ-გვერდს: www.intellect.org.ge

სახელმძღვანელო გამიზნულია კვების მრეწველობის სხვადასხვა სექტორის კომპანიებში სურსათის უვნებლობის მართვის თანამედროვე სისტემის დასანერგავად.

HACCP-ის სახელმძღვანელო ეფუძნება Codex Alimentarius-ის (საერთაშორისო რეკო-მენდებული სურსათის ჰიგიენის ზოგადი პრინციპების კოდექსი) საფრთხისა 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.

IFC-ის შესახებ

IFC, მსოფლიო ბანკის ჯგუფის წევრი, განვითარებაზე ორიენტირებული ყველაზე მსხვილი საერთაშორისო ინსტიტუტია, რომელიც ექსკლუზიურად კერძო სექტორის განვითარებას უწყობს ხელს. ჩვენ ვმუშაობთ კერძო სექტორთან მსოფლიოს 100-ზე მეტ ქვეყანაში და ვიყენებთ ჩვენს კაპიტალს, ფოდნასა და გავლენას, რათა წვლილი შევიტანოთ უკიდურესი სილარიბის დაძლევაში და კეთილდღეობის ამაღლებაში. 2014 ფინანსურ წელს ჩვენმა ინვესტიციებმა 22 მილიარდ აშშ დოლარზე მეტი შეადგინა. ჩვენს მიერ გამოყოფილი ფინანსური რესურსი განვითარებად ქვეყნებში ცხოვრების დონის გაუმჯობესებას და მსოფლიოში განვითარების ყველაზე მწვავე პრობლემების მოგვარებას შეუწყობს ხელს. დამატებითი ინფორმაციის მიღება შესაძლებელია ვებ-გვერდზე: www.ifc.org.

IFC-ის აგრძიზნესის სტანდარტების საკონსულტაციო პროგრამის შესახებ ევროპასა და ცენტრალურ აზიაში

IFC-იმ, რომელიც მსოფლიო ბანკის ჯგუფის წევრია, 2013 წელს დაიწყო აგრობიზნესის სტანდარტების საკონსულტაციო პროგრამა ევროპასა და ცენტრალურ აზიაში. პროგრამა ხორციელდება ავსტრიის ფინანსთა სამინისტროსთან თანამშრომლობით. პროგრამის მოქმედების ვადა სამი წელი.

პროგრამის მიზანია სურსათის ადგილობრივ მწარმოებელთა კონკურენტუნარიანობის ამაღლება და ექსპორტის მოცულობის ზრდის ხელშეწყობა. სურსათის უვნებლობის თვალსაზრისით, პროგრამა შეეცდება სასურსათე ჯაჭვის ყველა რგოლთან მუშაობას, მათი სამუშაო პრაქტიკის გაუმჯობესებას და სურსათის უვნებლობის მართვის სისტემის დანერგვაში მხარდაჭერას.

პროგრამა შედგება ორიურთიერთდაკავშირებული კომპონენტისგან. კერძოდ, ესენია:

- კერძო სექტორისა და საზოგადოების ინფორმირება სურსათის უვნებლობის საკითხებისა და არსებული სისტემების შესახებ;
- სილრმისეული მუშაობა პილოტურ კომპანიებთან სურსათის უვნებლობის სისტემების დანერგვისა და ადგილობრივი საკონსულტაციო ბაზრის გაძლიერების მიზნით.

დოკუმენტის განვითარები

ავსტრიის ფინანსთა სამინისტროს საგარეო ეკონომიკური პროგრამის შესახებ

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

სურსათის უვნებლობა და ხარისხი

სასურსათო პროდუქტებს ორი ძირითადი მახასიათებელია აქვს. ეს ენია:

- სურსათის უვნებლობა, რაც გულისხმობს საბოლოო მომხმარებლისთვის მისი ჯანმრთელობისთვის უვნებელი პროდუქტის მიწოდებას და რომელიც საწარმოო პროცესში HACCP-ის სისტემის ფარგლებში განიხილება და კონტროლდება;
- სურსათის ხარისხი, რაც უვნებლობაზე დამატებული სხვა ატრიბუტია, რომელსაც თავად მომხმარებელი განსაზღვრავს (მაგ., პროდუქტის ისეთი ორგანოლეპტიკური მახასიათებლები, როგორიცაა გემო, სუნი, ფერი, ასევე კონსისტენცია, მიწოდების ვადა, შეფუთვის წონა ან დიზაინი და სხვ.). ხარისხთან დაკავშირებით სხვადასხვა მომხმარებელს სხვადასხვა მოლოდინი აქვს და მიმწოდებელი ვალდებულია დაკავშირებულის 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 უვნებლობსთან 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 ამსაკითხთან 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 ეფექტური 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 მეცნიერულ საფუძვლებზე დამყარებული მიღებომა, რომელიც ემსახურება სურსათით გამოწვეული საფრთხის დადგენას და მათ პრევენციას.

- სურსათის წარმოების, გადამუშავებისა და დისტრიბუციის თთოეულ ეტაპზე განსაზღვროს 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, როგორიცაა:

- სურსათით გამოწვეული დავადებების პრევენცია და კონტროლი, რაც საზოგა-

დოებრივი ჯანდაცვის ერთ-ერთი მნიშვნელოვანი საკითხია;

- სასურსათო პროდუქტებთან დაკავშირებული მრავალი სკანდალური ისტორია (ისეთი დაავადებების გავრცელება, როგორიცაა ძროხის ცოფი, ბაქტერიული მონაბეჭდი და ანტიბიოტიკების გამოყენება, მძიმე მეტალებით და მიკოტოქსინებით პროდუქტების დაბინძურება და სხვ.);
- სურსათის გამო დაავადებების აფეთქებით გამოწვეული მასშტაბური ეკონომიკური შედეგები;
- ინდუსტრიალზაციის, ურბანიზაციისა 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 ისტემა:

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

HACCP-ის სისტემის უპირატესობები

მიუხედავად იმ ძალისხმევისა, რასაც სურსათის უვნებლობის მართვის ეფექტურიანი სისტემის დანერგვა მოითხოვს კომპანიის მხრიდან, მის განხორციელებას მნარმოებლისთვის მრავალი კონკრეტული დადგენითი შედეგი მოაქვს, მაგალითად:

კომპანიის შიდა უპირატესობები:

- მართვის ორგანიზებული, სისტემური და რაციონალური ხერხი, რომელიც მიმართულია ნარმოებული სურსათის უვნებლობის უზრუნველყოფისაკენ;
- სავარაუდო პრობლემის პრევენცია და არა უკვე მიღებული დეფექტების კონტროლი, რაც ყველა შესაძლო საფრთხის დადგენითა და სათანადო პრევენციით მიიღევა;
- სისტემის ფარგლებში თითოეული პროცესისთვის შემუშავებულია სათანადო კონტროლის მექანიზმი;
- კომპანიის ფარგლებში მკაფიოდ არის განაწილებული პერსონალის პასუხისმგებლობა და უფლებამოსილება;
- HACCP-ის პრინციპები ინტეგრირებულია ISO 22000 სტანდარტში;
- სისტემის ეფექტურიანდ განხორციელება იწვევს ლაბორატორიული ტესტირების ჩატარებასთან დაკავშირებული ხარჯების შემცირებას;
- სისტემის განხორციელების შედეგად მიღწევა დანაკარგების მინიმიზაცია საწარმოო პროცესში ნარჩენების, ნუნდებული 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; მნარმოებლების/მომწოდებლების რეპუტაციის და მათი კონკურენტუნარიანობის ამაღლება;
- საერთაშორისო ბაზრებზე შესვლის ხელშეწყობა - ექსპორტის გაუმჯობესებული შესაძლებლობები.

HACCP-ის სისტემის დანერგვის სირთულეები

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

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

სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული საერთაშორისო სტანდარტები/სპეციალისტები

- 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. კოდექსი შემუშავებულია Codex Alimentarius Commission-ის მიერ. აღნიშნული კომისია გაეროს სურსათისა და სოფლის მეურნეობის ორგანიზაციის (FAO) და ჯანდაცვის მსოფლიო ორგანიზაციის (WHO) მიერ დაფუძნებული ორგანიზაცია, რომელიც შემუშავებს სურსათის უვნებლობასა და ხარისხობრივ პარამეტრებთან დაკავშირებულ სტანდარტებს, კონკრეტული სექტორებისთვის წარმოების სანიმუშო პრაქტიკის კოდექსებსა და სხვადასხვა სახელმძღვანელოს.
- ISO-ს (სტანდარტიზაციის საერთაშორისო ორგანიზაცია) სტანდარტები სურსათის უვნებლობის მართვის კუთხით. კერძოდ, ISO 22000:2005, რომელიც ეფუძნება HACCP-ის პრინციპებს.
- FSSC 22000 - სურსათის უვნებლობის სისტემის სერტიფიკაციის სქემა, რომელიც სურსათის უვნებლობის გლობალური ინიციატივის (GFSI) მიერ აღიარებული სქემაა და ეფუძნება ISO 22000 -სა და ISO 22002-ის მოთხოვნებს.
- მსოფლიო სავაჭრო ორგანიზაციის (WTO) შეთანხმება „სანიტარული და ფიტოსანიტარული ზომების გამოყენების შესახებ“ (WTO – SPS ხელშეკრულება) მოითხოვს წევრ-სახელმწიფოებისგან საერთაშორისო სტანდარტებთან საკუთარი ეროვნული კანონმდებლობის მიახლოებას. ხელშეკრულება მიზნევს Codex Alimentarius-ის სტანდარტებს საერთაშორისოდ აღიარებულ სტანდარტებად.

სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული ევროპავილის 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 რეგულა-ცია **EC 852/2004** სასურსათო პროდუქტების ჰიგიენის შესახებ. ეს რეგულაცია მო-ითხოვს HACCP-ის დანერგვას სასურსათო პროდუქტების წარმოებაში;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულა-ცია **EC 853/2004** ცხოველური წარმოშობის სასურსათო პროდუქტების განსაკუთ-რებული ჰიგიენური წესების შესახებ;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულა-ცია **EC 854/2004** ადამიანის მოხმარებისთვის განკუთვნილი ცხოველური წარმო-შობის სასურსათო პროდუქტების ოფიციალური კონტროლის ორგანიზებისათვის გათვალისწინებული განსაკუთრებული წესების შესახებ;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულა-ცია **EC 882/2004** სურსათის და ცხოველის საკვების შესახებ კანონებთან, და ცხო-ველების ჯანმრთელობისა და კეთილდღეობის წესებთან შესაბამისობის გადამოწ-მების უზრუნველსაყოფად ოფიციალური კონტროლის განხორციელების თაობაზე;
- ევროპომისის 2005 წლის 15 ნოემბრის რეგულაცია **EC 2073/2005** სასურსათო პროდუქტების მიკრობიოლოგიური კრიტერიუმების შესახებ ანესებს სურსათის უვნებლობის ჰიგიენური მიკრობიოლოგიური კრიტერიუმების გა-მოყენება HACCP-ის პრინციპებზე დაყრდნობით შემუშავებული პროცედურების და ჰიგიენის კონტროლის სხვა ზომების განუყოფელი ნაწილი უნდა იყოს;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2008 წლის 16 დეკემბრის რეგულა-ცია **EC 1333/2008** სასურსათო პროდუქტების დანამატების შესახებ ადგენს ევ-როგართიანებაში გამოსაყენებლად ნებადართული დანამატების ჩამონათვალს, სპეციფიკურ მოთხოვნებს სხვადასხვა დანამატისათვის და აგრეთვე ეტიკეტირე-ბის მოთხოვნებს.

HACCP-ის სისტემის დანერგვის ნინების მინიჭებულებები

HACCP-ის სისტემის დანერგვისთვის მნიშვნელოვანია კომპანიამ შეასრულოს ისეთი წინა-პირობები, როგორიცაა:

- მენეჯმენტის მტკიცე მონდომება, მზადყოფნა და მოტივაცია, რაც ქმედითი სის-ტემის დანერგვის უმთავრესი წინაპირობაა;
- პერსონალის რეგულარული ტრენინგი, რაც აუცილებელია სისტემის შემუშავე-ბის, დანერგვის დაშემდგომი წარმართვის ყოველ ეტაპზე;
- HACCP-ის ჯგუფის ტრენინგი;
- სისტემის დანერგვისთვის საჭირო რესურსების გამოყოფა (ფინანსური, ტექნიკუ-რი, ადამიანური და სხვ.);
- საინფორმაციო წყაროების ხელმისაწვდომობა, რაც მოიცავს სამეცნიერო სა-ხელმძღვანელო მასალებს, კანონებს, მონაცემთა ბაზებს, სამეცნიერო და საკონ-სულტაციო ორგანიზაციებს და სხვ.

ნინების სამსახურის მინიჭებულებები

HACCP-ის ეფექტური მიუხედავად, ეს სისტემა შეუძლებელია არსებობდეს ცალკე, „ვა-კუუმში“. მანამ, სანამ კომპანია **HACCP**-ის სისტემის შემუშავებას შეუდგება, მისი საწარ-მოო სამუალებები აუცილებლად უნდა აკმაყოფილებდეს წარმოებისა და ჰიგიენის სანი-მუშო პრაქტიკის მოთხოვნებს. „წარმოების სანიმუშო პრაქტიკა“ (**GMP-Good Manufacturing Practices**) არის აშშ-ის სურსათისა და მედიკამენტების სააგენტოს მიერ ჩამოყალიბებული მოთხოვნების ერთობლიობა, რომელიც ეხება სურსათის მხარმოებელი კომპანიის მოწყო-ბისა და ფუნქციონირების მრავალ ასპექტს. ასეთია, მაგალითად, საწარმოო შენობის ინტე-რიერისა და ექსტერიერის დაგეგმარება, ტერიტორიის მოწყობა, პროცესების ნაკადურო-ბა, 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, დამსმარე სათავსოების და კომუნიკაციების დაპროცესებისა და მოწყობისას. ხოლო საწარმოს ფუნქციონირების პროცესში წარმოების სანიმუშო პრაქტიკის მოთხოვნების შესაბამისად ხდება კონკრეტული წინასწარი აუცილებელი პროგრამების დანერგვა, რაც მიღწევა შესაბამისის სტანდარტულ სამუშაო ინსტრუქციების შემუშავებით და განხორციელებით. წინასწარი აუცილებელი პროგრამების ფარგლებში შემუშავებული სტანდარტული სამუშაო ინსტრუქციების მსგალითება: საწარმოში მოქმედი პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების შესაბამისის და საოპერაციო მნიშვნელობის დასუფთავების ინსტრუქციები, ნარჩენების მართვის ინსტრუქცია, ნედლეულის საწყობის მართვის ინსტრუქცია და სხვ. სტანდარტული სამუშაო ინსტრუქციების მიხედვით განხორციელებული მოქმედებების აღნერა ხდება შესაბამისი ჩანაწერების წარმოებით. ჩანაწერების წარმოებას ამ სისტემის ფარგლებში (ისევე, რომ რც 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 მოცავს 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, არაეფექტური წინასწარი მოსამზადებელი პროგრამების პირობებში თითქმის შეუძლებელია ქმედითი HACCP-ის სისტემის დანერგვა და ფუნქციონირება. წინასწარ აუცილებელ პროგრამებს მნიშვნელოვანი როლი ენიჭება სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული საფრთხეების კონტროლის თვალსაზრისით.

HACCP-ის დანერგვამდე გონიერებები

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

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

I ეტაპი: HACCP-ის ჯგუფის ჩამოყალიბება

სურსათის უვნებლობის მართვის სისტემის შემუშავებისა და ეფექტური დონეზე შენარჩუნების მიზნით, საწარმოში უნდა ჩამოყალიბდეს HACCP-ის ჯგუფი. HACCP-ის ჯგუფის წევრებს უნდა ჰქონდეთ სურსათის უვნებლობის მართვის სისტემის დანერგვისთვის საჭირო მრავალდარგობრივი ცოდნა და გამოყვარება. მიზანშეწონილია, მის შემადგენლობაში შედიოდნენ კომპანიის სხვადასხვა ფუნქციონალური ერთულების წარმომადგენლები, რათა სისტემის შემუშავებისას სრულად იყოს მოცული კომპანიის მიერ განხორციელებულ პროცესებთან დაკავშირებული საკითხები, მაგრამ მიზანია დანადგარება, პროცესების სპეციფიკიდნ გამომდინარე მისი დამახასიათებელი საფრთხეები და სხვ. საჭიროებს შემთხვევაში, კომპანიის მენეჯმენტმა HACCP-ის ჯგუფის წევრად შეიძლება მოიწვიოს გარეკონსულტანტი.

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

- კომპანიაზე;
- შერჩეული სურსათის/პროცესების სირთულეზე.

