

АГРИКОНСАЛТИНГ ЕВРОПА С.А.
Министерство за Земјоделство, Шумарство и Водостопанство
Ленинова 2, 1000 Скопје
ТЕЛ: 389 2 3290026, ФАКС: 3122029, E-mail: mafwe.slr@mt.net.mk



Р. Македонија
Министерство за Земјоделство, Шумарство и
Водостопанство

МЗШВ СТРУКТУРНИ И ПРАВНИ РЕФОРМИ

Договор бр.: 04/МАС01/06/001

**Активност 10.2 : Прирачник за одобрување и
контрола на НАССР – процедури, вклучувајќи ги
Пред-условните програми за ДПП и ДХП во
одредени објекти за производство и/или
преработка на храна**

Јули 2006 година



МЗШВ СТРУКТУРНИ И ПРАВНИ РЕФОРМИ
Проект финансиран од ЕУ, а управуван од Европска Агенција за Реконструкција

Содржина

#

1. ВОВЕД	стр.005
Цели, предмет на уредување и рамки на <i>НАССР</i> контролите	стр.005
2. АНАЛИЗА НА РИЗИК	стр.006
2.1.а Проценка на ризик: Приоритети кои се базираат на ризик	стр.006
2.1.б Проценка на ризик: Критериуми за категоризација на ризик	стр.007
2.2 Опции за управување со ризик	стр.011
2.3 Аранжмани за комуникација со ризик	стр.013
3. НАДЛЕЖЕН ОРГАН	стр.013
3.1 Именување на надлежни органи и нивни одговорности	стр.013
3.2 Човечки ресурси – Распределба и обука	стр.014
3.3 Останати ресурси	стр.015
4. ОРГАНИЗИРАЊЕ И ДОКУМЕНТИРАЊЕ НА КОНТРОЛИ	стр.015
4.1 Фреквенција на редовните контроли	стр.015
4.2 Организирање на контроли	стр.016
4.3 Документирани процедури	стр.018
4.4 Методологија на контроли	стр.019
4.5 Посебни и следствени контроли	стр.020
4.6 Активности во случај на несовпаѓање	стр.021
5. ЦЕЛИ И УПАТСТВА ЗА КОНТРОЛИ	стр.021
5.1 Пред-условни програми – ДПП и ДХП	стр.021
а) Опшата безбедност на храна	стр.021
б) Контрола на штетници	стр.022
в) Складирање и пакување	стр.025
г) Оперативни практики	стр.027
д) Практики на вработените	стр.030
ѓ) Опрема	стр.031
е) Чистење на опремата	стр.032
ж) Општо чистење	стр.033
з) Објекти и околно земјиште	стр.034
5.2 Документирани процедури за безбедност на храна	стр.037
а) Општи барања	стр.037
б) Хемикалии	стр.038
в) Контрола на штетници	стр.039
г) Сопствени контроли	стр.039
д) Оддржување и санитација	стр.041
ѓ) Персонал	стр.042
е) Микробиолошки тестови	стр.043
ж) Складирање и дистрибуција во контролирана температура	стр.044
5.3 <i>НАССР</i> – базирани процедури	стр.045
а) Менаџерска подршка на <i>НАССР</i>	стр.045
б) Преглед на запишаниот <i>НАССР</i> план	стр.046
в) Спроведување на <i>НАССР</i> план во објект	стр.054
г) Верификација на <i>НАССР</i> план	стр.054
5.4 Други теми за кои е потребен надзор	стр.054
а) Безбедност на храна	стр.054
б) Вработување на малолетници	стр.056
в) Означување на земјата на потекло	стр.056
г) Алергенси	стр.057
6. АНЕКСИ	
Анекс I : Листа на регистрирани/одобрани објекти кои се предмет на контрола	стр.059

Анекс II.1 : Контролна Листа за ДПП и ДХП контрола	стр.060
Анекс II.2 : Контролна Листа за <i>НАССР</i> контрола	стр.065
Анекс II.3 : Контролна Листа за комбинирана ДПП/ДХП и <i>НАССР</i> контрола	стр.069
Анекс III : Насоки за имплементација на ДПП/ДХП Пред-условни програми	стр.077
Анекс IV.1: <i>НАССР</i> план за кланица (црвено месо)/ Органограм за кланица	стр.091
Анекс IV.2: <i>НАССР</i> план за кланица (црвено месо)/ Опис на производ – Образец 1	стр.092
Анекс IV.3: <i>НАССР</i> план за кланица (црвено месо)/ Анализа на опасност – Образец 2	стр.093
Анекс IV.4 : <i>НАССР</i> план за кланица (црвено месо)/ Дрво на одлуки – Образец 3	стр.095
Анекс IV.5 : <i>НАССР</i> план за кланица (црвено месо)/ Критични лимити и мониторинг на ККТ - Образец 4	стр.097
Анекс IV.6: <i>НАССР</i> план за кланица (црвено месо)/ Корективни активности–Образец 5 ...	стр.098
Анекс IV.7 : <i>НАССР</i> план за кланица (црвено месо)/ Процедури за верификација – Образец 6	стр.099
Анекс IV.8 : <i>НАССР</i> план за кланица (црвено месо)/ Општ <i>НАССР</i> план–Образец 7	стр.100
Анекс V.1 : <i>НАССР</i> план за објект за расекување (црвено месо)/Органограм на објект за расекување	стр.103
Анекс V.2 : <i>НАССР</i> план за објект за расекување (црвено месо)/ Опис на производ – Образец 1	стр.104
Анекс V.3 : <i>НАССР</i> план за објект за расекување (црвено месо)/ Анализа на опасност- Образец 2	стр.105
Анекс V.4 : <i>НАССР</i> план за објект за расекување (црвено месо)/ Дрво на одлуки – Образец 3	стр.107
Анекс V.5 : <i>НАССР</i> план за објект за расекување (црвено месо)/ Критични лимити и Мониторинг на ККТ- Образец 4	стр.109
Анекс V.6 : <i>НАССР</i> план за објект за расекување (црвено месо)/ Корективни активности Образец 5	стр.110
Анекс V.7 : <i>НАССР</i> план за објект за расекување (црвено месо)/ Процедури за Верификација- Образец 6	стр.111
Анекс V.8 : <i>НАССР</i> план за објект за расекување (црвено месо)/ Општ <i>НАССР</i> план - Образец 7	стр.112
Анекс VI.1 : <i>НАССР</i> план на објект за преработка (црвено месо)/Органограм на објект за преработка	стр.114
Анекс VI.2 : <i>НАССР</i> план на објект за преработка (црвено месо)/ Опис на производ – Образец 1	стр.115
Анекс VI.3 : <i>НАССР</i> план на објект за преработка (црвено месо)/ Анализа на опасност– Образец 2	стр.116
Анекс VI.4 : <i>НАССР</i> план на објект за преработка (црвено месо)/ Дрво на одлуки – Образец 3	стр.118
Анекс VI.5 : <i>НАССР</i> план на објект за преработка (црвено месо)/ Критични лимити и Мониторинг на ККТ - Образец 4	стр.120
Анекс VI.6 : <i>НАССР</i> план на објект за преработка (црвено месо)/Корективни активности - Образец 5	стр.121
Анекс VI.7 : <i>НАССР</i> план на објект за преработка (црвено месо)/ Процедури за Верификација – Образец 6	стр.122
Анекс VI.8 : <i>НАССР</i> план на објект за преработка (црвено месо)/ Општ <i>НАССР</i> план – Образец 7	стр.123
Анекс VII.1: <i>НАССР</i> план за млекара (пастеризирано млеко)/ Органограм на млекара	стр.125
Анекс VII.2: <i>НАССР</i> план за млекара (пастеризирано млеко)/ Опис на производ – Образец 1	стр.126
Анекс VII.3: <i>НАССР</i> план за млекара (пастеризирано млеко)/ Анализа на опасност – Образец 2	стр.127
Анекс VII.4: <i>НАССР</i> план за млекара (пастеризирано млеко)/ Дрво на одлуки– Образец 3	стр.129
Анекс VII.5: <i>НАССР</i> план за млекара (пастеризирано млеко)/ Критични лимити и Мониторинг на ККТ - Образец 4	стр.131
Анекс VII.6: <i>НАССР</i> план за млекара (пастеризирано млеко)/Корективни активности –	

Образец 5	стр.132
Анекс VII.7: <i>HACCP</i> план за млекара (пастеризирано млеко)/Процедури за верификација - Образец 6	стр.133
Анекс VII.8: <i>HACCP</i> план за млекара (пастеризирано млеко)/Општ <i>HACCP</i> план – Образец 7	стр.134

#

1. ВОВЕД – ЦЕЛИ И РАМКИ НА *НАССР* КОНТРОЛАТА

Современиот концепт на службените контроли во ветеринарниот сектор има за цел да го провери повеќекратното совпаѓање за време на целиот ланец на храна и добиточна храна, преку интегриран пристап “од штала до трпеза” во рамките на повеќегодишниот национален контролен план.

Интегрираниот национален контролен план ќе се состои од следниве сегменти:

- Годишна Одредба за Здравствена Заштита на Животните, проширена за да ги вклучи контролите за благосостојба на животните;
- Повеќегодишни програми за контрола/ сузбивање на болест;
- Повеќегодишна контрола за мониторинг и контрола на ТСЕ;
- Национален план за контрола на бизнис оператори и објекти за храна; добиточна храна и нус-производи од животинско потекло;
- Национален Мониторинг План за максималното дозволено ниво на резидуи и резидуи од недозволен материјал;
- Национална Мониторинг Програма за зоонози и зооноски агенси;
- Национална Мониторинг Програма за анти-микробиолошка резистентност;
- Контроли на *НАССР*-базираните процедури и ДХП/ ДПП на бизнис операторите и објектите за храна, добиточна храна и нус-производи од животинско потекло;
- Национален План за редуцирана фреквентност на физичките контроли на увезени пратки со живи животни и производи од животни, вклучувајќи го земањето мостри за лабораториски тестови;

Од практични причини, различни сегменти од интегрираниот национален контролен план ќе бидат независно организирани и имплементирани, но нивните резултати треба да бидат во корелација и, доколку е потребно, проследени на координиран начин.

Целта на овој документ е да воведо структурна, документирана и добро дефинирана шема за контрола на ***НАССР*-базираните процедури**, вклучувајќи ги **предусловните програми** за ДПП и ДХП, во одредени објекти за храна како дел од повеќегодишниот интегриран национален план за службени контроли на јавното здравство. Во моментот, шемата за контрола се применува за Кланици, Објекти за Расекување/Преработка на Месо и Млекари, а во Анекс I е дадена листа на објекти кои се моментално одобрени.

Создавањето и имплементацијата на *НАССР*-базираните процедури, како и на предусловните програми за ДПП и ДХП, е пред се должност на операторите со храна во зависност од одредениот вид и методите на преработка кои се применуваат во конкретниот објект, додека одговорност на надлежните органи е првичното одобрение и понатамошната редовна контрола на овие процедури за да се потврди постојаното согласување. Поради тоа, овој документ се однесува на *НАССР* контролите на генеричен начин, за да биде прифатен од страна на лицата кои вршат контрола во зависност од различни видови случаи и може да биде проширен за да опфаќа други видови објекти и/или други производи.

Правната основа за контрола на ДПП/ДХП и *НАССР*-базираните процедури е пропишана во:

- (Нацрт) Закон за Јавно Ветеринарно Здравство;
- (Нацрт) Правилник за хигиенските услови и службените контроли на месо и производи од месо;
- (Нацрт) Правилник за хигиенските услови и службените контроли на сирово млеко и производи од млеко;
- (Нацрт) Правилник за општите услови за одобрување и контрола на *НАССР*-базираните процедури.

Овој документ ја премостува празнината помеѓу законските услови од една страна и практичното спроведување на терен од друга страна, со воведување на процедури и обезбедувајќи концизни упатства и соодветни модели за нивна имплементација.

2. АНАЛИЗА НА РИЗИК

Целта на **редовните** и **предвидените** контроли за ДПП, ДХП и *НАССР*-базираните процедури во објектите за храна, е да врши проверка и да верификува совпаѓање со постоечките и релевантни правни и технички услови, конзистентност помеѓу планираните аранжмани и нивно имплементирање/документирање, како и соодветноста на средствата и процедурите за да се постигнат поставените цели.

Покрај тоа, контролите мора да бидат организирани на начин кој ќе осигура:

- непрекинато,
- униформно, и
- ефикасно

набљудување на постоечките и релевантни правни барања и технички спецификации.

Со цел да се постигне максимална употребливост на дефицитарните ресурси, контролите мора да бидат испланирани и да се спроведат врз основа на структурна и информирана анализа на ризик земајќи ги во предвид релевантните фактори за ризик и истакнувајќи ги приоритетите кои се базираат на ризик.

2.1.а Проценка на ризик: Пристап за поставување на приоритети кои се базираат на ризик

Приоритетите кои се базираат на ризик може да се одредат преку три (3) параметри, имено:

а) Веројатност, односно можност за превенција, да потенцијалната опасност прерасне во вистински ризик или пак минимализирање на нејзиниот негативен ефект на прифатливо ниво, пред се е одговорност на операторите со храна и најмногу зависи од:

- *НАССР* базираните процедури и апликацијата на Добра Хигиенска Практика (ДХП);
- Сопствените контроли и системот за управување на контрола на опасности; и
- Претходната евиденција на операторот за совпаѓање.

б) Обем, односно веројатноста од широка распространетост и/или сериозен негативен ефект во поглед на јавното здравство или здравствената заштита на животните, во најголем дел е во зависност од:

- Капацитетот на објектот и дестинацијата на неговиот производ, на пример, локален или национален пазар. Во тој поглед логично е да се претпостави дека објектите со мал капацитет може релативно почесто да предизвикаат ризици кои влијаат на релативно помал број потрошувачи, додека објектите со голем капацитет многу поретко може да предизвикаат ризици но истите имаат влијание врз поголем број потрошувачи.
- Видот на опасноста односно да се предвиди дали е таа од биолошки, хемиски или физички карактер.
- Составните карактеристики на опасноста, односно нејзиниот капацитет да предизвика сериозни негативни или несакани ефекти по јавното здравство
- и/или здравствената заштита на животните поради нејзината можност за ширење, вирулентност или токсичен ефект, резистентност, акумулативен ефект итн.

в) Степен на изложеност, односно можноста приемчивите организми (луѓе, животни) да се често и директно изложени на потенцијален ризик. Во таа смисла, крајната алка во ланецот на исхрана односно живите животни и крајните производи може да се сметаат како најслаби алки од ланецот и поради тоа контролите треба да бидат соодветно насочени.

Во најчест случај ќе постои одреден степен на несигурност при проценката на параметрите на ризикот под даден сет на околности. Во такви случаи ќе биде применет **принципот на претпазливост** кој води кон пропорционален одговор. Поради тоа е важно да приоритетите кои се базираат на ризик да се претставени преку транспарентен, координиран и процес кој е прифатен од страна на јавноста.

2.1.6 Проценка на ризик: Критериуми и категоризација на ризик

Категоризацијата на ризикот може да се изврши преку пристап кој се состои од повеќе чекори и кој вклучува:

а) Фаза I: Идентификација на опасностите по безбедноста на храната

Заеднички опасности ќе бидат поврзани со одреден вид на храна и активности кои се вршат врз храната. Треба да се обрне внимание на постоечките достапни/објавени информации. Ова ќе вклучува:

- Признаени национални Индустриски Упатства за Добра Хигиенска Пракса кои обезбедуваат упатства за помош на индустриските сектори да бидат во согласност со законодавството;
- Признаени Водичи на Европската Индустрија за обезбедување на насоки за совпаѓање со Регулативите за Хигиена на Храна на ЕК, општи Индустриски Кодови за Пракса и слични документи;

- извештаи од центарот за следење на заразни болести, лабораторија за јавно здравство и Центри за Инфекции и Јавно Здравство;
- извештаи од службите за истражување, трговските асоцијации и службените тела; општо истражување во научни и стручна литература; релевантни извештаи и публикации на Владата.

Опасностите може да бидат од биолошка, хемиска или физичка природа. За опасностите да можат систематски да се идентификуваат, службениците треба да ја земат во предвид секоја категорија на храна и секоја фаза од операциите со храна. За да се земе во предвид релевантноста на опасноста во одреден сет на околности, службениците треба да проверат дали таа е:

- **Природна**, односно опасност која е присутна во храната од самиот почеток;
- **Надворешна**, односно опасност со контаминирање во одредена фаза на операцијата;
- **Мултипликација**, односно опасноста може да се зголеми (на пример, микробиолошки пораст или производство на токсини) во одредена фаза; или
- **Опстанок**, односно опасноста може да преживее одредена фаза која е предвидена да ја уништи истата.

Подолу во Табела 1 е прикажана контролна листа со типични операции кои се вршат на храната, меѓусебниот однос кон опасностите. Таа обезбедува *aide memoir* за идентификација на опасноста.

Производство	Малопродажба	Кетеринг
Испорака (а) (б) (в)	Испорака (а) (б) (в)	Испорака (а) (б) (в)
Складирање (б) (в)	Складирање (б) (в)	Складирање (б) (в)
Подготовка (б) (в)	Изложување (б) (в)	Подготовка (б) (в)
Преработка (б) (в) (г)	Продажба (б) (в)	Приготвување (б) (в) (г)
Допреработка (б) (в)	Потрошувач (б) (в) (г)	Ладење (б) (в)
Складирање (б) (в)		Складирање (б) (в)
Дистрибуција (б) (в)		Послужување (б) (в)
		Потрошувач (б) (в)
Легенда: (а) Природна (б) Контаминација (в) Мултипликација (г) Преживување		

Табела 1: Симплифицирана (микробиолошка) Контролна Листа за Идентификација на Опасност

Службениците кои се задолжени да вршат инспекција на храната треба да направат проценка на релевантноста на опасностите кои се појавиле во секој индивидуален бизнис со храна. Ова треба да започне за време на прелиминарната дискусија со сопственикот и да продолжи со понатамошна инспекција на активностите на бизнисот и просториите.

б) Фаза II:Проценка на Ризиците по Безбедноста на Храната

Идентификуваните ризици мора да бидат земени во предвид во смисла на одредена операција на бизнисот. Мора да биде направена проценка на ризикот по потрошувачите.

Во некои случаи, опасноста може да биде идентификувана, но самиот ризик ќе биде минимален и нема да има потреба од контрола. Службениците кои вршат инспекција на храната треба да им дадат приоритет на оние ризици кои претставуваат најголем ризик за безбедноста на храната. Службениците треба да се во можност да ја поткрепат претпоставката за постоење на ризик. Ова ќе осигура дека сите барања или препораки кои биле дадени по завршувањето на инспекцијата може да бидат оправдани од аспект на безбедноста на храната. Темите кои треба да бидат земени во предвид од страна на службениците при проценка на ризикот може да го опфаќаат следново:

- Какво заење и искуство постои во врска со опасноста? На пример, дали во други слични објекти се појавиле проблеми?
- Колкава е сериозноста на опасноста?
- Кој е ризикот по здравјето и бенефициите од контрола на опасноста?
- Дали е ризикот од поново време?
- Дали ризикот доколку не се контролира, со тек на време ќе се зголеми?
- Колку луѓе ќе бидат изложени на опасноста?
- Колкава е старосната граница на оние кои ќе бидат изложени на опасноста?
- Колкав ќе биде степенот на изложеност на поединецот на опасноста?

Службениците може да направат проценка на сериозноста доколку не успее контролата на опасноста кога постои ризик со исклучително значење. Следниов модел може да се искористи за проценка на степенот на ризик:

- (i) **Висок ризик:** ако опасноста не се контролира, постои неизбежен ризик по јавното здравство.
- (ii) **Среден ризик:** опасност која мора да се контролира со цел да се избегнат значителните ризици по јавното здравство и прехранбените производи;
- (iii) **Низок ризик:** опасност со мал ризик по јавното здравство или прехранбените производи. Пожелно би било да се контролира ризикот.

в) Фаза III: Проценка на постоечките контроли

Кога е направена проценката и воедно кога се идентификувани опасностите кои изискуваат контрола, службениците треба да ја земат во предвид адекватноста на постоечките контроли. Многу опасности може да бидат контролирани со помош на разни средства. Службениците кои ја спроведуваат инспекцијата не треба да препорачуваат или применуваат контроли кои се непотребни или прекумерни. Темите кои треба да бидат земени во предвид од страна на службениците при проценката на постоечките контроли, може да го вклучат следново:

- Дали контролата се спроведува врз основа на пропишани стандарди, каде е применливо?
- Кои видови на контрола, мониторинг и евиденција се веќе воведени? Табела 2 која е подолу прикажана обезбедува едноставен помошен модел за контролите на катеринг- активностите.

- Дали постоечките контроли го сведуваат ризикот на прифатливо ниво?
- Ако не, дали контролите можат лесно да се модификуват или се потребни суштински промени/нови контроли?
- Дали постои понатамошна фаза во операциите која соодветно ќе го контролира ризикот?
- Дали е можно ризикот да се редуцира на прифатливи нивоа (односно низок ризик – види ја табелата погоре) и дали може да се применат соодветни контроли?
- Дали ризикот може да се редуцира на прифатливо ниво со тоа што на потрошувачите ќе им се овозможи самите да ја контролираат нивната изложеност? (Ова може да се оствари преку давање информации - на пример, насоки од Служба на Министерството за Здравство поврзани со ризикот за бремени жени кој е поврзан со меките сирења и општите ризици кои се во врска со варењето јајца).
- Кои се последиците доколку не постои контрола?
- Каква е евиденцијата за хигиената на бизнисот со храна?

А. пример за контроли и мониторинг во различни фази од ракувањето со храна во катеринг активностите се дадени во Табела 2.

Операција/чекор	Контроли и Мониторинг
Достава	Проценка на доставувачот (ако е можно) Температура при доставување Сепарација на сировите/зготвени производи
Складирање	Температури за складирање Размена на стоки/ контрола Сепарација на сировите/зготвени производи
Подготовка	Време/температури на амбиентот Чистење/дезинфекција на површини кои доаѓаат во контакт Лична хигиена Топење (доколку е релевантно)
Готвење	Комбинација време/температура
Ладење	Период (време) на ладење Крајна температура Чистење/дезинфекција на површини кои доаѓаат во контакт со храна Сепарација на сировите/зготвени производи
Складирање	Температури на складирање Размена на стоки/ контрола Сепарација на сировите/зготвени производи
Повторно загревање	Температури во центарот (+време)
Сервирање	Температури (топло или ладно) Чистење/дезинфекција на површини кои доаѓаат во контакт со храна Заштита на храната Лична хигиена

Табела 2: Контроли и мониторинг во различни фази од операциите на ракување и набавка на храна

Службениците кои вршат инспекција на прехранбените производи мора да ги идентификуваат недостатоците (неправилностите) кои покажуваат дека ризиците нема да бидат соодветно контролирани од страна на постоечките системи за да може да ги оправдаат измените.

г) Практична примена на пристапот за анализа на ризик, според Фазите I, II и III

Табела 3 обезбедува насока за сумирање на фазите кон процесот на донесување на одлуки кои се базираат на ризик. Табелата содржи детални примери за да помогне да се разбере пристапот на секоја фаза.

Различни Водичи за Инспекција за Хигиена на Храна упатуваат на предностите од запишување на информациите од инспекциите на стандардни обрасци за извештај и користење на *aides memoire* при инспекција. Локалните власти можеби ќе изразат желба повторно да ги разгледаат предностите и да развијат обрасци, контролни листи или *aides memoire* кои се однесуваат на пристапот кој е базиран на ризик и е детално објаснет во овој документ.

(i) Идентификација на ОПАСНОСТИТЕ по безбедноста на храната	(ii) Проценка на РИЗИЦИТЕ по безбедноста на храната	(iii) Проценка на адекватноста на ПОСТОЕЧКИТЕ КОНТРОЛИ	(iv) Идентификација на (понатамошни) неопходни ОПЦИИ ЗА КОНТРОЛА
1 Пример			
Работна површина на кујната која се користи за подготовка на сирови и зготвени прехранбени производи - Вкрстена контаминација	Среден ризик - Вкрстената контаминација може да доведе до реконтаминација на зготвената храна со патогени бактерии	Задоволителни постоечки контроли - Очигледна е свесноста од ризик; - Вклучени режимите за чистење/ дезинфекција (вклучувајќи ја документацијата); - Хемикалии кои се користат за вистинска цел	Не е потребно
2 Пример			
Прехранбени производи со висок ризик кои се складираат на неправилна температура, на пример: зготвена кокошка во ладилник - температура на храната +14°C	Среден ризик - Неправилна температура на складирање може да доведе до зголемена можност од труење со храна каде што се присутни патогени бактерии	Незадоволително - Температурата во ладилникот не е правилна; - Нема мониторинг на температурата	Службата за опрема за разладување треба да обезбеди температура на храната од +8°C или пониска. Воведување на мониторинг систем за температура...

2.2 Опции за управување со ризик

Темите кои треба да се земат во предвид од страна на службениците при донесувањето одлуки за опциите за потребните контроли, може да вклучат прашања од типот:

- Кој вид на соодветни опции за контроли се достапни?

- Кој е најсоодветен и најпрактичен тип на контрола за одредена активност во бизнисот со храна?
- Дали контролите кои чинат помалку можат значително да го редуцираат ризикот онолку ефективно колку и контролите кои чинат повеќе?
- Дали крајното мислење има пошироки импликации (односно, на друг локален бизнис или на оние од истиот индустриски сектор, на национално ниво итн)?
- Дали постои индустриска норма које се докажала како ефективна?
- Дали сигурноста по јавното здравство ги надминува трошоците?

Службениците кои вршат инспекција на храната треба да имаат во предвид она што е логично и она што е практично. Службениците кои прават проценка на изборот на контрола треба да имаат во предвид техничката расположливост како и прифатливите трошоци. Исто така мора да се има во предвид дека може да има случаи кога каде што ризикот ќе биде на неприфатливо ниво и ќе мора да се контролира без оглед на висината на трошоците. Примерите ќе вклучат мониторинг на термички обработени и конзервирани прехранбени производи со ниско ниво на киселина и спречување на продажбата на недоволно зготвено месо од живина кое е подготвено за конзумирање.

Во случај кога опасноста не може разумно да се елиминира, мора да се идентификува контрола која ќе го редуцира ризикот така што истиот ќе биде сведен на прифатливо ниво. Постигнување на нула-ризик не е можно иако службениците треба да се трудат да спроведат контрола која што ризикот ќе го сведе на ниско ниво.

Правна обврска на секој сопственик е да ги контролира ризиците. Меѓутоа, службениците треба да пружат помош при идентификувањето на соодветни и релевантни видови контрола. Службениците треба да превземат соодветни активности за да осигураат дека контролите се имплементирани и дека истите се одржуваат.

Јавноста може да има различни перцепции за ризиците. Додека одредена опасност не може да предизвика штета, јавноста може истата да ја перцепира како опасност која треба да се контролира. Службениците треба да им даваат совети на сопствениците за перцепциите на јавноста, прифаќајќи го фактот дека сопственикот е тој кој треба да одлучи дали ќе реагира според нивниот совет.

Јавноста со право очекува дека властите ќе ја обезбедат нивната сигурност. Одговорните бизниси ќе управуваат со своите операции и ќе ги контролираат ризиците по безбедност на храна. Службениците кои вршат инспекција на прехранбените производи треба да се осигураат дека со завршувањето на инспекцијата на хигиената на храна ги имаат превземено сите разумни напори за да се направи правилна проценка на операциите на бизнисот и:

- Треба или да се доволно сигурни дека постоечките системи се во состојба да ја осигураат безбедноста на храната; или
- Треба да превземат активности за подобрување на системите и нивно управување.

Во зависност од степенот на веројатност, обемот и изложеноста на воочениот ризик, како и земајќи го во предвид фактот дека нула-ризикут е најчесто неостварлив, опциите за управување со ризикот може да целат кон:

- **Трансфер** на ризикот, или со расцепкување на неговата времена и/или просторна вредност или со поделба на одговорноста со индустријата. Последниот пристап води кон концептот на повеќекратно совпаѓање и обврската за спроведување на *НАССР*- базираните процедури.
- **Толерирање** на ризикот, кога трошоците за намалување/елиминирање на ризикот се превисоки, под претпоставка дека параметрите на ризикот се наоѓаат во рамките на дозволените граници и ризикот претставува предмет на постојан надзор со цел да се осигура дека овие параметри не претрпуваат промена.
- **Ублажување** на ризикот, кога елиминирањето е или практично невозможно или е премногу скапо, но параметрите на ризикот не дозволуваат пасивност. Тоа цели кон доведување на ризикот на “толерантно” ниво.
- **Елиминирање на ризик** со помош на брзо и одлучно дејствување, на пример забрана, повлекување на одобрението итн.

2.3 Аранжмани за комуникација со ризик

Без оглед на набљудувањето на одредбите кои се однесуваат на личните податоци и професионалната дискреција, надлежниот орган ќе се осигура дека тие ги спроведуваат нивните активности кои се поврзани со контролата, со високо ниво на транспарентност и за таа цел ризиците кои се идентификувани и документирани за време на контролите, без оглед дали се предвидени или не, со нив ќе се комуницира на јавно ниво, особено преку:

- Кратка информација за активностите на контролата и резултатите од истата, во контекст на Годишниот Извештај, и
- Посебни *Соопштинија* кои ги информираат потрошувачите, во случај на сомнеж дека одреден вид или серија на храна може да претставува ризик по здравјето на човекот.