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

II ეტაპი: პროდუქტის აღმოჩენა

პროდუქტის აღმოჩენით გარემონტანით HACCP-ის გეგმის შემუშავებისთვის მოსამზადებელი კვლევის საინფორმაციო ბაზისია და განსაზღვრავს, რომელ პროდუქტებსა თუ საწარმო პროცე-

სებზე ვრცელდება სისტემა, კომპანიის რესურსებიდან გამომდინარე, შეიძლება სისტემის დანერგვა დაიწყოს ერთი ან რამდენიმე პროცესის ფარგლებში და შემდგომში გავრცელდეს დანარჩენ პროცესებსა თუ პროდუქტებზე.

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

- პროდუქტის დახასიათება;
- პროდუქტის შედგენილობა და გამოყენებული ინგრედიენტები;
- მიკრობიოლოგიური, ქიმიური და ფიზიკური პარამეტრები;
- გადამუშავების ეტაპები;
- შეფუთვის სახეობა;
- ვარგისიანობის ვადა;
- ეტიკეტზე გამოყენების ინსტრუქცია;
- დასაწყობება/დისტრიბუციის გასათვალისწინებელი ფაქტორები (მაგ., ტემპერატურული რეჟიმი);
- სურსათის უკრებლობის პარამეტრებთან დაკავშირებით მოქმედი საკანონმდებლო, ტექნიკური მოთხოვნები.

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

- პროდუქტის დახასიათება;
- პროდუქტის შედგენილობა და გამოყენებული ინგრედიენტები;
- მიკრობიოლოგიური, ქიმიური და ფიზიკური პარამეტრები;
- გადამუშავების ეტაპები;
- შეფუთვის სახეობა;
- ვარგისიანობის ვადა;
- ეტიკეტზე გამოყენების ინსტრუქცია;
- დასაწყობება/დისტრიბუციის გასათვალისწინებელი ფაქტორები (მაგ., ტემპერატურული რეჟიმი);
- სურსათის უკრებლობის პარამეტრებთან დაკავშირებით მოქმედი საკანონმდებლო, ტექნიკური მოთხოვნები.

პროდუქტის აღნერილობა არაუნის, პურის, კონსერვირებული მწვანე ლობიოს, გაყინული ქათმის და ნახევრადშებოლილი ძეხვის მაგალითზე იხილეთ სახელმძღვანელოს ბოლოს I, II, III, IV, V ნიმუშებში.

III ეთავი: პროდუქტის მიზნობრივი გამოყენების აღნერა

სისტემის დაგეგმვისას უნდა დადგინდეს მიზნობრივი მომხმარებლები, რათა განისაზღვროს, იქნება თუ არა პროდუქტი განკუთვნილი მომხმარებელთა მგრძნობიარე ჯგუფის-თვის, 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 სწორი გამოყენების შესაძლებლობა.

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

IV თავი: სანარმოო პროცესის გლობალური გადამზადების შემუშავება

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

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

V თავი: გლობალური გადამზადების აღგილზე გადამოხვა

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 - ლამის 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 პრიცეპიები

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 პრიცეპს:

პრიცეპი 1: საფრთხის ანალიზი (VI თავი)

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 მინოდების ჩათვლით, პოტენციური მიკრობიოლოგიური, ქიმიური და ფიზიკური საფრთხეების განსაზღვრა საფრთხეების გამოვლენის ალბათობის შეფასებისა და პროდუქტის უვნებლობაზე მათი ზეგავლენის სიმწვავის განსაზღვრის მემკვეთით.

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;
- საწარმოშიარსებულ პრაქტიკასა და სხვა ფაქტორებს.

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

- HACCP-ის ჯგუფის კომიტენცია და გამოცდილება;
- საწარმოო პროცესის წინა ეტაპებიდან მიღებული ინფორმაცია (პროდუქტის შესახებ ინფორმაცია, ბლოკსემი);
- 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.

საფრთხის ანალიზი ორი ეტაპისგან შედგება:

1. საფრთხის დადგენა

შემუშავებული ბლოკ-სქემის მიხედვით წარმოებული პროდუქტის სპეციფიკის, გამოყენებული ნედლეულისა და შესაფუთი მასალის, ტექნოლოგიური პროცესების, არსებული მანქანა-დანადგარების, დასაწყობების პირობებისა და ყველა სხვა ფაქტორების გათვალისწინებით ხორციელდება ყველა პოტენციური საფრთხის (მიკრობიოლოგიური, ქიმიური და ფიზიკური) დადგენა.

2. საფრთხის შეფასება

თითოეული დადგენილი საფრთხის შეფასება წარმოშობის ალბათობისა და შედეგების სიმწვავის გათვალისწინებით. HACCP-ის გეგმაში მოხსენებული იყოს მხოლოდ ის საფრთხეები, რომელიც წარმოშობის მაღალი ალბათობითა და გამოწვეული შედეგების სიმწვავით ხასიათდება. ამ ეტაპზე გასათვალისწინებელია ის წინასწარი აუცილებელი პროგრამები, რომლებიც დანერგილია საწარმოში უწევებელი პროდუქტის წარმოებისათვის აუცილებელი საწარმოო პირობების შესაქმნელად.

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

პრიცეპი 2: პრიცეპული საკონტროლო ცენტრების (CCP) დადგენა (VII ეტაპი)

ჩატარებული საფრთხის ანალიზის საფუძველზე HACCP-ის ჯგუფი ადგენს კრიტიკულ საკონტროლო ნერტილებს. კრიტიკული საკონტროლო ნერტილი არის საწარმოო პროცესის ის ეტაპი, რომელზეც სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული საფრთხის თავიდან აცილების, აღმოფხვრის ან დასაშვებ დონემდე შემცირების შესაძლებლობა არსებობს. საწარმოო პროცესში შეიძლება იყოს რამდენიმე ეტაპი, რომლებზეც საფრთხეების კონტროლის არარსებობა ან დარღვევა პოტენციურად მატენე პროდუქტის წარმოებას გამოიწვევს. სწორედ ასეთ ეტაპს ეწოდება კრიტიკული საკონტროლო ნერტილი, რომელიც HACCP-ის გეგმაში უნდა გაითვალისწინოს კომპანიამ.

კრიტიკული საკონტროლო ნერტილის დადგენისთვის მიზანშენონილია ისეთი მეთოდის გამოყენება, როგორიცაა გადაწყვეტილების ხის მეთოდი (იხ. ნახაზი 1).

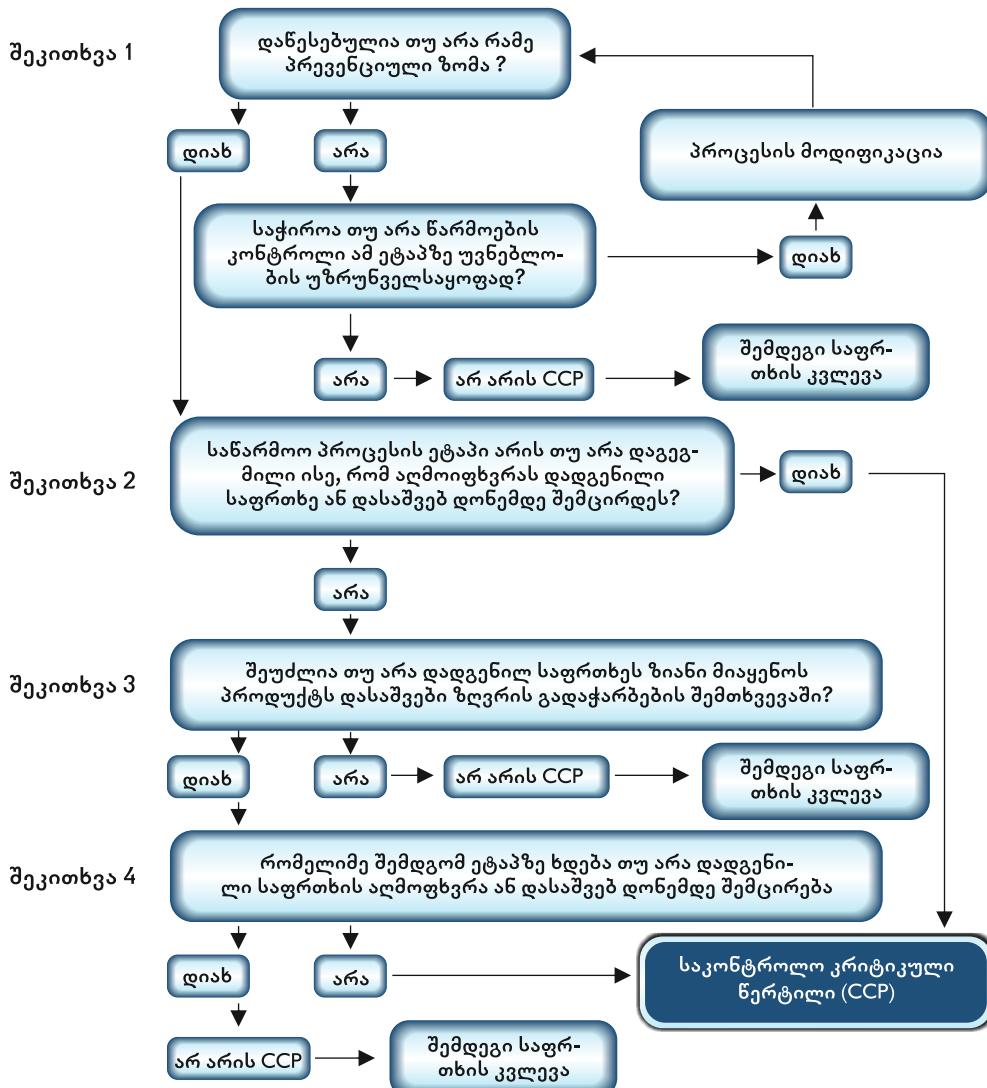
კრიტიკული საკონტროლო ნერტილის დადგენის შესახებ გადაწყვეტილების მიღება შეიძლება ქვემოთ ჩამოთვლილ შეკითხვებზე პასუხის გაცემით და საწარმოო პროცესის თითოეული ეტაპისთვის ქვემოთ მოყვანილი დიაგრამის გამოყენებით:

1. საფრთხის კონტროლის მიზნით დაწესებულია თუ არა რამე პრევენციული ზომა? საჭიროა თუ არა წარმოების კონტროლი ამ ეტაპზე უვნებლობის უზრუნველსაყოფად?
2. საწარმოო პროცესის ეტაპი დაგევმილია თუ არა ისე, რომ აღმოიფხვრას დადგენილი საფრთხე ან შემცირდეს დასაშვებ დონემდე?

3. შეუძლია თუ არა დადგენილ საფრთხეს ზიანი მიაყენოს პროდუქტს დასაშვები ზღვრის გადაჭარბების შემთხვევაში?
4. რომელიმე შემდგომ ეტაპზე ხდება თუ არა დადგენილი საფრთხის ალმოფხვრა ან დასაშვებ დონემდე შემცირება?

ნახაზი 1

გადაწყვეტილების ხე:



პრიციპი 3: პრიტიკული ზღვრის დადგენილების დადგენილები (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;
- ნონა;
- ფიზიკური ზომები

- საწარმოს ხაზის სიჩქარე
- 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, როგორიცაა:

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

პრიციპი 4: პრიციკული საკონტროლო ცერტიფიკის მონიტორინგის პროცედურების დანესახა (IX ეტაპი)

ეს პრინციპი ეხება კრიტიკული საკონტროლო წერტილების 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.

პრიციპი 5: მაკორეატირებელი ღონისძიების დანესახა (X ეტაპი)

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

მაკორეატირებელი მოქმედების მიზანია:

1. კრიტიკული ზღვრების გადახრის შემთხვევაში სათანადო მოქმედებების განხორციელება, რათა პროცესი და, შესაბამისად, პარამეტრი დაპრუნდეს დასაშვებ ფარგლებში;
2. კრიტიკული ზღვრების დარღვევის გამომწვევი მიზეზების დადგენა და აღმოფხვრასამომავალი მსგავსი პროცედურის წარმოშობის პრევენციის მიზნით.

ქვემოთ წიმუშად არის წარმოდგენილი კრიტიკული საკონტროლო წერტილის კრიტიკული ზღვრის დარღვევის გამოვლენის შემთხვევაში მოქმედი სქემა:

1. საჭიროების შემთხვევაში საწარმოო პროცესის შეჩერება;
2. „საეჭვო“ პროდუქტის განცალკევება და მისი სათანადო იდენტიფიცირება. შემდგომი დამატებითი ტესტირების შედეგების საფუძველზე მიიღება გადაწყვეტილება პროდუქტის უვნებლობის ან განადგურების შესახებ;
3. სწრაფი მაკორეატირებელი 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.

პრიციპი 6: გადამოწმების (ვერიფიკაცია) პროცედურების დანართი (XII ეტაპი)

გადამოწმება ყველა ის ქმედებაა (გარდა მონიტორინგის ქმედებისა), რომელთა შედეგად ფასდება, ფუნქციონირებს თუ არა HACCP-ის შემუშავებული გეგმების მიხედვით კომპანიის HACCP-ის სისტემა. გადამოწმების მოქმედებების მიზანია იმის დადასტურება, რომ სურსათის უვნებლობის მართვის დანერგილი სისტემა ფუნქციონირებს დაგეგმილად, ეფექტიანად და საიმედოდ.

გადამოწმების ძირითადი პროცედურებია:

1. ჩანაწერების ინსპექტორება და მონაცემთა გადამოწმება;
2. პროცედურებისა და პროცესების ადგილზე გადამოწმება;
3. კომპანიის ლაბორატორიის და ტესტირების შედეგების სიზუსტის გადამოწმება, ასევე ტესტირების მასალების რეგულარული კონტროლი;
4. ნედლეულის, ნახევარფაბრიკატებისა და მზა პროდუქტების ნიმუშების აღება რეგულარული ტესტირებისათვის (მიკრობიოლოგიური, ქიმიური, ფიზიკური ტესტები);
5. პერსონალის მიერ ჰიგიენისა 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 /გამოწვეული პროდუქტების შეფასება.

გადამოწმების და პერიოდული ვალიდაციის ჩატარება აუცილებელია სულ მცირე წელიწადში ერთხელ და აგრეთვე, საზარმოო პროცესში განხორციელებული ნებისმიერი ცვლილებებისას, რომელიც შეიძლება დაკავშირებული იყოს ტექნოლოგიურ პროცესთან, შესაფერებულ მასალასთან, ნედლეულთან, მანქანა-დანადგართან, კონკრეტურ დარგში დაფიქსირებულ სიახლეებთან და სხვ.

პრიციპი 7: ჩანაწერების თაროვაგისა და შენახვის ეფექტიანი სისტემის შემუშავება (XII ეტაპი)

შემუშავებული სისტემის ეფექტიანობისა და მოქმედებების განხორციელების დადასტურებას წარმოადგენს სურსათის უვნებლობის მართვის სისტემის ფარგლებში შექმნილი ჩანაწერები. ჩანაწერების წარმოებას უდიდესი 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. დაფასოების 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 საკმარის განსხვავდებიან ერთმანეთისგან, ნაკლებად სავარაუდოა, რომ მათ ჰქონდეთ იდენტური წინასწარი 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 არაუნის, პურის, კონსერვირებული მწვანე ლობიოს, გაყინული ქათმისა და წახევრადშებოლილი ეხების მაგალითზე იხილეთ სახელმძღვანელოს ბოლოს I, II, III, IV, V ნიმუშებში.

დაცვილი სისტემის შეფასება (აუდიტი)

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

განხორციელებული სისტემის აუდიტის ძირითადი მიზნებია:

- დაგეგმილი და განხორციელებული ზომების და ლონისძიებების ეფექტიანობის შემოწმება;
- მაკორექტირებელი მოქმედებების ქმედითობის შეფასება და სისტემის გაუმჯობესების ლონისძიებების 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 დანერგილ სისტემას. შიდა აუდიტი ტარდება სულ ცოტა წელიწადში ერთხელ ან უფრო ხშირად კომპანიის მიერ დადგენილი პერიოდულობით, კონკრეტული საჭიროებიდან გამომდინარე. პირველი მხარის აუდიტი შესაძლებელია ჩატარდეს კომპანიის მიერ დაქირავებული ექვერტის მიერ;
 - გარე, მეორე და მესამე მხარის აუდიტი;
- მეორე მხარის აუდიტი** – კომპანიას აფასებს მისი მომხმარებელი, ან კომპანია აფასებს თავისი მომწოდებელს. აუდიტი ხორციელდება მხარეებს შორის შეთანხმების საფუძველზე. მეორე მხარის აუდიტის ერთ-ერთი მაგალითია, როდესაც ცნობილი საცალო ქსელები ახორციელებენ მათი მომწოდებლების შემოწმებას;
- გარე, მესამე მხარის აუდიტი** – 1) სახელმწიფო ინსპექტორება; 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 სერტიფიცირების შენარჩუნების შესახებ. სერტიფიცირებული სისტემის შემთხვევაში, მასერტიფიცირებელი ორგანო დადგენილი პერიოდულობით ახორციელებს კომპანიის საზედამხედველო აუდიტს.

ჟერმინოლოგია 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) – ჰygiēne პრაქტიკა

A_w (Water Activity) – წყლის აქტივობა (ისაზღვრება ჰიდროდინამიკური მეთოდით)

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

WHO (World Health Organization) – ჯანდაცვის მსოფლიო ორგანიზაცია

WTO (World Trade Organization) – მსოფლიო სავაჭრო ორგანიზაცია

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

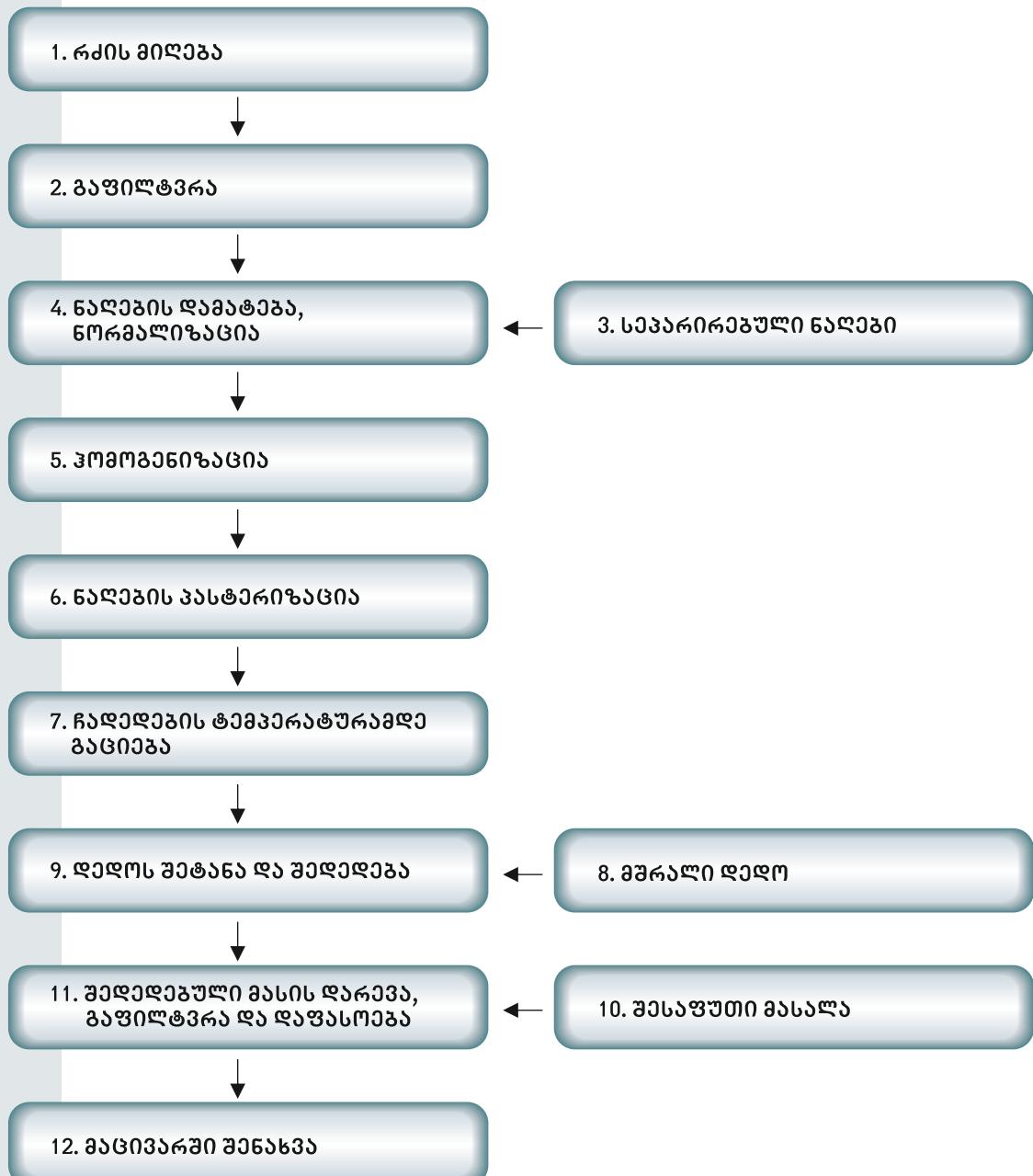


არაზანი

პროდუქტი:

არაზანი

პროდუქტის აღნიშვნება	დისტრიბუციის მათოდი
პროდუქტის დახასიათება სუფთა, რძემუავური, პასტერიზებული პროდუქტისათვის დამახასიათებელი ვა- მოხატული გემოთი და არომატით, თეთრი, კრემისფერი ელფერით, თანაბრად მთელ მასაში	შეფუთვა: 200 გ და 400 გ-იან ფოლგით. ჰერმეტულად დასურულ პოლიპროპილე- ნის ჭიქებში.
მიზნობრივი გამოყენება მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვე- ნებლებით შეესაბამება „სანიტარული წე- სები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითი- თებულ მოთხოვნებს	დისტრიბუცია ხორციელდება მაცივარ- მანქანით არა უმეტეს +6°C ტემპერატუ- რის პირობებში
ინგრედიენტის ჩამონათვალი ნედლი პასტერიზებული რძე; სეპარირებით მიღებული ნალები; რძემუავა ბაქტერიების სუფთა კულტუ- რაზე დამზადებული დედო	გადამუშავების მომსახურება გამოყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩვილი ბავშვებისა და რძეზე ალერგიის მქონე პირებისა
აღირვენი რძე (შესაბამისი გაფრთხილება აღნიშნუ- ლია ეტიკეტზე)	გადამუშავების მეთოდი იხ. „არაუნის წარმოების ტექნოლოგიური პროცედურა“
<hr/>	
დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:	
<hr/>	
დამტკიცების თარიღი:	



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 ფაკულტატური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა, ბრუკელოზი; ტუბერკულოზი და სხვა ზომანობრივი დაავადებების გამოწვევები	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: მძმე ლითონები, მიკოტოქსინები - აფლატოქსინი MI ; ანტიბიოტიკები, მანქიბიორებელი ნივთიერებები: ამიაკი, სოდა, წყალბადის ზეჟანგი; პესტიციდები - ჰექსა-ქლორციკლოპექსანი (α ; β ; γ იზომერები); დდტ და მისი მეტაბოლიტები; რადიონუკლიდები - ცეზიუმ 137, სტრონციუმ 80	არა	რძეში ქიმიური საფრთხეების კონტროლი უზრუნველყოფილია მომწოდებლების შერჩევისა და შეფასების სისტემით, რაც გულისხმობს ყოველი მომწოდების რძის კერიოდულ შემოწმებას უვნებლობასთან დაკავშირებული საფრთხის გამომწვევა 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
სეპარირებული ნალები	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა ნალებმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	საფრთხის კონტროლი ხორციელდება შემდგომ ეტაპზე პასტერიზაციით	არა
	პათოგენური ბაქტერიები შესანახი ჭურჭლიდან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი „დასუფთავების და რეცხვა/დეზინფიცირების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე: მძიმე ლითონები მიკოტოქსინები - აფლა-ტოქსინი MI; ანტიბიოტიკები, მაინჰიბირებელი ნივთიე-რებები: ამიაკი, სოდა, ნიუალბადის ზეფანგი; პესტიციდები - ჰექსა-ქლორციკლოჰექსანი (α ; β ; γ იზომერები); ფდტ და მისი მეტაბოლი-ტები; რადიონუკლიდები - ცე-ზიუმ 137, სტრონციუმ 80	არა	რძეში და ნალებში ქიმიური საფრთხეების კონტროლი უზრუნველყოფილია მომ-წოდებლების შერჩევის და შეფასების სისტემით, რაც გულისხმობს ყოველი მომ-წოდებლის რძის პერიო-დულ შემოწმებას უვნებ-ლობასთან დაკავშირებუ-ლი საფრთხის გამომწვევ აგენტებზე		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსა-ხურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის ნარმოშობის ალბათობა მცირეა, რად-გან ნალები მიღებულია გა-ფილტრული რძიდან, იბ-ხება თავდახურულ ჭურ-ჭელში		
სეპარირებუ-ლი ნალების დამატება, ნორმალიზა-ცია	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანა-ერობული მიკრობები; სალმონელი	დიას	ბიოლოგიურად დაბინძუ-რებულმა ნალებმა შეიძლე-ბა ზიანი მიაყენოს მომხმა-რებელს	საფრთხის კონტრო-ლი ხორციელდება შემდგომ ეტაპზე პასტერიზაციით	არა
	პათოგენური ბაქტერიები (სტაფილოკოკი, კოლი-ფორმები) მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის ნარმოშობის ალ-ბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერ-სონალის ჰიგიენის და ქცე-ვის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარე-ბის სარეცხი და სადეზინ-ფექციონ საშუალებების ნარჩენები	არა	საფრთხის ნარმოქმნის ალ-ბათობა მცირეა დანერგილი „დასუფთავების და რეცხვა /დეზინფიცირების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: მომსახურე პერსონალის-გან მოხვედრილი უცხო სხეულები	არა	საფრთხის ნარმოშობის ალ-ბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერ-სონალის ჰიგიენის და ქცე-ვის წესების გამო		
ჰომოგენიზა-ცია	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადეზინფექ-ციონ საშუალებების ნარ-ჩენები	არა	საფრთხის ნარმოქმნის ალ-ბათობა მცირეა დანერგილი „დასუფთავების და რეცხვა /დეზინფიცირების სამუ-შაო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

1	2	3	4	5	6
ნალების პას-ტერიზაცია	ბიოლოგიური საფრთხეები: მეზოფილური აერობუ-ლი და ფაკულტატური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა	დიას	ბიოლოგიურად დაბინძუ-რებულმა პროდუქტმა შე-იძლება ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	ნალების პასტერიზა-ცია	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
ჩადენების ტემპერატუ-რამდე გაცი-ება	ბიოლოგიური საფრთხეები: არა	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალ-ბათობა მცირეა „დასუფთავების და რეცხვა/დეზინფი-ცირების სამუშაო ინსტრუქ-ციის“ გამო		
	ქიმიური საფრთხეები: მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადეზინ-ფექციონ საშუალებების ნარჩენები				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
მშრალი დე-ლოს მიღება და შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხეები: კოლიფორმები სალმონელა მეზოფილური და აერო-ბული მიკრობები	არა	საფრთხის არსებობის ალბა-თობა მცირეა შემდეგი ფაქ-ტორების გამო: - მომნოდებლების შერჩევის და დამტკიცების პროგრამა; - მოწოდებული შესაბამისო-ბის სერტიფიკატი; - დედოს შენახვისას საჭირო ტემპერატურული რეჟიმის დაცვა		
	ქიმიური საფრთხეები: მძიმე მეტალები	არა			
	ფიზიკური საფრთხეები: არა	არა			
დედოს შეტანა და შედედება	ბიოლოგიური საფრთხეები: კოლიფორმები და სტაფი-ლოკოკი მომსახურე პერ-სონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალ-ბათობა მცირეა სანარმოში დანერგილი მომსახურე პერ-სონალის ჰიგიენის და ქცე-ვის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხეები: არა	არა			
	ფიზიკური საფრთხეები: უცხო სხეულები მომსა-ხურე პერსონალისგან	არა			
შესაფუთი მა-სალის მიღე-ბა და დასაწყი-ბება	ბიოლოგიური საფრთხეები: ყველა შესაძლო ბაქტერია	არა	საფრთხის არსებობის ალ-ბათობა მცირეა შემდეგი ფაქ-ტორების გამო: - მომნოდებლების შერჩევის და დამტკიცების პროგრამა; - მოწოდებული შესაბამისო-ბის სერტიფიკატი		
	ქიმიური საფრთხეები: სალებავი და სხვა ქიმიუ-რი საშუალებები	არა			
	ფიზიკური საფრთხეები: არა	არა			

| ნიმუში

საფრთხეის ანალიზი

კომპანია:

პროდუქტი: არაუკანი

1	2	3	4	5	6
შედედებული მასის დარევა, გაფილტვრა და დაფასოება	ბიოლოგიური საფრთხე:				
	ქიმიური საფრთხე:				
	ფიზიკური საფრთხე:				
მაცივარში შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხე: პათოგენური მიეროორ- განიზმების განვითარება (სტაფილოკოკი, კოლი- ფორმები)	არა	მაცივარში დასაწყობებულ მზა პროდუქტიაში პათო- გენური ბაქტერიების ზრდის პრევენცია უზრუნ- ველყოფილი მაცივარში შესაბამისი ტემპერატურუ- ლი რეჟიმის დაცვით		
	ქიმიური საფრთხე:				
	ფიზიკური საფრთხე:				

დამტკიცებულია:

თარიღი:

I ნიშანი

პრიტიკული ზღვრები

კომპანია: _____
პროდუქტი: არაჟანი

პროცესის ეტაპი/კრიტი- კული საკონ- ტროლო წერ- ტილი	კრიტი- კული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/ მაკო- რექტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	როდის	ვინ	
რძის ფილტრაცია	საცერის ზომა	ფილტრების არსებობა, სიმ- თელე და ზომა	ფილტრების სიმთელის შე- მოწმება	ყოველი მუშაობის დაწყების წინ და დამთავრების შემ- დეგ	ოპერატორი	მუშაობის დაწყების წინ გარღვეული ფილტრის დაფიქსირებისას ხდება ფილტრის შეცვლა; პროცესის დასრულების შემდეგ გარღვეული ფილტრის დაფიქსირე- ბისას აუცილებელია ფილტრების შეცვლა და რძის ხელმიერედ ფილტრაცია
ნალების პასტერიზა- ცია	$\geq 74^{\circ}\text{C} \geq 20 \text{ სმ}$	პასტერიზაცი- ის ტემპერა- ტურა	ფირფიტოვანი პასტერიზატო- რისთვის თვით- ჩამწერის მეშვე- ობით რეზერვუარული პასტერიზაცი- ისას თერმომეტ- რით გაზომვით	მუდმივი	ოპერატორი	ხელმიერე პასტერი- ზაცია
		თვითჩამწე- რის მუშაობის შემოწმება (ქაღალდის და მელნის არსე- ბობა)	თვითჩამწერის მუშაობის ვიზუ- ალური დადას- ტურება	მუშაობის ყოველი დაწყების წინ	ოპერატორი	გაუმართაობის მიზეზი- დან გამომდინარე: ქა- ღალდის ან კარტრი- ჯის შეცვლა, თვითჩამ- წერის შეკეთება. ხოლო თუ შეუძლებელია ამის გაკეთება, მაშინ პასტე- რიზაციის მაჩვენებლე- ბის ხელით ჩაწერა

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____



პური საზამის მარცვლებით

პროდუქტი:

პური საზამის მარცვლებით

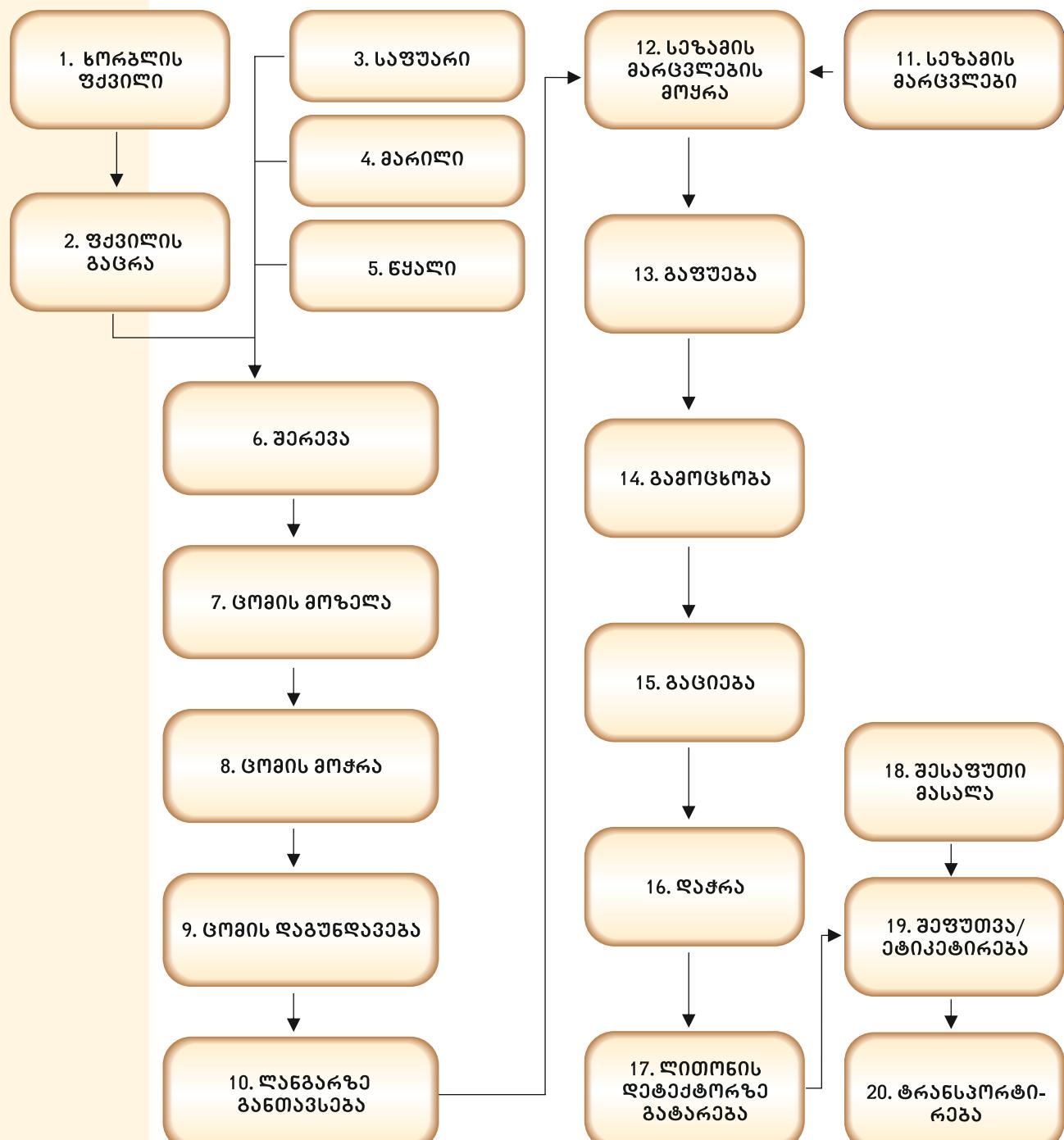
პროდუქტის აღწერილობა	დისტრიბუციის მათოდი
პროდუქტის დახასიათება ახალი, რბილი, ღია მოყვითალო-მოყავისფრო ზედაპირით, მოყრილი აქვს სეზა-მის მარცვლებით. შიგთავსი – თეთრი, თანა-ბარი ფორმებით. შეხების შემდეგ ადვილად იბრუნებს საწყის ფორმას	შეფუთვა: 500 გ., დაჭრილი პური პოლი-ეთილენის შეფუთვაში დისტრიბუცია ხორციელდება მხოლოდ პურის ტრანსპორტირებისთვის გამოყოფილი სატვირთო მანქანით
არ შეიცავს უცხო სხეულებს	
მიზნობრივი გამოყენება	მიზნობრივი მომსახურება
საკვებად მზა პროდუქტი. არ საჭიროებს დამატებით გადამუშავებას	გამოყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩვილი ბავშვის და სეზამის მარცვლებზე ალერგიის მქონე პირებისა
ინგრედიენტის ჩამონათვალი	გადამუშავების მათოდი
ხორბლის ფქვილი მარილი საფუარი წყალი სეზამის მარცვლები	იხ. „წარმოების ტექნოლოგიური პროცე-დურა ხორბლის პური სეზამის მარცვლებისთვის“
აღარგანი	ვენახვის პირობები
სეზამის მარცვლები (შესაბამისი გაფრთხილება აღნიშნულია ეტიკეტზე)	ოთახის ტემპერატურაზე 3 დღის განმავლობაში მიკრობიოლოგიური და ქიმიური შაჩვენებლებით შეესაბამება „სანიტარული წესები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითითებულ მოთხოვნებს

დამტკიცებულია სურსათის უგნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:

II ნიმუში - ხორბლის პურის ნარმოების ტექნოლოგიური პლანისამდებარება



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 გადანევეტილების დასაბუთება. დასაბუთება უნდა ეფუძნებოდეს საფრთხის სიმწვავესა და მისი წარმოშობის ალბათობას)	რაზომები 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 მცირებული ალბათობის გამო მათი ჩართვა HACCP-ის გეგმაში არ მოხდა. ჰიგიენის სერტიფიკატი წარმოდგენილია თითო პარტიისთვის, მომწოდებელთან დადაგებულია 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 საწარმოში არსებული დასაწყობების პარობების გამო. შესაბამისობის სერტიფიკატები 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 სერტიფიკატები წარმოდგენილია თითოეული პარტიისთვის		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
წყალი	ბიოლოგიური საფრთხე: თერმოტოლერანტული კოლიფორმები, საერთო კოლიფორმები, მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანაერობული ბაქტერიები	არა	წყალში საფრთხეების არსებობის ალბათობა 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			

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:	დიახ	პროდუქტში მოხვედრილმა უცხო სხეულმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს მომზარებლის ჯანმრთელობას	ფქვილის გაცრა საცერტიფიცირებით	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
შერევა	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის "გამო		
	სტაფილოკოკები და კოლიფორმები				
	ქიმიური საფრთხე:				
	არა				
	ფიზიკური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის "გამო		
	უცხო სხეულები				
ცომის მოზელა	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების გამო		
	სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან				
	პათოგენური ბაქტერიები მავნებლებისგან	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „მავნებლების საკონტროლო პროგრამის“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „დასუფთავებისა და რეცხვა/დეზინფიცირების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		
	მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადეზინფიციო საშუალებების ნაჩრენები				
	ფიზიკური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების გამო		
	უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან				
	უცხო სხეულები დანადგარისგან	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის „მანქანა-დანადგარების დათვალიერების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		

1	2	3	4	5	6
ცომის მოჭრა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კო-ლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბა-თობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გა-მო		
	პათოგენური ბაქტერიე-ბი მავნებლებისგან	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „მავნებლების საკონ-ტროლო პროგრამის“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბა-თობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გა-მო		
	ლითონის ნაწილაკები ცო-მის დასაჭრელად გამოყე-ნებული ინფენტარისგან	დიას	საფრთხის წარმოშობის და შე-საბაძისად ლითონის ნაწილა-კებით პროდუქტის დაბინძუ-რების ალბათობა არსებობას, რამაც შეიძლება საშუალო სიმ-ძიმის ზიანი მიაყენოს მომხმა-რებელს	ლითონის დეტექ-ტორის გამოყენე-ბა შემდგომ ეტაპ-ზე	არა
ცომის დაგუნდავება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კო-ლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბა-თობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გა-მო		
	ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადეზინფექ-ციონ საშუალებების ნარ-ჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბა-თობა მცირეა „დასუფთავებისა და რეცხვა/დეზინფიცირების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბა-თობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გა-მო		
ლანგარზე განთავსება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კო-ლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბა-თობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გა-მო		
	ქიმიური საფრთხე: სარეცხი და სადეზინფექ-ციონ საშუალებების ნარ-ჩენი	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბა-თობა მცირეა „დასუფთავებისა და რეცხვა/დეზინფიცირების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბა-თობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გა-მო		

1	2	3	4	5	6
სეზამის მარცვლები	ბიოლოგიური საფრთხე:				
	არა				
	ქიმიური საფრთხე:	დიახ	სერიოზულ საფრთხეს წარმოადგენს ადამიანების-თვის, ვისაც ალერგია აქვს სეზამის მარცვლებზე	იხ. შეფუთვა/ეტიკე-ტირების პროცესი შემდეგ ეტაპზე	არა
სეზამის მარცვლების მოყრა	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა სანარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
გაფუება	ქიმიური საფრთხე:	დიახ	სერიოზულ საფრთხეს წარმოადგენს ადამიანებისთვის, ვისაც აქვს ალერგია სეზამის მარცვლებზე.		
	ფიზიკური საფრთხე:	არა			
	ბიოლოგიური საფრთხე:				
გამოცხობა	ქიმიური საფრთხე:				
	არა				
	ფიზიკური საფრთხე:				
გაციება	ბიოლოგიური საფრთხე:				
	არა				
	ქიმიური საფრთხე:				
დაჭრა	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „დასუფთავებისა და რეცხვა/დეზინფიცირების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე:				
	არა				
	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
ლითონის დე- ტექნიკურზე გატარება	ბიოლოგიური საფრთხე:				
	არა				
	ქიმიური საფრთხე:				
	არა				
	ფიზიკური საფრთხე:				
	ლითონის ნაწილაკები	დიას	საფრთხის წარმოშობისა და შესაბამისად ლითონის ნაწილაკებით პროდუქტის დაბინძურების ალბათობა არსებობს, რამაც შეიძლება საშუალო სიმძიმის ზიანი მიაყენოს მომზარებელს	ლითონის დეტექტორის ინსპექტირება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2
შესაფუთი მასალა	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა მომწოდებლების შერჩევის და შეფასების წინასწარი აუცილებელი პროგრამის გამო. შესაბამისობის სერტიფიკატები თითოეულ პარტიას თან ახლავს		
	სტაფილოკოკები და კოლიფორნები სხვა შესაძლო ბაქტერიები				
	ქიმიური საფრთხე:	არა			
	საღებავები				
	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
შეფუთვა/ ეტიკეტირება	ბიოლოგიური საფრთხე:				
	არა				
	ქიმიური საფრთხე:				
	ალერგენი	დიას	სერიოზულ საფრთხეს წარმოადგენს ადამიანების თვის, ვისაც ალერგია აქვს სეზამის მარცვლებზე, ამდენად, აუცილებელია მათ გაფრთხილება ეტიკეტის მეშვეობით	ეტიკეტის შემოწმება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 3
	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
ტრანსპორ- ტირება	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: _____

II ნიმუში

პრიზიკული ზღვრები

კომპანია: _____
პროდუქტი: ხორბლის პური სეზამის მარცვლებით

პროცესის ეტაპი/კრიტი- კული საკონ- ტროლო ნერ- ტილი	კრიტი- კული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/ მაკო- რექტირებელი ქმედება	
		რა	როგორ	როდის	ვინ		
ფქვილის გაცრა	≥ მმ	საცერის არსე- ბობა, სიმთე- ლე და ზომა	საცერის სიმ- თელის შემონ- მება	ყოველი მუშაობის დაწყების წინ და დამთავრების შემ- დეგ	ნედლეულის სამქროს ოპერატორი	მუშაობის დაწყების წინ გარღვეული ფილტრის დაფიქსირებისას ხდება საცერის შეცვლა; პროცესის დასრულების შემდეგ გარღვეული სა- ცერის დაფიქსირებისას აუცილებელია საცერის შეცვლა და ფქვილის ხელმეორე გაცრა	
ლითონის დე- ტექტორზე გა- ტარება	არა	ლითონის დე- ტექტორის შე- მონაბეჭა	ვიზუალური და- კვირვება, რომ ლითონის დე- ტექტორი ჩარ- თულია და პრო- დუქტი მასში გა- დი	პროცესის დაწყებამ- დე; შემდეგ საათში ერთხელ და პროცე- სის ბოლოს	ხაზის ოპერა- ტორი	თუ პროცესის მიმდინა- რეობისას ლითონის დე- ტექტორი გამოირთო, მათ შორის ელექტრო- ობის გათიშვის გამო, მაშინ პარტიის ხელახა- ლი გატარება დანად- გარზე	ლითონის შემცველი პროდუქტის ცალკე და- საწყობება, გამოკვლევა და განადგურება
შეფუთვა/ ეტიკეტირება	დიახ	ეტიკეტის შე- მონაბეჭა	ეტიკეტზე პრო- დუქტის დასახე- ლების და ინგრე- დიენტების წა- კითხვა	შეფუთვის პროცე- სის დაწყების წინ, რანდომიზებულად	შესაფუთი ხაზის ოპერა- ტორი	ცომის დაჭრის დროს გამოყენებული ინვენ- ტარის შემონაბეჭა	მანქანა-დანადგარის (ლითონის დეტექტო- რის) გამართულობის შემონაბეჭა

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

II ნიმუში

გადამოწმება და ვალიდაცია

კომპანია: _____
პროდუქტი: ხორბლის პური სეზამის მარცვლებით

გადამოწმების ქმედებები			ვალიდაცია
რა	როდის	ვინ	
ფქვილის გაცრის შემდეგ ფქვილის სისუფთავის გიზუ- ალური გადამოწმება	ცვლაში ერთხელ	ტექნოლოგი	პირველადი ვალიდაცია: [მიუთითეთ შესაბამისი ლი- ტერატურა საკანონმდებლო მოთხოვნების ჩათვლით]
ლითონის დეტექტორის და- ნადგარის ტესტირება	3 დღეში ერთხელ	ხარისხის კონტროლის მენე- ჯერი	ყოველწლიური ვალიდაცია: მონიტორინგის ჩანაწერების და შესწორებების ჩანაწერე- ბის გადახედვა და ანალიზი, რათა დაურწიუნდეთ რომ პროცესი მიმდინარეობდა კრიტიკული ზღვრების და- ცვით, ხოლო ზღვრების დარ- ღვევის შემთხვევაში ხდებო- და დაგეგმილი შესწორებების განხორციელება
ლითონის დეტექტორის და- ნადგარის ტესტირება	თვეში ერთხელ	ხარისხის კონტროლის მენე- ჯერი	
შეფუთული პროდუქტის ეტი- კეტის შემოწმება	ყოველ ცვლაში; რანდომიზე- ბულად	ხარისხის კონტროლის მენე- ჯერი	
ცვლის განმავლობაში წარ- მოებული ჩანაწერების გადა- მოწმება	ყოველი ცვლის ბოლოს	ხარისხის კონტროლის მენე- ჯერი	
მზა პროდუქციის მიკრობიო- ლოგიური და ფიზიკო-ქიმიუ- რი მაჩვენებლები	საბოლოო პროდუქციის თი- თოეული პარტია	ლაბორანტი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

II ნიმუში

ჩანაწერები

კომპანია: _____
პროდუქტი: ხორბლის პური სეზამის მარცვლებით

ჩანაწერები		
კრიტიკული საკანონტოლო წერტილი	მონიტორინგის ქმედებები; შესწორება/მაკორექტირებელი ქმედებები	გადამოწმება
ფქვილის გაცრა	მანქანა-დანადგარების მომსახურების უურნალი	ფქვილის სისუფთავის შემოწმების უურნალი; მაკორექტირებელი ქმედებების უურნალი
ლითონის დეტექტორზე გა- ტარება	მანქანა-დანადგარების მომსახურების უურნალი	მანქანა-დანადგარების მომსახურების უურ- ნალი; გასაზომი საშუალებების დაკალიბრების, დამოწმების და შედარების უურნალი; მაკორექტირებელი ქმედებების უურნალი
შეფუთვა/ეტიკეტირება	ეტიკეტირების უურნალი	ეტიკეტირების უურნალი; მაკორექტირებელი ქმედებების უურნალი

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

II ნიმუში

HACCP-ის გეგმა

კომპანია: _____
პროდუქტი: ხორბლის პური სეზამის მარცვლებით

HACCP-ის გეგმის დაცვის საკუთრის საფრთხოების თანხმური გარემონტინირებით	მონიტორინგი				ჩანაწერები
	რა	როგორ	როდის	ვან	
კრიტიკული დაცვურებით თავურული საკრიტიკულო ზომისათვეს	≥1 მმ	საცერის არ-სებობა, სიმ-თეული ზომის	ყოველი მუშაობის დაწყების ნინ გარეული ფილტრის დაფიქსირებისას იცვლება საცერი, პროცესის დასრულების შემდეგ	ნებულუ-ლის სა-ამტერნა-ოპერა-ტორი	1) მანქანა-დანადგა-რების მომსახურე-ბარის უზრნალი 2) ფევოლის სასუფ-თავის შეტომიშების უზრნალი 3) მაკონკრეტირებე-ლი მომტეჭებების უზრნალი
ფიზიკური სა-ფრთხეები:	ფერის სასულე-ბი	საცერის არ-სებობა, სიმ-თეული ზომის	მუშაობის დაწყების ნინ გარეული ფილტრის დაფიქსირებისას იცვლება საცერი, პროცესის დასრულების შემდეგ	ნებულუ-ლის სა-ამტერნა-ოპერა-ტორის შეცვლა და ფერის შეცვლა და რეცენის შეცვლა	1) მანქანა-დანადგა-რების მომსახურე-ბარის უზრნალი 2) გასაზომი საშუალებების დაპკლიბ-რების, ჰამონმების დაშლარების უზრ-ნალი 3) მაკონკრეტირებე-ლი მომტეჭებების უზრნალი
ლიოთონის დატექ-ტონის გატარება	არა	ლიოთონის დატექ-ტონის შემნ-ება	პროცესის დაწყების დანადგარება - 3 ალე-ტონის დატექ-ტონი	ლიოთონის დატექ-ტო-ნის დანადგარების ტესტირება - 3 ალ-ერთონის დატექ-ტო-ნის გამორჩეო, მათ შო-რის ელექტროლობის გათიშვის გამო, სა-ჭიროა პარტიის ხე-ლახალი გატარება დანადგარები; ლიოთონის შეცვლილი პროცესის ტალკი დასაწყიდვებისა, გამო-ცვლევა და განაღ-ებურება; ცომის დატრიის დროს გამოყენებისას შე-მოწერა;	1) ტალკის ტესტირება - 3 ალ-ერთონის დატექ-ტო-ნის დანადგარების ტესტირება - 3 ალ-ერთონის დატექ-ტო-ნის გამორჩეო, მათ შო-რის ელექტროლობის გათიშვის გამო, სა-ჭიროა პარტიის ხე-ლახალი გატარება დანადგარები; ლიოთონის შეცვლილი პროცესის ტალკი დასაწყიდვებისა, გამო-ცვლევა და განაღ-ებურება; ცომის დატრიის დროს გამოყენებისას შე-მოწერა;
შეცვალვა/ ეტიკეტი-რება	კრიტური სა-ფრთხეები:	დაბა	ეტიკეტის გემობრება	ეტიკეტის ეტიკეტის დანადგარების ინ-გრული განკითვა	შეცვალული შეცვა-თი ხაზის ვა-ოპერა-ტორი
	ალერგენი (სუ-ზამის, გარცე-ლები)				