#

3. НАДЛЕЖЕН ОРГАН

3.1 Именување на надлежни органи и нивни одговорности

Оваа контролна шема ќе биде имплементирана со помош на следниве Служби, од кои секоја ќе има свои соодветни надлежности и одговорности:

- а) Управа за Ветеринарство (УВ), Министерство за Земјоделство, Шумарство и Водостопанство (МЗШВ), која:
 - и. Ќе ја планира, управува и координира имплементацијата на контролната шема низ целата земја;

- ii. Во координација со другите служби кои имаат слични компетенции, а кои се наведени во под-ставовите (б) и (в), ќе собира, обработува и ќе прави проценка на сите резултати од контролите кои генерираат и се однесуваат на шемата, на локално и национално ниво;
 - iii. Редовно треба да ја следи и доколку е потребно, да ја прегледа и надополни контролната шема и нејзините имплементирачки модалитети за да се рефлектираат новите правни услови и/или научни достигнувања и да обезбеди брзо и ефикасно вклучување во контролната шема;
 - iv. Формулира и предлага долгорочна политика, која ќе се применува на национално ниво, со цел да се подобри реализацијата на поставените цели;
 - v. Формулира и предлага соодветни правни, административни и технички мерки, кои ќе се имплементираат на национално ниво, кои целат кон подобрување на реализацијата на поставените цели;
 - vi. Обезбедува и поставува ресурси кои се потребни за спроведување на контролната шема;
 - vii. Дизајнира, управува и координира, на национално ниво, активности кои се поврзани со управувањето и комуникацијата со ризикот кои се споменати во ставовите 2.2 и 2.3.
- б) Ветеринарниот Институт/Факултетот за Ветеринарна Медицина, Скопје, кој во согласност со применливите одредби и клаузули кои се пропишани со договор склучен со МЗШВ, ќе:
- i. Извршува лабораториски тестирања на мостри од прехранбени производи, предмети кои се поднесени во рамките на шемата со помош на соодветен и меѓународно признаен метод или протокол.
 - ii. Навремено известување за резултатите од лабораториските тестови до службите за испраќање, со помош на најекспедитивните средства и во согласност со упатствата од Управата за Ветеринарство/МЗШВ;
 - iii. Во координација со други служби со иста надлежност кои се наведени во под-ставовите (а) и (в), да ги процени и интерпретира резултатите и наодите од шемата и, доколку е потребно, да обезбеди експертска поддршка во спроведувањето на понатамошните испитувања;
 - iv. Води евиденција за сите извршени испитувања;
 - v. Ги следи меѓународните научни достигнувања на полето на тестовите и контролите за безбедност на храната и на тој начин да ги прилагоди користените дијагностички методи и протоколи;
 - vi. Доколку се поканети, да учествуваат во спроведувањето на меѓу-лабораториските тестови за спремност кои се организираат на регионално, меѓународно или на ниво на Европската Унија.
- в) Државни Епидемиолошки Единици, МЗШВ, кои ќе:
- i. Ги имплементираат сите редовни и/или последователни контролни активности кои се пропишани со шемата;

- ii. Да ги наметне на теренот сите мерки кои се применливи во случаите на несогласување кои се одредени со контролата;
- iii. Води евиденција за сите мерки кои се превземени и активности кои се спроведени во рамките на контролната шема и истата да ја достават до МЗШВ, електронски или во пишана форма, редовно на секои три (3) месеци или посебни извештаи;
- iv. Организира и имплементира, на регионално и локално ниво, мерки за управување и комуникација со ризик кои се наведени во ставовите 2.2 и 2.3.

Забелешка: Како алтернатива на став 3.1 (в) и предмет на достапност на човечки ресурси, компетентност и одговорност за спроведување на контроли може да биде доделена единствено на тим кој е дел и работи надвор од надлежното одделение на Управата за Ветеринарство. Овој аранжман ќе ја олесни обуката и пристапот до нивни информации на членовите на тимот, обезбедувајќи униформно и ефективно спроведување на контролите и ќе ја засили независноста на процедурите на контролата и кредибилитетот на резултатите добиени од истата.

3.2 Човечки ресурси – Распределба и обука

- a) Човечките ресурси кои се достапни за спроведување на контроли, распоредени по региони, како и објектите за производство/преработка на храна кои се одобрени и/или се активни во рамките на соодветниот регион кои се предмет на контрола, наведени се во Анекс I.
- б) За ефикасно спроведување на контролата, ветеринарните инспектори мораат да имаат доволно и обновено знаење од најмалку следниве области:
 - Законски и подзаконски акти кои се однесуваат на ветеринарното јавно здравство;
 - Есенцијалностите во областа на технологијата за преработка на храна;
 - Принципи, концепти и методи за анализа на ризик;
 - Принципи, концепти и методи на *HACCP* и ДПП/ДХП;
 - Контрола/редовна проценка на системите за управување со бизнисот со храна;
 - Принципи и дијагностички апликации на современите и релевантни методи на тестирање;
 - Теми поврзани со животната средина и интереси кои се поврзани со заштита на потрошувачите;
 - Влијание на храната врз јавното здравство и здравствената заштита на животните.
- в) За здобивање и обновување на знаењето кое е споменато во став (б), УВ/МЗШВ ќе организира редовни обуки за запознавање и обновување на знаењето.

3.3 Други ресурси

За непречено вршење на активностите поврзани со контролата, како и за времена проценка на наодите и за имплементација на брзи и ефективни следствени активности, ќе

се користат следниве дополнителни ресурси:

- Современа технологија за снимање, обработка и пренесување на податоци;
- Возила за посета на лице место;
- Опрема за еднократна употреба која се користи за физички и лабораториски прегледи;
- Финансиски ресурси за патни трошоци, трошоци за тестирање итн.

Трошоците кои произлегуваат од редовните контроли ќе бидат покриени од страна на годишниот буџет на УВ/МЗШВ. Дополнителните трошоци кои произлегуваат од целните и следствените контроли, ќе бидат покриени од страна на операторите.

#

4. ОРГАНИЗИРАЊЕ И ДОКУМЕНТИРАЊЕ НА КОНТРОЛИ

4.1 Фреквентност на предвидените контроли

Општо, фреквентноста на контролата е во зависност од проценката на ризикот во секој одделен објект. Поради тоа официјалниот ветеринар редовно ќе прави проценка на:

- I. Видот и количината на суровини и храна од животинско потекло и производи кои потекнуваат од нус-производи од животинско потекло, кои се проведени и/или складирани во објект кој е под контрола;
- II. Проценка и нивото на опасност на секој чекор од производството и ставањето во промет на суровини и храна од животинско потекло како и производи кои потекнуваат од нус-производи од животинско потекло;
- III. Согласноста на евиденцијата која ја води производителот во врска со условите за безбедност на храна;

Практично, предвидените *HACCP* контроли ќе се спроведат со иста фреквентност и во рамките на општите контроли во објектите за храна, барем додека *HACCP* системот во соодветниот објект не се верификува и постави како ефективна рутинска активност.

4.2 Организација на контроли

а) Предмет на уредување и цел

Засега, контролната шема е применлива за кланици, објекти за расекување/ преработка на месо и млекари. Предметот на уредување на контролите може да се прошири и да се развијат посебни модели на контроли со цел да се опфатат други видови објекти.

Контролите се спроведуваат со цел да:

- Или да се овозможи првично одобрение на *HACCP* системот во објектот за храна, или

- Да се провери и верификува дека и понатаму се исполнуваат условите за продолжување на одобрението.

Во случај кога објектите за расекување работат во склоп на исти простории со кланиците, секој тип на објект е подложен на одделно одобрение, е предмет на различни сетови на услови и барања и последователно се контролира независно, во иста прилика или не, или во зависност од работниот план на лицето кое ја врши контролата.

ДХП и ДПП контролите опфаќаат:

- анализа и преглед на информациите кои се однесуваат на ланецот на исхрана;
- дизајнирање и одржување на објектите и опремата;
- хигиенскиот статус еден чекор пред, за време и еден чекор потоа, во ланецот на исхрана;
- хигиената на персоналот и нивната здравствена состојба;
- обука на персоналот за хигиенските и оперативните процедури;
- контрола на штетници;
- безбедност на водата;
- контрола на температурата за складирање на храна;
- контрола на прехранбените производи во фазата на прием и испраќање, како и сите пропратни информации.

Целта на контролата на процедурите кои се воспоставени во рамките на HACCP системот е да се изврши проверка и верификација за:

- соодветна и постојана имплементација на процедурите од страна на операторите со храна;
- осигурувајќи дека производството, транспортот и ставањето во промет на сировини и прехранбени производи од животинско потекло ги исполнуваат посебните услови, како и дека храната од животинско потекло:
 - е во согласност со микробиолошките критериуми;
 - е во согласност со условите за резидуи, контаминанти и забранети материи;
 - не содржат опасности од физички карактер.

б) Подготовка

Во зависност од случајот, контролите мора да бидат подготвени со преглед на релевантната евиденција и документација кои се или вклучени во апликацијата за првично одобрение или кои се однесуваат на истата.

Пред да изврши контрола, официјалниот ветеринар мора да ја прегледа целокупната релевантна документирана евиденција, извештаите за претходните контроли и оперативната евиденција за периодот од кога била спроведена последната контрола и оваа информација да ја искористи при проценката на ефективностa на управувачките процедури на операторот со храна за безбедност на храна, земајќи ги во предвид и корективните активности.

в) Известување

Генерално, на операторот со храна мора да му се даде претходно известување за предвидената контрола.

Ова треба да биде направено од страна на официјалниот ветеринар во писмена форма, во период од пет (5) работни дена пред датумот на контролата, истакнувајќи го предметот на уредување на контролата и проценката, како и секоја информација која ќе биде побарана.

Известувањето за контрола ќе овозможи самите оператори со храна или релевантните членови од нивниот раководителски тим, да бидат достапни. Во контекст на тоа, истото им овозможува на време да ја имаат целата потребна документација за контролата. Меѓутоа, во областите каде што постои загриженост за нивото за усогласеност на операторите со храна, може да се направат ненајавени посети при што ќе се земат докази кои може да послужат при следствените редовни контроли.

г) Протокол

Контролата ќе се состои од следниве фази, во рационален и хронолошки редослед:

- Контролата ќе започне со **почетен состанок** со операторите со храна (или неговиот/нејзиниот овластен претставник) со цел да се даде краток преглед за:
 - Причина за контролата;
 - Предмет на уредување на контролата;
 - Предвидениот обем на контролата и план;
 - Информации и приод кои ќе бидат побарани;
 - Целта на завршниот состанок;
 - Активност која следи и право на жалба.
- Ќе следи правилна **инспекција на лице место** на објектите, просториите, опремата, процедурите, евиденцијата и документацијата, според релевантните документираните процедури. При спроведување на задачите од контролата, посебно внимание мора да се обрне на следново:
 - Да се одреди дали персоналот и неговите активности се во согласност со релевантните барања од законодавството, како и сопствените процедури на операторот со храна во сите фази од процесот на производство за време на контролниот период;
 - Верификација на релевантната евиденција на објектите; и
 - Документирано набљудувања кои се земени во предвид, акако и наодите од контролите.
- Контролата ќе се заврши со **завршен состанок** со операторот со храна (или соодветен претставник) кој:
 - Ќе ги сумира наодите од контролите;
 - Ќе ги истакне несогласувањата

- Ќе дискутира за потребните корективни активности, вклучувајќи ги предложените времени рамки и можните мерки на принуда.

Завршниот состанок отвара можност за операторот со храна да даде одговор на наодите од контролата, да се дискутира за неговите предложени активности и да се обезбеди понатамошна евиденција за поддршка доколку тој не се согласува со некој од наодите на контролата.

Врз основа на стручното мислење на официјалниот ветеринар, и во зависност од природата и сериозноста на нееднаквостите, може да му се дозволи на операторот со храна во краток временски период кој следи по завршувањето на контролата да ја обезбеди документацијата која не била достапна во тоа време или веднаш да демонстрира активност за корекција на недостатоците.

Доколку за време на контролата се појават нееднаквости кои го надминуваат зацртаниот обем на контролата, треба да се направат аранжмани за да се истите се делува одделно. Доколку ваквите нерегуларности изискуваат превземање на итни дејствија, можеби ќе има потреба од одложување на комплетирањето на контролата.

д) Достапност

Операторот со храна или неговиот/нејзиниот овластен претставник треба да ја понудат целата помош која е потребна за да се осигура дека контролата која е спроведена од страна на надлежниот орган може да биде извршена ефективно, и особено:

- да се обезбеди достапност до сите згради, простории, инсталации или останата инфраструктура, и
- да се направат достапни документацијата и евиденцијата кои се потребни според законодавството или се сметаат за потребни за да се изврши проценка на ситуацијата.

Официјалниот ветеринар за време на контролата треба да биде придружуван од страна на операторот со храна (или соодветно назначен претставник).

ѓ) Непристрасност - Доверливост

При спроведувањето на задачата на контролата, официјалниот ветеринар не смее да има конфликт на интереси и мора да ја оддржува доверливоста во поглед на наодите и исходите од контролата, особено за темите кои се опфатени со професионалната и/или индустриската тајност.

4.3 Документирани процедури

Контролата се спроведува со помош на, а резултатите од истата се заведуваат во наменски составени контролни листи кои се дадени во прилог како Анекс IV, Дел 1, 2 или 3.

Контролните листи служат за, и го имаат следново значење:

- обезбедување насоки за минималните и суштински цели на контролата и одбегнување на секаков вид на ризик од нивно превидување;

- обезбедување на конкретни докази за контролата на сите релевантни аспекти и да се интензивира и документира одговорноста на лицето кое ја врши контролата и на операторот со храна, особено кога станува збор за неминовни корективни активности и временски рамки за извршување; и
- документирање на забележаните неправилности и да се земе во предвид проценката за нивната важност и потенцијал; и
- поддршка на одлуките за целите кои се однесуваат на неминовните корективни активности, или доколку е потребно да се воведат санкции.

Контролните листи се изработени во две (2) копии, двете потпишани од страна на официјалниот ветеринар и операторот со храна, едната копија останува кај официјалниот ветеринар додека другата му се предава на операторот со храна.

Кога се потполнуваат контролните листи, се применуваат следниве инструкции:

- За работите кои биле прегледани и ги исполнувале условите, едноставно обележување во соодветното квадратче ќе биде доволно за да се забележи и врификува совпаѓањето;
- За забележаните несоваѓања, како надополнување на обележувањето во соодветното квадратче, официјалниот ветеринар во делот од контролниот лист кој е наменет за забелешки ќе ја приложи пропратната евиденција (детални набљудувања, документи итн.);
- За време на целосните и предвидените контроли сите делови од релевантната контролна листа мора да бидат потполнети.

За време на контролата, официјалниот ветеринар:

- Ги прегледува и ажурира податоците за проценка на ризик кои се однесуваат за одреден објект, за да се рефлектира тековната ситуација;
- Проверува дали постои согласност со условите од законодавството за безбедност на храната, управувачките процедури кои се базирани на *HACCP* принципите, а каде што е потребно, *CPM*- процедурите;
- Врши инспекција на објектот за да утврди дали процедурите во пракса ја рефлектираат политиката и процедурите како што е документирано;
- Врши проценка на објектите, просториите, опремата, процедурите, евиденцијата и документацијата користејќи соодветни контролни листи, особено проверувајќи ги:
 - Мониторинг активностите и евиденцијата која се однесува на истите;
 - корективните активности и евиденцијата која се однесува на истите.

Операторите со храна имаат право на жалба во врска со неповолните резултати од контролата, во согласност со процедурите и условите пропишани во законодавството.

4.5 Методологија на контролите

Контрола подразбира систематско и независно испитување за да утврди дали активностите и добиените резултати се во согласност со планираните подготовки и дали овие подготовки се ефективно имплементирани и се соодветни за постигнување на поставените цели.

За да се исполни нивната цел, контролите мора да користат комбинирана методологија која вклучува:

- а) **Физички прегледи** на самите прехранбени производи, низ целиот ланец на производство, преработка и дистрибуција како и инспекција на лице место на објектите, просториите, опремата и применливите процедури и процеси, кои имаат за цел да го верификуваат усогласувањето со релевантните правни услови и технички спецификации.

Физичките прегледи може да вклучат независно земање мостри во рамките на контролата и лабораториските тестирања со цел да се потврди дека прехранбените производи ги исполнуваат релевантните микробиолошки, хемиски, физички и технолошки услови и се во добра состојба за да се користат за човечка исхрана. Од друга страна, рутинското земање мостри може да биде одложено во случај кога се добиваат еквивалентни и поволни резултати од сопствените контроли на објектите преку примена на одобрени HACCP– базирани процедури.

Физичките прегледи исто така се однесуваат на превозните средства, материјалот за пакување и обележување на прехранбените производи.

- б) **Преглед на документи**, цели кон верификување на достапноста, комплетноста и правилноста на различни евиденции и документи кои мора да ги води бизнис операторот, како и кореспонденција на документираните аранжмани или одредби со суштинска пракса.

Ставена е забелешка дека евиденцијата и документите кои се предмет на контрола се единствено оние кои се – со Закон- под надлежност и одговорност на операторот и мора да бидат достапни за инспекција од страна на надлежниот орган, со исклучок на евиденцијата која мора да се води од страна на овој орган како дел од неговите рутински активности.

- в) **Проверки на идентитетот** целат кон верификување, со едноставна визуелна инспекција, конзистентност помеѓу документите или сертификатите и самите прехранбени производи, како и присуството и потврда за идентитетот, здравствени маркици и/или етикети кои мора да бидат поставени на контејнерите или пакувањата.

4.5 Посебни контроли

Ризиците кои се утврдени во рамките на предвидените контроли, или по пат на друг извор, ќе бидат третирани со посеби контроли. Таквите контроли ќе се спроведуваат врз база на приоритет, особено, под следните околности:

- Следствени контроли на претходните предвидени контроли од кои се добиени неповолни резултати;
- Испитување на жалбата и/или сомнежот;
- Следливост (напред или назад) на идентификуваниот ризик.

Посебните контроли се :

- Непредвидени,
- Ненајавени,
- Целни, во зависност од природата или изворот на воочениот ризик.

4.6 Исход од контролите – Активности во случај на несогласност

а) Земајќи го во предвид исходот на редовните или наменските и непредвидени контроли, активностите кои се превземаат во случај на идентификуваното несогласување ќе зависат од проценката на ризикот и, во согласност со правните одредби и опциите за управување со ризикот кои се пропишани во став 2.2, може да влучат:

- Препораки за бизнис операторот за надзор на забележаниот ризик и навремено пријавување на настанатите промени. Форматот на контролната листа е погоден за оваа опција и служи за таа цел;
- Поправка на запишаната забелешка на бизнис операторот во која се потврдува природата и изворот на нерегуларноста, правејќи проценка на забележаниот ризик и нагласување на неопходните корективни активности и крајниот рок за нивно извршување. Форматот на контролната листа е погоден за оваа опција и се користи за таа цел;
- Измена на одобрението за објектот со дополнителни трајни или привремени услови;
- Привремена суспензија на одобрението на објектот;
- Перманентно повлекување на одобрението на објектот.

б) Активностите кои се погоре споменати имаат административна природа и целат кон управување со ризикот. Овие активности се применуваат без оглед на воведените финансиски санкции или кривични обвиненија кои се покренати против бизнис операторите, во согласност со националното законодавство.

в) Бизнис операторите кои се засегнати имаат право на жалба против неповолните одлуки на надлежниот орган. Искористувањето на ова право, може да не предизвика задоцнување или негативен ефект врз активностите кои се наброени во став (а).

#

5. ЦЕЛИ И УПАТСТВА ЗА КОНТРОЛИ

Овој модел за контрола се состои од четири (4) Дела, и тоа:

- Дел за ДПП (Обиколка на објектот);
- Дел за документација на безбедност на храна;
- Дел за *НАССР*; и
- Други теми за кои е потребен надзор.

5.1 Добра Преработувачка Пракса (НАССР Предуслови)

а) Општа Безбедност на Храна

а.1 Ќе постои назначено лице кое ќе биде задолжено за програмите за безбедност на храна во рамките на објектот вклучувајќи ги активностите кои се поврзани со верификација и санитација. Ова лице по правило би требало да биде менаџер во рамките на компанијата.

а.2 Сите хемикалии ќе бидат складирани во обележани, за таа цел наменети простории под клуч, одделени од прехранбените производи и материјалите за пакување и исто така одделени од просториите за преработка. Пристапот до хемикалиите ќе се контролира, така што единствено персоналот кој го разбира ризикот и кој е соодветно обучен ќе може да ракува со истите. Сите хемикалии мора да имаат читливи етикети за содржината вклучувајќи ги хемикалиите кои биле преточени од поголемите во помалите контејнери. Онаму каде се складираат хемикалиите, треба да бидат воведени соодветни техники за задржување на течностите (секундарни задржувачи, апсорбирачки материјали, аголни запечатени подови, опрема за распрскување итн.). Течноста не смее да биде складирана над прашоци. Складирањето на хемикалиите треба да се изврши на таков начин што ќе се спречи прокапување и истекување на содржината од контејнерите. Празните контејнери мора да се складираат и отстранат на правилен начин.

а.3 Знаци кои укажуваат на условите за ДПП/ДХП треба да бидат поставени на видно место, ќе бидат напишани на јазикот на кој говорат вработените и ќе бидат поставени во следниве сектори:

- Пред влезот во просториите во кои задолжително треба да се носат мрежи за коса/брада и мантили;
- Пред влезот во просториите во кои е забрането да се внаесуваат храна, цигари и гуми за џвакање;
- Во тоалетите и просториите за одмор треба да бидат поставени знаци за миење на раце кои ќе служат како потсетници дека персоналот пред да се врати на работа мора задолжително да ги измие рацете.

б) Контрола на штетници

б.1 Производите и состојките не смеат да укажуваат на присуство на инсекти/глодари/птици. Потврда за контаминација предизвикува автоматски неуспешна контрола. Ова ќе значи дека постои промена на прехранбениот производ или состојката и ги прекршува релевантниот дел(ови) од службените регулативи. Види став (б.3) за препораки во поглед на потенцијалните индикации за присуство на штетници.

б.2 Залихите на пакувања не смеат да укажуваат на присуство на инсекти/глодари/птици. Потврда за контаминација предизвикува автоматски неуспешна контрола. Ова ќе значи дека постои промена на прехранбениот производ или состојката и ги прекршува релевантниот дел(ови) од службените регулативи. Види став (б.3) за препораки во поглед на потенцијалните индикации за присуство на штетници.

6.3 Во сите простории треба да се осигура дека нема повторна појава/постоење на внатрешна активност на штетници. Особено:

- Нема повторна појава/постоење на глодари и/или гнезда на птици во внатрешниот дел од објектот;
- Нема траги од присуство на живи животни забележани во рамките на објектот, како што се мачки, кучиња, елени итн.;
- Нема траги од измет;
- Нема траги од штетници, вклучувајќи инсекти, пајаци/мрежи, глодари, гуштери, мравки или птици, во рамките на објектот;
- Нема траги од изгризани вреќи или глодари на складираните стоки или измет на подовите/полиците во просториите за складирање;
- Нема распаднати глодари или други животни (жаби, гуштери итн.) во стапиците. Внатрешните стапици треба редовно да се проверуваат и да се отстранат угинатите глодари и други животни;
- На лепливата плоча смее да има траги од инсекти и/или прав.

6.4 Во сите простории треба да се осигура дека нема повторна појава/постоење на надворешна активност на штетници. Особено:

- Нема повторна појава/постоење на активности на глодари (значителни дупки, траги, измет), траги од животни и/или гнезда од птици забележани околу надворешноста на објектот (во дијаметар од 6 метри);
- Нема распаднати глодари или други животни (жаби, гуштери итн.) во стапиците или низ објектот.

Пронаоѓање на “нови” глодари и/или траги од храна на глодари во надворешните стапици не се третира како проблем.

6.5 Уредите за контрола на штетници ќе бидат поставени така што нема да постои опасност од контаминација на производот, материјалот за пакување или сировините. Ова ги вклучува следниве рестрикции:

- Мамци смеат да се користат единствено надвор од објектот;
- Користењето на пестициди во објектот ќе се спроведе единствено доколку е потребно и мора да ги исполнува сите правни услови. Користењето на пестициди ќе го спроведе овластено лице и активноста ќе биде евидентирана;
- Домашни спрејови за муви (аеросоли) не смеат да се користат во рамките на просториите за производство и складирање;
- Блок-мамец ќе се користи во инсталациите за стапици и ќе бидат соодветно обезбедени. Мамецот не смее да биде пелетиран или во зрна;

- Ако се користат електрични уништувачи на муви или светилки-стапици за инсекти, тие треба редовно да се чистат (да се спречи таложење на инсекти и остатоци, што има потенцијал од “истурање”);
- Ако се користат електрични уништувачи на муви или светилки-стапици за инсекти, тие треба да бидат најмалку 3 метри оддалечени од производот, опремата или материјалот за пакување. Електричните уништувачи на муви не смеат да се ставаат над вратите за прием (потенцијално за оштетување на вилушканици и привлекување на инсекти во објектот). Ходниците низ кои поминува производот претставуваат исклучок од ова се додека производот не се задржува или складира во нив;
- Доколку се користат, светилките-стапици за инсекти треба да се менуваат годишно (истото треба да се евидентира), препорачливо е тоа да се направи на пролет;
- Мувалки не смеат да се користат во просториите за производство или складирање;
- Стапици не смеат да се поставуваат надвор од инсталациите за стапици;
- Стапиците за глувци ќе можат да се користат единствено кога стапиците за мониторинг укажуваат на постоење на сериозен проблем и потребно е да се превземат чекори за нивно сузбивање. Стапиците за глувци ќе се контролираат секојдневно (за тоа ќе се води евиденција). Стапиците за глувци не смеат да користат мамци кои содржат алергенси, на пример путер од кикирики. Стапиците за глувци може да претставуваат краткорочно решение за сузбивање бидејќи истите можат да предизвикаат неколку вида на ризици.

6.6 Уредите за контрола на штетници треба да се одржуваат во чиста и неоштетена состојба и ќе се обележуваат дека редовно им се врши мониторинг.

- Доколку се користат не-токсични лепливи плочи, тие треба фреквентно да се менуваат осигурувајќи дека површината има сјај без траги од наталожен прав или остатоци од инсекти;
- Ако се користат механички стапици, тие мора да бидат затегнати. Нивната функционалност се проверува со активирање на уредот за затегнување. По тестирањето на стапицата, уредот за затегнување се деактивира;
- Внатрешноста на стапиците и дното на лепливите плочи треба да има сервисни етикети со дата и означени со иницијали (освен во случај кога се користи баркод- систем) по секоја проверка од страна на обучени оператори;
- Стапиците и инсталациите за стапици треба да имаат сервисни етикети со дата и означени со иницијали (освен во случај кога се користи баркод систем)

по секој проверка од страна на надлежниот персонал и/или овластен оператор за контрола на штетници;

- Стапицата во инсталацијата за стапици треба да биде заштитена во инсталацијата за стапици на тој начин што ќе биде поставена на шипка која се наоѓа над инсталацијата или инсталацијата за стапици е дизајнирана така што не може да биде преместена од страна на глодарите или да биде “однесена” при пороен дожд;
- Инсталациите за стапици треба да бидат отпорни на расипување;
- Во инсталациите за стапици не смее да недостасува стапица;
- Стапиците не смеат да бидат стари или мувлоани;
- Инсталациите за стапици не смеат да бидат извалкани со семе, нечистотија и други остатоци;
- Уредите за контрола на штетници треба да се проверуваат најмалку еднаш месечно (пожелно е да се проверуваат пофреквентно).

6.7 Внатршните, надворешните и околните уреди за контрола на штетници треба да бидат во соодветен број и да бидат поставени на соодветни локации. Како насока за бројот и поставеноста на стапиците и инсталациите за стапици, се дава следново:

- Стапиците треба да бидат поставени на најмногу 10 метри околу внатрешниот периметар на сите простории. Доколку ѕидот има должина помала од 10 метри, тогаш треба да се постави најмалку еден уред;
- Во просториите, единствено механичките стапици ќе бидат поставени на 2 метри од двете страни од вратите за излез/влез. Овде се вклучени двете страни од обичните врати. Треба да се направи напор стапиците да не се ставаат на патеките;
- Инсталациите за стапици или живите стапици треба да се поставени на интервали од најмногу 15 метри околу надворешниот периметар на објектот и на 2 метри од двете страни на вратите за излез/влез, освен во случај кога кога има јавен влез (под поимот “*јавен влез*” се подразбира влез кој е лесно достапен за надворешни лица како што се паркиралишта или тротоари, училишни области или области од интерес на животната средина);
- Инсталациите за стапици или живите стапици треба да се поставени на интервали од најмногу 30 метри покрај оградата на објектот, освен во случај кога постои јавен влез;
- Просторијата за складирање на пакувања мора да биде заштитена со соодветен број на уреди за контрола на штетници.

б.8 Сите уреди за контрола на штетници ќе бидат идентификувани со број или друг код (на пример: баркод) и ќе се применува систем за кодирање, со цел на мапата да се идентификува видот на уредот.

б.9 Инсталациите за стапици ќе бидат осигурани така што ќе се минимализира движењето на уредот и ќе бидат отпорни на расипување. Инсталациите за стапици треба да бидат заштитени или со метални колци (заковани во земја или со ланец) или да биде залепена за сидот/подот, или да биде обезбедена на комплексот патеки. Доколку на комплексот патеки има обезбедено инсталации со стапици тогаш задолжително мора да има соодветни знаци на сидовите. Инсталациите со стапици мора да бидат отпорни на расипување (завртки, шарка, спојки итн.) Стапиците мора да бидат поставени така што отворите ќе бидат паралелни и во близина на сид. Треба да се направат напори стапиците да не се ставаат на патеки. Доколку се користат електрични уништувачи на муви, тие мора да бидат поставени најмалку 3 метри од производот, опремата или материјалот за пакување. Електричните уништувачи на муви не смеат да бидат поставени на врати низ кои поминува производот. Ходниците низ кои поминува производот се исклучок од ова правило, се додека производот не запира или не се складира во ходникот (види б.5).

в) Простори за складирање и Материјали за пакување

в.1 Сите состојки, производи и пакувања не смеат да се пакуваат на под (односно треба да бидат сместени на закачалки, полици и сл.). Материјалите треба да бидат соодветно заштитени за време на складирањето со цел да се спречи контаминација. Најсоодветно, суровините, готовите производи и материјалите за пакување треба да се складираат во одделни простории со цел да се спречи вкрстена контаминација. Во случај кога не е возможно посебно складирање, дозволено е да се складираат заедно, но истите да бидат доволно одделени едни од други за да се спречи тие да дојдат во меѓусебен контакт. Сировите непреработени производи не смеат да ги контаминираат готовите измени/преработени производи. Складирањето во пакувања, особено правот од складирањето во картонски кутии не треба да ги контаминира производите. Доколку ралични прехрамбени производи се складираат на исто место, тогаш треба да постои контрола за да се спречи контаминација на производите, на пример јајцата не треба да бидат складирани над сирови материјали, стаклените предмети треба да се чуваат во посебен простор и секогаш да бидат складирани во близина на подот. Влажните производи не смеат да бидат складирани над суви производи. Влажниот производ кој е складиран на закачалка не смее да се дозволи да прокапе на неспакуваниот производ кој се наоѓа под него.

в.2 Просториите за складирање на производи и за пакување треба да бидат затворени и да не дозволуваат присуство на штетници. Главните врати треба да се држат затворени освен во случај кога се во употреба. Материјалите за пакување кои доаѓаат во контакт со храна не смеат да се складираат во надворешна средина. Пакувањата кои не доаѓаат во контакт со храната, на пример картонски кутии треба да бидат складирани во внатрешна средина (доколку е тоа можно), но доколку се јави потреба истите да се складираат во надворешна средина (на пример: дефицит на простор за складирање во внатрешна средина) материјалите за пакување мора да бидат заштитени од навлажнување и прав и ќе бидат вклучени во програмата за контрола на штетници.

в.3. Дополнителни прашања за контроли за Ладење/Ладно складирање: Сите производи ќе бидат разладени и складирани на соодветни температури. Производите се складираат во одделни комори доколку тие имаат потреба од различни оптимални температури за складирање.

в.4 Дополнително Прашање за Контроли на Складирање и Дистрибуција: Сите производи треба да бидат складирани на вистинска температура. Производите се складираат и дистрибуираат одделно доколку им се потребни различни оптимални температури за складирање.

в.5 Единствено храната, материјалите кои доаѓаат во контакт со храната и предметите кои инволвирани во процесот, ќе бидат складирани во главните простории за складирање кои се наоѓаат во објектот. За складирање на хемикалиите кои се користат за санитација и одржување на опремата, треба да постојат посебни простории кои се користат единствено за таа намена.