დამტკიცებულია:



პროდუქტი: კონსერვირებული
გვარე ლობიო

III ნიმუში - პროდუქტის აღცევა

პროდუქტი:

პრიცენტის გამოყენება მცველი ლოგიო

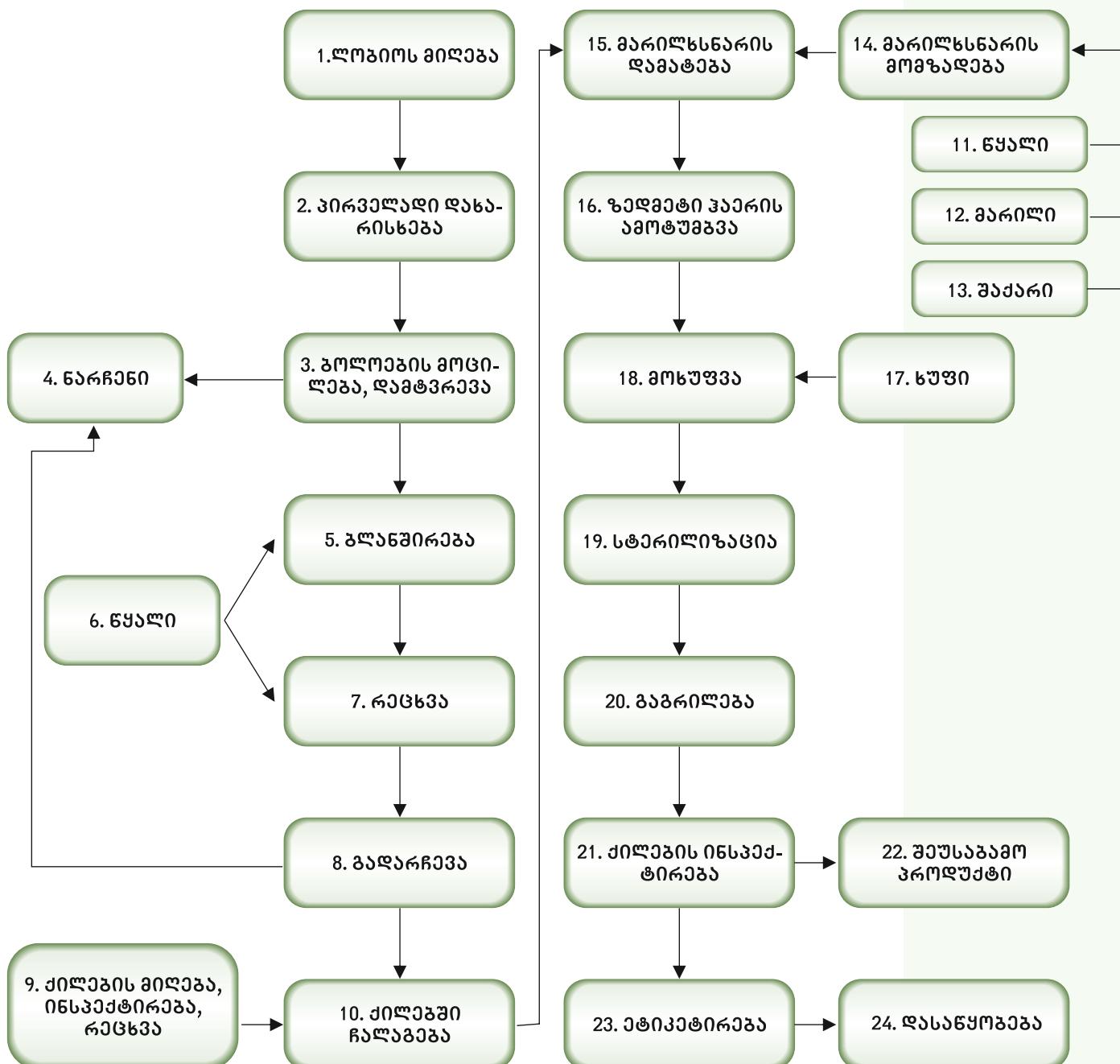
პროდუქტის აღცევის მიზანი	დისტრიბუტორის მიზანი
პროდუქტის დახასიათება მარილსნარში კონსერვირებული მწვანე ლობით არ შეიცავს უცხო სხეულებს	შეფუთვა: 500 მლ მინის ქილებში. დისტრიბუტორისას არ მოითხოვება პრო- დუქტის ტრანსპორტირება მაცივარ-მან- ქანებით
მიზანის გამოყენება	მიზანის გამოყენება
საკვებად მზა პროდუქტი; განკუთვნილია შემდგომი გამოყენების- თვის კულინარიაში	გამოყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩვილი ბავშვებისა
მიზანის გამოყენების ჩამონათვა	მიზანის გამოყენების მიზანი
მწვანე ლობით წყალი მარილი შაქარი	იხ. „კონსერვირებული მწვანე ლობითი წარმოების ტექნიკური პროცედურა“
აღმოჩენა	მაცველის პირობები
არა	მშრალ და გრილ ადგილას 3 წლის გან- მავლობაში. მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვე- ნებლებით შეესაბამება „სანიტარული წესები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითითებულ მოთხოვნებს

დამტკიცებულია სურსათის
უვებლობისა და ხარისხის მართვის
კანუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:

III ნიმუში – კონსერვირებული მწვავე ლოგიოს წარმოების ტექნილოგიური პლანირება



1	2	3	4	5	6
ინგრედიენტი/ პროცესის ეტაპი	ამ ეტაპზე პოტენციუ- რი საფრთხეების წარ- მოშობა, გაკონტრო- ლება ან გამრავლება	აუცილებელი არის თუ არა ამ პოტენციური საფრთხის ჩართ- ვა HACCP-ის გეგმაში? (დიახ/არა)	რაზომ? (წინა სვეტში მიღებული გადა- წყვეტილების დასაბუთება. დასაბუთება უნდა ეფუძ- ნებოდეს საფრთხის სიმწვა- ვესა და მისი წარმოშობის აღბათობას)	რა ზომები უნდა განხორციელდეს მოცემული საფრ- თხის პრევენციის, აღმოფხვრის და შემცირებისა- თვის?	არის ეს ეტაპი კრიტიკული საკონტროლო ნერტილი?
მწვანე ლობიო	ბიოლოგიური საფრთხე:	დიახ	საბოლოო პროდუქტში კლის- ტრიდუუმ ბოტულინუმის არსე- ბობა სახიფათოა მომხმარებ- ლის ჯანმრთელობისთვის	სტერილიზაცია მომდევნო ეტაპ- ზე	არა
	ქიმიური საფრთხე:	არა	საფრთხეების არსებობის აღბა- თობა მცირეა წინასწარი აუცი- ლებელი პროგრამის ფარგლებ- ში არსებული მომნიდებლების შერჩევისა და შეფასების სისტე- მის გამო, ასევე საწარმოში არ- სებული დასაწყობების პირობე- ბის გამო. შესაბამისობის სერ- ტიფიკატები წარმოდგენილია თითოეული პარტიისთვის		
	ფიზიკური საფრთხე:	დიახ	საბოლოო პროდუქტში მოხვედ- რილმა უცხო სხეულებმა შესაძ- ლებელია ზიანი მიაყენოს მომ- ხმარებელს	გადარჩევა შემ- დეგ ეტაპებზე	არა
დახარისხება	ბიოლოგიური საფრთხე:				
	ქიმიური საფრთხე:				
	ფიზიკური საფრთხე:				
ბოლოების მოცილება, დამტვრევა	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	მომსახურე პერსონალისგან პა- თოგენური ბაქტერიებით პრო- დუქტის დაბინძურების აღბა- თობა უმნიშვნელოა საწარმოში მოქმედი „პერსონალის ჰიგიენი- სა და ქცევის წესების“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე:	არა			
	ფიზიკური საფრთხე:	არა	მომსახურე პერსონალისგან პა- თოგენური ბაქტერიებით პრო- დუქტის დაბინძურების აღბა- თობა უმნიშვნელოა საწარმოში მოქმედი „პერსონალის ჰიგიე- ნის და ქცევის წესების“ გამო		
წყალი	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	წყალში საფრთხეების არსებო- ბის აღბათობა მცირეა იმის გა- მო, რომ წყლის მინიდება ხდება ქალაქის ცენტრალური წყალ- მობარებების სისტემით. კომპა- ნიის მხრიდან ხორციელდება წყლის უვნებლობის პარამეტ- რების პერიოდული შემოწმება გარე ლაბორატორიაში. წყლის რეზერვუარების სისუფთავე უზრუნველყოფილია დასუფთა- ვების პროგრამით		
	ქიმიური საფრთხე:	არა			

III ნიმუში

საფრთხელის ანალიზი

კომპანია: _____
პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო

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 საფეხურია ბაქტერიის განადგურებისთვის და მტვრისა და ჭუჭყის მოშორებისთვის	რეცხვის პროცედურის დაცვა, საკმარისი რაოდენობის წყლით წევის ქვეშ	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
	ქიმიური საფრთხე: არა	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	არა			
გადარჩევა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიერობები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის 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 სამედო 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 სამედო 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
ზედმეტი ჰაერის ამოტუმბვა	ბიოლოგიური საფრთხეები: არა				
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
ხუფი	ბიოლოგიური საფრთხეები: პათოგენური ბაქტერიები	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბა- თობა მცირება მომწოდებლების შერჩევის პროცესის გამო, გარ- და ამისა ტექნოლოგიური პრო- ცესი უზრუნველყოფს პათოგე- ნური ბაქტერიების კონტროლს		
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
მოხუფვა	ბიოლოგიური საფრთხეები: არა				
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
სტერილიზა- ცია	ბიოლოგიური საფრთხეები: სალმონელა, ეშერიხია კოლი, ლისტერია, კლოს- ტრიდიუმ ბოტულინუმი	დიას	საბოლოო პროდუქტში კლოს- ტრიდიუმ ბოტულინუმის არსე- ბობა სახითათოა მომხმარებ- ლის ჯანმრთელობისთვის	სტერილიზაცია	კრიტიკული საკონტროლო ნერტილი 3
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
გაგრილება	ბიოლოგიური საფრთხეები: არა				
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
ქილების ინს- პექტირება	ბიოლოგიური საფრთხეები: არა				
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: მინის ნამსხვრევი	არა	მინის ქილების ინსპექტირების ინსტრუქციის გამო საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირება		
ეტიკეტირება	ბიოლოგიური საფრთხეები: არა				
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
დასაწყობება	ბიოლოგიური საფრთხეები: არა				
	ქიმიური საფრთხეები: არა				

III ნიმუში

საფრთხელს ანალიზი

კომპანია: _____
პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო

1	2	3	4	5	6
ფიზიკური საფრთხე:					

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

III ნიმუში

პრიტიპული ზღვრები

კომპანია: _____
პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო

პროცესის ეტაპი/კრიტი- კული საკონ- ტროლო ნერ- ტილი	კრიტი- კული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/ მაკო- რექტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	როდის	ვინ	
გადარჩევა	უცხო სხე- ულების არარსებო- ბა	უცხო სხეულე- ბის არსებობა	ვიზუალური და მექანიკური გა- დარჩევით	ყოველი პარტიის მი- ლებისა და გადამუ- შავებისას	გადასარჩევი უბნის მუშები	ხელმეორე გადარჩევა
სტერილი- ზაცია	[მიუთითეთ სტერილიზა- ციის ის რე- ზუმი (მინ ტემპერატუ- რა და ხან- გრძლივობა), რომლის პი- რობებშიც კლოსტრი- დიუმ ბოტუ- ლინუმი შემ- ცირდება 10^{12} ჯერ]	სტერილიზა- ციის რეზიმი (ტემპერატუ- რა, ხანგრძლი- ვობა)	თერმომეტრით და საათით	სტერილიზაციის ყო- ველი პროცესისას	სტერილიზა- ციის ოპერა- ტორი	ხელმეორე სტერილი- ზაცია
რეცხვა	ლობიოს სრულყოფი- ლი გარეცხვა	უცხო სხეულე- ბის არსებობა	ვიზუალურად	პერიოდულად რეცხვის შემდეგ	პასუხისმგე- ბელი პირი	რეცხვის გამეორება

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

III ნიმუში

გადამოხება და ვალიდაცია

კომპანია: _____
პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო

გადამოხების ქმედებები			ვალიდაცია
რა	როდის	ვინ	
პროდუქტის გადარჩევის ხარისხი	ყოველი პარტიისას	ტექნოლოგი, ლაბორატორიის თანამშრომელი	
გასაზომი საშუალებების (თერმომეტრის, საათის, მანომეტრის) დაკალიბრება, დამონტება	3 თვეში ერთხელ	ხარისხის კონტროლის მენეჯერი	პირველადი ვალიდაცია: [მიუთიერთ შესაბამისი ლიტერატურა, საკანონმდებლო მოთხოვნები და სხვა სათანადო წყარო, რომელიც ადასტურებს საფრთხის ანალიზის, კრიტიკული ზღვრების და საკონტროლო ზომების დანესხის ეფექტურობას]
მონიტორინგის ჩანაწერების გადამოხება	ყოველი პარტიისას	ხარისხის კონტროლის მენეჯერი	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
მზა პროდუქციის მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვენებლები	ყოველი პარტიისას	ლაბორანტი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

III ნიმუში

ჩანაცერები

კომპანია: _____
პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო

ჩანაწერები		
კრიტიკული საკონტროლო ნერტილი	მონიტორინგის ქმედებები; შესწორება/მაკორექტირებელი ქმედებები	გადამოხება
გადარჩევა	პროდუქტის გადარჩევის უურნალი	პროდუქტის გადარჩევის უურნალი
სტერილიზაცია	სტერილიზაციის უურნალი	სტერილიზაციის უურნალი; მანქანა-დანადგარების მომსახურების უურნალი; გასაზომის საშუალებების დაკალიბრების, დამონტების და შედარების უურნალი; მზა პროდუქციის ლაბორატორიული ტესტირების უურნალი
რეცხვა	წნევა, წყლის რაოდენობა	წნევის ცხრილი

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

HACCP-ის გეგმა

კონსერვირებული მწვანე ლობი
პრიჭიკუ-
ლი საქონ-
ტროლო
ნერტილი

კომპანია:

პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობი

მონიტორინგი					შესრულება / მაყოფშემუშავე- დებები	გადამოწმე- ბასთან დაუცვ- ვირების მოწყობი	ჩანაცენები		
რა	როგორ	როდის	ვინ						
სტერილი- ზაცია	ბიოლოგიკური საცენტრო: უცხოს საცენტრო- ბი	ტეთ სტე- რილიზი- საცენტრებია, ერთის სი- ლისტერია, კლინიკური ბოტულინუმი ცენტრი ცენ- ტრალური და ხანგრ- ძლივობისა), რიცოლი- პირობებ- შიც კლინ- ცენტრული ნუმი სერ- ცირდება 10^{12} ჯერ]	სტერილი- ზაციას რე- ზიტი (ჰემ- ცენტრული, საგრძლეო- ვისას)	ტეთმიწე- რით და სა- ათოთ	სტერილი- ზაციას ყო- ვლი კრო- ნული რატიონი	სტერი- ლიზაციუ- ლი გადამი- წევა - ვე- რანს გა- დამატება- შები	სტერილუ- რი გადამი- წევა - ვე- რანს გა- დამატება- შები	სტერილუ- რი გადამი- წევა - ვე- რანს გა- დამატება- შები	სტერილუ- რი გადამი- წევა - ვე- რანს გა- დამატება- შები
რეცეპტორი	ბიოლოგიკური საცენტრო: საცდასხვა	რანდომუ- ზენტრული და რაოდე- ბის რეცე- პტორი	ბასუზის- ცენტრული გადამი- წევა	რანდომუ- ზენტრული გადამი- წევა	1) გადამი- წევა - ვე- რანს გა- დამატება- შები 2) მონიტორინგის ჩემინების გადა- მინება - ვე- რანს გა- დამატება- შები 3) მონიტორინგის ჩემინების გადა- მინება - ვე- რანს გა- დამატება- შები 4) მონიტორინგის ჩემინების გადა- მინება - ვე- რანს გა- დამატება- შები	სტერილუ- რი გადამი- წევა - ვე- რანს გა- დამატება- შები	სტერილუ- რი გადამი- წევა - ვე- რანს გა- დამატება- შები	სტერილუ- რი გადამი- წევა - ვე- რანს გა- დამატება- შები	
რეცეპტორი	ბიოლოგიკური საცენტრო: საცდასხვა	რანდომუ- ზენტრული გადამი- წევა	ბასუზის- ცენტრული გადამი- წევა	რანდომუ- ზენტრული გადამი- წევა	ცენტრული გადამი- წევა	ცენტრული გადამი- წევა	ცენტრული გადამი- წევა	ცენტრული გადამი- წევა	

დამტკიცებულია:

თარიღი:



პროცესის ქათამი

პროდუქტი:

პროდუქტი:

პროდუქტის ეათავი

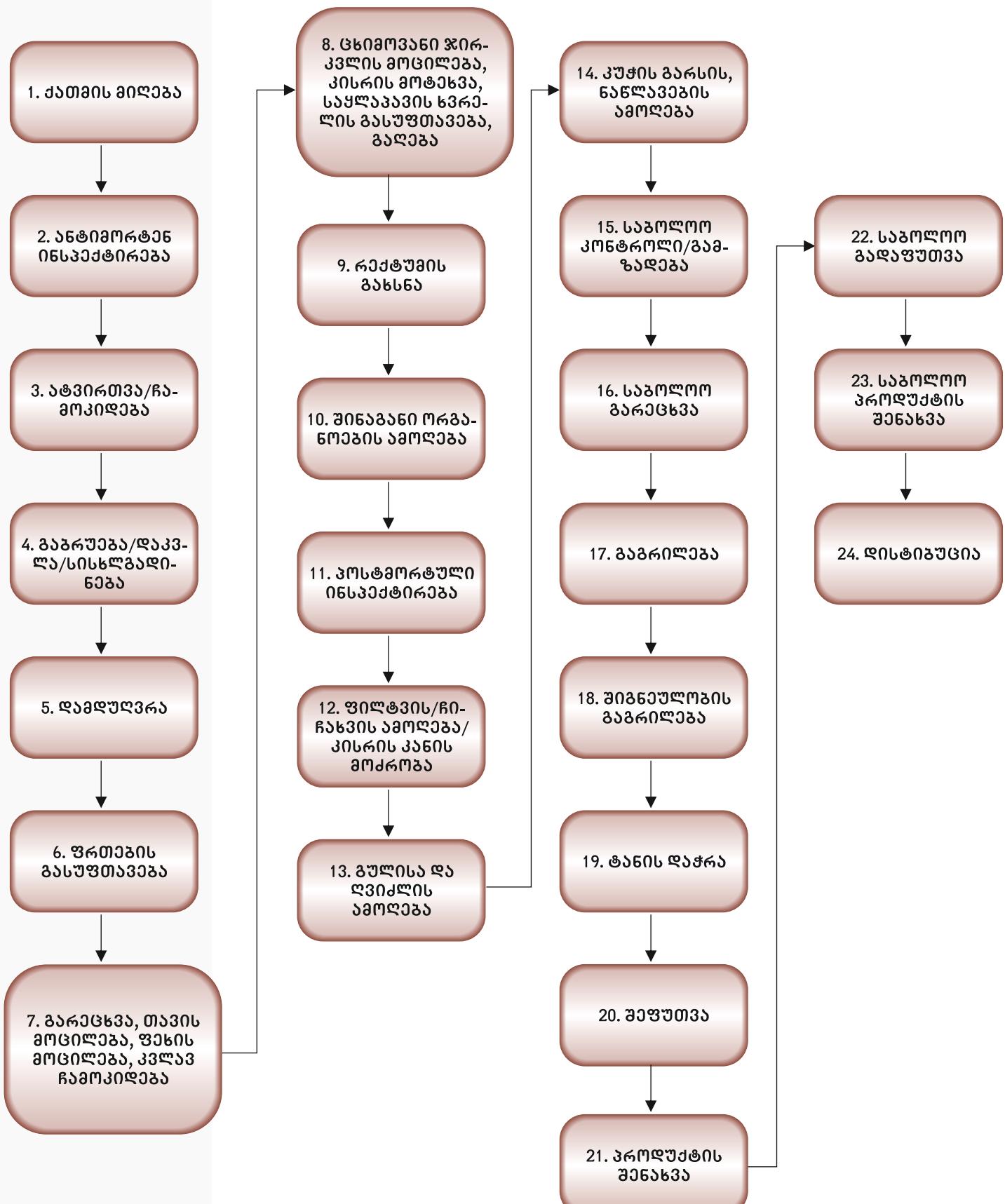
პროდუქტის აღნირილობა	დისტრიბუციის მათოდი
პროდუქტის დახასიათება გაყინული ქათამი	შეფუთვა: 800, 1000 და 1200 გ-იან პო- ლიეთილენის პარკში ჰერმეტულად შეფუ- თული
მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვენებ- ლებით შეესაბამება „სანიტარული წესები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითითებულ მოთხოვნებს	დისტრიბუცია ხორციელდება მაცივარ- მანქანით არა უმეტეს +4°C ტემპერატუ- რის პირობებში
არ შეიცავს უცხო სხეულებს	
მიზნების გამოყენება	მიზნების მომხარევა
პროდუქტი საჭიროებს დამატებით გადა- მუშავებას	გამოყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩვილი ბავშვებისა
ინგრედიენტების ჩამონათვალი	გადამუშავების მათოდები
გაყინული ქათამი გაყინული ქათმის ნაწილები	იხ. „გაყინული ქათმის ნარმოების ტექნო- ლოგიური პროცედურა“
აღერგენი	შენახვის პირობები
ცხოველური ცილა (შესაბამისი გაფრ- თხილება აღნიშნულია ეტიკეტზე)	4°C ტემპერატურის პირობებში 1 თვე

დამტკიცებულია სურსათის
უცნებლობისა და ხარისხის მართვის
ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:

IV ნიმუში - პროდუქტის ქათმის ნარმოების ტექნიკური პლანისამა



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? (ნინა სვეტში მიღებული გადანევეტილების 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?
ქათმის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, ვირუსი, პარაზიტი	დიახ	საფრთხის წარმოშობს ალბათობა მცირეა საიმედო მომწოდებელების 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		
ანტემორტენ ინსპექტიონება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, ვირუსი, პარაზიტი	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	სათანადო ანტემორტენ ინსპექტიონება თითოეული ფრინველის	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: სხვადასხვა	არა	საფრთხეების არსებობის ალბათობა მცირეა ანტემორტენ ინსპექტიონების წინასწარი პროცედურის გამო		
ატვირთვა/ჩამოკიდება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გაბრუება/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 შემდგომი გასუფთავებისას შორდება		
დამდუღვრა	ბიოლოგიური საფრთხე: კანის ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	წყლის რეგულარული შეცვლა, წყლის ქლორინება, აღჭურვილობის ჰიგიენური მგდომარების დაცვა	არა

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე:				
	არა				
	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
ფრთხების გასუფთავება	ბიოლოგიური საფრთხე:	დიახ	ფრთხებიდან მიგრირებული ბაქტერიები ჯანმრთელობისთვის სახიფათოა	თითების გასუფთავება; თითების გარეცხვა	არა
	ქიმიური საფრთხე:				
	არა				
	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
გარეცხვა, თავის მოცი- ლება, ფენის მოცილება, კვლავ ჩამო- კიდვა	ბიოლოგიური საფრთხე:	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხ- მარებლის ჯანმრთელობის- თვის	დანების სტერილი- ზაცია 82°C	არა
	ბაქტერია				
	ქიმიური საფრთხე:	არა	ჯვარედინი დაბინძურების აცილება მაგიდიდან, წყლის ჭავლის წნევა, ქლორინება		
	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
ცხიმოვანი ჯირკვლის მოცილება, კისრის მო- ტეხნიკა, საყა- პავის ხერე- ლის გასუფ- თავება, გაღე- ბა	ბიოლოგიური საფრთხე:	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხ- მარებლის ჯანმრთელობის- თვის	დანების სტერილი- ზაცია 82°C	არა
	ბაქტერია				
	ქიმიური საფრთხე:				
	არა				
	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
რექტუმის გახსნა	ბიოლოგიური საფრთხე:	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხ- მარებლის ჯანმრთელობის- თვის	შესაბამისი შიმშილო- ბის პერიოდის დაცვა, დანების სტერილიზა- ცია, არსებული პრო- ცეცურის დაცვა ცხო- ველთა მოკვლაზე	არა
	ბაქტერია				
	ქიმიური საფრთხე:				
	არა				
	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
შინაგანი ორგანოების ამოღება (ეფისცერა- ცია)	ბიოლოგიური საფრთხე:	დიახ	დაზიანებული ნაწლავიდან გადმოსული შიგთავსი სახი- ფათოა მომხმარებლის ჯან- მრთელობისათვის	ალტურვილობის შე- მონება, ტრენინგი, ტრანსფური შემოწმება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
	ბაქტერია				
	ქიმიური საფრთხე:				
	არა				
	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
პოსტმორტუ- ლი ინსპექტი- ორება	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	საფრთის არსებობა მცირეა დაწესებული მოთხოვნების გამო		
	ბაქტერია				
	ქიმიური საფრთხე:				
	ნარჩენები				
	ფიზიკური საფრთხე:				
	ნარჩენები				

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ფილტვის/ჩი-ჩანის ამოლება/კისრის კანის მოძრობა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიას	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	გარეცხვა, თანამშრომელთა ტრენინგი, აღჭურვილობის სტერილურიცა, პროცესის შენელება, ხელების დაბაზა, შიმშილობის პერიოდის დაცვა	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გულისა და ლვიძლის ამოლება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, ნალველი	არა	ნალვლისბუშტის ამოლების სათანადო ტრენინგი, დაკვირვება/დათვალიერება		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
კუჭის გარსის, ნაწლავების ამოლება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	მთლიანად ხდება ამ ორგანოების მოცილება და შემდგომ წყლის ჭავლით გასუფთავება		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: ქვა, საკვები	არა	მთლიანად ხდება ამ ორგანოების მოცილება და შემდგომ წყლის ჭავლით გასუფთავება		
საბოლოო კონ-ტროლი/გამზადება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
საბოლოო გარეცხვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	ქლორინება, წნევის კონტროლი, წყლის რაოდენობა		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ტანის გაგრილება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, სალმონელა, კამპილობაქტერია	დიას	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	დიას	სალმონელა, კამპილობაქტერიის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	სივრცე, სიმაღლე, ტემპერატურის კონტროლი, გაგრილების მატება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე:				
	არა				
	ფიზიკური საფრთხე:				
	არა				
ტანის დაჭრა	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოშობის ალ-ბათობა მცირეა სანარმოში დანერგილი მომსახურე პერ-სონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ბაქტერია				
	ქიმიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოშობის ალ-ბათობა მცირეა სანარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ფიზიკური საფრთხე:	არა			
შეფუთვა	ბიოლოგიური საფრთხე:	დიახ	ბაქტერიების მიგრაცია შესაფუთი მასალიდან	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა დანერგული შესაფუთი მასალის კონტროლის პროცედურით, მომწოდებლის სერტიფიკატის და კონტრაქტის მიხედვით, მასალის სათანადო დასაწყობებით	არა
	ბაქტერია				
	ქიმიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალ-ბათობა მცირეა დანერგული შემოსული შესაფუთი მასალის კონტროლის პროცედურით, მომწოდებლის სერტიფიკატის და კონტრაქტის მიხედვით, მასალის სათანადო დასაწყობებით		
	სხვადასხვა				
	ფიზიკური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალ-ბათობა მცირეა დანერგული შემოსული შესაფუთი მასალის კონტროლის პროცედურით, მომწოდებლის სერტიფიკატის და კონტრაქტის მიხედვით, მასალის სათანადო დასაწყობებით		
	სხვადასხვა				
პროდუქტის შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხე:	დიახ	ბაქტერიების ზრდის მატება	ტემპერატურის კონტროლი	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 3
	ბაქტერია				
	ქიმიური საფრთხე:	არა			
	ფიზიკური საფრთხე:	არა			
საბოლოო გადაფუთვა	ბიოლოგიური საფრთხე:	დიახ	ჯვარედინი კონტამინაცია პირველადი შესაფუთი მასალის დაზიანების გამო	შეფუთვის სათანადო პროცედურის არსებობა	არა
	ბაქტერია				

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე: სხვადასხვა	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბა-თობა მცირეა დაწესებული შე-მოსული შესაფუთი მასალის კონტროლის პროცედურით, მომზოდებლის სერტიფიკატის და კონტრაქტის მიხედვით, მა-სალის სათანადო დასაწყობე-ბით		
	ფიზიკური საფრთხე: სხვადასხვა	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბა-თობა მცირეა დაწესებული შე-მოსული შესაფუთი მასალის კონტროლის პროცედურით, მომზოდებლის სერტიფიკატის და კონტრაქტის მიხედვით, მა-სალის სათანადო დასაწყობე-ბით		
საბოლოო პროდუქტის შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიას	ბიოლოგიური საფრთხის არსე-ბობა სახიფათოა მომხმარებ-ლის ჯანმრთელობისთვის	ტემპერატურის კონტროლი	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
დისტრიბუცია	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბა-თობა მცირეა დისტრიბუციის დადგენილი წესის დაცვის გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

IV ნიმუში

პრიტიცული ზღვრები

კომპანია: _____
პროდუქტი: ბროილერის ქათამი

პროცესის ეტაპი/კრიფი- კული საკონ- ტროლო ნერ- ტილი	კრიფი- კული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/მაკო- რექტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	როდის	ვინ	
შინაგანი ორგანოების ამოღება	დაუზიანე- ბელი ნაწ- ლავი	დაზიანებული ნაწლავი	ვიზუალური დათვალიერე- ბით	ყოველ 60 წუთში	ოპერატორი	ავტომატური დანადგა- რი/მარეგულირებელი, ხაზიდან ამოღება
გაგრილება	< 4 °C	გაგრილების ტემპერატურა	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	დროისა და ტემპერა- ტურის რეგულირება
შინაგანი ორ- განოების გაგ- რილება	< 3 °C	გაგრილების ტემპერატურა	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	დროისა და ტემპერა- ტურის რეგულირება
პროდუქტის შენახვა შინა- განი ორგანო- ების შენახვა	< 4.4 °C < 3 °C	საწყობის ტემ- პერატურა	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	დროისა და ტემპერა- ტურის რეგულირება

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

IV ნიმუში

გადამოწება და ვალიდაცია

კომპანია: _____
პროდუქტი: ბროილერის ქათამი

გადამოწების ქმედებები			ვალიდაცია
რა	როდის	ვინ	
თვითჩამწერი მონიტორის ჩა- ნაწერები ევისცერაციაზე	ყოველდღიურად	ხარისხის უზრუნველყოფის თანამშრომელი	პირველად ვალიდაცია: [მიუ- თითეთ შესაბამისი ლიტერა- ტურა საკანონმდებლო მოთ- ხოვნების ჩათვლით]
თვითჩამწერი მონიტორის ჩა- ნაწერები გაგრილების ტემ- პერატურაზე	ცვლაში ერთხელ, ყოველდღიურად	ხარისხის უზრუნველყოფის თანამშრომელი	ყოველნაირი ვალიდაცია: მონიტორინგის ჩანაწერების და შესწორებების ჩანაწერე- ბის გადახედვა და ანალიზი, რათა დაკრიტიკული რომ პრო- ცესი მიმდინარეობდა კრიფი- კული ზღვრების დაცვით, ხო- ლო ზღვრების დარღვევის შემთხვევაში ხდებოდა დაგეგ- მილი შესწორებების განხორ- ციელება
თვითჩამწერი მონიტორის ჩა- ნაწერები საწყობის ტემპერა- ტურაზე	ცვლაში ერთხელ, ყოველდღიურად	ხარისხის უზრუნველყოფის თანამშრომელი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

ჩანაცერები		
კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	მონიტორინგის ქმედებები; შესწორება/მაკორექტირებელი ქმედებები	გადამონმება
შინაგანი ორგანოების ამოღება (ევისცერაცია)	ყოველდღიური ჩანაცერების ურნალი	საბოლოო ინსპექტირების ურნალი, მაკორექტირებელი ქმედებების ურნალი
ტანის გაგრილება	ყოველდღიური ჩანაცერების ურნალი ტემპერა- ტურაზე, რემონტის ურნალი	ტემპერატურის აღრიცხვის ურნალი, მაკორექტირებელი ქმედებების ურნალი
შინაგანი ორგანოების გა- გრილება	ყოველდღიური ჩანაცერების ურნალი ტემპერა- ტურაზე, რემონტის ურნალი	ტემპერატურის აღრიცხვის ურნალი, მაკორექტირებელი ქმედებების ურნალი
პროდუქტის შენახვა	ჩანაცერების ურნალი საწყობის ტემპერატუ- რაზე; ყოველთვიური ჩანაცერები აღებულ ნიმუშზე	ტემპერატურის აღრიცხვის ურნალი, მაკორექტირებელი ქმედებების ურნალი

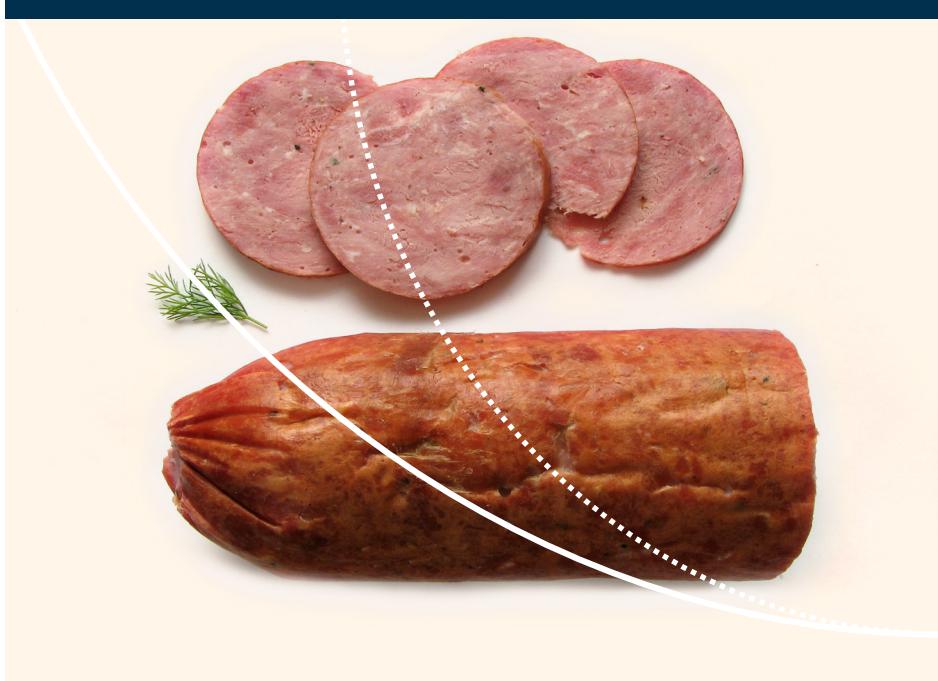
დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

HACCP-ის გეგმის დებარენის დაწყების თარიღი:	მონიტორინგი			შესრულება / მაკრეტიულებების დაწყები	ჩანაწერები
	რა	როგორ	როდის	ვინ	
შენაგანი ორგანოების ამონიას და გამოსახულობების დაზიანების გამომახდარის განვითარებისათვის	ბაზოლოგიური ბაზოლოგიური ნანგ-ბეჭი ნანგ-ლავი	დაზიანებული ნანლავი	ყიზუალური დანალიტიკური დაზიანებული ნანლავი	ყიზუალური დანალიტიკური დაზიანებული ნანლავი	1) ყოველდღიური მონიტორის განვითარების შურინალი 2) საბოლოო მასპეციალის უზრუნველყოფის შურინალი 3) მაკრეტიულების შურინალი
შენაგანი ორგანოების ამონიას და გამოსახულობების გამომახდარის განვითარებისათვის	ბაზოლოგიური ბაზოლოგიური ნანგ-ბეჭი ნანგ-ლავი	ვიზუალური დაზიანებული ნანლავი	ავტომატური დანალიტიკური დაზიანებული ნანლავი	ავტომატური დანალიტიკური დაზიანებული ნანლავი	1) ყოველდღიური მონიტორის განვითარების შურინალი 2) რემონტის შურინალი 3) ლემპერატურის აღრიცხვის შურინალი 4) მაკრეტიულების შურინალი
ტანის გაგრილებას	ბაზოლოგიური ბაზოლოგიური ნანგ-ბეჭი ნანგ-ლავი	< 4 °C	გაგრილების ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	დოროსისა და ტემპერატურის რეგულირება
შენაგანი ორგანოების ამონიას და გამოსახულობების გამომახდარისათვის	ბაზოლოგიური ნანგ-ბეჭი ნანგ-ლავი	< 3 °C	გაგრილების ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	დოროსისა და ტემპერატურის რეგულირება
პროდუქტის შენახვა	ბაზოლოგიური ბაზოლოგიური ნანგ-ბეჭი ნანგ-ლავი	< 4.4 °C	საქმიანის ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	დოროსისა და ტემპერატურის რეგულირება

დამტკიცებულია:

თარიღი:



ძეგლი პროდუქტი: ნაცვრალშაბოლი

პროდუქტი:

ნახვრადშეპოლილი ქახვი

პროდუქტის აღნერილობა

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, გამოხატული სუნელების არომატით
ფარშის სახე ჭრილში: ფარში ვარდისფერიდან მუქი წითელ შეფერილობამდე, რუხი ფერის ლაქების გარეშე, თანაბრად არეული. წვრილად გატარებული ფარში - შეიცავს ლორის სუთის უფორმო ნაჭრებს
გარსაცმი: ხელოვნური
მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვენებლებით შეესაბამება „სანიტარული წესები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითითებულ მოთხოვნებს
არ შეიცავს უცხო სხეულებს. დასაშვებია ხრტილოვანი სტრუქტურის უმნიშვნელო შემცველობა

მიზნობრივი გამოყენება

საკვებად მზა პროდუქტი, არ საჭიროებს შემდგომ გადამუშავებას

ინგრედიენტების ჩამონათვალი

საქონლის ხორცი, ლორის ხორცი, ლორის სუთი, მარილი, ნატრიუმის ნიტრიტი, სასამებელი, სუნელები (დამტკიცებული რეცეპტურის მიხედვით), ნიორი

აღარგანი

არა

დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დისტრიბუტორის მათობი

შეფუთვა: ვაკუუმ შეფუთვაში სხვადასხვა წონით შეფუთული პროდუქტი პროდუქტის წონა, გამოშვების თარიღი და ვარგისინობის ვადა მითითებულია შეფუთვაზე
დისტრიბუტია ხორციელდება მაცივარ-მანქანით არაუმეტეს 10°C ტემპერატურის პირობებში

მიზნობრივი მომხარევა

გამოყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩილი ბავშვების და საჭმლის მომნელებელი სისტემის დაავადებების მქონე პირებისა

გადამუშავების მათობა

იხ. „ნახევრადშებოლილი ქეხვების ნარმოების ტექნიკოლოგიური პროცედურა“

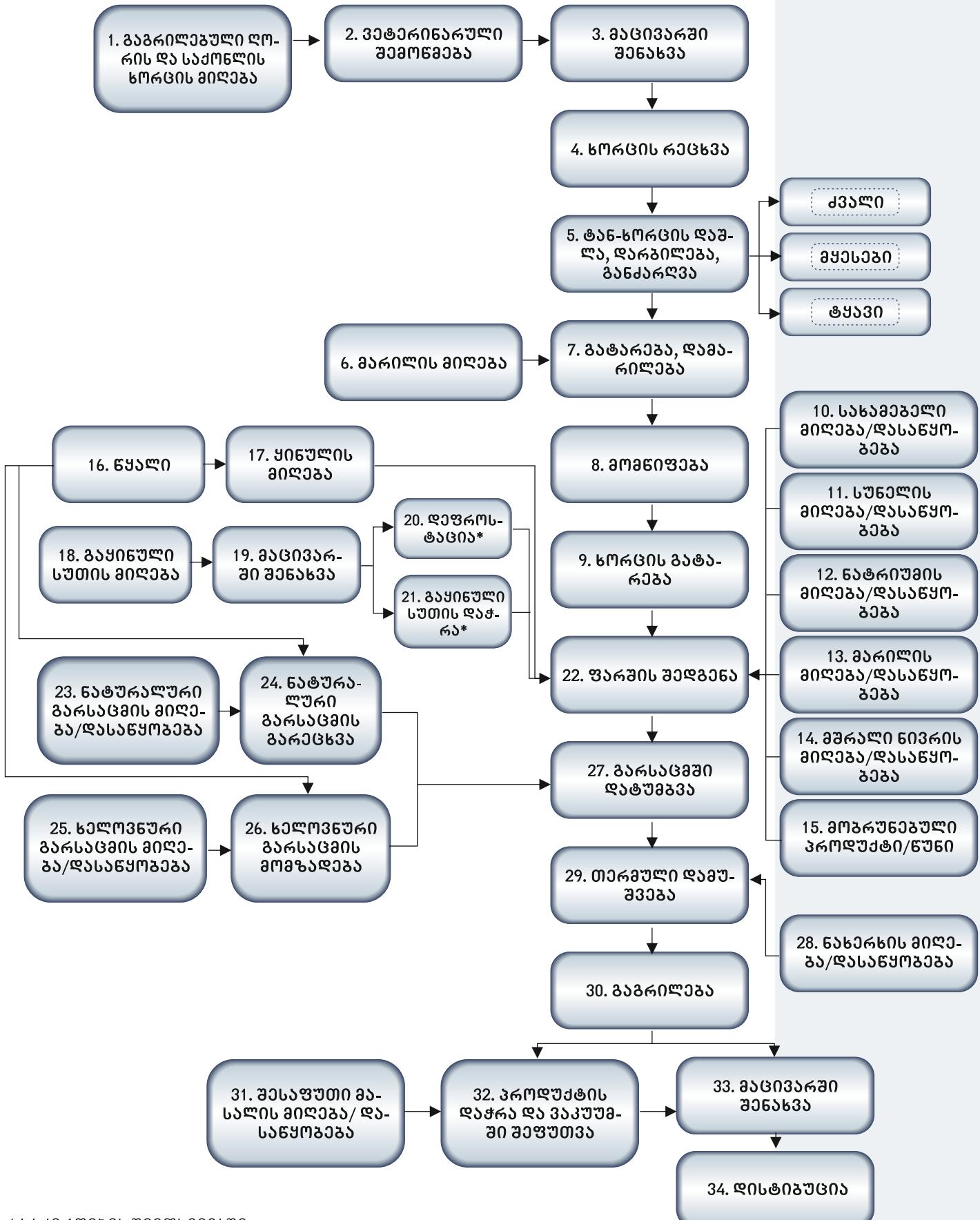
მინახვის პირობები და ვადები

ხელოვნურ გარსაცმში ვაკუუმ შეფუთვაში $+4 - +6^{\circ}\text{C}$ ტემპერატურის და 75-78% ფარდობითი ტენიანობის პირობებში: 1 თვე

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:

V ნიმუში – ნახევრადშეგოლილი ქახვის წარმოების ტექნოლოგიური პლანისამა



* საჭიროების შემთხვევაში

V ნიმუში

საფრთხის ანალიზი

კომპანია:
პროდუქტი: ნახევრადშებოლი ძეხვი

1	2	3	4	5	6
ინგრედიენტი/პროცესის ეტაპი	ამ ეტაპზე პოტენციული საფრთხეების წარმოშობა, გაკონტროლება ან გამრავლება	აუცილებელი არის თუ არა ამ პოტენციური საფრთხის ჩართვა HACCP-ის გეგმაში? (დიახ/არა)	რატომ? (წინა სკეტში მიღებული გადაწყვეტილების დასაბუთება. დასაბუთება უნდა ეფუძნებოდეს საფრთხის სიმძვავესა და მისი წარმობის ალბათობას)	რა ზომები უნდა განხორციელდეს მოცემული საფრთხის პრევენციის, აღმოფხვრისდა შემცირებისათვის?	არის ეს ეტაპი კრიტიკული საკონტროლო წერტილი?
გაგრილებული ლორის ხორცის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფარმები; მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; კლოსტრიდიები, ოქროსფერი სტაფილოკოკი; ხორცის დაავადებები (ტრიქინელოზი, ფინოზი, ნითელი ქარი)	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა ხორციმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს საბოლოო მომხმარებელს	ხორცის მიღება ხდება მხოლოდ დამტკიცებული მომზნოდებლებისგან; ხორცის 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
გაგრილებული საქონლის ხორცის მიღება	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები; ანტიბიოტიკები; პესტიციდები; რადიონუკლიდები	არა	ხორცის მიღება ხდება მხოლოდ დამტკიცებული მომზნოდებლებისგან; ხორცის თან ერთვის შესაბამისი სერტიფიკატი		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გაგრილებული საქონლის ხორცის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფარმები; მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; კლოსტრიდიები, ოქროსფერი სტაფილოკოკი; ხორცის დაავადებები: ციმბირის ნილული, ბრუცელოზი, ტუბერკულოზი, ლისტერიოზი, ლეპტოსპიროზი, ცოფი და ყვავილი	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა ხორციმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს საბოლოო მომხმარებელს	ხორცის მიღება ხდება მხოლოდ დამტკიცებული მომზნოდებლებისგან; ხორცის 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 მომზნოდებლებისგან; ხორცის თან ერთვის შესაბამისი სერტიფიკატი		
ვეტერინარული შემოწმება	ბიოლოგიური საფრთხე: ტრიქინელოზი, ფინოზი, ნითელი ქარი, ციმბირის ნილული, ბრუცელოზი, ტუბერკულოზი, ლისტერიოზი, ლეპტოსპიროზი, ცოფი და ყვავილი	დიახ	დაავადებული ხორცი წარმოადგენს საფრთხეს მომხმარებლისთვის	ვეტერინარული შემოწმება, არადამაკმაყოფილებელი შედეგის შემთხვევაში ნედლეული არ გამოიყენება საწარმოო პროცესში	არა

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
მაცივარში შენახვა	ბიოლოგიური საფრთხეები: კოლიფორმები და სტა- ფილოკეპები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალ- ბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ხორცის რეცხვა	ბიოლოგიური საფრთხეები: არა	არა	მაცივრების ტემპერატუ- რული რეჟიმის მუდმივი კონტროლი	
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
ტან-ხორცის დაშლა, დარ- ბილება, განძარღვა	ბიოლოგიური საფრთხეები: კოლიფორმები და სტა- ფილოკეპები ან სხვა ინ- ფექციური დაავადებები თანამშრომლებისგან (აგ- რეთვე ხელის გაჭრის შემთხვევაში)	არა	საფრთხის წარმოშობის ალ- ბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხეები: ჯვარედინი დაბინძურე- ბით გამოიწვეული ქიმი- ური დაბინძურება (სარე- ცხი და სადეზინფექციო საშუალებები)	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალ- ბათობა მცირეა „დასუფთა- ვების პროგრამის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხეები: მომსახურე პერსონალის- გან მოხვედრილი უცხო სხეულები; ძვლის ნარჩე- ნები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალ- ბათობა მცირეა „მომსახუ- რე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო; ხორცის მსხვილი და შემ- დეგ წვრილ გატარება უჟანგი ფოლადის ბადეში		
მარილის მი- ლება	ბიოლოგიური საფრთხეები: არა				
	ქიმიური საფრთხეები: ტოქსიკური ელემენტები	არა	საფრთხის არსებობის ალ- ბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო: - მონოდებლების შერჩე- ვის და დამტეაცების არსე- ბული პროგრამა; - მონოდებული შესაპამი- სობის სერტიფიკატი		
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				