в.6 Сите полици за складирање мора да бидат правилно дизајнирани за да овозможат соодветно дренирање на водата и да овозможат циркулација на воздухот.

в.7 Производите и сировините треба да бидат заштитени од расипување и/или контаминација. Каде што постојат посебни услови (т.е. стандарди за квалитет) тогаш контаминацијата треба да се разгледа според овој стандард. Расипувањето ќе вклучи физичка, биолошка или хемиска контаминација, на пример: стакло, отпад во производите. Не е дозволена адултерација на мразот и водата која се користи за мраз за ладење на производите мора да биде питка. Секоја појава на контаминација од поголем обем на состојките, производите или површините кои доаѓаат во контакт со производите автоматски ќе се квалификува како неуспех.

в.8 Сите производи кои се одбиени или чекаат на крајно испраќање треба да се складираат на начин со кој се одбегнува случајна употреба на овие материјали во процесот на производство (освен во случај кога истите се исчистени за употреба). Одбиените или предметите кои се ставени на чекање мора да бидат маркирани како такви, со дата кога производот бил ставен на чекање/бил одбиен. Маркираниот производ не смее да се измеша со други производи така што нивното испраќање нема да биде јасно. Препорачлива пракса е да се користат посебни простории кои ќе служат како дел за чекање, како и да се користат дневници за испраќање.

в.9 Сите простории за складирање треба да бидат чисти и добро проветрени и заштитени од кондензација, отпадни води, прав, нечистотии, токсични хемикалии или други контаминенти. Рабовите и одводните канали (доколку е релевантно) треба да бидат чисти и ослободени од остатоци. Производите и пакувањата мора да бидат чисти и да немаат прав, остатоци и надворешни тела итн.

в.10 Сите состојки, производи и пакувања треба да бидат соодветно обележани со дата на прием и/или информации за следливост (број на серија, дата на кодирање) и размена на стоки.

в.11 Сите состојки, производи и материјали за пакување ќе се ротираат според *FIFO* моделот (прв доаѓа прв си оди) за да се осигура дека предметите се користат по оној редослед по кој се примени и во зависност од нивниот рок на траење. Исклучок претставуваат стоките кои се подлежат на третмани за созревање. Ротацијата на пакувањата ќе биде во зависност од пазарот.

г) Оперативни практики

г.1 Од опремата не смее да се генерира кондензација, прав или истекување. Дозволено е одредено истекување на подот бидејќи тој редовно се чисти и не може да предизвика вкрстена контаминација. Инсталациите, каналите и цевките треба да се инсталирани на начин кој на кој се одбегнува контаминација на производот, пакувањето или опремата.

г.2 Текот на процесот, поставеноста на објектот, контролата на вработените и контролата на опремата ќе осигураат дека преработените производи не се контаминирани со сирови (непреработени) производи. Сировите производи не смеат да дојдат во контакт со преработените производи, особено со преработените производи кои биле измиени, исечени или термички третирани. Персоналот кој ракува со сирови производи не смее да ракува со преработени производи без претходно да се осигура дека не содржат контаминенти на сировините. Ова мора да вклучува миење на рацете, промена на ракавици и сл., но исто така може да вклучи промена во нов сет на работна облека. Најправилно би било да преработените производи се посветени на ракување или со сирови или со преработена храна, но не со двата вида во иста смена. Не смее да се дозволи опремата да биде преносител на вкрстена контаминација; кодирана опрема треба да биде обезбедена за сировите и за преработените производи, доколку ова не е остварено, треба да постои процес на санитација помеѓу користењето на едниот и другиот вид производи. Треба да се напомене дека миењето не е процес кој ги уништува микроорганизмите, туку процес кој ги редуцира истите.

г.3 Таваните и/или таванскиот инвентар не смее да кондензира и да има наталожен прав. Скалите или стазите кои се наоѓаат над изложениот производ или материјал за пакување треба да имаат штитници кои се високи најмалку 7,5 сантиметри. Создавањето на кондензација (над местото каде се врши преработка, производот или пакувањата) треба да се санира пред да почне да прокапува.

г.4 Треба да се обезбеди доволен простор за правилно складирање и операција, кој нема да ги попречи движењето и дневните активности и ќе ја исклучи можноста за вкрстена контаминација. Во објектите за преработка, циркулирањето треба да е така организирано што сировиот производ нема да може да предизвика вкрстена контаминација на преработениот готов производ.

г.5 Просториите за производство/пакување треба да се наоѓаат во внатрешноста на објектот односно да бидат опкружени со ѕидови и покрив. Просториите за производство/пакување исто така треба да бидат физички одвоени од просториите за складирање. Во некои случаи може да се појави потреба од физичка бариера помеѓу просториите за производство/пакување и просториите за складирање- ова ќе зависи од видот на производот кој се произведува и производите кои се складираат.

г.6 Со сите повторно преработени производи ќе се ракува правилно. Повторната преработка вклучува производи кои се донесени директно од линијата или можеби се вратени од страна на потрошувачите, но се со добар квалитет. Повторната преработка варира во зависност од видот на производот. Мора да се следи ДПП и мора да се земат во предвид прашањата за вкрстена контаминација при повторната преработка. Деловите од ладилниците за повторно преработените производи мора да се придржуваат до ДПП. Во ладилникот каде повторната преработка е секојдневна рутинска активност, треба да се користи образец за контрола на објект за пакување. Деталите за следливост на производот мора да бидат правилно пренесени.

г.7 Дополнителни прашања на контролите за ладење/ладно складирање: Доколку дојде до повторна преработка/пре-пакување во ладилникот/објектот за ладно складирање (на пример, производ кој е оштетен на теренот), со производот кој е повторно преработен мора да се ракува правилно, на истиот начин на кој се ракува со производ кој бил спакуван во објект за пакување, ова вклучува ДПП на објектот и персоналот. Повторната преработка во ладилниците и објектите за ладење треба да биде редок случај. Примерите за посебна контрола на повторно преработените производи вклучуваат:

- Пакувањето се отвара со чисти ножеви;

- Вработените кои го празнат пакувањето се придржуваат до правилна ДПП (исто како во објект за пакување);
- Просториите за повторна преработка мора да ги исполнуваат барањата за ДПП (исто како во објект за пакување);
- Откако ќе се извадат од пакувањето, преработените производи не смеат да се допираат со рака. Откако повторно преработените производи ќе се извадат од пакувањето не смеат да се допираат;
- Деталите за следливост мора точно да се пренесат.

Доколку повторната преработка е секојдневна рутинска активност без оглед на причината за тоа, за целите на контролата треба да се користи Образец за контрола на објект за пакување.

г.8 Сировите состојки и производите треба да се прегледаат пред употребата за да се осигура дека не се оштетени, дека не се нападнати од инсекти или глодари, неправилна температура, не се расипани итн.

г.9 Сите производи треба да бидат соодветно обележани, идентификувани и да имаат сериски број и/или информација за датирање на кодот. На производите со голем обем кодирањето треба да биде на картонот или на маркицата; на вреќата, кофата и другите пред-пакувања, кодирањето треба да биде на самото пакување како и на картонската кутија.

г.10 Треба да бидат воведени методи за контрола на страни тела и каде што е потребно да се тестираат за да обезбедат правилно работење. Фреквенцијата и видот на тестирањето ќе биде воведено со пишана програма и фреквентноста е прилагодена според персоналот за Гаранција на Квалитетот и истото се документира. Контролите на страните тела вклучуваат детектори, стапици, визуелни надгледни средства, сита, филтери и магнети. Детекторот за метал задолжително се употребува за производи кои биле расечени, исечени на парчиња или изрендани со помош на автоматска машина за сечење. Треба да се применува постојана визуелна инспекција за целите производи.

г.11 Јачината на дезинфекционите средства (за производи и чистење) треба редовно да се проверува и да се евидентира. Треба да се користат ленти за тестирање или алат за тестирање за проверка на концентрацијата на дезинфекционите средства (дезинфекциони бариери, вода за миење итн.). Растворите кои се премногу слаби нема да бидат ефективни, додека оние кои се премногу јаки може да бидат штетни за вработените и производите. Каде што е потребно, исто така ќе се проверува и рН вредноста на растворот.

г.12 Инсталациите за миење раце ќе се постават онаму каде што е потребно, на пример: инсталации за миење раце во тоалетите, по просториите за пресоблекување/пред влезот во просториите за преработка/пакување, во просториите за преработка/пакување итн. Инсталациите треба да се лоцирани на видно место со цел да може да се следи дисциплинираноста (особено во објекти кои произведуваат готова храна). Треба да бидат поставени доволен број инсталации за да се обезбеди ефикасен проток на персоналот. Најдобар систем во објектите за храна е оној со кој персоналот не доаѓа во контакт со опремата.

г.13 Купатилата (тоалетите) треба да ги има во соодветен број и на соодветни локации:

- Тоалетите треба да бидат на соодветна оддалеченост од работните простории на вработените;
- Тоалетите треба да бидат расположливи за вработените и од машкиот и од женскиот пол;
- На секои 20 вработени треба да има по еден тоалет;
- Инсталациите за миене раце треба да бидат чисти и да се функционални;
- Најмалку еден мијалник за раце треба да биде обезбеден за секои 10 вработени;
- Секој тоалет треба да има услови да се заклучува од внатрешната страна;
- Секој тоалет треба да се одржува, да биде добро осветлен и да има вентилација;
- Секој индивидуален тоалет треба да има посебни делови со врата и сидови кои ќе обезбедат приватност;
- Во тоалетот, подот и страничните сидови треба да бидат водоотпорни. Страничните сидови треба да бидат водоотпорни во висина од најмалку 15см.;
- Завршната обработка на подовите, сидовите, таваните, разделните сидови треба да бидат направени од материјал кој ќе овозможи лесно чистење;
- Вратите кои водат кон тоалетите не смеат да се отвараат во просториите каде храната е изложена на аероконтаминација, односно просториите за преработка и пакување. Прифатлива е опцијата со дупли врати или системот за проток на воздух да е регулиран на тој начин што ќе се движи од тие простории кон тоалетите;
- Вратите од тоалетите кои се отвараат кон деловите за производство, односно не се лоцирани во делот за канцеларии, мора да бидат затворени во секое време, на пример врата со механизам за автоматско затворање;
- Тоалетите треба да бидат опремени со сапун без мирис, хартиени бришачи за раце и тоалетни ролни.

г.14 Сите инсталации за миене раце треба да имаат топла вода (>30°C) која е достапна за користење за 10 секунди. Топлата вода е поефективна при миенето на рацете бидејќи овозможува отстранување на масло и нечистотии од рацете и го поттикнува користењето на работниците.

г.15 Дезинфекционите бариери за раце и/или гел за раце и/или алкохолен спреј треба да бидат во соодветен број, на погодна локација и правилно да се одржуваат. Секундарна дезинфекција на раце е потребна при ракување со свежо месо (сечење), при производство на измиени готови производи (на пример: домати) кои имаат јастиви кожи/лушпи и за неизмиени готови производи, на пример: боровници. Дезинфекционите бариери за раце, геловите и спрејовите не ги менуваат условите за миене раце. Дезинфекционите бариери за раце треба да

содржат одобрени средства за дезинфекција кои не можат да му наштетат на квалитетот на храната, како и концентрација на која редовно се врши мониторинг.

г.16 Дезинфекционите бариери за нозе (чизми) треба да бидат лоцирани во деловите за преработка при преминот во чиста зона од дел со потенцијална контаминација, на пример: складирање на сировини кон пакување, од тоалетите кон просториите за преработка итн. Дезинфекционите бариери за нозе не се потребни во објектите за пакување, но може да се користат како средство за дополнителна контрола.

г.17 Контејнерите за еднократна употреба ќе се користат единствено за таа цел за која се анменети, односно за контакт со храна и нема да бидат повтрено користени. Отстапка за повторна употреба прават кутиите за домати, цитруси итн., повторно пакување ќе биде дозволено доколку посајат мерки со кои ќе се направи инспекција на контејнерите, ротацијата “прв доаѓа, прв си оди” и правилен трансфер на кутии. Доколку контејнерот за еднократна употреба се користи за друга цел освен за складирање и дистрибуција на прехранбени производи, мора јасно да се разликува за оваа цел.

г.18 Контејнерите за повеќекратна употреба треба да бидат обележани или кодирани со боја, со цел јасно да укажуваат на нивната намена. Повратните пластични сандаци треба правилно да се користат и складираат, на пример: да се складираат во објект кој е заштитен од штетници, да не се чуваат на подот и да се користат единствено за складирање и транспорт на крајни производи до потрошувачот.

г.19 Целата опрема за мерење, на пример: скали, термометри, *pH*-проби итн., треба правилно да функционираат.

д) Пракса на персоналот

д.1 Персоналот мора да ги измие своите раце пред да започне со работа, по користење на тоалетите и по паузите. Знаци за миенење на раце кои се напишани на соодветен јазик треба да бидат поставени кај инсталациите за миенење раце, во тоалетите и просториите за одмор.

д.2 На вработените кои имаат отворени чирови, отоци, инфицирани рани или некој друг вид на абнормална микробиолошка контаминација, не смее да им се дозволи при работата да дојдат во директен контакт со прехранбените производи или површините кои доаѓаат во контакт со прехранбените производи. Сите завои мора да бидат покриени со ракавици од латекс или најлон.

д.3 Вработените (вклучувајќи го персоналот кој е задолжен за оддржување како и посетителите) треба да носат соодветни ластичиња за коса и мрежи за брада. Мрежи за коса не се задолжителни кога се произведува големо количество на производи кои не се подготвени за конзумирање (т.е. треба да се приготват) и производи со нејастиви кожи или луспи, меѓутоа долгата коса мора да биде заврзана назад од безбедносни причини (без метални шноли или игли). Лицата кои ракуваат со производите кои може да бидат “готови за конзумирање”, на пример: млад кромид, коскесто овошје, домати итн., мора да носат ластичиња за коса. Ако шнолите не се составен дел од ластичето за коса, во тој случај не смеат да се носат.

д.4 Вработените не смеат да носат накит (наушници, ланчиња, алки, прстени со камчиња) или часовници во објектот, бумите кои имаат мазна површина се исклучок од ова правило. Вештачки трепки за очи и вештачки нокти исто така не се дозволени.

д.5 Треба да се воведи политика за работна облека која се однесува на потенцијалната вкрстена контаминација и ризик од страни тела. Соодветна работна опрема вклучува мантил, престилка, ракавици, ракави (каде што е потребно) и соодветни обувки. Лак за нокти не е дозволен освен во случај кога се користат ракавици за работа. Ако се носат, ракавиците мора да се сменат кога ќе се извалкаат, искинат или кога од други причини тоа е потребно и не смеат да ги занемаруваат барањата за миене раце. Мантилите мора да се перат во рамките на објектот или во агенцијата со која е склучен договор и не смеат да се носат дома од страна на работниците.

д.6 Заштитната работна облека (палта, престилки, ракавици, ракави) треба да биде отстранета кога работниците ја напуштаат работната просторија (односно простории за одмор, тоалети, надвор итн.).

д.7 Треба да има посебна област каде вработените ја оставаат заштитната работна облека (палта, престилки, ракавици, ракави) кога тие ги напуштаат работните простории. Вработените не смеат да ја оставаат работната облека на под, работните површини и на опремата или материјалите за пакување.

д.8 Пушењето цигари, цвакањето тутун, гумите за цвакање, пијалоците и храната треба да се дозволени единствено во просториите кои се наменети за тоа, а кои се оддалечени од просториите за прехранбени производи и материјали за пакување. Водата треба да им биде достапна на вработените во секое време, а нејзиното конзумирање не смее да има влијание врз безбедноста на производите.

д.9 Надворешните џебови над половината на работникот не смеат да служат за ставање на лични предмети на вработениот, на пример: пенкала, алати итн. Најдобро би било кога горните џебови би биле зашиени или воопшто би ги немало.

f) Опрема

f.1 Опремата за преработка и пакување како и помошната опрема треба да бидат ослободени од парчиња кородирачка боја, 'рѓа и други материјали (на пример: трака итн.). Површините кои доаѓаат во контакт со прехранбени производи треба да бидат направени од материјали кои не се токсични или кородирачки. Површините треба да се одржуваат во добра состојба.

f.2 Површините кои не доаѓаат во контакт со прехранбените производи треба да бидат ослободени од парчиња кородирачка боја, 'рѓа и други материјали (на пример: лента итн.). Површините треба да бидат направени од мазни материјали кои се лесни за чистење и санитирање.

f.3 Опремата треба да биде за тековна употреба, да биде соодветно дизајнирана и во добра состојба (на пример: мазни рабови, не-порозни, не-токсични материјали ит.) и мора да овозможуваат ефективно чистење и одржување. Не смее да има метал или да се дојде во контакт со метал. Дизајнот на опремата треба да дозволува пристап до сите делови за да се овозможи чистењето.

f.4 Со сите хемикалии (оние кои го подобруваат квалитетот на храната и оние кои не го подобруваат квалитетот на храната) треба да се ракува и истите да се складираат на контролиран начин. Хемикалиите кои го збогатуваат квалитетот на храната и хемикалиите кои не го збогатуваат квалитетот на храната треба да се складираат одделно. Шприцовите за подмачкување треба да укажуваат кои масла се за подобрување на квалитетот на храната, а кои не. Материјалите кои не го

збогатуваат квалитетот на храната не смеат да бидат оставени во просториите за производство/складирање.

f.5 Независни термометри или средства за следење на температурата треба да бидат присутни во сите ладилници и замрзнувачи. Ако се користат термостат-сонди, тогаш треба да има повеќе од една сонда во секоја просторија која се мониторира.

f.6 Сите термометри треба да бидат дизајнирани така што нема да содржат стакло или жива. Ако се користат стаклени/алкохолни термометри, тие треба да бидат соодветно заштитени за да спречат контаминација на производот или пакувањето, во случај на кршење.

f.7 Сите поправки треба да се направат без употреба на јажиња, картонски кутии, жици, растегливи ленти или други импровизирачки материјали.

f.8 Доколу се неопходни привремените поправки, тогаш на нив ќе биде ставен датумот кога била направена поправката. Привремените поправки мора да се документираат (во дневник). Привремените поправки ќе бидат трајно направени во рамките на одреден временски период.

e) Чистење на опремата

e.1 Површината на целата опрема која доаѓа во контакт со производот треба да се оддржува во чиста состојба со цел да се спречи вкрстената контаминација.

e.2 Површината на опремата која не доаѓа во контакт со храната треба да се оддржува во чиста состојба со цел да се спречи потенцијална вкрстена контаминација.

e.3 Кантите, кутиите, бурињата и другите предмети кои се користат за складирање на производи или состојки, треба да се оддржуваат чисти. Складирањето на овие предмети треба да осигура дека тие ќе останат чисти и неконтaминирани.

e.4 За време на чистењето, производите, состојките и пакувањата ќе бидат отстранети од просторијата. Активностите на чистење ќе се спроведуваат на начин кој спречува контаминација односно, силен млаз со вода или воздушно цево. Чистењето не смее да ја контаминира веќе исчистената опрема.

e.5 Сите спроводници за струја на ладилниците и замрзнувачите треба редовно да се чистат. Не треба да има слоеви од прав, мувла или други контаминирачки материјали.

e.6 Заштитникот на перките од ладилникот треба да се оддржува во чиста состојба. На него не смее да има наслаги од прав или други материји.

e.7 Целата опрема која не се користи редовно треба да биде складирана чиста, а површините кои доаѓаат во контакт со храната треба да бидат заштитени. Складираната опрема треба да биде чиста.

e.8 Целокупниот прибор и опрема кои не се користат треба да бидат складирани чисти и на начин кој ќе спречи контаминација.

e.9 За персоналот кој е задолжен за санитација, ќе се обезбеди безбедна опрема. Складирањето на безбедносната и опремата за чистење ќе биде организирана на начин на кој истите ќе бидат одделени од прехранбените производи и материјалите за пакување и обезбедени за да спречат неовластена употреба.

е.10 Сите предмети кои се користат за чистење/санитација треба да бидат соодветни за нивната наменска употреба (без челична жица, сламени или метални четини итн.).

е.11 Опремата за чистење ќе биде со посебни делови и кодирана за да спречи вкрстена контаминација. На овој начин опремата ќе биде организирана за тоалети, надворешна средина, за одржување и производствените четки, за бришење прав итн.

е.12 Вишокот на масла и масла за подмачкување мора да бидат отстранети од опремата и не смеат да постојат видливи знаци на течење или капење. Секаде каде што има поставено електро-мотори над зоните за движење на производот, истите треба да бидат дренирани за маслата да исткуваат на подот.

ж) Општо чистење

ж.1 Истурените течности треба веднаш да се исчистат со цел да се спречи зголемувањето на микробиолошки бактерии и насобирањето на штетници, да се редуцира вкрстената контаминација и да се одржи чиста средината.

ж.2 Отпадот треба редовно да се отстранува од сите простории. Контејнерите за отпад треба да бидат вклучени во редовниот распоред за чистење.

ж.3 Просториите каде што се наоѓаат полиците за складирање треба да се чисти и без нечистотија, отпад, течност или други материи. Чистењето на истите треба да соодветна фреквенција со што ќе се обезбеди прифатливо ниво на хигиена од претходно наведените загадувачи.

ж.4 Сите сифони во просториите, вклучувајќи ги капаците и внатрешните канали треба да се одржуваат чисти и без отпадоци и други материи. Сифоните треба да се така конструирани да оневозможуваат непријатна миризба, истекување на вода или задржување на вода во истите. Сифоните кои се поставени во просториите за производство на влажни производи (пакување и преработка) како и просториите за складирање на влажни производи треба да се чистат секојдневно.

ж.5 Хигиената вклучува редовно чистење на висечки инсталации, водовите, вентилатори, тавани итн. Не смее да има насобирање на мраз или кондензација на течности во ладилниците или просториите за разладување. Вентилаторите, водовите и инсталациите не смеат да имаат прашина и пајакова мрежа.

ж.6 Пластичните завеси во просториите треба да бидат чисти, да не се мувлосани и да немаат непријатна миризба, црно обојување итн. Завесите мора да бидат поставени така што долниот крај да биде веднаш над подот, оштетените траки од завесите веднаш се заменуваат.

ж.7 Опремата за чистење ќе се складира во простории наменети за складирање на опрема за чистење, надвор од оперативните простории и просториите за храна. Пристап во простории каде е складирана опрема за чистење ќе имаат единствено лицата кои се посебно за тоа обучени. Треба да постојат соодветни залихи на опрема за чистење.

ж.8 Купатилата (тоалетите) и инсталациите за мење раце треба да се одржуваат во чиста состојба:

- Купатилата ќе бидат опремени со инсталации за одводен систем кој овозможува правилно да се отстрани отпадот;
- Инвентарот во купатилата треба да биде чист и во добра состојба;
- Да немаат непријатна миризба;
- Искористената хартија мора да се фрли во одводот (не на подот или во кантите за хартија);
- Во женските тоалети треба да биде поставен уред за влажни марамици, кој може да се надополнува;
- Системот за отпадни води треба правилно да функционира;
- Хартијата за раце ќе се фрла во корпа која е за тоа наменета;
- Ќе бидат поставени знаци за миеење раце (кои ќе бидат напишани на соодветни јазици).

ж.9 Шкафчињата и просториите за вработените треба да се одржуваат во добра хигиенска состојба. Санитетските практики вклучуваат периодично чистење на оваа област (тука се вклучени внатрешноста на микробрановите печки, внатрешната и надворешната страна на ладилниците, зад и над сите машини за продажба, горниот дел од шкафчињата) за да се осигураат дека хигиенската состојба се одржува на прифатливо ниво. Во просториите каде се наоѓаат шкафчињата на вработените не смее да се чува храна. Храната која е осетлива на температура мора да се чува во ладилници или кутии за разладување. Машините за продажба треба да бидат во видно чиста состојба во внатрешноста, да се одржува потребната температура и на производите треба да има кодови со нивниот рок на траење.

ж.10 Просторијата за чување на средствата за хигиена мора да биде чиста и соодветно уредена. Хигиената ќе се одржува редовно за да се избегне насобирање на штетници кои може а го контаминираат производот, материјалите или опремата. Оваа просторија не смее да биде лоцирана во близина на простории за складирање и пакување на производот. Во оваа просторија треба да се применува правилото на “чисти зад себе” кога се работи со метал.

ж.11 Возилата за внатрешен транспорт (вилушкари, помошни колички итн.) кои се користат за транспорт на прехранбени производи треба се во исправна состојба, чисти, без непријатна миризба, да немаат прехранбени производи на персоналот, како и да бидат ослободени од глодари и инсекти. Програмата за санитација на возилата за внатрешен транспорт ќе биде воведена за да се обезбедат правилни санитационски нивоа.

ж.12 Камионите и/или приколките кои се користат за транспорт на храна и пакувања треба се во исправна состојба, чисти, без непријатан миризба, и исто така треба да бидат ослободени од глодари и инсекти. Камионите мора да бидат соодветни за транспорт на прехранбените производи.

ж.13 Рампите за утовар треба да бидат чисти, без присуство на штетници и во исправна состојба. Рампите треба да се соодветни конструирани за да оневозможат влегување на штетници во објектот.

3) Објекти и околно земјиште

3.1 Сите стаклени светилки во објектот кои може да ги контаминираат крајните производи, сировини, опрема или пакувања, треба да бидат заштитени за да ја спречат контаминацијата во случај на кршење (препорачливо е безбедносно стакло). Ова вклучува, но не е и ограничено на предметите како што се електрични светилки, светла за итни случаи, светилки кои се користат при полнење на камиони (пристанишни светла), инсектициди, светла на вилушкарите, предните стакла од часовници, термометри, прибор за мерење, рачни часовници, очила, компјутерски монитори, прозорски стакла на канцеларии итн.

Треба да се превземат мерки на претпазливост за да се спречи контаминација со стакло во случај на негово кршење. Прозорците и компјутерските монитори кои се наоѓаат во просториите за пакување треба да бидат покриени со пластична фолија за да се спречи нивно оштетување. Електричните светилки кои се заштитени со пластична фолија исто така може да се употребуваат за дополнителна заштита. Маските за светилки кои се наоѓаат внатре во објектот треба да се одржуваат во чиста состојба.

3.2 Предметите кои може да го контаминираат производот како страни тела мора да бидат отстранети од просториите. Примерите вклучуваат иглички од огласни табли, хефталици, спајалици, користење на дупли сечила наместо единечни сечила, скршени и оштетени пластични кеси за повеќекратна употреба и предмети на кои не се врши контрола како што се шолјите за кафе, монитори на компјутерите итн., во просториите за производство.

3.3 Целата опрема треба да биде направена од санитарен материјал кој не е штетен за храната и кој може лесно да се чисти. Треба да се вложат напори за да се отстрани од објектот онаа опрема која е направена од дрво, вклучувајќи ги тука рачките на алатот и опремата, масите, скалите, платформите, контејнерите за складирање итн. “Мокрите” простории не смеат да бидат конструирани од неприцврстени видови и тавани од дрво. Сувите простории за пакување може да имаат дрвена основа на ѕидовите и подовите. Може да се користат дрвени платформи и истите мора да бидат суви и во добра состојба. Задолжителна е употреба на тенка хартија помеѓу непокриените, двослојни платформи. Дрвени кутии не смеат да се користат за производите кои се потенцијално готови за конзумирање (овошје, коскесто овошје итн.).

3.4 Треба да постои соодветно осветлување во оние простории каде што храната и пакувањата се испитуваат, преработуваат или складираат и каде што опремата и алатите се чистат. Ова ги вклучува просториите во кои се врши преработка, просториите за складирање, просториите за миење раце, просториите во кои се сместени шкафчињата, како и тоалетите. Осветлувањето треба да биде доволно силно за да им овозможи на вработените видливост за да можат непречено да ја извршуваат нивната работа. Осветлувањето треба да биде доволно силно за да може правилно да се извршуват санитацијата и инспекциите на просториите.

3.5 Објектот треба да има добар систем за вентилација кој ќе ги минимализира непријатните миризби и испарувањата (вклучувајќи ги пареата и штетните издувни гасови на пример: од вилушкарите кои користат бензин) во просториите каде тие може да ги контаминираат производите, состојките или материјалите за пакување. Во просториите не смее да има прав или кондензација што би можело да доведе до контаминација на производот или опремата за преработка или залихите за пакување. Опремата за вентилација треба редовно да се одржува за да се овозможи соодветен проток на воздух.

3.6 Површините на подовите во објектот треба да бидат соодветни за видот на операции кои се спроведуваат во него. Тие треба да се конструирани на таков начин на кој ќе се овозможи нивно соодветно чистење и одржување во добра состојба. Подовите треба да бидат мазни и без поголеми пукнатини или рабови или видливи

набори. Одводните канали треба да бидат соодвени за операциите кои се извршуваат во објектот. Не е препорачливо скалите и стазите да бидат прекриени со килим, особено не оние кои се наоѓаат во мокрите делови.

3.7 Сите врати кои водат кон надворешната средина треба да бидат заштитени за глодарите и летечките инсекти да не навлезат во објектот. Отворите не смеат да бидат поголеми од 0,25 см. Може да се користат воздушни завеси, доколку тие правилно функционираат. Вратите за персоналот кои водат кон надворешна средина треба да бидат со механизам така што ќе можат правилно да се затвараат.

3.8 Вратите за прием треба да бидат опремени со амортизери за да се затвараат по камионите. Тие треба да бидат чисти и да се одржуваат во добра состојба.

3.9 Надворешните сидови треба да се одржуваат во добра состојба. Тие не треба да имаат отвори и длабоки процепи кои би можеле да послужат како засолниште за штетници. Сите цевки кои се наоѓаат на надворешните сидови треба да имаат навлаки за да се спречи навлегување на глодари и други штетници во објектот. Излезите и воздушните цевки треба да бидат заштитени така што ќе се спречи навлегување на штетници. Сите сита на надворешните сидови мора да имаат големина на мрежата која не е поголема од 0.25 см.

3.10 Внатрешните сидови треба да се одржуваат и да немаат дупки и големи пукнатини кои може да послужат како засолниште за инсекти и други штетници. Незаштитената изолација може да претставува извор на контаминација- во комбинација со топлина и вода таа претставува погодно место за бактерии.

3.11 Вработените ќе имаат одреден дел (просторија) каде што ќе можат да ги остават своите лични работи како што се палта, чевли, чанти итн. Пожелно е да постојат шкафчиња. Храната не смее да се складира во шкафчиња, бидејќи со тоа би се привлекле инсекти и други штетници. Ракавиците, шлемовите, палтата или престилките не смеат да се оставаат во шкафчињата бидејќи тие може да се контаминираат од други предмети кои се донесени од дома. Доколку се користат шкафчиња, тие треба да се одржуваат во чиста состојба, на шкафчињата не е дозволено да се складираат работи. Просториите кои се наменети за личните предмети на вработените треба да бидат доволно оддалечени од складираните сирови и готови производи, материјалите за пакување, опремата за преработка или линиите за преработка, за да се спречи контаминација. Личните предмети не смеат да се чуваат директно на подот. Храната која е осетлива на температура мора да се чува во ладилници или кутии за разладување, а никако не смее да се чува во амбиентални услови.

3.12 Сите делови за складирање треба да одржуваат 50 см. оддалеченост помеѓу складираните предмети и сидовите. Секој ред на складирани предмети треба да биде оддалечен 30 см. од другите редови. Кај ладилниците и замрзнувачите потребно е растојание од 50 см. од дното до подот. Ова растојание е потребно за да се спречи насобирање на штетници, да се овозможи правилен мониторинг на движењето на штетниците, како и вработените лесно да ги извршуваат нивните должности поврзани со чистењето. Просториите за складирање не мора да ги исполнуваат овие услови.

3.13 Подовите на објектот треба да се одржуваат во чиста состојба со цел да се спречи насобирање на инсекти, глодари и други штетници. Тревата треба редовно да се одржува и да се отстранува плевелот за да се одбегне насобирање на штетници. Не смее да има застојана вода или непријатна миризба. Надворешните простории кои се наменети за пушење мора да бидат опремени со канти за фрлање на отпушоците од цигарите и сите делови (вклучувајќи ги и паркиралиштата) треба да бидат без отпадоци, отпушоци од цигари итн.

3.14 Надворешното складирање на опремата ќе се врши на таков начин кој ќе оневозможи насобирање на штетници. Краевите на цевките треба да бидат затворени. Опремата на платформите не смее да дојде во директен контакт со нечистотијата. Сите предмети кои се складираат треба да бидат најмалку 10 см. над нечистотијата. Оваа просторија треба да биде надвор од рамките на објектот, да биде вклучена во програмата за контрола на штетници и редовно да се одржува за да се спречи насобирање на застарена опрема.

3.15 Платформите мора да бидат чисти, неоштетени, да немаат мувла, штетници или било какви траги од штетници, резидуи од храна, штетни миризби, траги од истекување на хемикалии итн. Оштетените и/или нечистите платформи ќе се отстранат поради чистење, поправка или враќање. Измиените платформи треба да бидат исушени пред да се стават во употреба. Не смеат да се користат оштетени или нечисти платформи.

3.16 Просторот околу камионите за собирање отпад треба да биде чист. Околу камионите за собирање отпад не смее да има остатоци од прокапување на подот или истекување на застојана вода/течност и да нема присуство на непријатна миризба. Камионот за собирање отпадоци треба редовно да се чисти.

3.17 Сите камиони за собирање отпад (со исклучок на сувиот отпад кој не потекнува од храна, на пример картонски кутии) и канти за отпад мора да се чуваат затворени за да се спречи насобирање на инсекти, глодари и други штетници.

3.18 Објектот треба да покаже доказ дека постои заштита од враќање или вкрстена конекција помеѓу системите за одвод на отпадни води. Исто така треба да постои заштита од враќање на отпадните води од резервоарите на објектите и системите назад до главниот систем за довод на вода.

3.19 Сифоните треба да бидат поставени на таков начин што ќе овозможат соодветно дренажење во сите простории каде подовите се чистат со истурање на вода или каде е пракса водата и останатиот течен отпад да се испушта на подот. Конструкцијата треба да биде таква што оддалеченоста од највисоката точка до сифонот не треба да надминува 5 метри. Сифоните треба да се чистат редовно и во предвидените термини.

5.2 Документирани Процедури за Безбедност на Храна

а) Општи Барања

a.1 Целокупната евиденција/дневници ќе се чува во досие и ќе биде лесно достапна.

a.2 Треба да постои пишана програма за следливост. Производителите, трговците и преработувачите треба да имаат информации за следливоста наназад до местото на одгледување. Производителите, трговците и преработувачите кои индиректно купуваат треба да се во можност да ја увидат следливоста наназад(сериски) од оние компании од кои купиле а кои можат да ја увидат следливоста наназад до местото на одгледување. Ладилниците и просториите за складирање треба да имаат системи кои ќе овозможат следливост на производот од нивното враќање па се до приемот (и обратно). Потребно е следење на некои серии на пакувања кои може да се отповикаат на пример: пакувања со модификувана атмосфера, шишиња со сок итн. Не е потребно да се следат сериските пакувања за оние пакувања кои најчесто не можат да подлежат на повлекување на пример, картонски кутии.

a.3 Треба да постои пишана процедура за повлекување. Таа треба да ги вклучи основните процедури и одговорности за повлекување, листа со тековни контакти кои ги остварува објектот и измените, out of hours contact numbers, опис на Класа I, II и III повлекувања и детали од ситемот(ите) за кодирање. Треба да постои листа на контакти за набавувачи и потрошувачи- доколку овие листи се доверливи, тогаш во процедурата за повлекување треба да се назначи каде се чуваат овие листи. Контакт листите за и на просториите за складирање може да немаат директна комуникација со набавувачите и/или потрошувачите, но во секој случај, тие треба да имаат контакт листа за нивните клиенти.

a.4 “Лажно” повлекување треба да се спроведе најмалку еднаш годишно. Во Документацијата треба да се вклучи датумот кога лажното повлекување било иницирано, одбраниот производ, произведената количина од производот, податоци за односната серија итн., количина на лоцираниот производ, како и процентуалната лоцираност. Документацијата за лажното повлекување треба да вклучи копија од документацијата која ја докажува следливоста и забелешки од “изведениот заклучок”. Лажното повлекување треба да биде комплетирано во рок од 2 часа на 100% од одбраниот производ кој е лоциран на првиот надворешен потрошувач(и).

a.5 Треба да има пишани процедури кои вработените треба да ги почитуваат кога регулаторните агенции ќе вршат инспекција на објектот. Процедурите ќе вклучат правила за придружните инспектори, протокол за земање мостри и политика на компанијата за сликање. Клучниот персонал, вклучувајќи ги и рецепционерите, треба да бидат запознаени со ова политика.

a.6 Треба да постои пишана полиса за стакло, која ќе вклучи:

- Каде е забрането стаклото, а каде е дозволено;
- Целосна изјава за намената на стаклото на лице место;
- Доколку одредени предмети од стакло се дозволени, во тој случај треба да постои регистер за стакло. Во регистерот треба да бидат наведени единствено оние предмети кои не можат да се заменат со помалку опасен материјал;
- Процедурата при кршење на стакло треба да го вклучува евидентирањето за тоа што се случило, евидентирањето за тоа што се случува со потенцијално афектираниот производ, евидентирајќи ги понатамошните превентивни активности и особено каде да се евидентираат деталите од инцидентот.

б) Хемикалии

б.1 Образец за Безбедност на Материјали (ОБМ) ќе биде достапен за сите хемикалии (на пример, пестициди, материјали за чистење, оддржување, санитација итн.) кои тековно се користат во објектот. ОБМ ќе бидат сместени во соодветни одделенија и треба да бидат достапни во секое време, означени и уредно потполнети, за побрзо пронаоѓање.

б.2 Ознаки за примероци треба да се достапни за сите хемикалии (на пример, пестициди, средства за чистење, оддржување, санитација итн.) кои се преточени од нивните оригинални контејнери (на пример: стапица за глодари, хемикалии за чистење, раствори за дезинфекционите бариери за раце итн.). Примероците од етикетите може да се чуваат во досие и/или да бидат поставени на достапни делови од објектот, на пример: прикачени на цревета за наводнување. Ова не е применливо

доколку се користат сите хемикалии кои се наведени на етикета која се наоѓа на контејнерот.

Ќе се користи дневник за користење на хемикалии (залихи на хемикалии). Хемикалиите ги вклучуваат средствата за чистење и санитација, како и хемикалиите како што се хлор за довод на вода, хидро-ладилници итн.). Залихите мора да бидат доволни за да го покријат пристигнувањето на нови стоки.

в) Контрола на штетници

в.1 Треба да биде воведена документирана контрола на штетници. Ако се спроведува во објектот, операторот за контрола на штетници или друго лице кое е овластено (доколку ракува со хемикалии). Доколку постои договор со некоја служба, тогаш службата за контрола на штетници мора да биде овластена, да поседува сертификат и да биде осигурена. Копија од договорот со службата, документацијата за осигурување и дозволите за контрола на штетници треба да бидат на лице место и да се ажурирани за целите на контролата. Кога не се применува законодавство за сертификација, на пример во одредени земји, мора да постои доказ за тековна обука.

в.2 Треба да постои шематски план (мапа)-документирана, за постоечките внатрешни и надворешни стапици. Сите уреди (на пример: *Ketch-Alls*, инсталации за стапици, лепливи плочи, единци за привлекување на инсекти) треба да бидат набројани и идентификувани на мапата. Мапата треба да ја покажува моменталната физичка поставеност и да биде редовно ажурирана.

в.3 Извештаите од службата со која е склучен договор за контрола на штетници и/или комплетната евиденција од инспекцијата треба да бидат достапни за преглед. Евиденцијата треба да го вклучи видот на услугата, дата кога е дадена услугата, кои хемикалии се користени, активност и корективни активности.

г) Сопствени контроли

г.1 Треба да се користи систем за справување со жалбите на потрошувачите. Жалбите на потрошувачите може да бидат одбиени. Потребната документација вклучува:

- Дата/Време на Жалбата/Одбивање;
- Кој ја поднел жалбата;
- Информација за контакт;
- Опис на производот;
- Каде бил купен производот;
- Количина на производот;
- Код/Дата на Производот;
- Природа на жалбата;
- Корективни активности;
- Активности кои се превземени за да се спречи повторна појава.

Кога постојат многу жалби (повеќе од 100 годишно), се очекува да се спроведе поголем степен на прегледи и анализи. Доколку корпоративна канцеларија/секторот за продажба се занимава со жалби, треба да се направи краток извештај кој ќе биде

доставен до персоналот кој е одговорен за тоа, за да се укаже на видот на жалбите и фреквентноста на поднесување на жалбите.

г.2 Евиденцијата на сите претходни редовни инспекции и/или одговори од компаниите со кои се склучени договори за вршење инспекции, како и корективните активности (дата на одговорот, превземената активност и потпис) треба да бидат документирани. Инспекциите вклучуваат редовни (Национални) инспекции, инспекции кои ги спроведуваат Трети страни (последна *PrimusLabs.com* контрола) и втора партија (на пример, потрошувачите).

г.3 Ќе се користат соодветни дневници за сите корективни активности кои се превземаат. Евиденцијата ќе ги вклучи корективните активности кои треба да бидат превземени во случај кога процесот ги надминува утврдените лимити.

Треба да постои дневник за евалуација на инсталациите за дезинфекционите бариери за раце и нозе. Дневникот ќе ја вклучи концентрацијата на целните хемикалии за санитација (*ppm*) и фреквенцијата на верификација. Дезинфекционите бариери за нозе при контроли на преработката на свежо исечени производи (види 1.4.15). Доколку објектот за пакување или сувата област во објектот за преработка поседуваат дезинфекциони бариери за нозе, во тој случај мора да се води евиденција за мониторинг на истите.

г.4 Во одделенијата кои се задолжени за ракување со храна секој ден пред започнувањето на работата треба да се врши инспекција. Ова треба да биде почетна контрола на сите потенцијални предмети за разлика од повторувањето на исполнување на евиденцијата за дневна санитација. Ова треба да вклучува:

- Време на проверката и име на инспекторот;
- Испитување на опремата за да се верификува добрата хигиенска состојба;
- Одржување на просториите за складирање и производство, генерално;
- Проверка дали линијата на производство е подготвена да започне со работа;
- Проверка дали целиот персонал ги исполнува ДПП- барањата;
- Корективни активности во случај на несогласување.

г.5 Опремата која се користи за мониторинг (на пример, скали, термометри, детектори за метал, *ОПП*- метри, *pH* метри итн.) мора редовно да се калибрираат со цел да се обезбедат точни и прецизни операции. Калибрацијата мора да се документира.

г.6 Треба да биде воведена програма за периодични инспекции за ДПП во објектот и ќе се води евиденција за корективните активности. Овие внатрешни инспекции треба да се спроведуваат најмалку еднаш месечно. Во случај кога објектот е со поголем размер, истиот може да се подели на делови и инспекциите да се спроведуваат почесто така што инспекциите на целиот објект сепак ќе се сведат на месечни.

г.7 На влезните стоки ќе се врши инспекција за квалитет, недостатоци и безбедност на храна. Процедурите за земање мостри ќе се запишуваат и следат. Кога производите се невообичаени на пример, пакувања, истите може да се запишат како девијациски инциденти и да се евидентираат како несекојдневни појави. Доколку се пакува сопствен производ, не се потребни податоци за инспекција на производот.

г.8 Мора да постојат писмени спецификации кои детално ги опишуваат прифатливите стандарди за сировите производствени материјали, состојки и пакувања. Доколку се пакува само производот не се потребни писмени спецификации.

г.9 Треба да постојат сертификати за контрола на трета страна или гарантни писма од набавувачите на производи или пакувања, кои ќе потврдуваат дека материјалот ги исполнува договорените спецификации. Доколку се пакува сопствен производ не е потребно гарантно писмо за производи.

г.10 Треба да постои пишана евиденција (посебен дневник или транспортен лист итн.) за инспекција на камионите кои влегуваат во објектот. Ќе постои персонал кој ќе биде посебно одговорен за инспекција на возилата за да се осигура дека:

- Внатрешноста е чиста, ослободена од непријатни миризби, ослободена од штетници и се во добра состојба;
- Возилата со ладилници се во согласност со назначените температури;
- Оштетените, нечистите транспортни средства во кои има наезда од штетници не смеат да се натоварат се додека управата не даде согласност или одбивање. Диспозицијата или одобрувањето на материјали е во целост документирано.

Ова не е применливо доколку се користат отворени камиони. За одделението за санитација се прифатливи сертификатите за чистење на камионите, но тие мора да постојат на секој натовар за шлеперите и за камионите кои се користат во рамките на објектот, во редовни временски инстанци. Хигиенската состојба на камионите мора да се проверува дури и кога тие имаат сертификати. Камионите со кои се прави набавка на пакувања може да се евидентираат со отстапки или во дневник за рутински мониторинг.

г.11 Треба да постои дневник или извештај во кој се евидентирани сите девијации или инциденти. Необичните појави (на пример, страните тела, истекување на хемиски материји, одбиените пакувања итн.) треба да бидат евидентирани во дневникот заедно со корективните активности. Овој дневник понекогаш е познат како *NUOSA* Дневник (Дневник за Известување на Необични Појави и Корективни Активности).

г.12 Треба да постои евиденција за температурата на производот по преработката и/или испраќањето.

д) Оддржување и санитација

д.1 Мора да постои формална превентивна програма за оддржување. Со програмата за оддржување ќе бидат предвидени рутинските инспекции, подмачкување, промена на делови итн. на соодветни временски интервали (неделно, месечно итн.). Треба да постои евиденција за превентивно оддржување.

д.2 Треба да има дневник на службата за поправки/оддржување, наредби/работни наредби и извршување на работата. Во нив може да биде вклучено: дата/време, целна опрема/област, причина за потребната поправка, кој го направил барањето за поправка, кој бил информиран за барањето, набљудувањата; дата и потпис кога поправката била завршена.

д.3 Треба да постои евиденција за оддржување и потпис на назначеното лице за да се потврди дека е извршена санитација на опремата по оддржувањето и пред повторно истата да се користи. Доколку опремата која била користена се оддржува во просторијата за производство, во тој случај и деловите кои се наоѓаат околу опремата која подлежела на оддржување треба да бидат санитизирани (треба да се води евиденција за овие санитациски чекори).

д.4 Ќе постои главна програма за санитација која ќе го опфаќа целиот објект вклучувајќи ја и опремата. Во распоредот ќе биде наведено што и кога ќе се чисти (колку често). Простории за кои ова ќе биде применливо се просториите во кои се врши преработка, пакување, складирање на производите, суво складирање, простории за отпад, тоалети и простории кои вработените ги користат за одмор. Во рамките на овие листи треба да се вклучат детали за подовите, сидовите, штитниците на светилките, таваните, опремата и делови од опремата, како и површините. Потребно е да се направат распореди за несекојдневно чистење, на пример неделно, месечно, на три месеци, годишно итн., од неколку причини како што се: за просториите и опремата кои не се чистат секојдневно, се користат поинакви техники/хемикалии отколку оние кои се користат за секојдневно чистење и/или “потемелно” чистење на опремата.

д.5 Треба да постојат пишани процедури за санитација/чистење на целата опрема и области. Овие процедури најчесто се нарекуваат Стандардни Санитарни Оперативни Процедури (ССОП). Процедурите треба да се совпаѓаат со податоците кои се најдени при главниот санитетски преглед. Овие процедури треба да вклучат:

- Фреквентност;
- Мерки за безбедност (безбедност на персоналот во поглед на користењето на хемикалии (на пример *PPE* итн.));
- Детални чекори за санитација/чистење (особено во поглед на испирање на хемикалиите и употребата на терминални средства за санитација);
- Хемикалии (име, услови за вода и разредување) и средствата кои се користени;
- Одговорно лице;
- Посебни упатства во поглед на чистењето;
- Дневници кои треба да се потполнат.

д.6 Треба да има дневници за санитација кои ќе ја покриват целата област на објектот и опремата. Овие дневници треба да ги покриваат операциите кои се предвидени со главниот распоред за санитација. Дневниците треба да содржат:

- Дата;
- Листа на делови/опрема кои треба да се чистат;
- Индивидуална пресметка и потпис за секоја извршена задача.

д.7 Мора да постои дневник во кој се запишува дека подните сифони секојдневно се чистат во просториите за мокро и свежо-расечените производи; како што е главен распоред за санитација, дневници за санитација и/или дневник за активностите кои и претходат на инспекцијата, каде ќе запишува секојдневното чистење на подовите и сифоните. Просториите за складирање на мокри производи се чистат секојдневно. Сифоните во просториите за пакување на суви производи и просториите за складирање на суви производи треба да се чистат најмалку еднаш неделно.

д.8 Евиденцијата ќе биде достапна за да докаже дека единиците за ладење се сервисираат и чистат редовно - во предвидените рокови (најмалку еднаш годишно).

f) Персонал

f.1 Претпријатието треба да има ажурирана листа на членови во комисијата за безбедност на храна. Комисијата треба да биде мултидисциплинарна. Оваа комисија исто така ќе има одговорност во поглед на општата безбедност. Ако активноста има HACCP-план, HACCP-тимот исто така ќе биде одговорен за прашањата во поглед на Безбедност на Храната.

f.2 Треба да се водат дневници и записници/белешки од состаноците кои се однесуваат на темите за безбедност на храната. Овие состаноци треба да се одржуваат најмалку еднаш на секои три (3) месеци.

f.3 Треба да постојат дневници за ориентациони обуки (нови вработени), лицата кои ги вршат обуките, материјалите кои се користат како и материјалите кои им се дават на новите вработени. Материјалите од обуката кои им се даваат на вработените мора да вклучат и копија за ДПП на вработените во компанијата. Материјалите за обука на ДПП и презентациите треба да бидат на релевантниот(ите) јазик(јазичи) на работната сила.

f.4 Организацијата треба да има дневници за обуката од областа на безбедност на храна и слични теми (мора да биде вклучена ДПП), лицето кое ја спроведува обуката и материјалите кои се користени/дадени. Треба да има дневници во кои ќе бидат запишани вработените кои ја посетувале обуката.

f.5 Мора да постои процедура за евидентирање на несовпаѓањето/дисциплината и корективните активности на вработените.

e) Микробиолошки тестови

e.1 Опремата за микробиолошко тестирање мора да се користи за готови производи (сирови производи кои може да се конзумираат, производи кои треба да се мијат, производите кои мора да се складираат во простории со висок степен на влажност, вклучувајќи ги хидро-ладилниците и инјектори за мраз) или кога потрошувачот бара да се изврши тестирање на опремата. Тестирањето се врши редовно, во претходно утврдени термини. Ова не е применливо за производи кои е потребно да се зготват и/или имаат нејастиви кори, на пример: компири, портокали итн. Доколку се добијат резултати кои се надвор од спецификациите, тогаш мора да се евидентираат деталите од корективните активности.

e.2 Микробиолошко тестирање во објектот ќе биде потребно за производи кои се потенцијално спремни за конзумирање (производите кои може да се конзумираат сирови, производи кои може да поминат низ процесот на миење, производи кои може да бидат складирани во простории со висок степен на влажност, вклучувајќи ги хидро-ладилниците и инјекторите за мраз) или во случај кога потрошувачот бара тестирање на опремата. Тестирањето се врши редовно, во претходно одредени термини. Ова не е применливо на производи кои се готват и/или имаат нејастиви кори, на пример: компири, портокали итн. Доколку се добијат резултати кои се надвор од спецификациите, тогаш мора да се евидентираат деталите од корективните активности.

e.3 Ќе биде побарано микробиолошко тестирање на производи кои се спремни за конзумирање (на пример: свежо исечени производи, производи кои се конзумираат

во сирова состојба и со лушпа или кожа) и кои претхоно биле измиени. Други производи како што се диња, млад кромид, печурки и измиени домати. Доколку се добијат резултати кои се надвор од спецификациите, тогаш мора да се евидентираат деталите од корективните активности.

е.4 Треба да се спроведуваат годишни микробиолошки тестови за питката вода која се користи во објектот. Мостра од водата треба да се земе од операцијата (или од страна на самиот објект или од страна на локалната компанија за вода). Мострите од вода ги земаат во обзир цевките во објектите, цистерните во одгледувалиштата итн. Резултатите од тестовите на мострите од мраз мора да ги исполнуваат микробиолошките спецификации на ЕУ и СЗО за питка вода. Ако резултатите не одговараат на спецификациите, во тој случај мора да се запишат детали од корективните активности.

е.5 Треба да има гарантно писмо и/или резултати од тестови од набавувачот(ите) на мраз, или од внатрешните тестови за мразот кој е произведен од страна на објектот. Резултатите од тестовите на мострите од мраз мора да ги исполнуваат микробиолошките спецификации на ЕУ и СЗО за питка вода. Ако резултатите не одговараат на спецификациите, во тој случај мора да се запишат детали од корективните активности.

ж) Складирање и дистрибуција со контролирана температура

ж.1 За просториите за пакување и/или преработка во кои се контролира температурата ќе се водат дневници за температура или документирани отпечатоци од термометар за следење и ќе бидат потпишани од страна на надзорникот, секојдневно. Автоматските мерења треба да бидат независни од мерењата направени со термостат, освен кога во просторијата за проверка постојат три сонди. Доколку се евидентираат мануелно, во дневникот треба да се забележи временскиот интервал кога биле направени читањата.

ж.2 За просториите за складирање во кои се контролира температурата ќе се водат дневници за температура или документирани отпечатоци од термометар за следење и ќе бидат потпишани од страна на надзорникот, секојдневно. Автоматските мерења треба да бидат независни од мерењата направени со термостат, освен кога во просторијата за проверка постојат три сонди. Доколку се евидентираат мануелно, во дневникот треба да се забележи временскиот интервал кога биле направени читањата.

ж.3 Ќе се води евиденција за контрола на температурата на камионите (пред натовар). Замрзнатите предмети не смеат да се натоварат во камиони во кои не е постигната потребната температура. Ова не е применливо ако не се контролира температурата на производите во транзит, на пример: кромид.

ж.4 За хигиенската состојба ќе се водат дневници во кои истата ќе биде детално опишана и/или ќе биде евидентирано непостоењето на непријатни мириси. Корективните активности треба да бидат детално објаснети. Ова може да биде наведено во товарниот лист. За одделението за санитација се прифатливи сертификатите за чистење на камионите, но тие мора да постојат на секој натовар за шлеперите и за камионите кои се користат во рамките на објектот, во редовни временски инстанци. И покрај тоа што поседуваат сертификати, камионите треба да се проверуваат за да се утврди нивната хигиенска состојба.

ж.5 Дневниците за утовар треба да бидат достапни и уредно организирани (според датумот или некој друг систем за потполнување).

ж.6 Ќе постојат процедури за опишување на системите за етикетирање и следење на производот кој бил одбиен или бил ставен “на чекање”. Стандандардните Оперативни Процедури мора да вклучат детали за тоа како засегнатата производствена серија се одделува од останатите серии во смисла на системите за етикетирање и сите други видови на физичка сепарација. *СОП* исто така мора да имаат ставено забелешка како засегнатиот производ е евидентиран во смисла на тоа зошто производот бил одбиен и/или ставен на чекање, каде се наоѓа производот, што ќе се случи или што се случило со производот (повторна преработка, отстранување итн.) и сите превентивни активности кои произлегуваат од одбивањето и/или ставањето на чекање. Во документите треба да бидат запишани имињата на членовите од персоналот кои производот го ставиле на чекање како и имињата на оние кои се одговорни да го отповикаат “чекањето” на производот.

5.3 HACCP- Програма

а) Менаџерска поддршка на HACCP

а.1 Треба да постои група луѓе кои ќе бидат одговорни за развојот и одржувањето на *HACCP*-програмата. Групата ќе биде составена од индивидуални лица од различни области во компанијата како што се одржувањето, санитацијата, контрола на квалитетот итн. Еден член од тимот ќе биде назначен за координатор на *HACCP*-тимот. Доколку компанијата е премногу мала за да има *HACCP*-група, едно лице ќе биде именувано како *HACCP*-координатор. Тоа лице ќе биде одговорно за имплементацијата и сите измени во *HACCP*-програмата.

а.2 Сите вработени треба да бидат обучени за да можат да ги разберат *HACCP*-принципите и планот кои се имплементирани во објектот. Обуката ќе биде редовно организирана и документирана. Обуката ќе биде наменета за вработените во објектот. *HACCP*-координаторот и останатиот клучен персонал треба да бидат формално обучени, на пример Курс за спроведување на *HACCP* и да имаат големо искуство во таа област. Вработените кои се вклучени во менаџментот, гаранцијата на квалитет и ККТ треба да поминат низ *HACCP* обука. Операторите на ККТ треба да имаат поминато посебна обука за функцијата која ја извршуваат. Останатиот персонал кој е вработен во објектот треба да помине низ општа обука како што е: запознавање со *HACCP*, кои се 7-те принципи и кои се ККТ во објект. Општата обука треба да се организира најмалку еднаш годишно. Основната обука може да формира дел од новата ориентација на пакетот за вработување. Сениор менаџментот треба да помине низ обука (*HACCP* препорачува “купувај” од сите нивоа).

а.3 Целокупната обука за *HACCP* ќе биде соодветно документирана. Документацијата ќе вклучи дата на обуката, време на обуката, темите кои се опфатени со обуката, име на инструкторот и потписи на сите учесници на обуката.

а.4 Кога ќе се направат промени во *HACCP*-планот, *HACCP*-координаторот мора да ги информира сите вработени кои се вклучени. Може да бидат потребни повторна обука и едукативни сесии.

а.5 Сопствените контроли на *HACCP*-програмата треба да се прават најмалку еднаш годишно. Сопствените контроли ќе осигураат дека текот на процесот, анализата на опасности и *HACCP*-графиконот ја рефлектираат реалната ситуација и дека програмата ги има опфатено сите промени кои се направени во рамките на процесот (образец за верификација). Секој пат кога ќе се направат промени во рамките на програмата односно кога во објектот ќе се набави нова опрема, кога во планот ќе се

додадат нови критични контролни точки, ќе се додадат нови лимити, ќе се јави потреба од ново пакување итн., во тој случај на објектот ќе треба да му се направи повторна проценка со помош на сопствена контрола за да се потврди дека правилно се извршуваат работните задачи (образец за верификација). Сопствените контроли треба да бидат во потполност документирани и да ги вклучат превземените корективни активности.

a.6 На едно лице (или група) ќе му биде доделена обврската за дневен прием на *НАССР*-евиденција, преглед на евиденцијата, забележување на несовпаѓањата и осигурување дека евиденцијата е ставена на сигурно место. Мора да постојат планови со кои ќе се осигура дека евиденцијата ќе се чува во случај на отсуство на одговорното лице(а), на пример: годишен одмор, боледување итн.

a.7 Целокупната *НАССР*-евиденција треба да се чува во просторија која е наменета за тоа и треба да биде добро распоредена за да се овозможи лесно ракување со истата.

a.8 Целокупната *НАССР*-евиденција треба да се чува во безбедна просторија. Се претпочита кабинет или просторија под клуч, во која пристап имаат единствено овластени лица.

a.9 Целокупната *НАССР*-евиденција треба да се чува најмалку една година без оглед на рокот на траење на производот. Евиденцијата, која со закон е предвидено да се чува подолго од една година, треба да се чува онолку колку што е предвидено со истиот закон.

б) Преглед на пишаниот НАССР-план

б.1 За секој произведен производ треба да постои опис на тој производ кој укажува на состојките и сировините, како е предвидено производот да биде произведен/ преработен, како производот треба да се користи од страна на потрошувачот (на пример, да се измие, да се излупи, да се зготви итн., неговиот рок на траење, условите за складирање, како и секој потенцијален ризик кој асоцира на производот.

ПРИМЕР: НАССР план - Образец 1

Опис на производ

1. Име на производ	Конзервирани печурки
2. Важни карактеристики на крајниот производ	pH 4.8 до 6.5(низок степен на кисеост) $A_w > 0 = 85$ (висок степен на влажност)
3. Како треба да се користи производот?	Се загрева пред послужување (гарнири) или не се загрева (салати, предјадења)
4. Пакување	Херметички затворени метални контејнери
5. Рок на траење	Две години, на нормална температура која се користи во малопродажните објекти
6. Каде ќе се продава производот	Трговска мрежа за големопродажба и малопродажба. Може да се конзумира од страна на високо-ризични групи- слаби, повозрасни лица, лица со слаб имунитет
7. Упатства за означување	Не се потребни за да се осигура

8. Посебна контрола за дистрибуција	безбедност на производот Без физички оштетувања на конзервите, прекумерна влага на екстремни температури
9. Упатство за тоа како треба да се употреби производот	Без посебни упатства

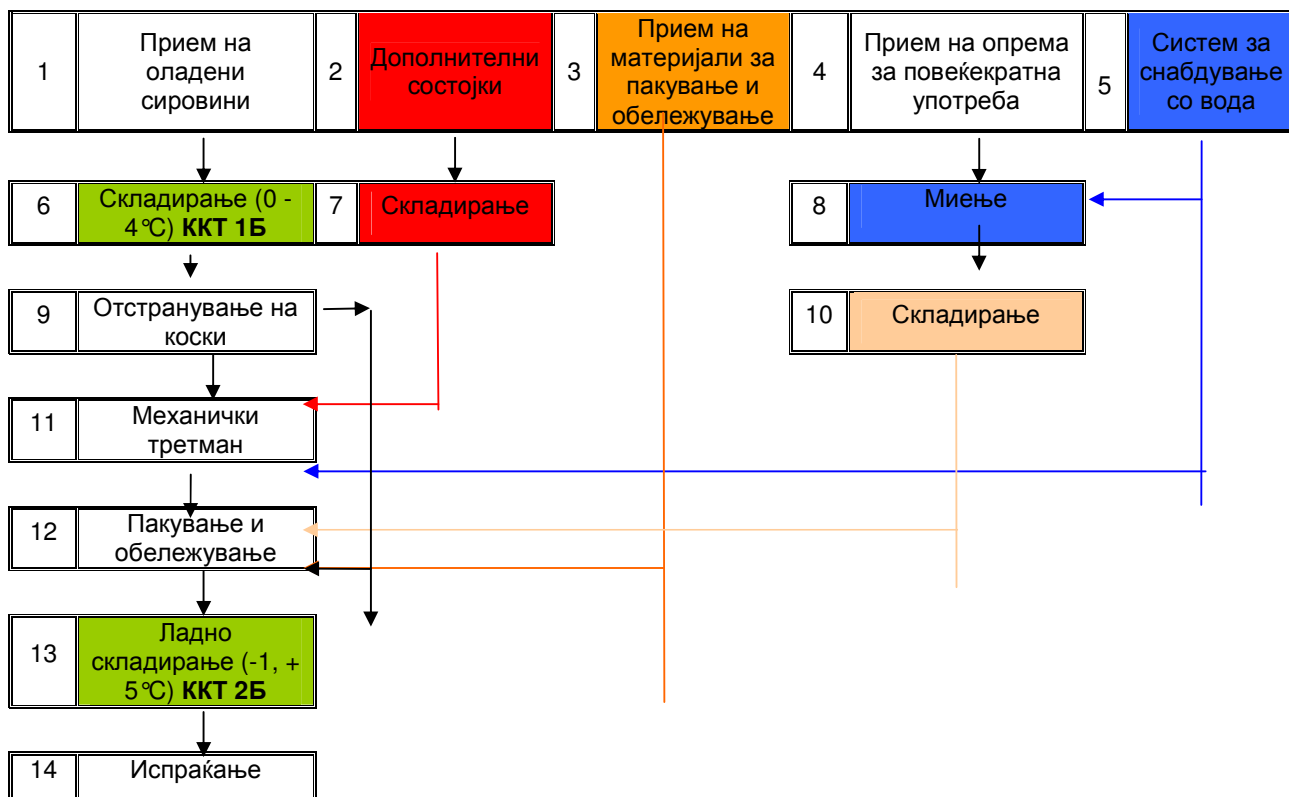
Дата: _____

Потпис: _____

6.2 Ќе треба да се направи табела за секој процес која ќе го покажува секој чекор од процесот вклучувајќи го времето на чекање, температурните режими и маркирањето. Табелите треба да бидат со означен датум. Табелите ќе се однесуваат на сите производи кои се произведени според HACCP-Програмата.

ПРИМЕР: Органограм

ОБЈЕКТ ЗА РАСЕКУВАЊЕ – ОРГАНОГРАМ



6.3 За секој процес ќе биде спроведена и документирана детална анализа на опасноста. Анализата на ризикот треба да биде насочена кон сериозноста и веројатноста на секоја потенцијална опасност која што може да произлезе од процесот, а потоа да се донесе одлука дали постои соодветен чекор од контролата за овој потенцијален ризик.

ПРИМЕР: НАССР ПЛАН - Образец 2

Табела за Анализа на Опасност					
Производ:		Дата:		Верзија бр.: \	
Објект:		Подготвено од: НАССР Тим			
Чекор од процесот	Опис на опасност (Биолошка - Б, Хемиска - Х, Физичка - Ф)	Степен на опасност (Мал– М, Среден– С, Голем – Г)	Степен на веројатност (Мал– М, Среден– С, Голем – Г)	Дали опасноста е од голем обем? Д/Н	Кои контролни мерки се применети за да се спречи, елиминира или редуцира Опасноста на прифатливо ниво

Веројатност од зголемување на ризикот (В)	Сериозност на ризикот = С			
	К=В x С	Мала (С=1)	Средна (С=2)	Голема (С=3)
Мала (В=0.1)	К=0,1	-	К=0,2	К=0,3
Средна (В=0.2)	К=0,2	-	К= 0,4	К=0,6
Голема (В=0.3)	К=0,3	-	К= 0,6	К=0,9
		-		+

K ≥ 0, 6 = ВИСОК РИЗИК

Дата: _____

Потпис: _____

6.4 Условите за мониторинг и фреквентност ќе бидат одредени за ККТ и ќе ги вклучат одговорностите за спроведување на мониторинг активноста. Мониторинг процедурите ќе бидат доволно ефективни и фреквентни за да докажат дека ККТ се под контрола.

ПРИМЕР: HACCP план - Образец 3

HACCP план - Образец 3						
Одредување на ККТ – Дрво на одлуки						
Производ: “Пастеризирано млеко”		Дата:		Верзија бр.:		
Објект:				Подготвено од: HACCP тим		
Чекор од процесот	Вид на опасност и опис- Биолошка - Б, Хемиска – Х Физичка- Ф	<p>П1. Дали во оваа фаза постои контролна мерка за опасност?</p> <ul style="list-style-type: none"> Ако “Не” – Дали во оваа фаза е неопходна контролата заради безбедност на производот? <p>Ако “ Да” – Модификувај го овој чекор, процес или производ за да се елиминира опасноста или да се обезбеди контролна мерка, а потоа повторно направи преглед на анализата на ризик - Ако: “ Не” – Премини на чекорот каде што постои контролна мерка за овој вид опасност</p>	<p>П2. Дали оваа фаза ја спречува, редуцира или елиминира евентуалната појава на опасност до прифатливо ниво?</p> <ul style="list-style-type: none"> Ако “Не” – Премини на следното прашање! Ако “Да” – Ова е ККТ. 	<p>П3. Дали контаминацијата со идентификувана опасност се појавува на безбедно или прифатливо ниво и дали може да се зголеми на неприфатливо ниво?</p> <ul style="list-style-type: none"> Ако “Не” – Ова не е ККТ Ако “Да” – Премини на следното прашање 	<p>Ќе може ли во следната фаза да се елиминира идентификуваната опасност или да се намали на безбедно ниво?</p> <p>Ако “Не”- ККТ (Контролата во оваа фаза е неопходна за да се спречи или редуцира ризикот од опасност, но не може да го елиминира). Премини на последната колона прашање</p> <p>Ако “Да” – ова не е ККТ-идентификација на следниот чекор</p>	ККТ Бр.

		<ul style="list-style-type: none"> • Ако “Да” – Премини на следно прашање 				
--	--	--	--	--	--	--

ПРИМЕР: HACCP план - Образец 4

Производ:		Критични лимити и мониторинг систем за секоја ККТ		Дата:		Верзија бр.:	
Објект:						Подготвено од: HACCP Тим	
Чекор од процесот	Критични лимити	Мониторинг систем					
		Кој	Што	Како	Кога		

Дата: _____

Потпис: _____

6.5 Треба да постои јасен, детален акционен план за операторите да можат да следат дали се надминати лимитите на ККТ. Тој треба да ги опише плановите како процесот повторно да се прилагоди на контролата и како да се задржи усогласеноста на производите, доколку е потребно. Деталите за корективните активности треба да објаснат што се случило, кои корективни активности биле спроведени, вклучувајќи ја информацијата за тоа што се случило за да има потенцијално влијание на производот и исто така како процесот бил “коригиран” или “изменет” со цел истиот повторно да се врати на потребното контролно ниво. Делот за Корективни Активности од HACCP-планот треба да предвиди дали треба да се прибележат деталите од корективните активности.

ПРИМЕР: HACCP план - Образец 5

Корективни активности						
Производ:		Дата:			Верзија бр.:	
Објект:			Подготвено од: HACCP Тим			
Чекор од процесот	Критични лимити	Кој е одговорен за КА?	Формулирање на мерките за идентификување и елиминирање на причините за	Формулирање на мерките за реализација на повторливите контроли на ККТ	Формулирање и одредување на мерки за спречување на повторување	Формулирање на мерки за спречување да се стави во промет на небезбеден производ

Дата: _____

Потпис: _____

6.6 Ќе постои евиденција за мониторинг на ККТ, за идентификување на бројот на ККТ и за прикажување на параметрите на ККТ. Евиденцијата мора да се совпаѓа со податоците од *НАССР*-планот.

6.7 Ќе бидат назначени посебни одговорности за мониторинг, следење и корективни активности на секоја ККТ. Одговорностите ќе бидат наведени во *НАССР*-табелата.

6.8 Планови за верификација и распореди ќе бидат развирени за секоја ККТ. Активностите за верификација вклучуваат проверка на документација (проверка на ККТ), проверка на потписи, тестирање, поплаки на потрошувачи и други информации кои може да бидат предизвикани од ККТ. Податоците од верификацијата и валидацијата на ККТ треба да бидат искористени за да се ажурира програмата со самостојни контроли и наоди од надворешните контроли.

ПРИМЕР: НАССР ПЛАН - Образец 6

Производ:		Процедури за верификација		Верзија бр.:
Објект:		Дата:		Подготвено од: НАССР Тим
Чекор од процесот	ККТ и процедури за верификација	Одговорно лице за процедурите за верификација	Одговорно лице/а за водење евиденција	

Дата: _____

Потпис: _____

ПРИМЕР: HACCP план - Образец 7

<u>HACCP план - Образец 7</u>							
Производ: Мелено месо			Општ HACCP план			Верзија бр.:	
Објект:			Дата:			Подготвено од: HACCP тим	
Чекор од процесот	Вид на опасност и опис - Биолошка - Б, Хемиска - Х Физичка - Ф	ККТ	Критичен лимит	Процедури за мониторинг, фреквентност и Одговорно лице	Корективни мерки/ Одговорно лице	HACCP Документи /Евиденција	Процедури за верификација

Дата: _____

Потпис: _____

в) Спроведување на HACCP- планот во објект

в.1 Сите документи кои се наведени во HACCP-планот треба да се обезбедат пред времето кое е назначено за мониторинг на ККТ.

в.2 Фреквентноста и мониторинг активностите на ККТ мора да бидат во согласност со оние кои се предвидени во HACCP- планот.

в.3 Операторите на ККТ треба да се запознаени со основните принципи на HACCP: особено со ККТ во нивната област и нивните одговорности за превземање на соодветни активности треба да ги надминуваат лимитите.

в.4 Не смее да се дозволи употреба на “течност за корекција” (“избелувач”) за да се прават корекции на евиденцијата за ККТ. Корекциите ќе се направат со прецртување така што првичната информација ќе остане читлива. Операторот кој је прави промената ќе ги запише своите иницијали.

в.5 Евиденцијата за ККТ треба да се чува во печатена верзија и треба да биде потполнета и потпишана со мастило од страна на операторите. Не смеат да се користат моливи. Операторите мора да стават свој потпис на документот (евиденцијата треба да вклучи и дата).

в.6 Кога ќе се појави недостиг на ККТ, корективните активности ќе се дефинираат по писмен пат. Недостигот на ККТ треба да се запише во евиденцијата, да се даде детално објаснување за тоа што се случило, кога, што било превземено за да се направи корекција и дали биле превземени корективни активности.

в.7 Евиденцијата на ККТ ќе се прегледува дневно и ќе се потпишува од страна на надзорникот за контрола на квалитет или менаџерот. Поради тоа евиденцијата ќе се потпише најмалку двапати, еднаш од страна на ККТ- операторот и потоа ќе се потпише уште еднаш како потврда за извршена контрола.

г) Верификација на HACCP планот

г.1 Верификација, мониторинг, повратна информација и други информации кои се поврзани со HACCP-програмата ќе бидат дискутирани на состаноци на менаџерско ниво кои ќе бидат проследени со забелешки и документација.

г.2 Онаму каде ќе се појави проблем со HACCP планот, ќе биде направен, проследен и документиран акционен план. Проблемите може да бидат идентификувани од ККТ-програмите за верификација, односно проверка на документација, резултати од тестирања, жалби итн. Проблеми исто така може да се лоцираат при спроведување на внатрешни и надворешни контроли.

г.3 Во рамките на годишната надворешна програма за HACCP контрола, ќе постои програма за само-контрола. Ова ќе вклучува внатрешна верификација на HACCP планот. Внатрешните контроли се опфатени со 3.1.5.

5.4 Други теми за кои е потребен надзор

а) Безбедност на храна

а.1 Објектот треба да е опкружен со непрекината сигурносна ограда. Оградата треба да е дизајнирана така што ќе спречи пристап на натрапници, на пример: висина (околу 2 метри или повеќе), густа плетена жица обложена со бодликава

жица. Објектот може исто така да биде опколен со сид и горниот дел од сидот да има бодликава жица или друга алтернативна заштита.

a.2 Објектот треба да има воведено различни соодветни безбедносни системи за да спречување и одвраќање на натрапниците, како и за известување на персоналот за присуство на натрапник. Ова може да вклучи картички, клучеви, комбинација од броеви и останати уреди за заклучување и аларм-системи. Безбедносните системи треба правилно да се користат и треба да бидат дел од дисциплината на објектот.

a.3 Камерите треба да се поставени на стратешки места за да овозможат следење на клучните влезови и клучните простории во објектот. Камрите опремени со системи за снимање се идеални за ова цел.

a.4 Компанијата треба да има документирана полиса за безбедност на храна која ги истакнува контролите за безбедност. Ова треба да вклучува полиси кои ги опфаќаат персоналот, посетителите, лицата со кои се склучени договори, прием на сировини (производ и пакување), камиони итн. Исто така може да постои барање за да се осигура дека набавувачите имаат соодветни програми за безбедност на храна.

a.5 На сите вработени треба да им се издадат идентификациони беџови на кои се наведени личните податоци за идентификација кои ги поврзуваат со компанијата, а кои не можат да се фалсификуваат. Идентификациите треба да го содржат бројот на вработеното лице, негова фотографија и функцијата која ја извршува во компанијата.

a.6 Сите посетители, вклучувајќи ги лицата со кои се склучени договори треба да имаат идентификациони беџови кои се валидни само во периодот кога тие посетители се на лице место. Посетителите треба да ги остават идентификационите картички при напуштање на објектот. Издавањето и враќањето на беџовите треба да се запише, на пример во книга на посетители. Секој беџ треба да има единствен број и овој број да се евидентира во дневникот.

a.7 Од посетителите (вклучувајќи ги и лицата со кои се склучени договори) треба да се бара да го евидентираат во дневникот влезот и излезот и треба да им се издадат идентификациони беџови. Издавањето и враќањето на беџовите треба да се запише, на пример во книга на посетители. Лицата со кои се склучени договори, без оглед на тоа дали се долгорочни или краткорочни, треба да бидат опфатени со безбедносните процедури кои се применуваат во објектот.

a.8 Сите прехранбени производи треба да се складираат во безбедни делови.

a.9 Сите материјали кои се користат или во фазите на преработка или во просториите треба да бидат складирани во безбедни простории со ограничен пристап. Тие материјали вклучуваат санитарски хемикалии, хемикалии за миене на производи, обвивки за производи итн. Празните контејнери исто така треба да бидат безбедно складирани се додека не се соберат или отстранат.

a.10 Сите материјали за пакување (картонски кутии, фолија за пакување, пластични чашки итн) треба да се складираат во безбедни простории со ограничен пристап.

a.11 Секој пат кога се користат хемикалиите, истото треба да се документира. Хемикалиите вклучуваат средства за чистење и санитација и хемикалии како што се хлор кој се користи во системот за довод на вода, систем за разладување на

вода итн. Залихите мора да го земат во предвид пристигнувањето на нови стоки. Ако се води евиденција за користење на хемиски средства, тогаш ќе треба да се вршат повремени проверки на залихите со цел да се усогласат стоките наспроти она што било користено.

а.12 Пакувањето мора да биде отпорно на расипување. Системи за заштита од оштетување може да бидат запечатени вреќи или да се постават сигурносни ленти на кутиите.

а.13 Камионите во објектот за контрола треба да пристигнат заклучени, каде се отклучуваат веднаш пред истоварот. Доколку се користат пломби, тогаш ова не е применливо.

а.14 Камионите треба да се заклучат откако ќе бидат натоварени, пред заминувањето од објектот. Ако се користат пломби, тогаш не се поставува прашање дали камионите се заклучени или не.

а.15 Транспортот треба да биде осигуран со уреди за следење односно ГПС-системи во камионите. Доколку не се користат ГПС-системите, тогаш се користи некој друг вид на двонасочна комуникација, на пример: мобилен телефон.

б) Вработување на малолетници

б.1 Малолетните вработени (деца) не смеат да бидат вработени доколку се на возраст помала од онаа која е пропишана со Националниот Закон за Минимална Возраст за Вработување. Ако се вработени малолетници, тогаш нивното вработување мора да ги исполнува условите пропишани во Законот во поглед на видот на работата и работните часови.

б.2 Доколку се вработени малолетници, тогаш евиденцијата за работните часови мора да ги исполнува барањата од Националниот Закон (за време и надвор од училишните часови).

б.3 Доколку се вработени малолетници, треба да им биде забрането да извршуваат одредени задачи кои се забранети со законот (на пример, да извршуваат само лесна работа, да работат во безбедни услови, дневна смена).

в) Означување на земјата на потекло

в.1 Вистинската ознака за земјата за потекло треба да постои на пакувањето за малопродажба на производот, односно вреќички и сл. Исклучок претставуваат готовите производи. Новото предложено правило укажува на ЕУ како земја на потекло. Треба да се стави забелешка дека етикетите за потекло како: *California Grown*, *Washington Apple* и сл. не се прифаќаат како етикети кои ја означуваат земјата на потекло.

в.2 Вистинската земја на потекло треба да биде обележана на картонските кутии, повратните пластични садови итн. кои се користат за пренос на производи (без оглед на тоа дали станува збор за големо количество на производи или производ спакуван во вреќа/пред-пакување). Исклучок претставуваат готовите производи.

в.3 Евиденцијата ќе укажува на земјата на потекло на производот и ќе докажува дека се точни ознаките на готовите картонски кутии и вреќи. Евиденцијата која ја докажува земјата на потекло со етикета, вклучува забелешки за испораката, евиденција за производството и декларации за транспорт.

в.4 Соодветни чекори треба да се превземат при процесот на складирање и производство со цел да се осигура дека не постои мешање на материјали од различни земји (освен во случај кога производот ќе биде обележан како таков). Ова вклучува осигурување дека сериите посебно се преработуваат и постои јасна диференцијација при промена на серии кои се со различни земји на потекло.

г) Алергенси

г.1 Доколку процесот на производство вклучува ракување со материјали кои содржат алергенси, ќе бидат одговорени прашањата за алергенси. Овде спаѓаат пченицата, јајцата, млекото, сојата, морските плодови, кикирики и рибата.

г.2 Алергентните материјали и материјалите кои содржат алергенси мора да се складираат на начин кој ќе спречи вкрстена контаминација на сите други материјали. Обезбедени се одделни простории и алергените никогаш не смеат да се складираат над други материјали. Алергените треба вообичаено да се маркираат (сериски код и ротација), но исто така треба да бидат идентификувани како алергенси.

г.3 Објектите треба да имаат одделни производствени линии за состојки кои содржат алергенси. Доколку не постои посебна производствена линија, треба да има пишани процедури кои ќе ја спречат вкрстената контаминација. Овие процедури може да вклучат посебна наредба за производство на производи кои содржат алергенси и посебни санитариски СОП (Стандардни Оперативни Процедури).

г.4 Целата опрема (вклучувајќи ја опремата за чистење, веслата, лопатките итн.) и контејнерите кои се вклучени во процесот мора да бидат јасно идентификувани единствено за употреба на алергенси со цел да се спречи вкрстена контаминација.

г.5 Преработката на производите кои содржат алергенси мора задолжително да се контролира. Преработениот производ кој содржи алергенси мора да биде јасно обележан. Преработениот производ кој содржи алергенси треба да се складира одделно од преработените производи кои не содржат алергенси, сировините и производите. Повторна преработка на производите кои содржат алергенси може да се изврши кога ќе се пушти производ со сличен состав на алергенси. Дури и надворешната страна од пакувањето на производот кој содржи алергенси може да претставува опасност за храната, на пример: зелената салата која дошла во контакт со пакувањето треба единствено да се употреби за производ кој содржи алергенси. Како кај сите други преработени производи, треба да се одржува следливоста што значи дека користењето на преработените материјали е правилно евидентирано.

г.6 Вработените треба да бидат обучени и свесни за тоа што се алергенси, ефектите кои алергените можат да ги предизвикаат врз лицата кои се подложни на алергии, алергените со кои се ракува во објектот и контролата на објектот за спречување на вкрстена контаминација со алергенси. Обуката треба да вклучи пракса на персоналот како што е миење на раце, промена на заштитна облека и ракавици итн. при движењето низ производствената област. Клучните оператори како што е персоналот од просториите за складирање, персоналот кој е вклучен во процесот на производство, лицата кои ги дизајнираат етикетите итн. треба да поминат низ посебна обука. Обуката мора да биде евидентирана.

г.7 Производите кои содржат алергенси, истите треба јасно да бидат напишани на етикетата. Ако алергените се дел од пакувањата кои вклучуваат зачини, овие

алергенси треба да бидат наведени на етикетата на главниот производ. Доколку со операцијата се произведуваат производи кои содржат алергенси кои ќе се користат како состојки од наредниот производител, документацијата која го придружува производот мора да ја назначи содржината на алергенси, а исто така и на кесичките и картонските кутии мора да се назначат алергенсите кои се во составот на производот. Доколку на местото каде што се користат алергенси, се произведуваат производи кои не содржат алергенси, управата мора да ја земе во предвид можноста за вкрстена контаминација предизвикана од алергенси и мора да се воведени контроли за да се спречи таквата контаминација. Доколку постои некаков сомнеж за адекватноста на овие контроли (ДПП), во тој случај управата може да ја земе во предвид “може да содржи”-клаузата за производите кои не содржат алергенси (ова е последно средство кое треба да се примени и не смее да ја замени правилната ДПП).

#

Анекс I: Листа на регистрирани/одобрени објекти кои се предмет на контрола

Регион	Инспектори	Објект	Млекара	Преработка на месо	Кланица	Складирање	Јајца	Мед	Риба,	Подготвени јадења	Месари
Берово	1	1	1								
Битола	3	10	4+2	2	1				1		
Делчево	1	2	1	1							
Д. Хисар	1	1			1						
Д. Капија		1					1				
Гевгелија	1	6	3	1		1			1		
Валандово		2	1		1						
Гостивар	3	7	4	1	1+1						
Кавадарци	1	5	1	3	1						
Неготино		4		1	1			1	1		
Кичево	2	1	1								
Кочани	1	3	1	1	1						
Виница		1								1	
К. Паланка	1	3	2		1						
Крушево	1	1	1								
Куманово	3	26	14+1	5+2	1+1	1		1			
Охрид	1	2	1	1							
Прилеп	2	13	4+1	2	1	2				3	
Пробиштип	1	4	3	1							
Радовиш	3	6	4	1	1						
Ресен	1	1					1				
Скопје	12	55	8+2+1	5+10	1+2,1ср	4+3		1	1	2	14
Струга	1	3	2	1							
Струмица	3	11	5		4+2						
С. Николе	1	4	2	1	1						
Тетово	2	8	5+1	1	1						
Велес	2	5	2	1	1	1					
Штип	2	8	6	1	1						
	50	194	84	42	27	12	2	3	4	6	14

Анекс II.1: Контролна листа за контрола на ДПП и ДХП

Назив и адреса на објектот:	Телефонски број/ e- mail:
Сопственик на објектот:	Дата на контрола:
Вид на преработена храна:	Производ со скриен или мал ризик:
Име на инспектор:	
Име на присутното лице:	

1.	Прелиминарен преглед на документација
	- Пред-условни програми кои вклучуваат работни картони и евиденција
2.	Воведен состанок
	- предмет на уредување
	- процес
	- распоред
4.	Проверка на документи на лице место и набљудување
	- Проценка на Пред-условни програмите и нивна имплементација /извшни обрасци/
5.	Завршен состанок
6.	Извештај за проценката
7.	Следни активности

ПРЕД-УСЛОВНИ ПРОГРАМИ					
ИНСПЕКЦИЈА НА ОБЈЕКТ					
Објект за примарно производство		А	Б	В	Забелешка
Надворешна инспекција					
Состојба на граничниот дел					
Состојба на надворешните ѕидови – особено пукнатини/ дупки кон внатрешноста					
Внатрешна инспекција					
Простории	- Нивната поставеност како и протокот на луѓе и производи овозможува лесно да се чистат и да се избегне вкрстена контаминација				
Простории	- поделени во чисти и нечисти делови/вклучувајќи ги и оние за отпад				
Простории	- поделени на кои се наменети за чување на прехранбени производи и кои не се наменети за чување на прехранбени производи, вклучувајќи ги материјалите за пакување и амбалажирање, хемикалиите итн.				

Таваните, сидовите, подовите, вратите и прозорците треба да бидат добро конструирани и одржувани				
	- за зоонози каде може да постои директно влијание на прехранбените производи или материјалите за пакување			
	- за други зоонози			
Систем за отпадни води	- добро конструиран, адекватен и во добра состојба			
	- воведена е заштита од спротивно движење/сифони/ или други извори на контаминација			
Осветлување	- адекватни, заштитна опрема за осветлување			
Контрола на штетници	- да се користат средства за спречување на пристап /штитови, мрежи итн. на сите локации кои се поврзани со надворешната средина и да се одржуваат во добра состојба			
Контрола на штетници	- да не постојат места кои се погодни за собирање на штетници или за привлекување на истите			
Вентилација	- адекватна, добро фиксирана, без траги од кондензација			
Достапни инсталации за:		А	Б	В
Вода	- соодветен систем за снабдување со ладна вода, одвоеност на системите за вода за пиење и системите за техничка вода;			
Вода	- соодветни системи за снабдување со топла вода/пареа			
Мраз	- соодветни системи за снабдување и соодветни услови за негово складирање			
Опрема за ладење и замрзнување со соодветен капацитет				
Отстранување на отпадни води	- отстранувањето не смее да ја загади животната средина и не смее да ги повреди односните услови од законот			
Хигиена	- социјалните соби се поставени на соодветни локации, уредени и се одржуваат во добра хигиенска состојба;			
Хигиена	- тоалетите се лоцирани на соодветно место, распоредени и се чуваат во добра состојба;			
Хигиена	- бројот на простории за миење и опремата е адекватен, правилно уредени и се одржуваат во добра состојба;			
Инвентар	- направен од соодветни материјали, се одржува во добра состојба и се менува кога е потребно			
Инвентар	- добро конструирани, лесни за чистење и се одржуваат во добра состојба – за површините кои доаѓаат во директен контакт со храна			
Инвентар	- добро конструирани, лесни за чистење и се одржуваат			

	во добра состојба – за површините кои не доаѓаат во директен контакт со храна				
ПРОЦЕДУРИ					
Безбедност на водата и мразот		A	B	B	Забелешка
Критериумите се опишани и точно дефинирани					
Опишана процедура за мониторинг, следење и водење евиденција					
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.					
Чистење и дезинфекција		A	B	B	Забелешка
Опишани методи за чистење и дезинфекција/за површини кои доаѓат како и за оние кои не доаѓаат во директен контакт со храна/					
Опишана процедура за проценка на ефектот од чистење и дезинфекција, следење и водење дезинфекција					
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.					
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место					
Лична хигиена и здравствена состојба на персоналот		A	B	B	Забелешка
Критериумите за лична хигиена, работна гардероба/ се опишани и точно дефинирани.					
Процедури за правилни активности кои треба да се превземат во случај на болести, се опишани					
Процедура за мониторинг на личната хигиена и здравствената состојба на персоналот е опишана, следена и се води евиденција					
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.					
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место					
Спречување на вкрстена контаминација		A	B	B	Забелешка
Опишани се соодветни критериуми за спречување на вкрстена контаминација					
Опишана процедура за мониторинг, следење и водење евиденција					
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.					
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место					
Одржување на опремата и облеката за лична хигиена		A	B	B	Забелешка
Опишани соодветни методи за одржување на опремата и облеката за лична хигиена					
Опишана процедура за мониторинг, следење и водење евиденција					
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.					
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место					

место				
Заштита на храната од штетни влијанија	A	B	B	Забелешка
Опишани се соодветни критериуми за заштита на прехранбените производи од штетни влијанија				
Опишана процедура за мониторинг, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Управување со отпад	A	B	B	Забелешка
Опишани се соодветните критериуми за третирање на отпад/ вклучувајќи го и оној од производството				
Опишана е процедурата за мониторинг, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Повлекување и следливост на прехранбените производи	A	B	B	Забелешка
Опишани соодветни критериуми за целосна следливост и повлекување на прехранбените производи				
Опишана е процедурата за мониторинг, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Обука	A	B	B	Забелешка
Опишани се и спроведени соодветна политика и програма за обука				
Опишана е процедурата за мониторинг, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Доколку е можно лично следење на обуката од страна на лицето кое ја спроведува обуката				
Контрола на штетници	A	B	B	Забелешка
Опишани се соодветни процедури за контрола на штетници				
Опишана е процедурата за мониторинг, следење и водење евиденција				
Дефинирани се корективните активности, опишани и следени кога параметрите ги надминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Обележување, безбедно складирање и употреба на токсични хемикалии	A	B	B	Забелешка

Опишани се соодветни процедури за складирање и употреба на токсични хемикалии				
Опишана е процедурата за мониторинг, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Транспорт и складирање на прехранбени производи	A	B	B	Забелешка
Опишани се соодветни критериуми за температура и одржување на добра хигиенска состојба за време на транспорт и складирање				
Опишана е процедурата за мониторинг, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
<p>A = одлично, добро или со мали несовапања/без ризик по безбедноста на храната/;</p> <p>B = големи и сериозни несовапања кои може да доведат до ризик по безбедноста на храната, доколку не се контролираат; Сите околности под "B" бараат примена на план/програма за брз напредок. Повторливи или акумулирани "B" стапки може да доведат до критична ситуација;</p> <p>B = неприфатлива и критична ситуација по безбедноста на храната. Задолжителен е итен одговор и корективни активности;</p>				

Забелешки	
Забелешка, број, од дел	Коментари

Општ заклучок	
Општа проценка на секоја класа	
Општи коментари на лицето кое ја извршило контролата	
Општи коментари на Претставникот на објектот	

Потписи	
Потпис на лицето кое ја извршило контролата	Дата

Анекс II.2: Контролна листа за HACCP контрола

Назив и адреса на објектот:	Телефонски број/ e- mail:
Сопственик на објектот:	Дата на контролата:
Вид производ:	Производ со скриен или мал ризик:
Име на официјален ветеринар:	
Име на претставник на производниот објект:	

Проценка

1.	Прелиминарен преглед на документацијата
	- Технолошки органограм со означено место за ККТ
	- Опис на производот
	- HACCP план вклучува работни картони и евиденции
2.	Воведен состанок
	- предмет на уредување
	- процес
	- распоред
3.	Проверка на органограмот на лице место
4.	Проверка на документи на лице место и забелешки
	- спецификација на производи и состојки
	- Претходни извештаи и записници од HACCP состаноци
5.	Завршен состанок
6.	Извештај за проценката
7.	Наредени активности

HACCP	A	B	B	Забелешка
I. HACCP Тим- соодветно				
II. Опис на производот				
1. Дали HACCP планот вклучува:				
Назив на производителот/објектот и назив на производот?				
Дали сировините и состојките се користени како на начин дефиниран во Технолошката Документација (Стандард)?				
Употребено пакување?				

Температура, на која производот мора да биде складиран, дистрибуиран или продаван?				
Дали е дефинирана крајната потрошувачка група?				
Обезбедено е упатство за крајниот потрошувач како да го користи производот.				
2. Дали органограмот на производот е јасен, едноставен и дали целосно ги објаснува сите технолошки чекори во процесот на преработка?				
3. Дали органограмот е проверен на лице место за неговата точност и усогласеност со технолошкиот процес?				
III. Анализа на ризик				
1. Дали се идентификувани и одредени сите чекори од производството во кои може да се појави потенцијален ризик? /достапна евиденција за потврда/				
2. Дали се опишани сите опасности кои се поврзани со секој идентификуван чекор?				
3. Дали за време на одредувањето на ризикот се опишани и идентификувани превентивните контролни мерки?				
IV. ККТ (Критична Контролна Точка)				
1. Дали се користи Дрвото на Одлуки при одредување на ККТ? /достапна евиденција за потврда/				
2. Дали ККТ се регистрирани во контролните листи? /достапна евиденција за потврда/				
V. Критични лимити за ККТ				
1. Дали се воведени критични лимити за секоја превентивна мерка за секоја ККТ?				
2. Дали е направена верификација на Критичните лимити за контрола за евентуалната појава на опасности? /достапна евиденција за потврда/				
3. Дали Критичните лимити се одредени со упатства, стандарди и сл.?				
4. Дали објектот ги чува документите за верификација на адекватноста и точноста на Критичните лимити - упатства, научни факти, резултати од сопствените анализи?				
VI. Процедури за мониторинг				
1. Дали мониторинг процедурите се неопходни мерки за контрола на секоја утврдена ККТ, и дали тие процедури се поддржани во рамките на утврдениот Критичен лимит?				
2. Дали мониторинг процедурите се прават непрекинато?				
3. Дали фреквенцијата на мониторингот обезбедува сигурна гаранција за контрола на				

ризикот?				
4. Дали се назначени и обучени лицата кои ќе го спроведуваат мониторингот?				
5. Дали персоналот кој е назначен и обучен за да врши преглед на регистрираните информации, поврзан со мониторингот?				
6. Дали во евиденцијата од мониторингот се ставени потписите на лицата кои се одговорни за мониторинг?				
VII. Корективни мерки				
1. Дали се воведени посебни корективни мерки за секоја ККТ?				
2. Како тие се рефлектираат во подобрувањето на контролата во производството?				
3. Како тие се рефлектираат во управувањето на неправилното производство?				
4. Дали се воведени процедури за регистрирање на корективните активности?				
5. Дали се воведени процедури за спроведување на корективни активности?				
VIII. Процедури за верификација				
1. Дали се воведени процедури за верификација на правилно функционирање на HACCP системот?				
2. Дали процедурите за повторна проценка на HACCP планот и системот се периодични, или кога започнува производство на важен производ, кога се менува технолошки процес или пакувањето?				
IX. Процедури за документирање и водење евиденција				
1. Дали се воведени процедури за документирање на HACCP системот?				
2. Дали следниве документи се вклучени во HACCP?				
а. Опис на производ и неговата намена?				
б. Органограм, одредени ККТ?				
в. Превентивни мерки?				
г. Критични лимити?				
д. Процедури за мониторинг?				
ѓ. Планови за корективни активности во случај на девијација од Критичните лимити?				
е. Процедури за регистрирање за време на мониторинг?				
ж. Процедури за верификација на HACCP системот?				

A = одлично, добро или со мали несовапаѓања/без ризик по безбедноста на храната/.

B = голема и сериозна неусогласеност која може да доведе до ризик по безбедноста на храната, доколку не се контролира. Сите услови под “B” бараат примена на план/програма за брза промена ии подобрување. Состојби под “B” кои се повторуваат или акумулираат можат да доведат до критична ситуација.

B = неприфатлива и критична ситуација по безбедноста на храната. Задолжителен е итен одговор и корективни активности.

Забелешки	
Забелешка, број, образец, дел.....	Коментари

Општ заклучок	
Општа проценка	
Забелешки на официјалниот ветеринар кој извршил увид	
Забелешки на претставникот на производниот објект	

Потпис на официјалниот ветеринар кој извршил увид	Дата
Потпис на претставник на производниот објект	Дата

Анекс II.3: Контролна листа за комбинирана контрола за ДПП/ДХП и HACCP

Назив и адреса на објектот:	Телефонски број/ e- mail:
Сопственик на објектот:	Дата на контрола:
Вид на преработена храна:	Производ со скриен или мал ризик:

Име на инспектор:
Име на присутното лице:

Процесот на проценка вклучува 7 чекори во следниов редослед:

1.	Прелиминарен преглед на документацијата
	- Технолошки органограм со означени места за ККТ
	- Опис на производ
	- <i>НАССР</i> план вклучува работни картони и евиденции
	- Пред-условни програмите вклучуваат работни картони и евиденција
2.	Почетен состанок
	- предмет на уредување
	- процес
	- распоред
3.	Проверка на органограмот на лице место
4.	Проверка на документи на лице место и набљудување
	- спецификација на производот и состојки
	- Претходни извештаи и заклучоци од <i>НАССР</i> состаноци
	- Проценка на Пред-условни програмите и нивна имплементација /извршни обрасци/
5.	Завршен состанок
6.	Извештај за проценката
7.	Следни активности

Во продолжение се претставени модел-обрасците кои може да се користат за проценка на лице место на *НАССР* и Пред-условните програми.

НАССР	А	Б	В	Забелешки
I. НАССР тим- соодветен				
II. Опис на производот				
4. Дали НАССР планот вклучува:				
Назив на производителот/ објектот и назив на производот?				
Дали сировините и состојките се користени како што е дефинирано во Технолошката Документација (Стандард)?				
Употребено пакување?				
Температура, на која производот мора да биде складиран, дистрибуиран или				

продаван?				
Дали е дефинирана крајната потрошувачка група?				
Обезбедено е упатство за крајниот корисник како да го користи производот.				
5. Дали органограмот на производот е јасен, едноставен и дали целосно ги објаснува сите технолошки чекори во процесот на преработка?				
6. Дали органограмот е проверен на лице место за неговата точност и согласност со технолошкиот процес?				
III. Анализа на опасност				
4. Дали се идентификувани и одредени сите чекори од производството во кои може да се појави потенцијален ризик? /достапна евиденција за потврда/				
5. Дали се опишани сите опасности кои се поврзани со секој идентификуван чекор?				
6. Дали за време на одредувањето на ризикот се опишани и идентификувани превентивните контролни мерки?				
IV. ККТ (Критична Контролна Точка)				
1. Дали Дрвото на Одлуки се користи за време на одредувањето на ККТ? /достапна евиденција за потврда/				
2. Дали ККТ се регистрирани во контролните листи? /достапна евиденција за потврда/				
V. Критични лимити за ККТ				
1. Дали се воведени критични лимити за секоја превентивна мерка за секоја ККТ?				
2. Дали е направена верификација на Критичните лимити за контрола на појава на идентификувана опасност? /достапна евиденција за потврда /				
3. Дали Критичните лимити се одредени со Упатства, Стандарди и сл.?				
4. Дали објектот ги чува документите за верификација на адекватноста и точноста на Критичните лимити - Упатства, Научни факти, Резултати од сопствените анализи?				
VI. Мониторинг процедури				
1. Дали мониторинг процедурите се неопходни мерки за контрола на секоја утврдена ККТ, и дали тие процедури се поддржани во рамките на утврдениот Критичен лимит?				
2. Дали мониторинг процедурите се прават непрекинато?				

3. Дали фреквентноста на мониторингот обезбедува сигурна гаранција за контрола на ризикот?				
4. Дали се назначени и обучени лицата кои ќе го спроведуваат мониторингот?				
5. Дали персоналот кој е назначен и обучен за да врши преглед на регистрираните информации, поврзан со мониторингот?				
6. Дали во евиденцијата од мониторингот се ставени потписите на лицата кои се одговорни за мониторинг?				
VII. Корективни мерки				
1. Дали се утврдени корективни мерки за секоја ККТ?				
2. Како тие се рефлектираат во подобрувањето на контролата во производството?				
3. Како тие се рефлектираат во управувањето на неправилното производство?				
4. Дали се утврдени процедури за регистрација на корективните активности?				
5. Дали се утврдени процедурите за спроведување на Корективните Активности?				
VIII. Процедури за верификација				
1. Дали се воведени процедури за верификација на правилно функционирање на HACCP систем?				
2. Дали процедурите се воведени за повторна проценка на HACCP планот и системот, периодично или кога почнува да се произведува важен производ, кога се менува технолошкиот процес?				
IX. Процедури за документирање и водење евиденција				
3. Дали се утврдени процедури за документирање на HACCP системот?				
4. Дали следниве документи се вклучени во HACCP?				
а. Опис на производот и негова намена?				
б. Органограм, одредени ККТ?				
в. Превентивни мерки?				
г. Критични лимити?				
д. Мониторинг процедури?				
ѓ. Планови за корективни активности во случај на девијација на Критичните Лимити?				
е. Процедури за регистрација за време на мониторинг?				

ж. Процедури за верификација на HACCP систем?				
---	--	--	--	--

ПРЕД-УСЛОВНИ ПРОГРАМИ					
ИНСПЕКЦИЈА НА ОБЈЕКТОТ					
Објект за примарно производство		А	Б	В	Забелешка
Надворешна инспекција					
Состојба на граничните делови					
Состојба на надворешните ѕидови – особено пукнатини/ дупки кон внатрешноста					
Внатрешна инспекција					
Простории	- Нивна локација како и проток на производи и луѓе овозможува лесно чистење и избегнување на вкрстена контаминација				
Простории	- Поделени во чисти и нечисти зони /вклучувајќи ги и оние за отпад/				
Простории	- Поделени на оние кои се користат за храна и кои не се користат за храна, вклучувајќи ги материјалите за пакување и амбалажирање, хемикалии итн.				
Добро конструирани и одржувани тавани, ѕидови, подови, врати и прозорци					
	- за зоните каде може да има директно влијание на прехранбените производи или материјалите за пакување				
	- за други зони				
Систем за отпадни води	- добро конструиран, соодветен и во добра состојба				
	- воведени се заштити од спротивно движење /сифони/ или други извори на контаминација				
Осветлување	- соодветна, заштитна осветлувачка опрема				
Контрола на штетници	- да се користат средства за спречување на пристап /штитови, мрежи итн. на сите локации кои се поврзани со надворешната средина и да се одржуваат во добра состојба				
Контрола на штетници	- да не постојат места кои се погодни за собирање на штетници или за привлекување на истите				
Вентилација	- соодветна, добро фиксирана, без знаци на кондензација				
Достапни инсталации за:		А	Б	В	Забелешка
Вода	- соодветна набавка на ладна вода; јасна одделеност				

	на системите со питка од системите со вода која не е за пиење;				
Вода	- соодветно снабдување до топла вода/пареа				
Мраз	- соодветно снабдување и услови за складирање				
Опрема за ладење и замрзнување со соодветен капацитет					
Систем за отстранување на отпадни води	- отстранувањето не смее да ја загади животната средина и да ги повреди односните услови од законот				
Хигиена	- социјалните соби се правилно лоцирани, уредени и се чуваат во добра состојба;				
Хигиена	- тоалетите се правилно лоцирани, уредени и се чуваат во добра состојба;				
Хигиена	- бројот на простории за миење и опремата е адекватен, правилно уредени и се одржуваат во добра состојба;				
Инвентар	- направен од соодветни материјали, во добра состојба и кога ќе се јави потреба да се промени				
Инвентар	- добро конструирани, лесни за чистење и одржување – за површини кои доаѓаат во директен контакт со храна				
Инвентар	- добро конструирани, лесни за чистење и одржување – за површини кои не доаѓаат во директен контакт со храна				
ПРОЦЕДУРИ					
Безбедност на вода и мраз		А	Б	В	Забелешка
Опишани и правилно дефинирани критериуми					
Опишани мониторинг процедури, следење и водење евиденција					
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.					
Чистење и дезинфекција		А	Б	В	Забелешка
Опишани методи за дезинфекција и чистење/ за површините кои доаѓаат во директен контакт со храна и за површините кои не доаѓаат во директен контакт со храната					
Опишани мониторинг процедури за проценка на ефектот од чистење и дезинфекција, следење и водење евиденција					
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.					
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место					
Лична хигиена и здравствена состојба на персоналот		А	Б	В	Забелешка
Опишани и правилно дефинирани критериуми за лична хигиена, работна облека					

Опишани правилни активности во случај на болест				
Опишани мониторинг процедури за лична хигиена и здравствената состојба на персоналот, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Спречување на вкрстена контаминација	A	B	B	Забелешка
Опишани соодветни критериуми за спречување на вкрстена контаминација				
Опишани мониторинг процедури, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Одржување на опремата и облеката за лична хигиена	A	B	B	Забелешка
Опишани соодветни методи за одржување на опремата и облеката за лична хигиена				
Опишани мониторинг процедури, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Заштита на прехранбени производи од штетни влијанија	A	B	B	Забелешка
Опишани соодветни критериуми за заштита на прехранбените производи од штетни влијанија				
Опишани мониторинг процедури, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Управување со отпад	A	B	B	Забелешка
Опишани соодветни критериуми за третман на отпад вклучувајќи го оној од производството				
Опишани мониторинг процедури, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Повлекување и следливост на прехранбени производи	A	B	B	Забелешка
Опишани соодветни критериуми за следливост и повлекување на прехранбените				

производи				
Опишани мониторинг процедури, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Обука	A	B	B	Забелешка
Опишана и спроведена соодветна полиса и програма за обука				
Опишани мониторинг процедури, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Контрола на штетници	A	B	B	Забелешка
Опишани соодветни процедури за контрола на штетници				
Опишани мониторинг процедури, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Обележување, безбедно складирање и употреба на токсични хемикалии	A	B	B	Забелешка
Опишани соодветни процедури за складирање на токсични хемикалии				
Опишани мониторинг процедури, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
Транспорт и складирање на прехранбени производи	A	B	B	Забелешка
Опишани критериуми за температура и хигиенска состојба за време на транспорт и складирање				
Опишани мониторинг процедури, следење и водење евиденција				
Дефинирани корективни активности, опишани и следени кога параметрите ги преминуваат критичните лимити. Се води евиденција.				
Од страна на лицето кое ја врши контролата се спроведува надзор/инспекција на лице место				
A = одлично, добро или со мали несовпаѓања/без ризик по безбедноста на храната/;				
B = големи и сериозни несовпаѓања кои може да доведат до ризик по безбедноста на храната, доколку не се контролираат; Сите околности под "B" бараат примена на план/програма за брз напредок. Повторливи или акумулирани "B" стапки може да доведат до критична ситуација;				

В = неприфатлива и критична ситуација по безбедноста на храната. Задолжителен е итен одговор и корективни активности;

Белешки

Белешка, број, од дел.....	Коментари

Општ заклучок

Општа проценка на секоја класа

Општи коментари на лицето кое ја извршило контролата

Општи коментари на претставникот на објектот

Потписи

Потпис на лицето кое ја извршило контролата	Дата
Потпис на претставникот од објектот	Дата

Анекс III: Насоки за имплементација на Пред-условни програми за ДПП/ДХП

#

Секоја програма има стандарден формат кој ги вклучува следниве точки:

- Критериум: што се бара
- Мониторинг: што, како, кога и кој
- Корективни активности: доколку нешто тргне во погрешен правец
- Евиденција: физичка евиденција
- Верификација: проверка дека работи

1. Безбедност на вода и мраз

1.1. Критериуми

Водата мора да ги исполнува стандардите за вода за пиење:

- вкупно колиоформи, фекални колиоформи, фекални стрептококи <1/100 ml;
- сулфурни клостриди <1/20 ml;
- APC (22°C) 103/ml водечко ниво;
- APC (37°C) 102/ml водечко ниво;
- Хлор без резидуи 2-5 ppm.

1.2. Мониторинг

Што:

Систем за јавна набавка на вода – службена евиденција од системите за наводнување;
Сопствен систем за снабдување со вода;
Резидуален хлор;
Микробиолошка контаминација;

Како:

Проверка на евиденција

Кога:

Секојдневно (Хлор)
Месечно (Микро)

Кој:

Надзорник на контрола на квалитет

1.3. Корективни активности

Мора да биде даден краток преглед на активности кои треба да се превземат кога критериумите ќе бидат пречекорени, на пример: прилагодување на третманот на вода, стопирање на производството доколку водата е контаминирана, откривање на изворот на контаминација.

1.4. Евиденција

Евиденцијата од земањето мостри, тестирањата и превземените активности мора да се чува во период од две (2) години.

1. Шема на системот за снабдување со вода со број на славини. Цевките за топла и ладна вода е пожелно да бидат обоени, на пример: Сина за ладна вода и црвена за топла вода.
2. Развој на годишна мониторинг програма за испитување на водата вклучувајќи ја и фреквентноста на земање мостри од вода, број на испитувања и експоненти на кои треба да бидат извршени анализи.
3. Упатства како треба да се земаат мостри од вода/мраз.
4. Пропратно писмо и лабораториски протокол од спроведеното испитување на вода/мраз.
5. Писмена наредба за именување на одговорно лице на оваа програма.
6. Дневна санитарна евиденција за контрола на вода, доколку се користи сопствен извор на вода.
7. Упатства за хлорирање на вода, ако се користи сопствен извор за вода.
8. Упатство за мониторинг на вода од сопствен извор. Како да се направи, кои информации треба да бидат внесени, корективни мерки доколку постои некое несовпаѓање.

1.5. Верификација

Преглед на евиденцијата и процедурите, протоколите од лабораториските анализи, протоколи од превземените корективни активности /доколку постои некое несогласување/.

2. Хигиенска состојба на површините кои доаѓаат во контакт со храна

2.1. Критериуми

Мора да биде изготвен перманентен распоред за чистење и дезинфекција. Треба да се следат следниве процедури:

1. Пред-чистење – подготовка на просторијата за чистење;
2. Пред-перење или натопување во цистерни;
3. Чистење со соодветен детергент (вид на детергент, концентрација, време на контакт);
4. Перење;
5. Дезинфекција– примена на одобрени хемикалии (име на средството за дезинфекција, концентрација време на контакт);
6. Плакнење;

2.2. Мониторинг

Што:

Концентрација на агенси за чистење и дезинфекција, чистење, контакт време за хемикалиите за санитација

Кога:

Секојдневно

Како:

Визуелан инспекција, непријатни миризби кои се шират од нечистите површини, инспекции за квалитетот на извршените активности на чистење, миење и дезинфекција, периодични лабораториски анализи на површините кои доаѓаат во контакт со храна.

Кој:

Надзорник

2.3. Корективни активности

Повторување на активноста.

Проверка на механизмите за чистење, миење и дезинфекција, промена на санитарните подготовки.

Обука на персоналот.

2.4. Евиденција

Контролна листа за евидентирање на секојдневните контроли за санитација.

Други релевантни документи:

1. Писмена наредба за лицата кои се одговорни за чистење, миење и дезинфекција.
2. Писмена програма за чистење, миење и дезинфекција на секоја просторија и опрема.
3. Пишани процедури за чистење, миење и дезинфекција на сите површини, и на оние кои доаѓаат и на оние кои не доаѓаат во директен контакт со храната.
4. Пишани упатства за подготовка на дезинфекциони раствори.
5. Контролни листи за хигиенската состојба на површините кои доаѓаат во контакт со храната.

2.5. Верификација

Микробиолошко тестирање на површините кои доаѓаат во контакт со храна, преглед на евиденција и процедури

3. Лична хигиена на персоналот и негова здравствена состојба

3.1. Критериуми

Вработените пријавуваат болест или повреда.

Се применува следното:

1. Се носи чиста заштитна облека.
2. Правилни процедури за миеење и санитација (пред започнувањето со работа, по секое отсуство).
3. Отстранување на накитот за време на работата.
4. Ластичиња за коса, употреба на ракавици каде што е потребно.
5. Во секторот за производство забрането е конзумирање храна, пиеење, користење на цигари.

3.2. Мониторинг

Што:

Појавата и кодот на однесување на вработените

Како:

Визуелно

Кога:

Непрекинато

Кој:

Сите надзорници

3.3. Корективни активности

Промена на облека или однесување

Преместување на вработените кои страдаат од заразни болести

Обука

3.4. Евиденција

Сите набљудувања и активности

3.5. Верификација

Преглед на евиденција и процедури

Други релевантни документи:

1. Писмена наредба за одговорно лице.
2. Карактеризација на работното место.
3. Листа на персоналот.
4. Листа со Здравствени Сертификати на Персоналот
5. Писмени инструкции за личан хигиена, принципи за општа хигиена и безбедност.
6. Листа на дадена работна облека.

4. Превенција од смеси кои предизвикуваат вкрстена контаминација

4.1. Критериуми

Зготвените и производите кои се готови за конзумирање за време на ракувањето и складирањето мора да бидат физички одвоени од сировините.

Рацете на вработените, ракавиците, заштитната облека, алатите и опремата кои доаѓаат во контакт со несанитарни предмети (сировини, отпад) мора да бидат соодветно дезинфицирани и исчистени пред да дојдат во контакт со зготвените или производите кои се спремни за конзумација.

4.2. Мониторинг

Што:

Соодветна сепарација помеѓу различни активности на процесот:

1. Прием на сировини, на зготвени и производи кои се готови за конзумација.
2. Делови за хигиена и ракување со храна.
3. Праксите на вработените за ракување и движењето во објектот.

Како:

Визуелно

Кога:

Непрекинато

Кој:

Надзорници

4.3. Корективни активности

Запирање на сите активности се додека просториите или опремата не се исчистат и дезинфицираат или лошите процедури не се корегираат.

Ако зготвените или производите кои се готови за конзумирање се контаминентни производи, мора да се одделат се додека не се донесе одлука за нивната безбедност.

4.4. Евиденција

Евиденција од дневната санитација - вклучувајќи го посебното време за проверка на процедурите за чистење и дезинфекција.

Други релевантни документи:

1. Шема на технолошкиот проток во објектот: проток на сировини, краен производ, материјал за пакување, отпад и персонал (препорачливо е овие да бидат обележани со различни бои).
2. Регистер за производство на дозволени производи.
3. Технолошка блок-шема за производите.
4. Пишана годишна мониторинг програма за контрола на крајниот производ: фреквентност, број на мостри, индекс на испитувањето.

4.5. Верификација

Микробиолошко тестирање на крајниот производ, преглед на евиденција и процедури кои се поврзани со *CWS*, набљудување на професионалното однесување на персоналот.

5. Оддржување на просториите за лична хигиена

5.1. Критериуми

Опремата за миеење и санитација на рацете мора да биде лоцирана во тоалетите и на влезот на сите простории за преработка, и мора да се оддржува во добра состојба. Просториите мора да бидат опремени со течен сапун, бришачи за еднократна употреба и ефективни дезинфекциони бариери.

5.2. Мониторинг

Што:

Проверка на просториите за лична хигиена и нивната состојба. Проверка на концентрацијата на санитетски раствор- повеќе од еднаш месечно.

Како:

Визуелно

Кога:

Секојдневно

Кој:

Лице кое врши контрола за гаранција на квалитет

5.3. Корективни активности

Итна поправка доколку опремата не функционира правилно или воопшто не функционира. Повторување на активноста.

Промена на механизмите за чистење, миеење и дезинфекција, промена на санитарните подготовки.

-Обука на персоналот.

5.4. Евиденција

Формулар за дневна санитација треба да ги вклучи сите набљудувања направени и активности кои се спроведени.

Други релевантни документи:

1. Пишана наредба за лицата кои се одговорни за чистење, миеење и дезинфекција;
2. Пишани програми за чистење, миеење и дезинфекција;
3. Пишани процедури за чистење, миеење и дезинфекција;
4. Пишани упатства за подготовка на дезинфекциони раствори;
5. Контролна листа за хигиенската состојба на површините со кои се доаѓа во контакт.

5.5 Верификација

Микробиолошко тестирање на површините со кои се доаѓа во контакт, преглед на евиденција и процедури

6. Заштита на храната од хемиски средства

6.1 Критериуми

Заштита на храната, површините кои доаѓаат во контакт со храна и материјалот за пакување на храна од:

1. Расипување со масло за подмачкување;
2. Пестициди;
3. Средства за чистење;
4. Агенси за санитација;
5. Кондензатори и други хемикалии;
6. Физички и биолошки контаминенти.

Да се назначат хемикалиите кои се користат во објектот и условите за ракување и складирање.

6.2 Мониторинг

Што:

Проверка дали површините кои доаѓаат во контакт со храната, материјалите за пакување не содржат хемиски средства

Како:

Визуелно

Кога:

На почетокот и на секои 4 часа

Кој:

Надзорник

6.3 Корективни активности

Секоја незадоволителна активност мора да претрпи корекции. Една можна корективна мерка е да се подигне параван за да се заштити производот, правилен проток на воздух и систем за вентилација, како и да се постават обвивки за да се спречи кондензација или за се засили обуката на вработените.

6.4 Евиденција

Евиденција за сите превземени активности.

Се води дневна евиденција за санитација.

Други релевантни документи:

1. Листа на сите хемикалии кои се користат во производството на храна и хемикалии за друга употреба;
2. Пишани упатства за хигиенски начин на работа на техничкиот персонал за време на поправка;
3. Пишан годишен план за систематска поправка во објектот;
4. Регистер на систематски и несистематски поправки во објектот.

6.4 Верификација

Преглед на евиденција и документи.

7 Управување со отпад

7.1 Критериуми

Внатрешните органи, отпадот и отпадните води треба да бидат сместени во затворени контејнери, одделни простории или поврзани директно со јавниот канализациски систем и редовно да се отстрануваат од просториите. Секој контејнер, просторија и сл. Кои се користат за отпад треба да бидат соодветно означени.

7.2 Мониторинг

Што:

Инспекција на процедурите и опремата за ракување со отпад.

Како:

Визуелно

Кога:

Секојдневно

Кој:

Раководител на преработка

7.3 Корективни активности

Поправка на системот.

Промена, поправка, прочистување на цевките и контејнерите за собирање на отпад.

Зголемување на бројот на контејнери за собирање на отпад.

7.4 Евиденција

Сите активности и набљудувања.

Други релевантни документи:

1. Шема на системот за отпадни води и нумерирање на сифоните;
2. Шема на местото каде што се собира отпадот;
3. Контролна листа за чистење и санитација на контејнери за собирање на отпад;
4. Контролна листа за контрола на хигиенската состојба на сифонот;
5. Пишани упатства за преместување на отпадот.

7.5 Верификација

Преглед на евиденција и процедури

8 Отповикување и следливост

8.1 Критериуми

Целта на отповикувањето на производот е да се спречи несоодветниот и небезбеден производ да биде ставен во промет. На овој начин потрошувачот ќе биде заштитен од можни опасности кои ги предизвикува храната и ќе биде можно да се превземат рапидни корективни активности во случај кога имаме информации дека такви прехранбени производи се произведени во објект. Детална евиденција за сите фази на преработка, производство и дистрибуција, треба да биде достапна за да се олеснат сите активности кои се поврзани со отповикувањето на производот. Производителот треба да ги чува овие документи во период кој е за една година подолг од рокот на траење на производот, а во случај кога рокот на траење на производот не е наведен тогаш производителот треба да ги чува овие документи во период од најмалку две години по датумот на продажба.

8.2 Мониторинг

Што:

Инспекција на сировините, адитивите, крајните производи, материјалот за пакување и идентификационите ознаки.

Како:

Визуелно

Кога:

Секојдневно

Кој:

Надзорник за преработка

8.3 Корективни активности

Доколку претставуват опасност по здравјето, производите кои се произведени под слични услови може да бидат повлечени.

Доколку е неопходно – јавни предупредувања.

Повлечените производи треба да бидат означени и заштитени се до моментот на нивно уништување, повторна преработка или употреба за други цели.

8.4. Евиденција

Евиденцијата за производство мора да се чува во период кој е подолг од рокот на траење на производот. Сите други активности и набљудувања треба да бидат запишани.

Други релевантни документи

1. Листа и редослед на тимот за кризи;
2. Пишани упатства за активностите кои овој тим треба да ги превземе во случај кога небезбеден производ ќе биде ставен во промет;
3. Досие со информации за сите етикети и пакувања кои објектот ги користи за своите производи;
4. Регистер за краен производ;
5. Регистер на дистрибуирани крајни производи;
6. Регистер на примени барања;
7. Регистер за уништени производи;
8. Листа на клиенти и информации за контакт со клиенти.

8.5. Верификација

Преглед на евиденција и процедури.

Проверки за правилно обележување на крајните производи при складирање.

9. Обука

9.1. Критериуми

Сите лица кои ракуваат со храна мора да имаат поминато низ обука за лична хигиена, ДПП, чистење и санитација.

Лицата кои ракуваат со јаки хемикалии мора да се обучени за техники за безбедно ракување.

Контрола на системот и процесот на клучниот персонал.

9.2. Мониторинг

Што:

Вештина, знаење и код на раководење со персоналот.

Како:

Визуелно следење, повремени разговори

Кога:

Непрекинато

Кој:

Раководители

9.3. *Корективни активности*

Обуки, тестирања.

9.4. *Евиденција*

1. Пишана годишна програма за обука на персоналот;
2. Протоколи за претходни обуки на персоналот;
3. Опис на работата на персоналот.

9.5. *Верификација*

Разговори со персоналот.

10. Контрола на штетници

10.1. *Критериуми*

Глодарите, инсектите и другите животни не смеат да имаат пристап во било која просторија од објектот за преработка. Мора да постои ефективен план за контрола на штетници кој вклучува:

1. Уредување на места кои се погодни за појава на штетници;
2. Отстранување;
3. Уништување.

10.2. *Мониторинг*

Што:

Инспекција на објектот за присуство и траги од штетници (измет), места погодни за појава на штетници, аранжмани за отстранување (следење на отвори, прозорци итн.) и стапици за глодари.

Како:

Визуелно

Кога:

Секојдневно

Кој:

Раководителот за контрола на квалитет

10.3. Корективни активности

Итна поправка на неправилните испитувања и отстранување на деловите кои се подложни на штетници.

Се препорачува да се вклучат професионални лица за да се отстранат глодарите.

10.4. Евиденција

Сите активности и набљудувања.

Други релевантни документи.

1. Шема на местата каде се поставени отров и стапици за штетниците;
2. Договор помеѓу објектот и овластената ДД компанија;
3. Контролна листа за контрола на Дезинсекција и Дератизација.

10.5. Верификација

Преглед на планот за уништување

11. Правилно обележување и безбедно складирање и употреба на токсични соединенија

11.1. Критериуми

Сите објекти кои преработуваат храна користат хемикалии како што се средства за чистење, за санитација, инсектициди, машински масла и различни видови адитиви.

Овие хемикалии секогаш мора да се користат според упатствата на производителот и мора да бидат правилно означени.

Тие мора да бидат безбедно складирани така што ќе биде спречена контаминација на прехранбените производи и површините кои што доаѓаат во контакт со прехранбените производи.

11.2. Мониторинг

Што:

Проверка на правилното обележување, складирање и користење на токсичните соединенија.

Проверка на ознаките на производителот.

Хемикалиите мора да бидат складирани во простории каде што е ограничен пристапот.

Хемикалиите кои го подобруваат квалитетот на прехранбените производи се одделуваат од хемикалиите кои не го подобруваат квалитетот на прехранбените производи.

Хемикалиите ќе се користат единствено според упатствата на производителот.

Како:

Визуелно

Кога:

Секојдневно

Кој:

Надзорник (и персоналот)

11.3. Корективни активности

Да се премести или исфрли во правилно означени или складирани хемикалии, за да се изврши повторно обележување на работните контејнери или да се зајакне обуката на вработените.

11.4. Евиденција

Треба да бидат запишани сите незадоволителни проценки и корективни активности. Меѓутоа, дневната евиденција која се користи за да докаже согласност не треба да биде сложена, туку само да се стави ознаката "задоволително" на дневната контрола за санитација.

Други релевантни документи

1. Листа на сите хемикалии кои се користат за миење и дезинфекција;
2. Пишани упатства за користење и складирање на хемикалии кои се користат за миење и дезинфекција;
3. Листа на сите хемикалии кои се користат во процесот на производство на храна;
4. Пишани инструкции за користење и складирање на хемикалии кои се користат во процесот на производство на храна.

11.5. Верификација

Преглед на евиденција и процедури.

12. Спецификации и контрола на снабдувачот

12.1. Критериуми

Треба да постојат пишани спецификации за сите состојки, производи и материјали за пакување.

Секој објект треба да се осигура дека снабдувачите применуваат ефективна ДПП и програми за безбедност на храна.

Овие може да бидат предмет на продолжување на гаранцијата на снабдувачот и верификација на HACCP системот на снабдувачот.

12.2. Мониторинг

Што:

Проверка на ознаките и спецификациите како и на гаранциите на снабдувачот

Како:

1. Проверка на документи;

2. Посета на снабдувачот заради проверка на програмите и евиденцијата за гаранција на квалитет;

Кога:

Во поглед на 1 – секоја испорака или пратка;

Во поглед на 2 – еднаш годишно – во зависност од количините;

Кој:

Персонал кој е задолжен за гаранција на квалитет

12.3. Корективни активности

Одбивање на производите или состојките кои не се во согласност со поставените стандарди. Известување на снабдувачот (промена на снабдувачот)

12.4. Евиденција

Сите активности и набљудувања
Останати релевантни документи

1. Пишани упатства за прием на сирови материјали и помошни материјали;
2. Регистер на контролни проверки на пристигнатите сировини и помошни материјали;
3. Придружни писма на сировините и помошни материјали (ветеринарни сертификати итн.);
4. Пишани годишни мониторинг програми за лабораториска контрола на сировините: фреквентност, број на мостри кои треба да се тестираат и индекс на испитувања;
5. Придружни писма и лабораториски протоколи од анализите на пристигнатите сировини;
6. Листа на набавувачи.

12.5. Верификација

Преглед на евиденција и процедури

13. Топлотен третман, транспорт и складирање

13.1. Критериуми

Превозните средства кои се користат за транспорт на прехранбени производи треба да бидат дизајнирани и конструирани така што месото е заштитено од контаминација. Каде што е соодветно, превозните средства мора да бидат опремени така што ќе можат да оддржуваат температури за ладење (0 °C) или замрзнување (-18 °C).

13.2. Мониторинг

Што:

Инспекција на:

- Превозни средства;

- Опрема за топлотен третман;
- Ладилник;
- Ладно складирање.

Како:

Визуелно, калибрација, забележување на температура.

Кога:

Секојдневно

Кој:

Надзорникот за натовар

13.3. Корективни активности

Замена на превозни средства.
Калибрација на термометри.
Поправка на опрема.

13.4. Евиденција

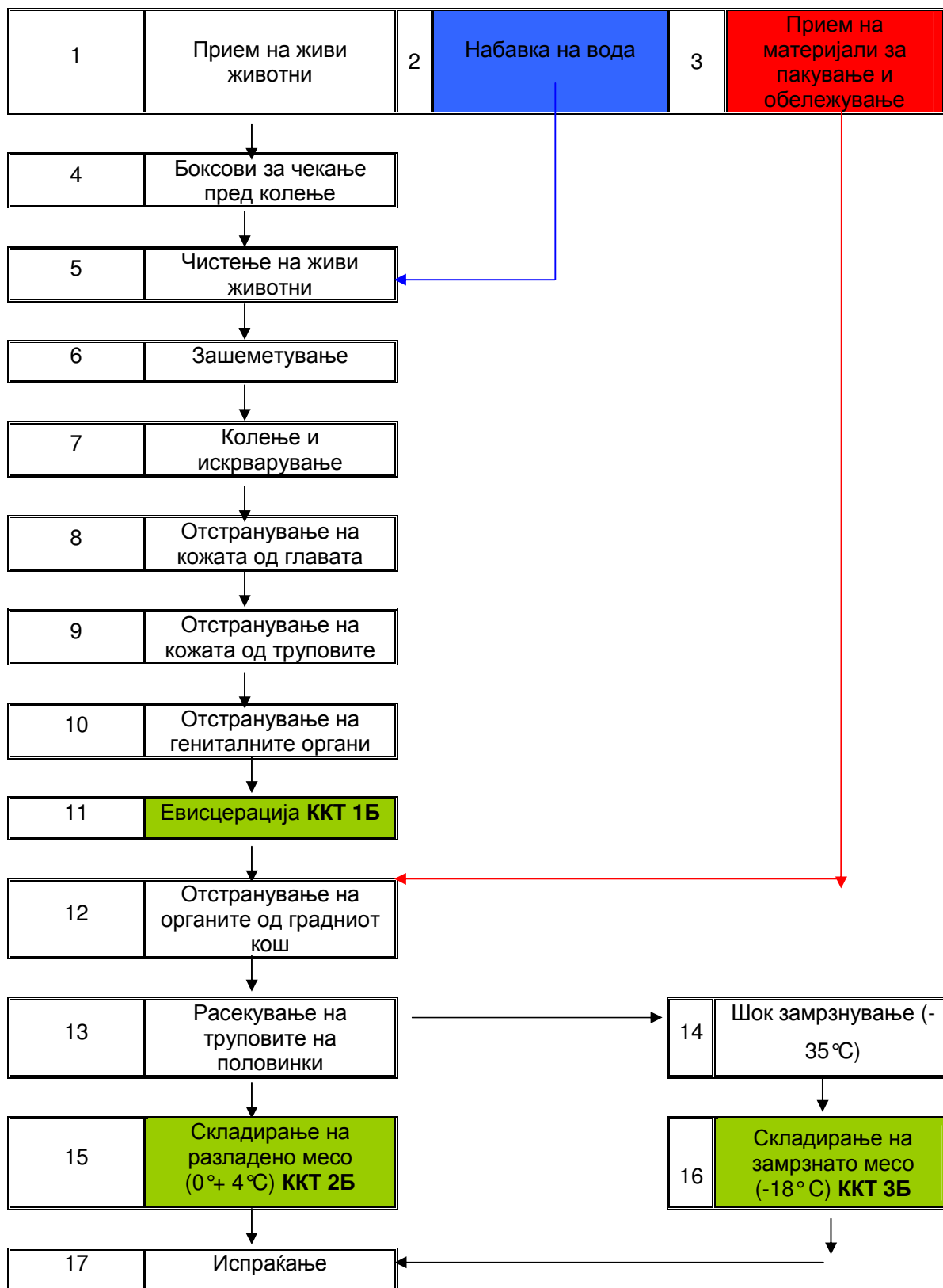
Сите активности и набљудувања.
Документирани процедури за санитација и чистење.
Останати релевантни документи:

1. Пишани упатства за транспорт на сирови материјали и помошни материјали;
2. Пишани упатства за транспорт на крајни производи;
3. Пишани упатства за складирање на сирови материјали и помошни материјали;
4. Пишани инструкции за складирање на крајни производи;
5. Листа на Ладилници, опрема за топлотен третман и останата опрема за мерење (електронско мерење на тежина);
6. Листа на превозни средства;
7. Контролна листа за контрола на температура во ладилниците;
8. Контролна листа за контрола на температурата во превозните средства;
9. Контролна листа за контрола на температурата во објектите за производство;
10. Регистер за топлотен третман;
11. Контролна листа за контрола на хигиенската состојба на превозните средства.

13.5. Верификација

Преглед на евиденција и процедури.

#

Анекс IV.1 : HACCP план за Каница (црвено месо) / Органограм за кланица

Анекс IV.2: HACCP план за Кланица/ Опис на производ - Образец 1

1. Назив на производ	Разладено месо
2. Важни карактеристики на крајниот производ	Температура на месо- 7 °C $A_w > XXX$
3. Како да се користи производот?	Се загрева пред употреба
4. Пакување	Пласитчна кутија
5. Рок на траење	5 дена
6. Каде ќе се продава производот	Трговска мрежа за големопродажба и малопродажба.
7. Потрошувачка група	Наменет за општа употреба
7. Обележување	Според упатствата за стандард
8. Посебна контрола за дистрибуција	Почитување на спецификациите за температура при транспорт и складирање (0 °C+4 °C)
9. Упатство како се користи производот	Без посебно упатство

Анекс IV.3: HACCP план за Кланица/ Анализа на Опасност - Образец 2

HACCP план – Образец 2					
Производ: Црвено месо		Табела за Анализа на Опасност		Верзија бр.:	
Објект:		Дата:		Подготвено од HACCP тим	
Чекор од процесот	Опис на опасноста (Биолошка- Б, Хемиска- Х, Физичка- Ф)	Степен на опасност (Мал– М, Среден– С, Голем – Г)	Степен на веројатност (Мал– М, Среден– С, Голем – Г)	Дали опасноста е од голем обем? Д/Н	Кои контролни мерки се применети за да се спречи, елиминира или редуцира Опасноста на прифатливо ниво
1. Прием на живи животни од фарма	Б – патогени микроорганизми доколку животното не е во добра здравствена состојба Х – присуство на резидуи од ветеринарно медицински препарати Ф – присуство на слама, кал на кожата на животните	Г Г С	М М М	Н Н Н	Жиотните пристигнуваат со Ветеринарен Здравствен Серификат и упатство за фармерите за хигиенската состојба на животните кои се обележани за колење со ушни маркици /КТ/
2. Довод на вода	Б – патогени микроорганизми/ <i>E. collie, enterococcus</i> итн./од водата Х – присуство на резидуи, материи/ тешки метали, хлор итн. Ф – механички хемиски средства/песок, 'рфосани струготини итн.	Г Г Г	М М М	Н Н Н	ДПП- Мониторинг програма за контрола на вода /ХФ/ /лабораториска анализа/
3, 4, 5, 6, 7 ...	Б, Х, Ф				
11. Евисцерација	Б – Контаминација на труповите со патогени микроорганизми од содржината на цревата кога активностите се спроведуваат неправилно Б – патогени микроорганизми од персоналот, или од нечиста опрема Х – Резидуи од детергенти или подготовки за дезинфекција по чистење на опремата Ф – контаминација со страни тела од персоналот /коса, прав итн./	Г Г С С	С М М М	Д Н Н Н	Активноста е спроведена од страна на обучен персонал. ДПП – обука на персонал: - инструкции за одржување на висок степен на лична хигиена - упатства за чистење и користење на чиста опрема - упатства за правилно користење на хемиски подготовки

12, 13	Б, Х, Ф				
14. Шок-ладење на трупови (-35 °C)	Б – Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветна преработка и шок-ладење Х – Н Ф - Н	Г	С	Д	ДПП - активноста е спроведена од страна на обучен персонал - контрола на температура - калибрација на опремата на ладилникот
15. Складирање на ладно месо (0, -4 °C)	Б – Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветна температура за време на складирањето Х – Н Ф - Н	Г	С	Д	ДПП - контрола на температура - калибрација на опремата на ладилникот - контрола на времето за складирање според датумот на производство
16. Складирање на замрзнато месо (-18 °C)	Б – Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветна температура за време на складирањето Х – Н Ф - Н	Г	С	Д	ДПП - контрола на температура - калибрација на опремата на ладилникот - контрола на времето за складирање според датумот на производство
17	Б, Х, Ф				

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс IV.4: HACCP план за Кланица/ Дрво на одлуки - Образец 3

HACCP план- Образец 3

Одредување на ККТ – Дрво на одлуки

Производ: Црвено месо

Дата:

Верзија бр.:

Објект:

Подготвено од: HACCP тим

Чекор од процесот	Вид на опасност и опис - Биолошка - Б, Хемиска -Х Физичка- Ф	<p>П1. Дали во оваа фаза постои контролна мерка за опасност?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ако “Не” – Дали во оваа фаза контролата е неопходна за безбедност на производот? - Ако “Да” – Модификувај го овој чекор, процес или производ за да се елиминира овој вид на опасност или да обезбеди контролни мерки, а потоа да се направи проверка на анализата на опасност - Ако “Не” – Премини на чекорот каде што постои контролна мерка за овој вид опасност • Ако “Да” – 	<p>П2. Дали оваа фаза ја спречува, редуцира или елиминира евентуалната појава на опасност на прифатливо ниво?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ако “Не” – Премини на следното прашање! • Ако “Да” – Ова е ККТ. 	<p>П3. Дали контаминацијата со идентификувана опасност се појавува на безбедно или прифатливо ниво и дали може да се зголеми на неприфатливо ниво?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ако “Не” – Ова не е ККТ • Ако “Да” – Премини на следното прашање 	<p>Ќе може ли во следната фаза да се елиминира идентификуваната опасност или да се намали на безбедно ниво?</p> <p>Ако “Не”- ККТ (Контролата во оваа фаза е неопходна за да се спречи или редуцира ризикот од опасност, но не може да го елиминира). Премини на последната колона</p> <p>Ако “Да” – ова не е ККТ- утврдување на следниот чекор</p>	ККТ Бр.
-------------------	---	--	---	---	---	---------

		Премини на следното прашање				
11. Евисцерација	Б- Контаминација на труповите со патогени микроорганизми од содржината на цревата кога активностите се спроведуваат неправилно	Д	Н	Д	Н	ККТ 1Б
14. Шок-ладење на труповите (- 35° С)	Б- Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветен процес на шок-ладење	Д	Н	Д	Д	НЕМА ККТ
15. Складирање на разладено месо (0°-4° С)	Б- Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветна температура до времето за складирање	Д	Д			ККТ 2Б
16. Складирање на замрзнато месо (- 18° С)	Б- Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветна температура до времето за складирање	Д	Д			ККТ 3Б

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс IV.5: HACCP план за Кланица/ Критични лимити и мониторинг на секоја ККТ - Образец 4

HACCP план- Образец 4					
Производ: Црвено месо		Критични лимити и систем за мониторинг на секоја ККТ		Верзија бр.;	
Објект:		Дата:		Подготвено од: HACCP тим	
Чекор од процесот	Критични лимити	Мониторинг систем			
		Кој	Што	Како	Кога
11.Евисцерација ККТ 1 Б	Нула толеранција-не е дозволена контаминација со содржината на цревата.	Оператор	Контаминација на трупови	Визуелно	Се применува мониторинг на секој труп
15. Складирање на разладено месо (0°-4° C) ККТ 2Б	Температурата не е пониска од 0 °C и не е повисока од 4 °C	Одговорно лице	Температура на просторијата за разладување	Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата.	На секои 2 часа или Автоматски систем за следење на температурата во ладилниците.
16. Складирање на замрзнато месо (- 18° C) ККТ 3Б	Температура на складирање - 18 °C	Одговорно лице	Температура на просторијата за разладување	Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата.	На секои 2 часа или Автоматски систем за следење на температурата во ладилниците.

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс IV.6: HACCP план за Кланица/ Корективни активности – Обрзец 5

<p>Производ: _____ Корективни активности Дата: _____ Верзија бр.: _____</p>						
<p>Објект: _____ Подготвено од: HACCP Тим</p>						
Чекор од процесот	Критични лимити	Кој е одговорен за КА?	Формулирање на мерките за идентификување и елиминирање на причините за	Формулирање на мерките за реализација на повторливите контроли на ККТ	Формулирање и одредување на мерки за спречување на повторување	Формулирање на мерки за спречување да се стави во промет на небезбеден производ

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс IV.7: HACCP план за Кланица/ Процедури за верификација - Образец 6

Производ:				Процедури за верификација		Верзија бр.:	
Објект:				Дата:		Подготвено од: HACCP тим	
Чекор од процесот	ККТ и процедури за верификација	Лице одговорно за процедурите за верификација	Лице/а оговорни за водење евиденција				

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс IV.8: HACCP план за Кланици/ Општ HACCP план – Образец 7

HACCP план - Образец 7							
Производ: Црвено месо		Општ HACCP план			Верзија бр.:		
Објект:		Дата:			Подготвено од: HACCP тим		
Чекор од процесот	Вид на опасноста и опис -	ККТ	Критичен лимит	Мониторинг процедури, фреквентност и одговорно лице	Корективни мерки/ Одговорно лице	HACCP Документи/ Евиденција	Процедури за верификација
11. Евисцерација	Биолошка: Контаминација на труповите со патогени микроорганизми од содржината на цревата кога активностите се спроведуваат неправилно	1Б	Нула толеранција- не е дозволена контаминација со содржината од цревата.	Што? Контаминација на труповите Кога? Мониторингот се применува на секој труп. Како? Визуелно. Кој? Оператор	1. Отстранување на контаминираниот дел од трупот-тримување 2. Обука на персоналот за правилна евисцерација на трупот. 3. По спроведувањето на корективната мерка бр. 1, труповите кои биле предмет на контаминација со содржина од цревата се складираат одделно од другите трупови заради посебна контрола	Контролна листа за хигиена на труповите и протокол за превземените корективни мерки во случај на девијација на критичниот лимит.	Лабораториски тест, Преглед на евиденција

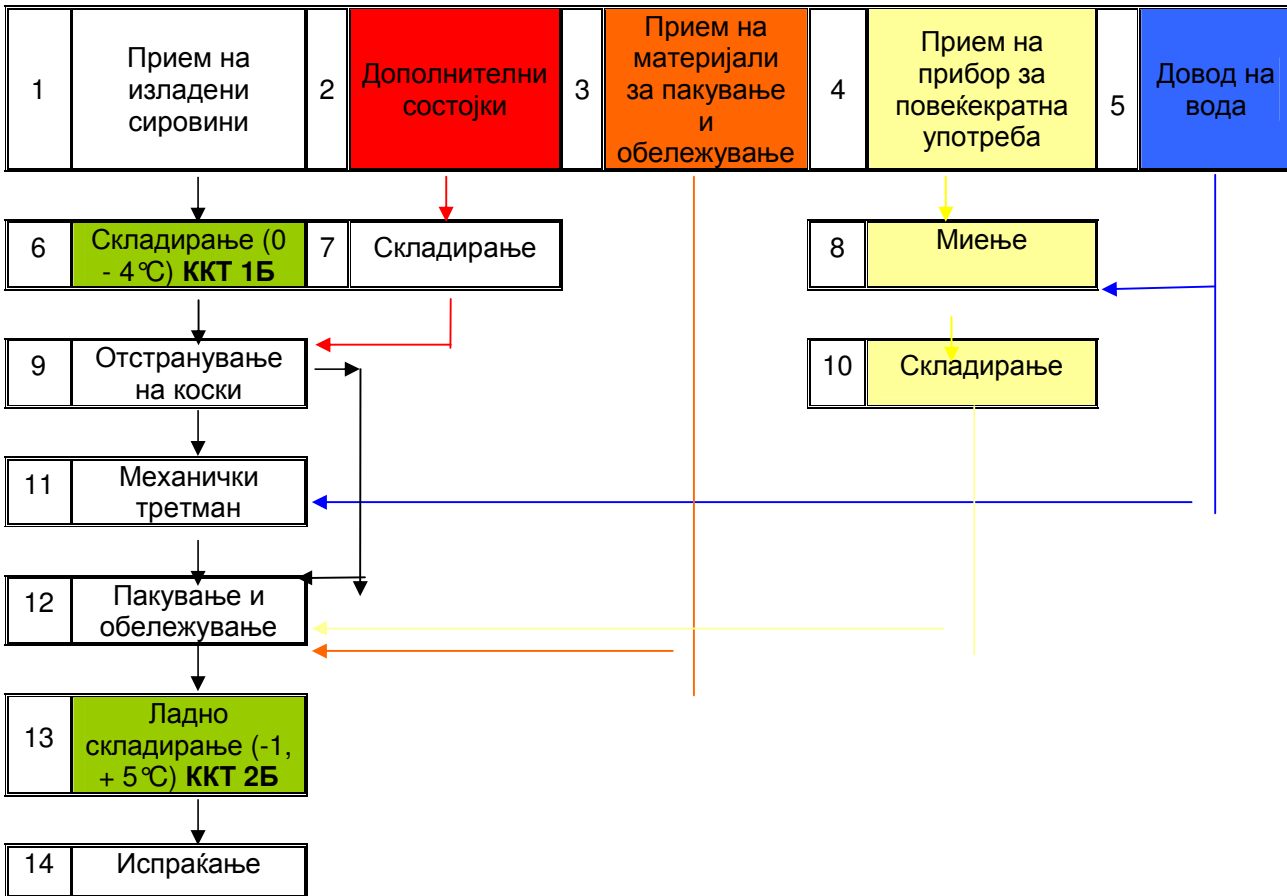
<p>15. Складирање на ладно месо</p>	<p>Биолошка: Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветна температура при складирање</p>	<p>2Б</p>	<p>Температура за ладно складирање не пониска од 0 °С и не повисока од 4 °С</p>	<p>Што? Температура во просторијата за ладење</p> <p>Кога?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. На секои 2 часа или 2. Автоматски систем за следење на температурата во ладилникот. <p>Како?</p> <p>Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата.</p> <p>Кој?</p> <p>Одговорно лице</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Преместување на производот од просторијата за ладење во друга просторија со иста температура како Критичен лимит. 2. Микробиолошка анализа на производот. 3. Обука на персоналот, која е воведена со цел да се осигура дека труповите се соодветно аранжирани за време на ладењето и складирањето и да се осигура дека постои соодветна одвоеност помеѓу труповите за време на процесот на ладење и складирање. 4. Во случај на сомнеж – одделно складирање на серијата – ракување со оваа серија според одлуката од официјалната контрола 	<p>Контролна листа за контрола на температурата и протокол за превземените корективни мерки во случај на девијација на критичниот лимит</p>	<p>Проверка на температурата во производот.</p> <p>Калибрација на опремата</p> <p>Преглед на евиденцијата.</p> <p>Лабораториско тестирање.</p>
--	--	------------------	--	---	--	---	--

<p>16. Складирање на замрзнато месо</p>	<p>Биолошка: Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветна температура при складирање</p>	<p>ЗБ</p>	<p>Ладење на температура не повисока од- 18 °C</p>	<p>Што? Температура во просторијата за ладење</p> <p>Кога?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. На секои 2 часа или 2. Автоматски систем за следење на температурата во ладилникот. <p>Како? Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата.</p> <p>Кој? Одговорно лице</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Преместување на производот од просторијата за ладење во друга просторија со иста температура како Критичен лимит. 2. Микробиолошка анализа на производот. 3. Обука на персоналот, која е воведена со цел да се осигура дека труповите се соодветни аранжирани за време на ладењето и складирањето и да се осигура дека постои соодветна одвоеност помеѓу труповите за време на процесот на ладење и складирање. 4. Во случај на сомнеж – одделно складирање на серијата – ракување со оваа серија според одлуката од официјалната контрола 	<p>Контролна листа за контрола на температурата и протокол за превземените корективни мерки во случај на девијација на критичниот лимит</p>	<p>Проверка на температурата во производот.</p> <p>Калибрација на опремата</p> <p>Преглед на евиденцијата.</p> <p>Лабораториско тестирање.</p>
--	--	------------------	--	---	--	---	--

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс V.1: HACCP план за Објект за расекување/Органограм за објект за расекување



Анекс V.2: HACCP план за Објект за расекување/ Опис на производ- Образец 1

1. Назив на производ	Мелено месо
2. Важни карактеристики на крајниот производ	Според стандардот- ФХ карактеристики МБ карактеристики Температура, рН, $A_w > 0$ итн.
3. Како треба да се користи производот?	Да се подгрее пред употреба
4. Пакување	Индивидуални пластични пакувања
5. Рок на траење	5 дена на температура која се користи во малопродажбата (0C+4C)
6. Каде ќе се продава производот	Трговска мрежа за големопродажба и малопродажба.
7. Обележување	Според упатствата за стандард
8. Посебна контрола при дистрибуција	Почитување на спецификациите за температура при транспорт и складирање (0C+4C)
9. Упатство како да се користи производот	Без посебни упатства

Анекс V.3: HACCP план за Објект за расекување/ Анализа на Ризик- Образец 2

<u>HACCP план- Образец 2</u>					
Табела за Анализа на Ризик					
Производ: Мелено месо		Дата:		Верзија бр.:	
Објект:		Подготвено од: HACCP Тим			
1.Прием на разладено месо	Б- Контаминација на труповите со патогени микроорганизми од претходна фаза Х- Резидуи од детергенти или препарати за дезинфекција по чистење на опремата Ф- контаминација со страни тела од персоналот /коса, прав итн./	Г С М	М М М	Н Н Н	Набавувачите работат според HACCP системот ДПП- упатства за прием и проверка на сировини - упатства за транспорт на сировини - упатства за одржување на висок степен на лична хигиена - упатства за користење на чиста опрема
2. Прием на состојки	Б- Н Х- Н Ф- Н				Набавувачите работат според HACCP системот ДПП- упатства за прием и проверка на сировини - упатства за транспорт на сировини
3, 4...					
6. Складирање на влезни сировини – разладено месо (0°-4° С)	Б- Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветни температури до времето заскладирање Х- Н Ф- Н	Г	С	Д	ДПП – контрола на температура - калибрација на опремата на ладилникот - контрола на времето за складирање според датумот на производство
7, 8, 9, 10.....	Б, Х, Ф				

13. Складирање на крајни производи (0°-5° С)	Б- Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветни температури до времето заскладирање Х- Н Ф- Н	Г	С	Д	ДПП – контрола на температура - калибрација на опремата на ладилникот - контрола на времето за складирање според датумот на производство
14.....					

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс V.4: HACCP план за Објект за расекување/ Одредување – Дрво на одлуки – Образец 3

HACCP план- Образец 3						
Одредување на ККТ – Дрво на одлуки						
Производ: Мелено месо		Дата:		Верзија бр.:		
Објект:				Подготвено од: HACCP тим		
Чекор од процесот	Вид на опасноста и опис - Биолошка - Б, Хемиска - Х Физичка - Ф	П1. Дали во оваа фаза постои контролна мерка за опасност? • Ако “Не” – Дали во оваа фаза контролата е неопходна за безбедност на производот? - Ако “Да” – Модификувај го овој чекор, процес или производ за да се елиминира овој вид на опасност или да обезбеди контролни мерки, а потоа да се направи проверка на анализата на	П2. Дали оваа фаза ја спречува, редуцира или елиминира евентуалната појава на опасност на прифатливо ниво? • Ако “Не” – Премини на следното прашање! • Ако “Да” – Ова е ККТ.	П3. Дали контаминацијата со идентификувана опасност се појавува на безбедно или прифатливо ниво и дали може да се зголеми на неприфатливо ниво? • Ако “Не” – Ова не е ККТ • Ако “Да” – Премини на следното прашање	Ќе може ли во следната фаза да се елиминира идентификуваната опасност или да се намали на безбедно ниво? Ако “Не”- ККТ (Контролата во оваа фаза е неопходна за да се спречи или редуцира ризикот од опасност, но не може да го елиминира). Премини на последната колона Ако “Да” – ова не е ККТ-идентификација на следниот чекор	ККТ Бр.

		<p>опасноста - Ако "Не" – Премини на чекорот каде што постои контролна мерка за овој вид опасност</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ако "Да" – Премини на следното прашање 				
6. Складирање на пристигнати суровини – оладено месо (0°-4° С)	Б- Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветни температури до складирање	Д	Н	Д	Н	ККТ 1Б
13. Складирање на краен производ (0°-5° С)	Б- Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветните температури на складирање	Д	Д			ККТ 2Б

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс V.5: HACCP план за Објект за расекување/ Критични лимити и мониторинг на секоја ККТ – Образец 4

HACCP план – Образец 4					
Производ: Мелено месо		Критични лимити и мониторинг систем на секоја ККТ		Верзија бр.:	
Објект:		Дата:		Подготвено од: HACCP тим	
Чекор од процесот	Критични лимити	Мониторинг систем			
		Кој	Што	Како	Кога
6. Складирање на пристигнати суровини-разладено месо (0°-4° C) ККТ 1Б	Температура не пониска од 0 °C и не повисока од 4 °C	Одговорно лице	Температура во просторијата за ладење	Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата.	На секои 2 часа или Автоматски систем за следење на температурата во ладилниците.
13. Складирање на краен производ (-1° +5° C) ККТ 2Б	Температура не пониска од -1 °C и не повисока од 5 °C	Одговорно лице	Температура во просторијата за ладење	Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата.	На секои 2 часа или Автоматски систем за следење на температурата во ладилниците.

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс V.6: HACCP план за Објект за расекување/ Корективни активности – Образец - 5

<p>Производ: _____ Корективни активности Дата: _____ Верзија бр.: _____</p>						
<p>Објект: _____ Подготвено од: HACCP Тим</p>						
Чекор од процесот	Критични лимити	Кој е одговорен за КА?	Формулирање на мерките за идентификување и елиминирање на причините за	Формулирање на мерките за реализација на повторливите контроли на ККТ	Формулирање и одредување на мерки за спречување на повторување	Формулирање на мерки за спречување да се стави во промет на небезбеден производ

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс V.7: HACCP план за Објект за расекување/ Процедури за верификација – Образец 6

<u>HACCP план Образец – 6</u>			
Производ:		Процедури за верификација	Верзија бр.:
Објект:		Дата:	Подготвено од: HACCP тим
Чекор од процесот	ККТ и процедури за верификација	Одговорно лице за процедурите за верификација	Одговорно лице/а за водење евиденција

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс V.8: HACCP план за Објект за расекување/ Општ HACCP план – Образец 7

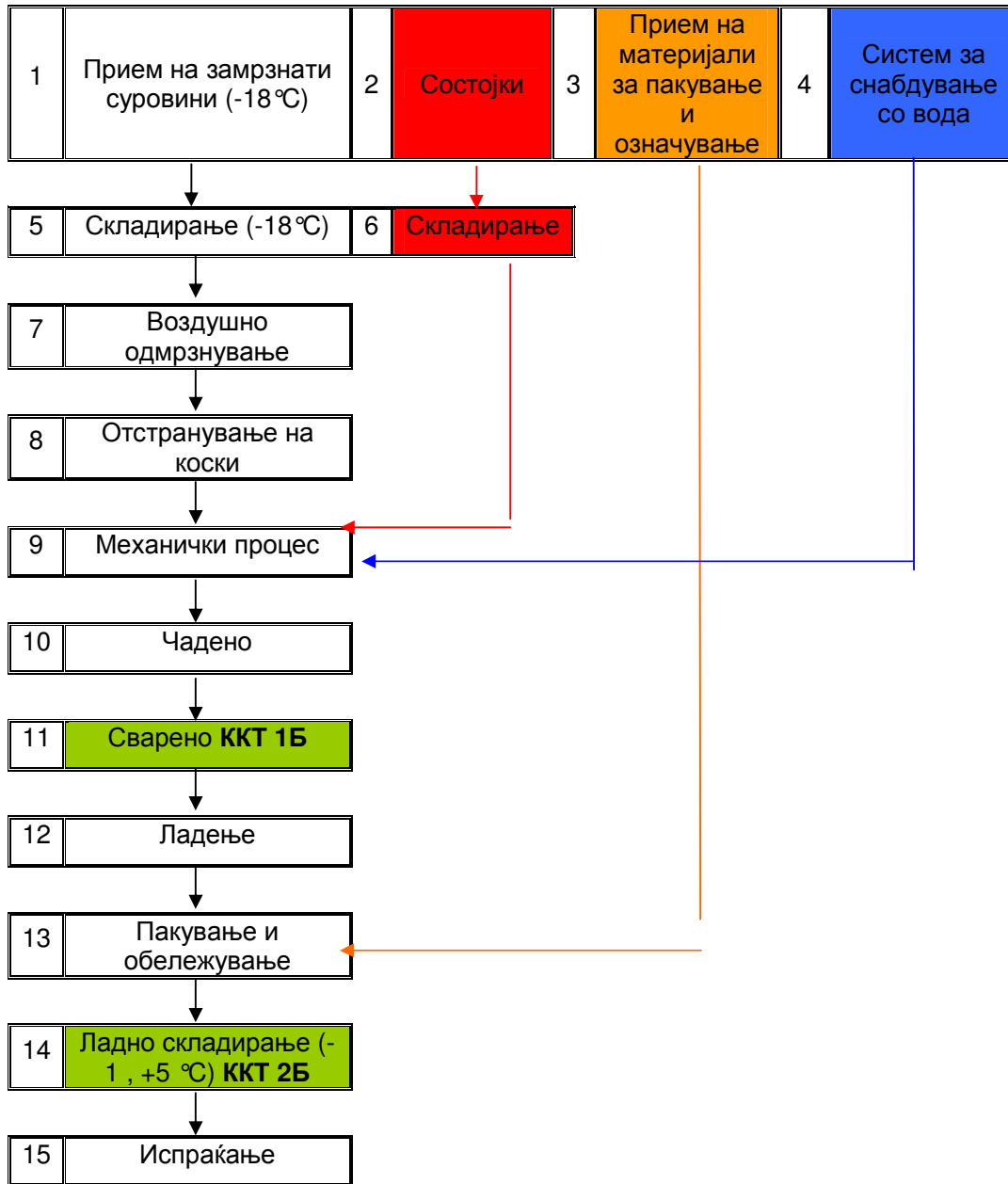
HACCP план Образец 7							
Производ: Мелено месо		Општ HACCP план			Верзија бр.:		
Објект:		Дата:			Подготвено од: HACCP тим		
Чекор од процесот	Вид на опасноста и опис - Биолошка - Б, Хемиска -Х Физичка- Ф	ККТ	Критичен лимит	Мониторинг процедури, фреквентност и одговорно лице	Корективни мерки/ Одговорно лице	HACCP Документи/ Евиденција	Процедури за верификација
6. Складирање на пристигнати суровини – разладени суровини	Биолошка: Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветна температура при складирање	1Б	Температура за ладно складирање не пониска од 0 °C и не повисока од 4 °C	Што? Температура во просторијата за ладење Кога? 1. На секои 2 часа или 2. Автоматски систем за следење на температурата во ладилникот. Како? Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата. Кој?	1. Преместување на производот од просторијата за ладење во друга просторија соиста температура како КП. 2. Микробиолошка анализа на производот. 3. Обука на персоналот, која е воведена со цел да се осигура дека труповите се соодветни аранжирани за време на ладењето и складирањето и да се осигура дека постои соодветна одвоеност помеѓу труповите за време на процесот на ладење и складирање. 4. Во случај на сомнеж – одделно складирање на	Контролна листа за контрола на температурата и протокол за превземените корективни активности во случај на девијација на критичните лимити	Проверка на температурата во производот. Калибрација на опремата Преглед на евиденцијата. Лабораториско тестирање

				Одговорно лице	серијата – ракување со оваа серија според одлуката од официјалната контрола		
13. Складирање на краен производ	Биолошка: Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветна температура при складирање		Температура на ладно складирање не пониска од -1 °C и не повисока од 5 °C	Што? Температура во просторијата за ладење Кога? 1. На секои 2 часа или 2. Автоматски систем за следење на температурата во ладилникот. Како? Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата. Кој? Одговорно лице	1. Преместување на производот од просторијата за ладење во друга просторија со иста температура како КП. 2. Микробиолошка анализа на производот. 3. Обука на персоналот, која е воведена со цел да се осигура дека труповите се соодветно аранжирани за време на ладењето и складирањето и да се осигура дека постои соодветна одвоеност помеѓу труповите за време на процесот на ладење и складирање. 4. Во случај на сомнеж – одделно складирање на серијата – ракување со оваа серија според одлуката од официјалната контрола	Контролна листа за контрола на температурата и протокол за превземените корективни активности во случај на девијација на критичните лимити	Проверка на температурата во производот. Калибрација на опремата Преглед на евиденцијата. Лабораториско тестирање

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VI.1: HACCP план за објект за преработка (Производство на колбаси)



Анекс VI.2: Објект за преработка/ Опис на производот - Образец 1

1. Име на производ	Колбас
2. Важни карактеристики на крајниот производ	Според стандард-ФХ карактеристики МБ карактеристики Температура, рН, $A_w > 0$ итн.
3. Како треба да се користи производот?	Се загрева пред употреба или не се загрева
4. Пакување	Пласична кутија или индивидуални пакувања од пластични ќеси
5. Рок на траење	10 дена на температура која се користи во малопродажба (0C+4C)
6. Каде ќе се продава производот	Трговска мрежа на големопродажба и малопродажба.
7. Обележување	Според упатствата за стандард
8. Посебна контрола при дистрибуција	Почитување на спецификациите за температура при транспорт и складирање (0C+4C)
9. Упатство како да се користи производот	Без посебно упатство

Анекс VI.3: HACCP план за Објект за расекување/ Анализа на опасност - Образец 2

HACCP план- Објект 2					
Табела за анализа на опасност					
Производ: “Колбас”		Дата:		Верзија бр.:	
Објект:		Подготвено од: HACCP тим			
Чекор од процесот	Опис на опасноста (Биолошка- Б, Хемиска- Х, Физичка- Ф)	Степен на опасност (Мал– М, Среден– С, Голем – Г)	Степен на веројатнос т (Мал– М, Среден– С, Голем – Г)	Дали опасноста е од голем обем? Д/Н	Кои контролни мерки се применети за да се спречи, елиминира или редуцира Опасноста на прифатливо ниво
1. Прием на пристигнати суровини– замрзнато месо	Б- Контаминација на трупови со патогени микроорганизми од претходна фаза Х- Резидуи од детергенти или препарати за дезинфекција по чистење на опремата Ф- контаминација со страни тела од персоналот /коса, прав итн./ или за време на транспорт	Г М С	М М М	Н Н Н	Набавувачите работат според HACCP системот ДПП- упатства за прием и проверка на суровини - упатства за транспорт на суровини - упатства за оддржување на висок степен на лична хигиена - упатства за користење на чиста опрема
2, 3, 4.....					
5. Складирање на пристигнати суровини– замрзнато месо	Б- Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветни температури до складирањето Х- Н Ф- Н	Г	М	Н	ДПП - контрола на температура - калибрација на опремата од ладилникот
6, 7, 8.....	Б, Х, Ф				
10. Чадено	Б- Преживување на вегетативни форми на патогените агенци поради	Г	С	Д	ДПП- активноста се спроведува од страна на обучен персонал

	несоодветен топлотен третман X- H, Ф- H				- контрола на параметрите за температура и време
11. Топлотен третман (пастеризација)	Б- Преживување на вегетативни форми на патогените агенси поради несоодветен топлотен третман X- H, Ф- H	Г	С	Д	ДПП- активноста се спроведува од страна на обучен персонал - контрола на параметрите за температура и време
12, 13.....	Б, X, Ф				
14. Складирање на краен производ	Б- Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветни температури до складирањето X- H, Ф- H	Г	С	Д	ДПП- контрола на температура - калибрација на опремата на ладилникот - контрола на времето за складирање според датумот на производство
15.....					

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VI.4: HACCP план за Објект за расекување/ Одредување – Дрво на одлуки – Образец 3

HACCP план- Образец 3						
Одредување на ККТ – Дрво на одлуки						
Производ: “Колбас”		Дата:		Верзија бр.:		
Објект:		Подготвено од: HACCP тим				
Чекор од процесот	Вид на опасност и опис-	П1. Дали во оваа фаза постои контролна мерка за опасност?	П2. Дали оваа фаза ја спречува, редуцира или елиминира евентуалната појава на опасност до прифатливо ниво?	П3. Дали контаминацијата со идентификувана опасност се појавува на безбедно или прифатливо ниво и дали може да се зголеми на неприфатливо ниво?	Ќе може ли во следната фаза да се елиминира идентификуваната опасност или да се намали на безбедно ниво?	ККТ бр.
	Биолошка - Б, Хемиска – Х Физичка- Ф	<ul style="list-style-type: none"> Ако “Не” – Дали во оваа фаза е неопходна контролата заради безбедност на производот? Ако “ Да” – Модификувај го овој чекор, процес или производ за да се елиминира опасноста или да се обезбеди контролна мерка, а потоа повторно направи преглед на анализата на ризик - Ако: “ Не” – Премини на чекорот каде што постои контролна мерка за овој вид опасност Ако “Да” – Премини на следно прашање 	<ul style="list-style-type: none"> Ако “Не” – Премини на следното прашање! Ако “Да” – Ова е ККТ. 	<ul style="list-style-type: none"> Ако “Не” – Ова не е ККТ Ако “Да” – Премини на следното прашање 	<p>Ако “Не”- ККТ (Контролата во оваа фаза е неопходна за да се спречи или редуцира ризикот од опасност, но не може да го елиминира). Премини на последната колона</p> <p>Ако “Да” – ова не е ККТ-идентификација на следниот чекор</p>	
10. Чадено	Б- Преживување на вегетативни	Д	Н	Д	Д	НЕМА

	форми на патогените агенси поради несоодветен тоplotен третман					ККТ
11. Топлотен третман (пастеризација)	Б- Преживување на вегетативни форми на патогените агенси поради несоодветен тоplotен третман	Д	Д			ККТ 1Б
14. Складирање на краен производ	Б- Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветни температури до складирањето	Д	Д			ККТ 2Б

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VI.5: HACCP план за Објект за расекување/ Критични лимити и мониторинг на секоја ККТ - Образец 4

HACCP план Образец - 4					
Производ: Колбас		Критични лимити и мониторинг систем за секоја ККТ			Верзија бр.:
Објект:		Дата:			Подготвено од: HACCP тим
Чекор од процесот	Критични лимити	Мониторинг систем			
		Кој	Што	Како	Кога
11. Топлотен третман (Сварени) (72 °C/ 15 минути) ККТ 1Б	Температура во средина на производот: не пониска од 72 °C. Во времетраење од 15 минути.	Оператор	Температура средината на производот и време.	Контактен термометар	За секоја пастеризирана серија
14. Складирање на краен производ (-1 °+5° C) ККТ 2Б	Температура не пониска од -1 °C и не повисока од 5 °C	Одговорно лице	Температура во просторијата за ладење	Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата.	На секои 2 часа или Автоматски систем за следење на температурата во ладилниците.

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VI.6: HACCP план за Објект за расекување/ Корективни активности – Образец 5

<p>Производ: _____ Корективни активности Верзија бр.: _____ Дата: _____</p>						
<p>Објект: _____ Подготвено од: HACCP Тим</p>						
Чекор од процесот	Критични лимити	Кој е одговорен за КА?	Формулирање на мерките за идентификување и елиминирање на причините за	Формулирање на мерките за реализација на повторливите контроли на ККТ	Формулирање и одредување на мерки за спречување на повторување	Формулирање на мерки за спречување да се стави во промет на небезбеден производ

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VI.7: HACCP план за Објект за расекување/ Процедури за верификација – Образец 6

<u>HACCP план Образец – 6</u>			
Производ: “Колбас”		Процедури за верификација Дата:	Верзија бр.:
Објект:		Подготвено од: HACCP тим	
Чекор од процесот	ККТ и процедури за верификација	Одговорно лице за процедурите за верификација	Одговорно лице/а за водење евиденција

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VI.8: HACCP план за Објект за расекување/ Општ HACCP план – Образец 7

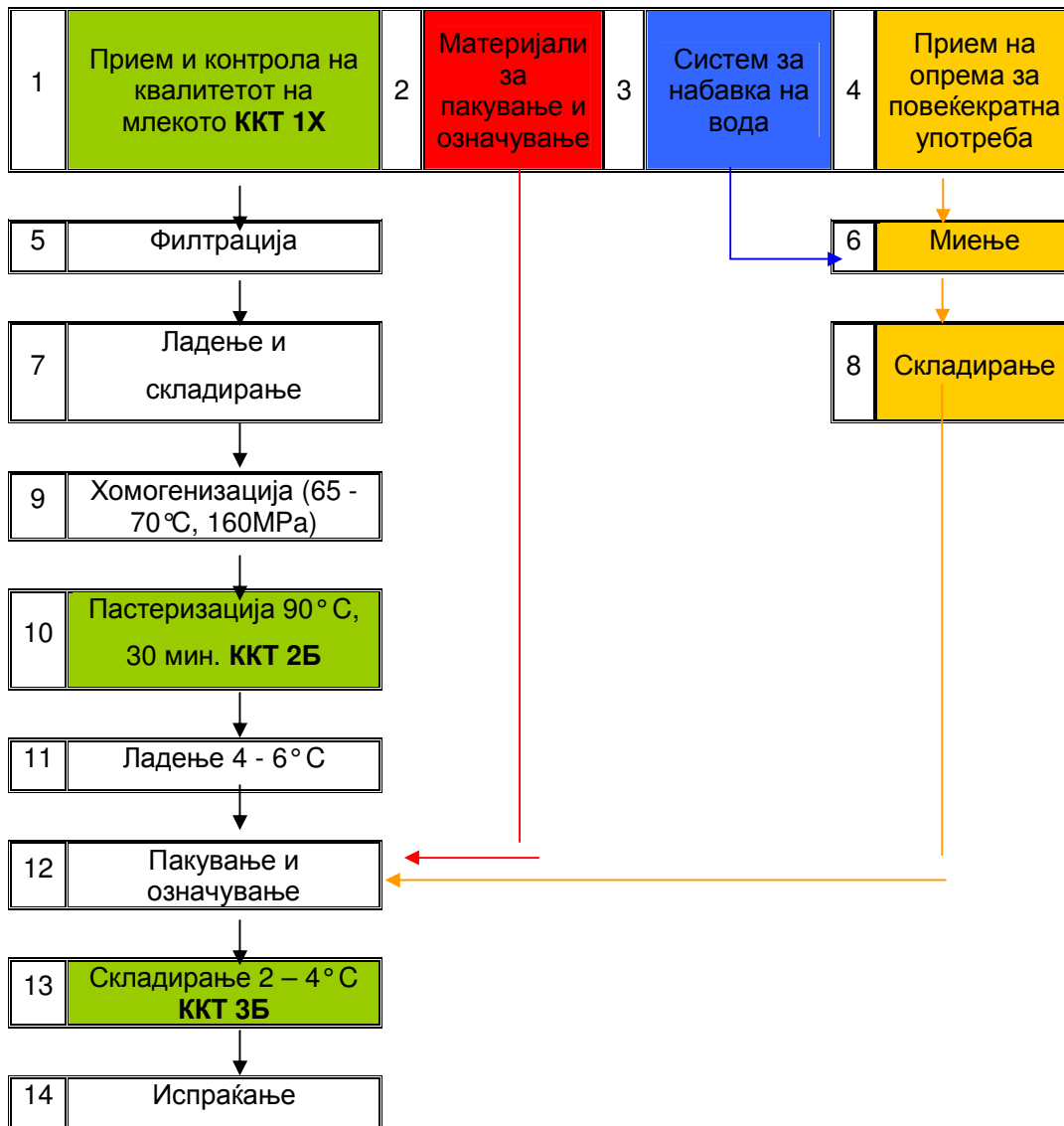
HACCP план Образец 7							
Производ: “Колбас”		Општ HACCP план			Верзија бр.:		
Објект:		Дата:					
		Подготвено од: HACCP тим					
Чекор од процесот	Вид на опасност и опис- Биолошка- Б, Хемиска -Х Физичка- Ф	ККТ	Критичен лимит	Мониторинг процедури, фреквентност и Одговорно лице	Корективни мерки/ Одговорно лице	HACCP Документи /Евиденција	Процедури за верификација
11. Топлотен третман (Варење)	Биолошка: Преживување на вегетативни форми на патогените агенси поради несоодветен топлотен третман	1Б	Температура во средина на производот: Не пониска од 72 °C. <i>Во времетраењ е од 15 минути.</i>	Што? Температура во средината на производот и време. Како? Контактен термометер. Кога? За секоја пастеризирана серија. Кој? Оператор	1. Во случај на девијација операторот го запира процесот на производство и го информира координаторот на HACCP тимот. 2. Дополнителен термички третман на производот. 3. По спроведување на корективната мерка Бр. 1, серијата на колбаси која била предмет на девијација на КЛ се складира одделно од други крајни производи за посебна контрола. 4. Обука на персоналот, запознавање со процедурите за правилен топлотен третман. 5. Во случај на сомнеж серијата се складира одделно	Контролна лиса за топлотен третман на производот. Евиденција од калибрација на контактен термометар и протокол од превземените корективни мерки во случај на девијација на критичен лимит	Проверка на опремата со која се спроведува топлотен третман. Проверка на евиденцијата од калибрација на опремата. Преглед на евиденција. Микробиолошко тестирање на крајниот производ.

					– управување со оваа серија според одлука од официјалната контрола		
13. Складирање на краен производ	Биолошка: Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветните температури на складирање		Температура за ладно складирање не пониска од -1 °C и не повисока од 5 °C	Што? Температура во просторијата за ладење Кога? 1. На секои 2 часа или 2. Автоматски систем за следење на температурата во ладилникот. Како? Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата. Кој? Одговорното лице	1. Преместување на производот од просторијата за ладење во друга просторија со иста температура како КЛ. 2. Микробиолошка анализа на производот. 3. Обука на персоналот, воведена за да се осигура дека крајниот производ е правилно аранжиран за време на складирањето 4. Во случај на сомнеж серијата се складира одделно – управување со оваа серија според одлука од официјалната контрола	Контролна листа за контрола на температурата и протокол за превземените корективни мерки во случај на девијација на критичниот лимит.	Проверка на температурата во производот. Калибрација на опремата. Преглед на евиденција. Лабораториско тестирање

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VII.1: HACCP план за Млекара (Пастеризирано млеко) / Органограм



Анекс VII.2: HACCP план за Млекара/ Опис на производ - Образец 1

1. Име на производ	Пастеризирано млеко
2. Важни карактеристики на крајниот производ	Според стандард - ФХ карактеристики МБ карактеристики Температура и сл.
3. Како ќе се користи производот?	Производ подготвен за употреба
4. Пакување	Пластични шишиња или картонска кутија
5. Рок на траење	3 дена
6. Каде ќе се продава производот	Трговска мрежа за големо и малопродажба.
7. Целна група на потрошувачи	Производот се користи од сите видови на потрошувачки групи
7. Означување	Според упатствата за стандард
8. Посебна контрола на дистрибуција	Почитување на спецификациите за температура при транспорт и складирање (0C+4C)
9. Упатство како да се користи производот	Без посебно упатство

Анекс VII.3: HACCP план за Млекара/ Анализа на ризик - Образец 2

HACCP план- Образец 2					
Табела за анализа на ризик					
Производ: “Пастеризирано млеко”		Дата:		Верзија бр.:	
Објект:		Подготвено од: HACCP тим			
Чекор од процесот	Опис на опасноста (Биолошка - Б, Хемиска -Х, Физичка- Ф)	Степен на опасност (Мал– М, Среден– С, Голем – Г)	Степен на веројатност (Мал– М, Среден– С, Голем – Г)	Дали опасноста е од голем обем? Д/Н	Кои контролни мерки се применети за да се спречи, елиминира или редуцира Опасноста на прифатливо ниво
1. Прием и квалификација на сирово млеко	Б- Контаминација на сировото млеко со патогени микроорганизми од претходната фаза/болни животни, лоша хигиенска состојба на опремата за молзење, лоши услови за складирање или транспортирање итн./ Х- Присуство на инхибитори (резидуи од ветеринарни лекови) Ф- механички хемиски средства/коса, слама, земја итн/	Г	М	Н	ДПП Б: Прием на сирово млеко единствено од регистриран Собирен Центар за Млеко и фарми Редовна лабораториска контрола на сирово млеко Дневна Ф/Х контрола на сирово млеко- активноста ја спроведува обучен персонал Сопствена мониторинг програма за сирово млеко Х: Брз тест за одредување на инхибиторите во секоја серија од сировото млеко Ф: Филтратција на сирово млеко
		Г	С	Д	
		М	М	Н	
10. Пастеризација /95 °С, 30 мин./	Б- Преживување на вегетативните форми од патогените агенци поради несоодветен	Г С	С М	Д Н	Б: Пастеризацијата има Систем за Автоматско Блокирање кој не дозволува непастеризираното млеко да премине во следната фаза.

	топлотен третман (<i>E. Coli, Enterococcus, Streptococcus</i>) Х- Резидуи од детергенти или препарати за дезинфекција по чистење на опремата Ф- Н				Температурата се чита автоматски Процесот го контролира обучен персонал Редовна калибрација на опремата Х: - упатства за чистење и користење на чиста опрема
11, 12.....					
13. Складирање на крајниот производ	Б: Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветни температури за ладење Х- Н Ф- Н	Г	С	Д	ДПП- контрола на температура - калибрација на опремата на ладилникот - контрола на времето за складирање според датумот на производство
14.....					

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VII.4: HACCP план за Млекара/ Одредување – Дрво на одлуки – Образец 3

HACCP план- Образец 3						
Одредување на ККТ – Дрво на одлуки						
Производ: “Пастеризирано млеко”		Дата:		Верзија бр.:		
Објект:		Подготвено од: HACCP тим				
Чекор од процесот	Вид на опасноста и опис - Биолошка - Б, Хемиска - Х Физичка - Ф	<p>П1. Дали во оваа фаза постои контролна мерка за опасност?</p> <ul style="list-style-type: none"> Ако “Не” – Дали во оваа фаза контролата е неопходна за безбедност на производот? - Ако “Да” – Модификувај го овој чекор, процес или производ за да се елиминира овој вид на опасност или да обезбеди контролни мерки, а потоа да се направи проверка на анализата на опасноста Ако “Не” – Премини на чекорот каде што постои контролна мерка за овој вид опасност Ако “Да” – Премини на следното прашање 	<p>П2. Дали оваа фаза ја спречува, редуцира или елиминира евентуалната појава на опасност на прифатливо ниво?</p> <ul style="list-style-type: none"> Ако “Не” – Премини на следното прашање! Ако “Да” – Ова е ККТ. 	<p>П3. Дали контаминацијата со идентификувана опасност се појавува на безбедно или прифатливо ниво и дали може да се зголеми на неприфатливо ниво?</p> <ul style="list-style-type: none"> Ако “Не” – Ова не е ККТ Ако “Да” – Премини на следното прашање 	<p>Ќе може ли во следната фаза да се елиминира идентификуваната опасност или да се намали на безбедно ниво?</p> <p>Ако “Не”- ККТ (Контролата во оваа фаза е неопходна за да се спречи или редуцира ризикот од опасност, но не може да го елиминира). Премини на последната колона.</p> <p>Ако “Да” – ова не е ККТ-идентификација на следниот</p>	ККТ Бр.

					чекор	
1. Прием и квалификација на сирово млеко	Х- Присуство на инхибитори (резидуи од ветеринарни лекови)	Д	Н	Д	Н	ККТ 1Х
10. Пастеризација /95 °С, 30 мин./	Б- Преживување на вегетативни форми од патогените агенси поради несоодветен топлотен третман (<i>E. Coli</i> , <i>Enterococcus</i> , <i>Streptococcus</i>)	Д	Д			ККТ 2Б
13. Складирање на краен производ	Б: Зголемување на бројот на патогени бактерии поради несоодветни температури за ладење	Д	Д			ККТ 3Б

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VII.5: HACCP план за Млекара/ Критични лимити и мониторинг на секоја ККТ - Образец 4

HACCP план Образец – 4					
Производ: “Пастеризирано млеко”		Критични лимити и мониторинг систем за секоја ККТ		Верзија бр.:	
Објект:		Дата:		Подготвено од: HACCP тим	
Чекор од процесот	Критични лимити	Мониторинг систем			
		Кој	Што	Како	Кога
1.Прием и квалификација на сировото млеко ККТ 1X	Нула толеранција за инхибитори	Лабораториски асистент во фабриката	Сирово млеко	Лабораториска анализа според упатствата	Секоја набавка на сирово млеко
10. Пастеризација /95 °C, 30 мин./ ККТ 2Б	95 °C, 30 мин.	Одговорно лице	Параметри на Пастеризација	Дисплеј за визуелна контрола на опремата	Перманентно
13. Складирање на краен производ (2°-4° C)	Температура не пониска од 2 °C и не повисока од 4 °C	Одговорно лице	Температура на просторијата за ладење	Визуелно или со проверка на отпешатокот од автоматската контрола на температурата.	На секои 2 часа или Автоматски систем за следење на температурата во ладилниците.

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VII.6 : HACCP план за Млекара / Корективни активности – Образец 5

Корективни активности						
Производ:		Дата:			Верзија бр.:	
Објект:				Подготвено од: HACCP Тим		
Чекор од процесот	Критични лимити	Кој е одговорен за КА?	Формулирање на мерките за идентификување и елиминирање на причините за	Формулирање на мерките за реализација на повторливите контроли на ККТ	Формулирање и одредување на мерки за спречување на повторување	Формулирање на мерки за спречување да се стави во промет на небезбеден производ

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VII.7 : HACCP план за Млекара / Процедури за верификација – Образец 6

<u>HACCP план Образец – 6</u>			
Производ:		Процедури за верификација	Верзија бр.:
Објект :		Дата:	Подготвено од: HACCP тим
Чекор од процесот	ККТ и процедури за верификација	Одговорно лице за процедурите за верификација	Одговорно лице/а за водење евиденција

Дата: _____

Потпис: _____

Анекс VII.8 : HACCP план за Млекара/ Општ HACCP план – Образец 7

HACCP план Образец 7							
Производ: “Пастеризирано млеко”		Општ HACCP план			Верзија бр:		
Објект:					Изработено од: HACCP тим		
Чекор од процесот	Вид на опасноста и опис - Биолошка- Б, Хемиска -Х Физичка- Ф	ККТ	Критичен лимит	Мониторинг процедури, фреквентност и Одговорно лице	Корективни мерки/ Одговорно лице	HACCP Документи/ Евиденција	Процедури за верификација
1. Прием и контрола на квалитетот на сирово млеко	Хемиска: Присуство на инхибитори (резидуи од ветеринарни лекови)	1X	Нула толеранција за инхибитори	Што? Инхибитори во сирово млеко Како? Лабораториски анализи според упатства Кога? Секоја набавка на сирово млеко Кој? Лабораторискиот асистент во фабриката	1.Проверка на квалитетот на реагенсите кои се користат за вршење на лабораториските тестови за инхибитори; 2. Кога резултатите од лабораториските тестови не се сигурни, истите се повторуваат; 3.Информација за набавувачот на неправилна набавка на млеко; 4.Враќање на сировото млеко до	Преглед на евиденцијата од лабораториските анализи на сирово млеко; Протокол на превземените корективни мерки во случај на девијација на критичниот лимит	Преглед на евиденцијата. Лабораториско тестирање

					<p>набаувачот и информација од надлежните органи</p> <p>5.Вршење на лабораториска контрола на сировото млеко во собирниот центар за млеко</p>		
<p>10. Пастеризација /95 °C, 30 мин./</p>	<p>Биолошка: Преживување на вегетативни форми на патогени агенси поради неправилен топлотен третман (<i>E. Coli</i>, <i>Enterococcus</i>, <i>Streptococcus</i>)</p>	2Б	95 °C, 30 мин	<p>Што? Параметри на Пастеризација</p> <p>Како? Дисплеј за визуелна контрола на опремата</p> <p>Кога? Постојано</p> <p>Кој? Оператор</p>	<p>1. Пастеризацијата има Автоматски Систем за Блокирање кој не дозволува непастеризираното млеко да премине во следната фаза.</p> <p>2. Поправка или промена на опремата доколку е потребно.</p> <p>3. Доколку е потребно, обука на персоналот за користење на оваа опрема.</p> <p>4. Во случај на сомнеж, серијата се складира одделно – со оваа серија се ракува според одлука од официјалната контрола</p>	<p>Проверка на евиденцијата на протоколот од превземените корективни мерки во случај на девијација на критичниот лимит</p> <p>Периодична проверка на температурата на Пастеризацијата со контролен термометар</p>	<p>Преглед на целата евиденција</p> <p>Микробиолошки анализи на крајниот производ</p>

<p>13. Складирање на крајниот производ</p>	<p>Биолошка: Ширење на патогените бактерии поради неадекватни температури при складирањето</p>	<p>ЗБ</p>	<p>Температура на ладно складирање не пониска од 2 °C и не повисока од 4 °C</p>	<p>Што? Температура во собата за ладење</p> <p>Кога?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Секои 4 часа 2. Автоматски систем за следење на температурата во ладилниците. <p>Како? Визуелно или со проверка на отпечатокот од автоматската контрола на температурата.</p> <p>Кој? Одговорно лице</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Преместување на производот од просторијата за ладење во друга просторија со иста температура како КЛ. 2. Микробиолошка анализа на производот. 3. Обука на персонал, воведена со цел да се осигура дека крајниот производ е правилно аранжиран при складирање 4. Во случај на сомнеж, серијата се складира одделно – со оваа серија се ракува според одлука од официјалната контрола 	<p>Контролна листа за контрола на температурата и протокол на превземените корективни мерки во случај на девијација на критичниот лимит</p>	<p>Проверка на температурата во производот.</p> <p>Калибрација на опремата</p> <p>Преглед на евиденцијата.</p> <p>Лабораториско тестирање</p>
---	---	------------------	--	---	---	---	---

Дата: _____

Потпис: _____