1	2	3	4	5	6
გატარება, დამარილება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სტა- ფილოფორები მომსახურე პერსონალისგან; პათოგენური მიკრო- ფლორის განვითარება	არა	მომსახურე პერსონალის ქცე- ვის წესები; დამარილება		
	ქიმიური საფრთხე: სან-პიგიინური საშუა- ლებების ნარჩენები	არა	ეფექტური დასუფთავების პროგრამა		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსა- ხურე პერსონალისგან; ძვლების ნარჩენები	არა	მომსახურე პერსონალის ქცე- ვის წესები; ხორცის გატარება, დანადგა- რის დიზაინი		
მომწიფება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერიების ზრდა	არა	ტემპერატურული რეჟიმის მცაცრი დაცვა, სანიტარულ პირობებში წარმოება		
	ქიმიური საფრთხე: ჯვარედნი დაბინძურე- ბით გამოწვეული ქიმი- ური დაბინძურება (სა- რეცხი და სადეზინფექ- ციონ საშუალებები)	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბა- თობა მცირეა „დასუფთავების პროგრამის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: მომსახურე პერსონა- ლისგან მოხვედრილი უცხო სხეულები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბა- თობა მცირეა „დასუფთავების პროგრამის“ გამო		
ხორცის გატა- რება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკი და კოლი- ფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბა- თობა მცირეა საწარმოში და- ნერგილი მომსახურე პერსონა- ლის ჰიგიენის და ქცევის წესე- ბის გამო		
	ქიმიური საფრთხე: სარეცხი და სადეზინფექ- ციონ საშუალებების ნარ- ჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბა- თობა მცირეა „დასუფთავების პროგრამის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსა- ხურე პერსონალისგან; ძვლების ნარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათო- ბა მცირეა „მომსახურე პერსო- ნალის ჰიგიენისა და ქცევის წე- სების“ გამო; ხორცის წვრილი გატარება უფანგი ფოლადის ბადეში		
სახამებლის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობუ- ლი და ფაკულტატური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; კოლიფორ- მები; ობის და საფუარის სოკოები	არა	საფრთხის არსებობის ალბათო- ბა მცირეა შემდეგი ფაქტორე- ბის გამო: - მომწიფებლების შერჩევის და დამტკიცების არსებული პროგ- რამი; - მოწიფიციატი შესაბამისობის სერტიფიკატი		
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები, რადიობულიდები	არა			
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

1	2	3	4	5	6
სუნელის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	დამტკიცებული მომწოდებელი, თანმხელები სერტიფიკატები		
	ქიმიური საფრთხე:	არა			
	ფიზიკური საფრთხე:	არა			
ნატრიუმის ნიტრიტის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა			
	ქიმიური საფრთხე:	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო: <ul style="list-style-type: none"> - მომწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების არსებული პროცესი; - მოწოდებული შესაბამისობის სერტიფიკატი 		
	ფიზიკური საფრთხე:	არა			
მშრალი ნივრის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	სამედო მომწოდებელი და შესაბამისობის სერტიფიკატები		
	ქიმიური საფრთხე:	არა			
	ფიზიკური საფრთხე:	არა			
ნედლეულის მშრალი დასახუმობება	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო და „ნედლეულის საწყობის მართვის პროცედურის“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა „ნედლეულის საწყობის მართვის პროცედურის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე:	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო და „ნედლეულის საწყობის მართვის პროცედურის“ გამო		

1	2	3	4	5	6
მობრუნებული პროდუქტის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები, საერთო კოლიფორმები, მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანაერობული ბაქტერიები	დიას	ბიოლოგიურად დაბინძურებული მობრუნებული პროდუქტის სანარმოო პროცესში გამოყენებამ შეიძლება ზიანი მიაყენოს საბოლოო მომხმარებელს	საფრთხის კონტროლი ხორციელდება მობრუნებული პროდუქტის ლაბორატორიული შემოწმებით და თერმული დამუშავების რეზიმის დაცვით	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: შესაფუთი მასალა, სხვა უცხო სხეულები	არა	„მობრუნებული და წუნდებული პროდუქტის მართვის ინსტრუქციის“ გამო (თანამშრომლების მიერ მობრუნებული პროდუქტის გახსნა, შეფუთვიდან ამოღბა, ვიზუალური დათვალიერება, უცხო სხეულების გამორჩევა)		
წყლის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: თერმოტოლურანტული კოლიფორმები, საერთო კოლიფორმები, მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანაერობული ბაქტერიები	არა	წყალში საფრთხეების არსებობის ალბათობა მცირება იმის გამო, რომ წყლის მიწოდება ხდება ქალაქის ცენტრალური წყალმომარაგების სისტემით. კომპანიის მხრიდან ხორციელდება წყლის სარისხის 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 ალბათობა მცირება „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო და „წედლეულის საწყობის მართვის პროცედურის“ გამო		
გაყინული სუ- სის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები; მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; სულფიტმარედუცირებული კლოსტრიდიები	არა	დამტკიცებული მომწოდებელი, თანხლები სერტიფიკატები		
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიკური ელემენტები; ანტიბიოტიკები, პესტიციდები, რადიონუკლი-დები	არა			

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე:				
მაცივარში შენახვა	იხ. ეტაპი 3 მაცივარში შენახვის ეტაპი				
გაყინული სუ-თის დაჭრა	ბიოლოგიური საფრთხე: *	არა	დამტკიცებული მომწოდებელი, თანმხლები სერტიფიკატები		
	ქიმიური საფრთხე:	არა			
	ფიზიკური საფრთხე:	არა			
დეფროსტაცია	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	საწარმოში შემუშავებული „დეფროსტაციის ინსტრუქცია“		
	ქიმიური საფრთხე:	არა			
	ფიზიკური საფრთხე:	არა			
ფარშის შედგენა	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო		
	ქიმიური საფრთხე:	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „დასუფთავების პროგრამის“ გამო		
	ნატრიუმის ნიტრიტის ჭარბი დოზირება	დიას	ნატრიუმის ნიტრიტის ჭარბი დოზირება მავნებელია მზა პროდუქტის მომხმარებლისთვის	პერსონალის ინსტრუქტაცი და ნატრიუმის ნიტრიტის დოზირების სიზუსტის დაცვა	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
	ფიზიკური საფრთხე:	არა	საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა „მომსახურე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო		
ნატურალური გარსაცმის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	შესაბამისობის სერტიფიკატი, გარეცხვა გამოყენებამდე		
	ქიმიური საფრთხე:	არა			
	ფიზიკური საფრთხე:	არა			
ხელოვნური გარსაცმის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე:	არა	შესაბამისობის სერტიფიკატი, გარეცხვა გამოყენებამდე		
	ქიმიური საფრთხე:	არა			
	ფიზიკური საფრთხე:	არა			
დასაწყობება	იხ. ნედლეუილის მშრალი დასაწყობების ეტაპი				

* კოლიფორმები, მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; სულფიტმარედუცირებული კლოსტრიდიები

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

1	2	3	4	5	6
შესაფუთი მა- სალის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხეები: კოლიფორმები	არა	საფრთხის არსებობის ალ- ბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო: - მოწოდებლების შერჩე- ვის და დამტკიცების არსე- ბული პროგრამა; - მოწოდებული შესაბამი- სობის სერტიფიკატი		
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
შესაფუთი მა- სალის დასა- ნებება	იხ. ნედლეუილის მშრალი დასაწყობების ეტაპი				
პროდუქტის დაჭრა და ვა- კუუმ შეფუთვა	ბიოლოგიური საფრთხეები: კოლიფორმები და სტა- ფილოკოები და სხვა ინ- ფექციური დავადებები თანამშრომლებისგან; პროდუქტის ნარჩენი და- ნადგარებზე; ანაერობული ბაქტერიე- ბის შესაძლო მოხვედრა და განვითარება	არა	საფრთხის წარმოშობის ალ- ბათობა მცირეა „მომსახუ- რე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების“, „ვა- კუუმ შეფუთვის უბნის რეცხვა-დეზინფიცირების პროგრამის“ და „ვაკუუმ შეფუთვაში პროდუქტის შეფუთვის ინსტრუქციის“ გამო		
	ქიმიური საფრთხეები: სან-ჰიგიენური საშუალე- ბების ნარჩენი	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალ- ბათობა მცირეა „დასუფთა- ვების პროგრამის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხეები: მომსახურე პერსონალის- გან მოხვედრილი უცხო სხეულები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალ- ბათობა მცირეა „მომსახუ- რე პერსონალის ჰიგიენისა და ქცევის წესების“ გამო		
მაცივარში შე- ნახვა	ბიოლოგიური საფრთხეები: პათოგენური ბაქტერიე- ბის ზრდა	არა	იმ შემთხვევაში, თუ მიუხე- დავად არსებული წინასწა- რი აუცილებელი პროგრა- მების ეფექტურობისა მინც მოხდა პროდუქტის მიკრო- ბიოლოგიური დაბინძურება წინა ეტაპებზე გამოყენე- ბული ჭურჭლიდან ან პერ- სონალისგან, მზა პროდუქ- ციის მაცივარში არსებული ტემპერატურა (+2 - +4°C) არ უწყობს ხელს პათოგენუ- რი ბაქტერიების ზრდას		
	ქიმიური საფრთხეები: არა				
	ფიზიკური საფრთხეები: არა				
დისტრიბუცია	ბიოლოგიური საფრთხეები: მიკრობორგანიზმების გამრავლება	არა	დისტრიბუციისას მანქანა- მაცივარში სათანადო ტემ- პერატურული რეჟიმის დაცვა უზრუნველყოფს პათოგენური ბაქტერიების ზრდის პრევენციას		
	ქიმიური საფრთხეები: არა				

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

V ნიმუში

პრიციპული ზღვრები

კომპანია: _____
პროდუქტი: **ნახევრადშებოლილი ძეხვი**

პროცესის ეტაპი/კრიტი- კული საკონ- ტროლო წერ- ტილი	კრიტი- კული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/ მაკო- რეტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	როდის	ვინ	
თერმული დამუშავება	პროცესუ- ქტის გულში მინიმუმ 70°C მინ 2 ნო	ტემპერატურა პროცესუქტის გულში თერ- მული დამუშა- ვებისას	ოპერატორი ამონტებს ლუმე- ლის ტაბლოზე გამოტანილ ტემ- პერატურის ჩვე- ნებას	მუდმივად თერმუ- ლი დამუშავების პროცესში	თერმული ლუმელის ოპერატორი	ხარშვის პროცესის დაწ- ყების შემდეგ თერმული დამუშავების რეჟიმის დარღვევის შემთხვევაში, საშუალოდ 20 წუთის შემდეგ პროდუქტი გასა- ნადგურებელია. თერმუ- ლი რეჟიმის დარღვევი- დან საშუალოდ 15 წუთის განმავლობაში პრობლე- მის მოგვარების შემთხვე- ვაში თერმული დამუშა- ვების გაგრძელება და მზა პროდუქციის აუცი- ლებელი ორგანილებული- კური და ლაბორატორიუ- ლი შემოწმება
		თერმული ლუ- მელის ტაბლო	თერმული ლუმე- ლის გახურები- სას ტაბლოს ვი- ზუალური შემოწ- მება	ჩართვისას, გახურე- ბის პროცესის დაწ- ყებისას	თერმული ლუმელის ოპერატორი	
ნატრიუმის ნიტრიტის დამატება	მაქსიმუმ 10 გ 100 კგ ხორცზე მინ 5 გ 100 კგ ხორცზე	ნატრიუმის ნი- ტრიტის დოზი- რება	სააფთიაქო სას- ნორზე ანონვა	ყოველი გამოყენების წინ	ტექნიკი	1) თუ ჭარბი დოზირება დადასტურდა ფარშის შედგენის ეტაპზე, მაშინ ხდება მასის განზავება დამატებითი ფარშით 2) თუ ჭარბი დოზირება დადასტურდა მზა პრო- დუქტში, მაშინ საეჭვო პროდუქტი ჩაითვლება სანარმოო წუნად და ხელმეორედ გადამუშავ- დება პასტერიზაციის მიზნით (ყოველ 100 კგ-ზე 3%-ის ოდენო- ბის დამატებით)

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

გადამოწების ქმედებები			ვალიდაცია
რა	როდის	ვინ	
მზა პროდუქტის მიკრობიოლოგიური შემოწმება	კვირაში ერთხელ გამოშვებული ასორტიმენტის პროდუქტის თითოეული სახეობის-თვის	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 სახეობის-თვის	გარეშე აკრედიტირებული ლაბორატორის მიერ პროდუქტის სარისხის სერტიფიკატის აღებისას (შემოწმებას უზრუნველყოფს კომპანიის ლაბორანტ-ქიმიკოსი)	გვ. 106 (თერმული დამუშავების რეჟიმები)
	2 კვირაში ერთხელ	შიდა ლაბორატორიის ლაბორანტ-ქიმიკოსი	პირველადი ვალიდაცია: С. И. Анисимов "Справочник мастера колбасного производства" 1971
თერმული ღუმელის თერმონევილის კალიბრაცია, დამოწმება; ეტალონი თერმომეტრის კალიბრაცია, დამოწმება	ნელინადში ერთხელ	გარეშე აკრედიტირებული სამსახურის მიერ (უზრუნველყოფს ტექნიკური სამსახურის უფროსი)	გვ. 34 (ნიტრიტის დოზირება)
თერმული ღუმელის თერმონევილის ჩვენების შედარება ეტალონთან	კვირაში ერთხელ	თერმული ღუმელის ოპერატორი	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
ხორცის თერმული დამუშავების შურნალის დაგახედვა	კვირაში ერთხელ	ტექნოლოგი	
სააფთიაქო სასწორის კალიბრაცია, დამოწმება	ნელინადში ერთხელ	გარეშე აკრედიტირებული სამსახურის მიერ (უზრუნველყოფს ტექნიკური სამსახურის უფროსი)	
სააფთიაქო სასწორის გადამოწმება	ყოველი აწონვის წინ	ტექნოლოგი/ოპერატორი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

7 ნიმუში

ჩანაცერები

კომპანია: _____
პროდუქტი: ნახევრადშებოლილი ძეხვი

ჩანაცერები		
კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	მონიტორინგის ქმედებები; შესწორება/მაკორექტირებელი ქმედებები	გადამოწმება
თერმული დამუშავება	ხორცის თერმული დამუშავების უზრნალი	<ol style="list-style-type: none">ხორცის თერმული დამუშავების უზრნალის გადამოწმება ტექნოლოგის მიერთერმული ღუმელის თერმოწყვილის ყოველწლიური კალიბრაცია/დამოწმების დამადასტურებელი საბუთიმზომი ხელსაწყოების შედარების უზრნალიმზა პროდუქტის მიკრობიოლოგიური შემოწმების ლაბორატორიული ოქმი
ნატრიუმის ნიტრიტის და- მატება	ნატრიუმის ნიტრიტის წინასწარ აწონილი თითო- ეული პირციის შეფუთვის ეტიკეტი (ნივთიერე- ბის დასახელების, აწონვის თარიღის, შესაბამისი წონის და შემსრულებლის მითითებით) ხორც-პროდუქტების წარმოების ტექნოლოგიუ- რი უზრნალი	<ol style="list-style-type: none">სააფთიაქო სასწორის ყოველწლიური და- მოწმების დამადასტურებელი საბუთიმზომი ხელსაწყოების შედარების უზრნა- ლიმზა პროდუქტის ქიმიური შემოწმების ლა- ბორატორიული ოქმი

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

კომპანია: ნახევრადშებოლი ქეხვი
პროდუქტი: ნახევრადშებოლი ქეხვი

7 ნიმუში

HACCP-ის გეგმა

კრიტიკული სურვი- ფრთხოლი ნერცილი	HACCP-ის გეგმის მიზანი და მიზანები	მონიტორინგი				შესაძლებელი / სული მოწმე- დებები	გადამოწმე- შესაბამის აუავ- მოქმედები	ჩანაწერები
		რა	როგორ	როდის	ვაბ			
ხორცის თერმიული დამზურება	პილიური კოლეგიური არაულობული მიკრობის მიზანი; სალმონელის	პილიური კოლეგიური ტიპის გარეულობის 70°C მდ 2 წთ	ტერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი	ტერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი	ტერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი	1) მზა პროცესურის დანერგიის შეტევის ტერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი	1) ხორცის თერმიული დამზურების შეტევის ტერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი	1) ხორცის თერმიული დამზურების შეტევის ტერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი
ნატრიუმის დამზურება	პილიური საცრ- თხე: ნატრიუმის დამზურება	10 გ 100 კგ ხორციზე	ნატრიუმის დამზურება	ნატრიუმის დამზურება	ნატრიუმის დამზურება	2) ხორცის თერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი	2) ხორცის თერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი	2) ხორცის თერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი
ნატრიუმის ქარ- ბი დანინირება	პილიური საცრ- თხე: ნატრიუმის ქარ- ბი დანინირება	100 კგ ხორციზე	ნატრიუმის დანინირება	ნატრიუმის დანინირება	ნატრიუმის დანინირება	3) ხორცის თერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი	3) ხორცის თერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი	3) ხორცის თერმიული დამზურების სასიცოლის ცის გაუქავების ტერმინის მიზანი

დამზურები:

თარიღი: