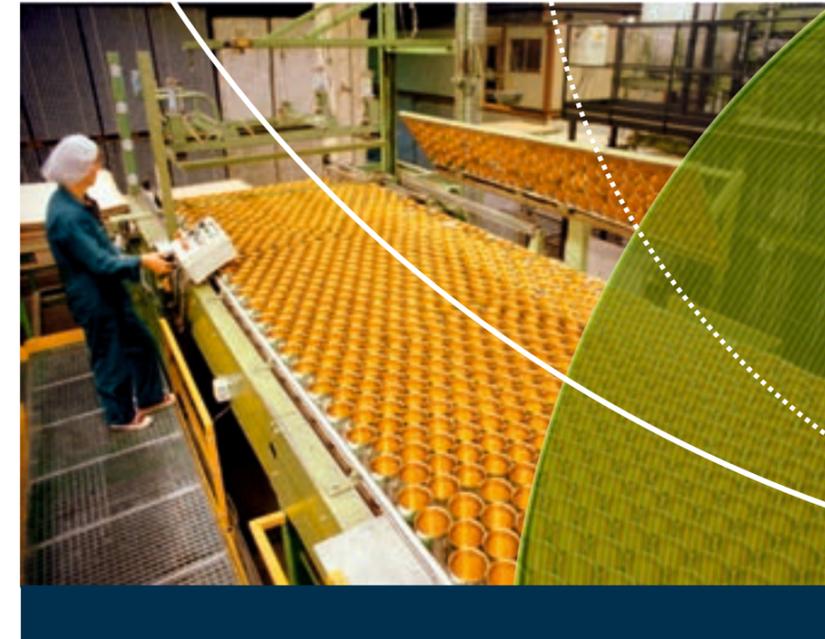


სახელმძღვანელოს II განახლებული გამოცემა მომზადდა ახალგაზრდა მეცნიერთა კავშირ „ინტელექტთან“ თანამშრომლობით, რომელსაც ფინანსურ მხარდაჭერას უწევს საქართველოში ლიტვის რესპუბლიკის საელჩო.



HACCP-ის სახელმძღვანელო

საქართველო 2015

II გამოცემა



IFC-ის წარმომადგენლობა საქართველოში
ნინო რამიშვილის ქ. 5 ბ,
თბილისი 0179, საქართველო
ტელ.: +995 (32) 223 43 00/01/02
ifc.org

0360სი 2015



დონორი პარტნიორი





სახელმძღვანელოს შინაარსი დაცულია საავტორო უფლებით.

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

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

ამ სახელმძღვანელოში წარმოდგენილი ინფორმაცია ზოგადი ხასიათისაა და IFC, მსოფლიო ბანკის ჯგუფი და ავსტრიის ფინანსთა სამინისტრო არ არის პასუხისმგებელი მასში აღნიშნულ ნებისმიერ ინფორმაციაზე.

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

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

სახელმძღვანელოს შინაარსი დაცულია საავტორო უფლებით.

© 2015 საერთაშორისო საფინანსო კორპორაცია (IFC)



HACCP-ის სახელმძღვანელო

საქართველო 2015

II გამოცემა

სარჩევი

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

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

შესავალი

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

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

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

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

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

IFC-ის შესახებ

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

IFC-ის აბროზიზენის სტანდარტების საკონსულტაციო პროგრამის შესახებ ივროპასა და ცენტრალურ აზიაში

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

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

პროგრამა შედგება ორი ურთიერთდაკავშირებული კომპონენტისგან. კერძოდ, ესენია:

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

დონორი პარტნიორი

ავსტრიის ფინანსთა სამინისტროს საგარეო ეკონომიკური პროგრამის შესახებ

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

სურსათის უვნებლობა და ხარისხი

სასურსათო პროდუქტებს ორი ძირითადი მახასიათებელი აქვს. ესენია:

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

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

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

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

რა არის HACCP?

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

HACCP – აბრევიატურა იშიფრება ასე:

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

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

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

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

- სურსათით გამოწვეული დაავადებების პრევენცია და კონტროლი, რაც საზოგადოებრივი ჯანდაცვის ერთ-ერთი მნიშვნელოვანი საკითხია;

დოებრივი ჯანდაცვის ერთ-ერთი მნიშვნელოვანი საკითხია;

- სასურსათო პროდუქტებთან დაკავშირებული მრავალი სკანდალური ისტორია (ისეთი დაავადებების გავრცელება, როგორცაა ძროხის ცოფი, ბაქტერიული მონაწილეობა და ანტიბიოტიკების გამოყენება, მძიმე მეტალებით და მიკოტოქსინებით პროდუქტების დაბინძურება და სხვ.);
- სურსათის გამო დაავადებების აფეთქებით გამოწვეული მასშტაბური ეკონომიკური შედეგები;
- ინდუსტრიალიზაციის, ურბანიზაციისა და მასობრივი წარმოების უარყოფითი ზეგავლენა გარემოზე, რასაც შედეგად მოჰყვება სურსათის დაბინძურების ასევე გაზრდილი რისკი;
- ახალი სახეობის სასურსათო პროდუქტების მუდმივად მზარდი გავრცელება;
- ცხოვრების დაჩქარებული წესის გამო საშინაო პირობებში საკვების მომზადების კლების ტენდენცია;
- ჯანმრთელობისთვის სასურსათო პროდუქტებით განპირობებული რისკების შესახებ მომხმარებლების ინფორმირებულობის დონის გაზრდა.

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

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

HACCP-ის სისტემის უპირატესობები

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

კომპანიის შიდა უპირატესობები:

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

კომპანიის გარე უპირატესობები:

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

HACCP-ის სისტემის დანერგვის სირთულეები

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

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

სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული საერთაშორისო სტანდარტები/სქემები

- Codex Alimentarius-ის მიერ რეკომენდებული საერთაშორისო კოდექსი **CAC-RCP 1-1969, Rev. 4-2003** მოიცავს როგორც აუცილებელი ჰიგიენური პირობების არსებობას სასურსათო კომპანიაში, ისე პარტიის იდენტიფიცირების მოთხოვნებსა და HACCP-ის პრინციპებს. კოდექსი შემუშავებულია Codex Alimentarius Commission-ის მიერ. აღნიშნული კომისია გაეროს სურსათისა და სოფლის მეურნეობის ორგანიზაციისა (FAO) და ჯანდაცვის მსოფლიო ორგანიზაციის (WHO) მიერ დაფუძნებული ორგანიზაცია, რომელიც შეიმუშავებს სურსათის უვნებლობასა და ხარისხობრივ პარამეტრებთან დაკავშირებულ სტანდარტებს, კონკრეტული სექტორებისთვის წარმოების სანიმუშო პრაქტიკის კოდექსებსა და სხვადასხვა სახელმძღვანელოს.
- ISO-ს (სტანდარტიზაციის საერთაშორისო ორგანიზაცია) სტანდარტები სურსათის უვნებლობის მართვის კუთხით. კერძოდ, **ISO 22000:2005**, რომელიც ეფუძნება HACCP-ის პრინციპებს.
- **FSSC 22000** - სურსათის უვნებლობის სისტემის სერტიფიკაციის სქემა, რომელიც სურსათის უვნებლობის გლობალური ინიციატივის (GFSI) მიერ აღიარებული სქემაა და ეფუძნება ISO 22000-სა და ISO 22002-ის მოთხოვნებს.
- მსოფლიო სავაჭრო ორგანიზაციის (WTO) შეთანხმება „სანიტარული და ფიტოსანიტარული ზომების გამოყენების შესახებ“ (WTO – SPS ხელშეკრულება) მოითხოვს წევრ-სახელმწიფოებისგან საერთაშორისო სტანდარტებთან საკუთარი ეროვნული კანონმდებლობის მიახლოებას. ხელშეკრულება მიიჩნევს Codex Alimentarius-ის სტანდარტებს საერთაშორისოდ აღიარებულ სტანდარტებად.

სურსათის უვნებლობასთან დაკავშირებული ევროკავშირის ძირითადი რეგულაციები

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

- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2002 წლის 28 იანვრის რეგულაცია **EC NI 78/2002**, რომლის მიხედვითაც ჩამოყალიბდა ევროპის სურსათის უვნებლობის ორგანო (EFSA) და რომელიც აწესებს სურსათის კანონის ზოგად პრინციპებს. რეგულაცია **EC NI 78/2002** განსაზღვრავს რისკის ანალიზს, როგორც საფუძველს მთელი სურსათის უვნებლობის სისტემისათვის, ასევე მოითხოვს სიფრთხილის

პრინციპის, გამჭვირვალობისა და მიკვლევალობის არსებობას;

- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულაცია **EC 852/2004** სასურსათო პროდუქტების ჰიგიენის შესახებ. ეს რეგულაცია მოითხოვს HACCP-ის დანერგვას სასურსათო პროდუქტების წარმოებაში;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულაცია **EC 853/2004** ცხოველური წარმოშობის სასურსათო პროდუქტების განსაკუთრებული ჰიგიენური წესების შესახებ;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულაცია **EC 854/2004** ადამიანის მოხმარებისთვის განკუთვნილი ცხოველური წარმოშობის სასურსათო პროდუქტების ოფიციალური კონტროლის ორგანიზებისათვის გათვალისწინებული განსაკუთრებული წესების შესახებ;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2004 წლის 29 აპრილის რეგულაცია **EC 882/2004** სურსათის და ცხოველის საკვების შესახებ კანონებთან, და ცხოველების ჯანმრთელობისა და კეთილდღეობის წესებთან შესაბამისობის გადამონმების უზრუნველსაყოფად ოფიციალური კონტროლის განხორციელების თაობაზე;
- ევროკომისიის 2005 წლის 15 ნოემბრის რეგულაცია **EC 2073/2005** სასურსათო პროდუქტების მიკრობიოლოგიური კრიტერიუმების შესახებ აწესებს სურსათის უვნებლობის ჰარმონიზებულ კრიტერიუმებს, განსაკუთრებით ზოგიერთი პათოგენური მიკროორგანიზმების მიმართ. მიკრობიოლოგიური კრიტერიუმების გამოყენება HACCP-ის პრინციპებზე დაყრდნობით შემუშავებული პროცედურების და ჰიგიენის კონტროლის სხვა ზომების განუყოფელი ნაწილი უნდა იყოს;
- ევროპარლამენტისა და ევროკავშირის საბჭოს 2008 წლის 16 დეკემბრის რეგულაცია **EC 1333/2008** სასურსათო პროდუქტების დანამატების შესახებ ადგენს ევროგაერთიანებაში გამოსაყენებლად ნებადართული დანამატების ჩამონათვალს, სპეციფიკურ მოთხოვნებს სხვადასხვა დანამატისათვის და აგრეთვე ეტიკეტირების მოთხოვნებს.

HACCP-ის სისტემის დანერგვის წინაპირობები

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

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

წინასწარი აუდიტული პროგრამები

HACCP-ის ეფექტიანობის მიუხედავად, ეს სისტემა შეუძლებელია არსებობდეს ცალკე, „გაკუთრებით“. მანამ, სანამ კომპანია HACCP-ის სისტემის შემუშავებას შეუდგება, მისი საწარმოო საშუალებები აუცილებლად უნდა აკმაყოფილებდეს წარმოებისა და ჰიგიენის სანიმუშო პრაქტიკის მოთხოვნებს. „წარმოების სანიმუშო პრაქტიკა“ (**GMP-Good Manufacturing Practices**) არის აშშ-ის სურსათისა და მედიკამენტების სააგენტოს მიერ ჩამოყალიბებული მოთხოვნების ერთობლიობა, რომელიც ეხება სურსათის მწარმოებელი კომპანიის მონყობისა და ფუნქციონირების მრავალ ასპექტს. ასეთია, მაგალითად, საწარმოო შენობის ინტერიერისა და ექსტერიერის დაგეგმარება, ტერიტორიის მოწყობა, პროცესების ნაკადურობა, თანამშრომლების სწავლება, მავნებლების კონტროლი, მომწოდებლების შეფასება და შერჩევა, მანქანა-დანადგარების მომსახურება და მზომი ხელსაწყოების კალიბრაცია და გადამონმება, დასაწყობებისა და ტრანსპორტირების პირობები და სხვ.

ჰიგიენის სანიმუშო პრაქტიკა (**GHP - Good Hygiene Practices**) კი მოიცავს თანამშრომლების

პირადი ჰიგიენისა და ქცევის წესებს, სანიტარიის ნორმებისა და წესების არსებობას.

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

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

HACCP-ის დანერგვამდე მოსამზადებელი ეტაპები

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

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

I ეტაპი: HACCP-ის ჯგუფის ჩამოყალიბება

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

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

- კომპანიაზე;
- შერჩეული სურსათის/პროცესების სირთულეზე.

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

II ეტაპი: პროდუქტის აღწერილობა

პროდუქტის აღწერილობა HACCP-ის გეგმის შემუშავებისთვის მოსამზადებელი კვლევის საინფორმაციო ბაზისა და განსაზღვრავს, რომელ პროდუქტებსა თუ საწარმოო პროცეს-

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

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

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

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

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

პროდუქტის აღწერილობა არაჟნის, პურის, კონსერვირებული მწვანე ლობიოს, გაყინული ქათმის და ნახევრადშებოლილი ძხვების მაგალითზე იხილეთ სახელმძღვანელოს ბოლოს I, II, III, IV, V ნიმუშებში.

III ეტაპი: პროდუქტის მიზნობრივი გამოყენების აღწერა

სისტემის დაგეგმვისას უნდა დადგინდეს მიზნობრივი მომხმარებლები, რათა განისაზღვროს, იქნება თუ არა პროდუქტი განკუთვნილი მომხმარებელთა მგრძობიარე ჯგუფისთვის, მაგალითად, სუსტი იმუნური სისტემის მქონე ადამიანებისთვის, ბავშვებისთვის, ორსულებისა და მოხუცებისთვის. გარდა მომხმარებლისა, აგრეთვე უნდა დადგინდეს გამოყენების მეთოდი (მაგ., მოხმარებისთვის მზა პროდუქტი, შემდგომი თერმული დამუშავებისთვის განკუთვნილი პროდუქტი და სხვ.), რათა განისაზღვროს მომხმარებლების მიერ პროდუქტის სწორი გამოყენების შესაძლებლობა.

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

IV ეტაპი: სანარმოო პროცესის ბლოკსქემის შექმნა

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

სანარმოო პროცესების ბლოკსქემები არაჟნის, პურის, კონსერვირებული მწვანე ლობიოს, გაყინული ქათმის და ნახევრადმებოლილი ძეხვის მაგალითზე იხილეთ სახელმძღვანელოს ბოლოს I, II, III, IV, V ნიმუშებში.

V ეტაპი: ბლოკსქემის ადგილზე გადამოწმება

HACCP-ის ჯგუფის სანარმოო პროცესის დოკუმენტირებულ ბლოკსქემას უდარებს ფაქტობრივად განხორციელებულ მოქმედებებს, რათა:

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

სანარმოო ბლოკსქემის გადამოწმება უნდა განხორციელდეს წარმოების მსვლელობის განსხვავებულ პერიოდებში.

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

HACCP-ის სისტემის პრინციპები

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

HACCP-ის სისტემის დანერგვა ეფუძნება შემდეგ შვიდ პრინციპს:

პრინციპი 1: საფრთხის ანალიზი (VI ეტაპი)

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

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

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

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

- ნედლეულს;
- საბოლოო პროდუქტს;
- გადამამუშავების მეთოდებს;
- ტექნიკურ საშუალებებს;
- მანქანა-დანადგარებს;
- პერსონალს;
- დასუფთავება/დეზინფექციის მოქმედებებს;
- შეფუთვას;
- დასაწყობებას;
- ტრანსპორტირება/დისტრიბუციას;

- გადმოტვირთვის;
- გამოყენებას;
- სანარმოო არსებულ პრაქტიკასა და სხვა ფაქტორებს.

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

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

საფრთხის ანალიზი ორი ეტაპისგან შედგება:

1. საფრთხის დადგენა

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

2. საფრთხის შეფასება

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

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

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

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

კრიტიკული საკონტროლო წერტილის დადგენისთვის მიზანშეწონილია ისეთი მეთოდის გამოყენება, როგორცაა გადაწყვეტილების ხის მეთოდი (იხ. ნახაზი 1).

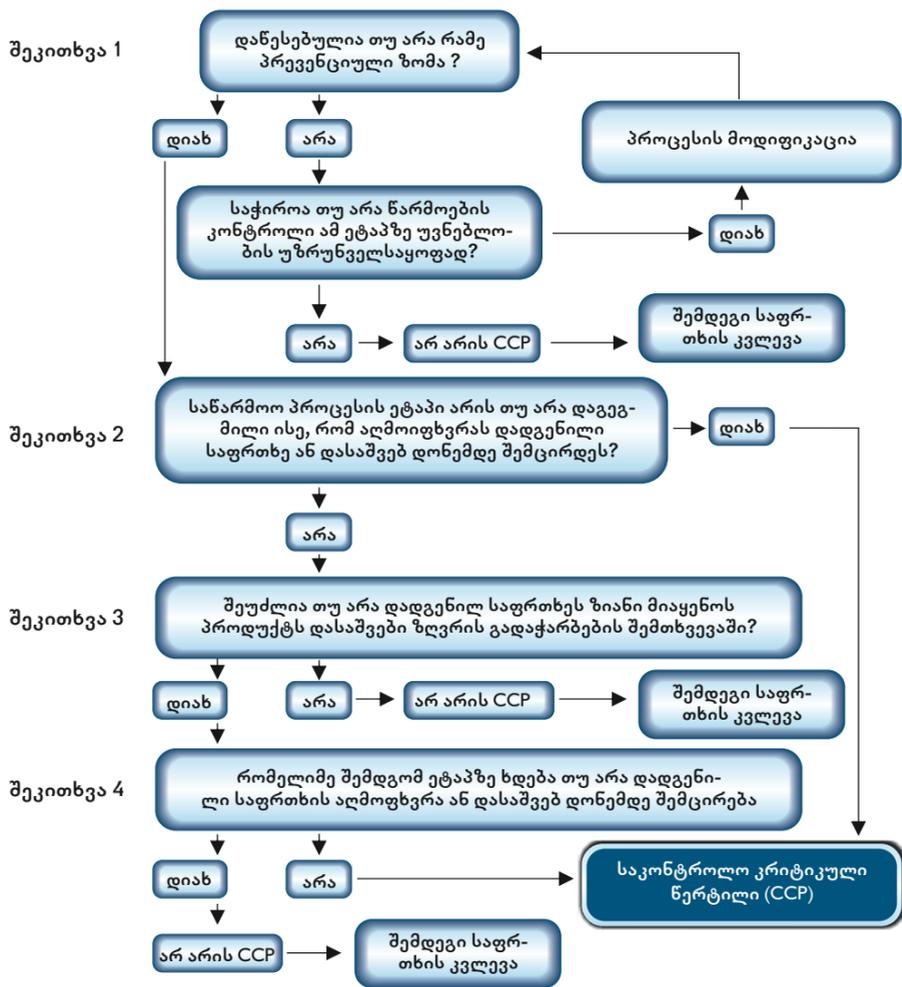
კრიტიკული საკონტროლო წერტილის დადგენის შესახებ გადაწყვეტილების მიღება შეიძლება ქვემოთ ჩამოთვლილ შეკითხვებზე პასუხის გაცემით და სანარმოო პროცესის თითოეული ეტაპისთვის ქვემოთ მოყვანილი დიაგრამის გამოყენებით:

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

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

ნახაზი 1

გადაწყვეტილების ხე:



პრინციპი 3: კრიტიკული ზღვრების დადგენა (VIII ეტაპი)

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

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

- ტემპერატურა;
- დრო;
- ტენიანობა;
- წონა
- ფიზიკური ზომები

- საწარმოს ხაზის სიჩქარე
- წყლის აქტივობა (A_w);
- წყალბადის მაჩვენებელი (pH);
- მარილის კონცენტრაცია;
- ქლორის ოდენობა;
- კონსერვანტების კონცენტრაცია;
- ვიზუალური კონტროლი;
- მიკრობიოლოგიური კრიტერიუმები და სხვ.

კრიტიკული ზღვრების დადგენა ხორციელდება ისეთი ინფორმაციის საფუძველზე, როგორცაა:

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

პრინციპი 4: კრიტიკული საკონტროლო წერტილების მონიტორინგის პროცედურების დანახა (IX ეტაპი)

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

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

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

პრინციპი 5: მაკორექტირებადი დონის დანახა (X ეტაპი)

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

მაკორექტირებადი მოქმედების მიზანია:

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

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

1. საჭიროების შემთხვევაში საწარმოო პროცესის შეჩერება;
2. „საექვო“ პროდუქტის განცალკევება და მისი სათანადო იდენტიფიცირება. შემდგომი დამატებითი ტესტირების შედეგების საფუძველზე მიიღება გადაწყვეტილება პროდუქტის უვნებლობის ან განადგურების შესახებ;
3. სწრაფი მაკორექტირებადი ზომების გატარება, რათა წარმოების შემდგომი პროცესი მიმდინარეობდეს უვნებლობის ზღვრებში;
4. პრობლემის ძირეული გამომწვევი მიზეზის სწრაფად დადგენა და აღმოფხვრა;

5. განხორციელებული მოქმედებების ასახვა სისტემის შესაბამის ჩანაწერებში;
6. საჭიროების შემთხვევაში, HACCP-ის სისტემის გადამოწმება და გაუმჯობესება.

პრინციპი 6: გადამოწმების (ვერიფიკაცია) პროცედურების დანახვა (XI ეტაპი)

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

გადამოწმების ძირითადი პროცედურებია:

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

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

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

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

სისტემის ფარგლებში წარმოებული ჩანაწერების მაგალითებია:

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

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

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

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

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

დანერგილი სისტემის შეფასება (აუდიტი)

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

განხორციელებული სისტემის აუდიტის ძირითადი მიზნებია:

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

არსებობს აუდიტის რამდენიმე კატეგორია:

- შიდა, ანუ **პირველი მხარის აუდიტი** – კომპანია თავად აფასებს საკუთარ სურსათის უვნებლობის მართვის დანერგილ სისტემას. შიდა აუდიტი ტარდება სულ ცოტა წელიწადში ერთხელ ან უფრო ხშირად კომპანიის მიერ დადგენილი პერიოდულობით, კონკრეტული საჭიროებიდან გამომდინარე. პირველი მხარის აუდიტი შესაძლებელია ჩატარდეს კომპანიის მიერ დაქირავებული ექპერტის მიერ;
- გარე, **მეორე და მესამე მხარის აუდიტი**;
მეორე მხარის აუდიტი - კომპანიას აფასებს მისი მომხმარებელი, ან კომპანია აფასებს თავის მომწოდებელს. აუდიტი ხორციელდება მხარეებს შორის შეთანხმების საფუძველზე. მეორე მხარის აუდიტის ერთ-ერთი მაგალითია, როდესაც ცნობილი საცალო ქსელები ახორციელებენ მათი მომწოდებლების შემოწმებას;
გარე, მესამე მხარის აუდიტი – 1) სახელმწიფო ინსპექტირება; 2) დამოუკიდებელი აკრედიტებული მასერტიფიცირებელი ორგანოები კომპანიის მოთხოვნის საფუძველზე ახორციელებენ კომპანიის შეფასებას სურსათის უვნებლობის შესაბამისი სტანდარტების მოთხოვნების მიხედვით, რომელიც HACCP-ის და

Codex Alimentarius-ის პრინციპებზე დაფუძნებული. მესამე მხარის აუდიტის შედეგების მიხედვით სერტიფიცირების ორგანო იღებს გადაწყვეტილებას კომპანიაში განხორციელებული სისტემის პირველადი სერტიფიცირების ან სერტიფიცირების შენარჩუნების შესახებ. სერტიფიცირებული სისტემის შემთხვევაში, მასერტიფიცირებული ორგანო დადგენილი პერიოდულობით ახორციელებს კომპანიის საზედამედველო აუდიტს.

ტერმინოლოგია და აკრონიმები

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

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

FBO (Food Business Operator) – სურსათის ბიზნესოპერატორი

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

CCP (Critical Control Points) – კრიტიკული საკონტროლო წერტილები

GMP (Good Manufacturing Practices) – წარმოების სანიმუშო პრაქტიკა

GHP (Good Hygiene Practices) - ჰიგიენის სანიმუშო პრაქტიკა

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

pH - წყალბადის მაჩვენებელი

ISO (International Organization of Standardization) – საერთაშორისო სტანდარტიზაციის ორგანიზაცია

EU (European Union) – ევროპის კავშირი

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

IFC (International Finance Corporation) – საერთაშორისო საფინანსო კორპორაცია

The World Bank Group – მსოფლიო ბანკის ჯგუფი

Codex Alimentarius Commission – კოდექს ალიმენტარიუსის კომისია

WHO (World Health Organization) – ჯანდაცვის მსოფლიო ორგანიზაცია

WTO (World Trade Organization) – მსოფლიო სავაჭრო ორგანიზაცია

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



პროდუქტი: არაქანი

პროდუქტი:

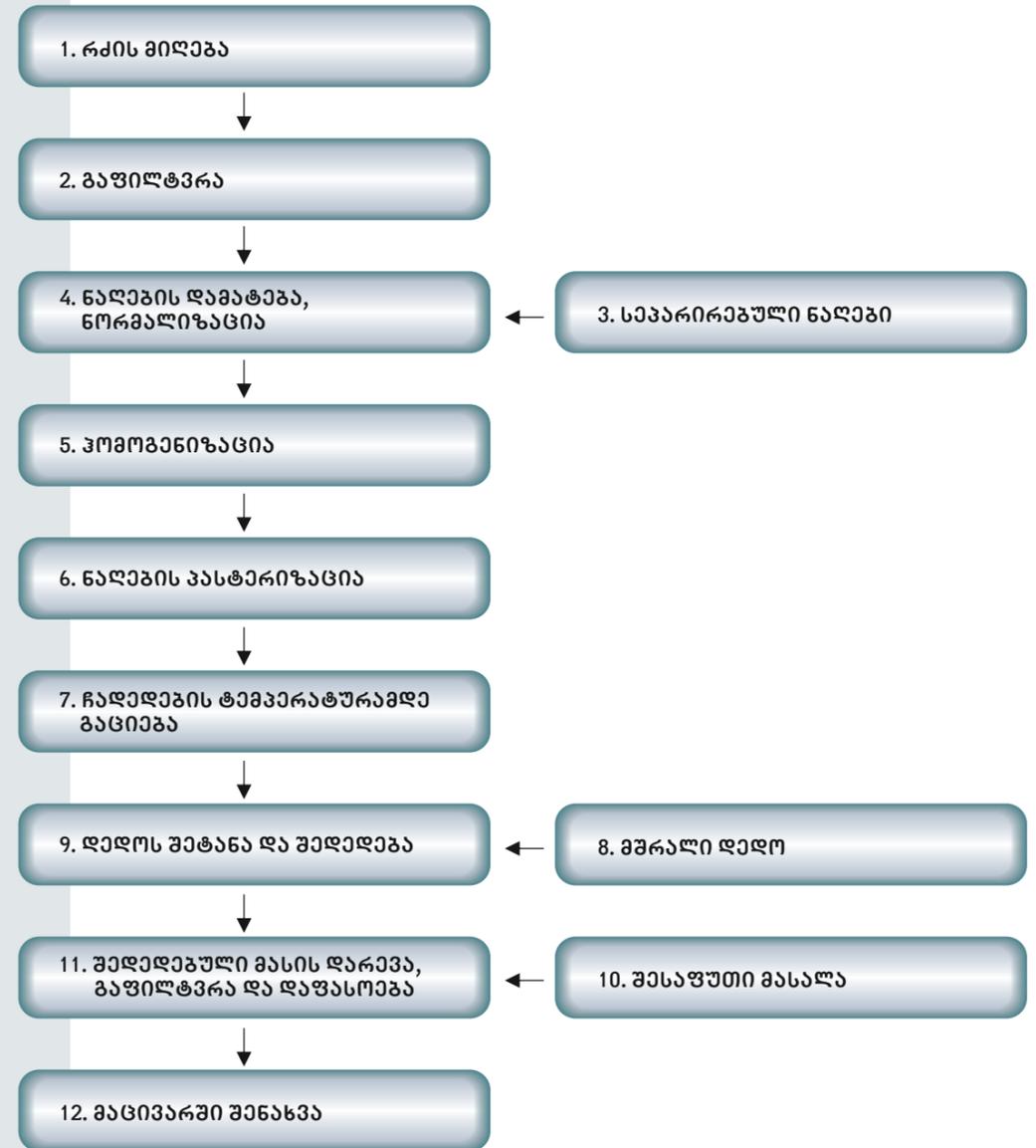
არაჟანი

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

დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:



1	2	3	4	5	6
ინგრედიენტი/ პროცესის ეტაპი	ამ ეტაპზე პოტენციური საფრთხეების წარმოშობა, გაკონტროლება ან გამრავლება	აუცილებელი არის თუ არა ამ პოტენციური საფრთხის ჩართვა HACCP-ის გეგმაში? (დიახ/არა)	რატომ? (წინა სვეტში მიღებული გადაწყვეტილების დასაბუთება. დასაბუთება უნდა ეფუძნებოდეს საფრთხის სიმწვავესა და მისი წარმოშობის ალბათობას)	რა ზომები უნდა განხორციელდეს მოცემული საფრთხის პრევენციის, აღმოფხვრის და შემცირებისათვის?	არის ეს ეტაპი კრიტიკული საკონტროლო წერტილი?
რძის მიღება	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა, ბრუცელაზა; ტუბერკულოზი და სხვა ზოონოპათოგენური დაავადებების გამომწვევეები	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა რძემ შეიძლება ზიანი მიაყენოს მომხმარებლის ჯანმრთელობას	საფრთხის კონტროლი ხორციელდება რძის მიღებისას ლაბორატორიული შემოწმებით, მომწოდებლების სათანადო ინფორმირებით და შემდგომ ეტაპზე პასტერიზაციით	არა
	ქიმიური საფრთხე: მძიმე ლითონები, მიკოტოქსინები - აფლატოქსინი M1; ანტიბიოტიკები, მაინჰიბირებელი ნივთიერებები: ამიაკი, სოდა, წყალბადის ზეჟანგი; პესტიციდები - ჰექსაქლორციკლოპქსანი (α; β; γ იზომერები); დღტ და მისი მეტაბოლიტები; რადიონუკლიდები - ცეზიუმ 137, სტრონციუმ 80	არა	რძეში ქიმიური საფრთხეების კონტროლი უზრუნველყოფილია მომწოდებლების შერჩევის და შეფასების სისტემით, რაც გულისხმობს ყოველი მომწოდებლის რძის პერიოდულ შემოწმებას უვნებლობასთან დაკავშირებული საფრთხის გამომწვევ აგენტებზე		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	დიახ	პროდუქტში მოხვედრილი უცხო სხეულების გამო მომხმარებლისთვის შესაძლო ზიანის მიყენება	რძის ფილტრაცია შემდგომ ეტაპზე	არა
რძის გაფილტვრა	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	დიახ	პროდუქტში მოხვედრილი უცხო სხეულების გამო მომხმარებლისთვის შესაძლო ზიანის მიყენება	რძის ფილტრაცია	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
სეპარირებული ნაღები	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა ნაღებმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	საფრთხის კონტროლი ხორციელდება შემდგომ ეტაპზე პასტერიზაციით	არა
	პათოგენური ბაქტერიები შესანახი ჭურჭლიდან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა სანარმოში დაწვრილი „დასუფთავების და რეცხვა/დეზინფიცირების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		

1	2	3	4	5	6
	ქიმიური საფრთხე: მძიმე ლითონები მიკოტოქსინები - აფლატოქსინი M1; ანტიბიოტიკები, მაინჰიბირებელი ნივთიერებები: ამიაკი, სოდა, წყალბადის ზეჟანგი; პესტიციდები - ჰექსაქლორციკლოპქსანი (α; β; γ იზომერები); დღტ და მისი მეტაბოლიტები; რადიონუკლიდები - ცეზიუმ 137, სტრონციუმ 80	არა	რძეში და ნაღებში ქიმიური საფრთხეების კონტროლი უზრუნველყოფილია მომწოდებლების შერჩევის და შეფასების სისტემით, რაც გულისხმობს ყოველი მომწოდებლის რძის პერიოდულ შემოწმებას უვნებლობასთან დაკავშირებული საფრთხის გამომწვევ აგენტებზე		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა, რადგან ნაღები მიღებულია გაფილტვრილი რძიდან, ინახება თავდახურულ ჭურჭელში		
სეპარირებული ნაღების დამატება, ნორმალიზაცია	ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა ნაღებმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	საფრთხის კონტროლი ხორციელდება შემდგომ ეტაპზე პასტერიზაციით	არა
	პათოგენური ბაქტერიები (სტაფილოკოკი, კოლიფორმები) მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა სანარმოში დაწვრილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადღეინფიცირაციო საშუალებების ნარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა დაწვრილი „დასუფთავების და რეცხვა/დეზინფიცირების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: მომსახურე პერსონალისგან მოხვედრილი უცხო სხეულები	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა სანარმოში დაწვრილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
ჰომოგენიზაცია	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადღეინფიცირაციო საშუალებების ნარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა დაწვრილი „დასუფთავების და რეცხვა/დეზინფიცირების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

1	2	3	4	5	6
ნაღების პასტერიზაცია	<p>ბიოლოგიური საფრთხე: მეზოფილური აერობული და ფაკულტატური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა</p> <p>ქიმიური საფრთხე: არა</p> <p>ფიზიკური საფრთხე: არა</p>	დიახ	ბიოლოგიურად დაბინძურებულმა პროდუქტმა შეიძლება ზიანი მიაყენოს მომხმარებელს	ნაღების პასტერიზაცია	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2
ჩადებების ტემპერატურამდე გაცივება	<p>ბიოლოგიური საფრთხე: არა</p> <p>ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადეზინფექციო საშუალებების ნარჩენები</p> <p>ფიზიკური საფრთხე: არა</p>	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „დასუფთავების და რეცხვა/დეზინფექციების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		
მშრალი დედოს მიღება და შენახვა	<p>ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები სალმონელა მეზოფილური და აერობული მიკრობები</p> <p>ქიმიური საფრთხე: მძიმე მეტალები</p> <p>ფიზიკური საფრთხე: არა</p>	არა	<p>საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო:</p> <ul style="list-style-type: none"> - მომწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების პროგრამა; - მონოდებული შესაბამისობის სერტიფიკატი; - დედოს შენახვისას საჭირო ტემპერატურული რეჟიმის დაცვა 		
დედოს შეტანა და შედედება	<p>ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები და სტაფილოკოკი მომსახურე პერსონალისგან</p> <p>ქიმიური საფრთხე: არა</p> <p>ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან</p>	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა სანარმოში დანერგული მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
შესაფუთი მასალის მიღება და დასაწყობება	<p>ბიოლოგიური საფრთხე: ყველა შესაძლო ბაქტერია</p> <p>ქიმიური საფრთხე: საღებავი და სხვა ქიმიური საშუალებები</p> <p>ფიზიკური საფრთხე: არა</p>	არა	<p>საფრთხის არსებობის ალბათობა მცირეა შემდეგი ფაქტორების გამო:</p> <ul style="list-style-type: none"> - მომწოდებლების შერჩევის და დამტკიცების პროგრამა; - მონოდებული შესაბამისობის სერტიფიკატი 		

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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

პროცესის ეტაპი/კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	კრიტიკული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/ მაკორექტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	როდის	ვინ	
რძის ფილტრაცია	საცერის ზომა	ფილტრების არსებობა, სიმთელე და ზომა	ფილტრების სიმთელის შემოწმება	ყოველი მუშაობის დაწყების წინ და დამთავრების შემდეგ	ოპერატორი	მუშაობის დაწყების წინ გარღვეული ფილტრის დაფიქსირებისას ხდება ფილტრის შეცვლა; პროცესის დასრულების შემდეგ გარღვეული ფილტრის დაფიქსირებისას აუცილებელია ფილტრების შეცვლა და რძის ხელმოწერა ფილტრაცია
ნაღების პასტერიზაცია	≥ 74°C ≥ 20 წმ	პასტერიზაციის ტემპერატურა	ფირფიტოვანი პასტერიზატორის თვის თვითჩამწერის მეშვეობით	მუდმივი	ოპერატორი	ხელმოწერა პასტერიზაცია
			რეზერვუარული პასტერიზაციის თერმომეტრით გაზომვით	პასტერიზაციის დაწყებისას და დასრულებისას		
		თვითჩამწერის მუშაობის შემოწმება (ქალაქის და მელნის არსებობა)	თვითჩამწერის მუშაობის ვიზუალური დადასტურება	მუშაობის ყოველი დაწყების წინ	ოპერატორი	გაუმართაობის მიზეზიდან გამომდინარე: ქალაქის ან კარტრის შეცვლა, თვითჩამწერის შეკეთება. ხოლო თუ შეუძლებელია ამის გაკეთება, მაშინ პასტერიზაციის მაჩვენებლების ხელით ჩაწერა

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

პროდუქტი:

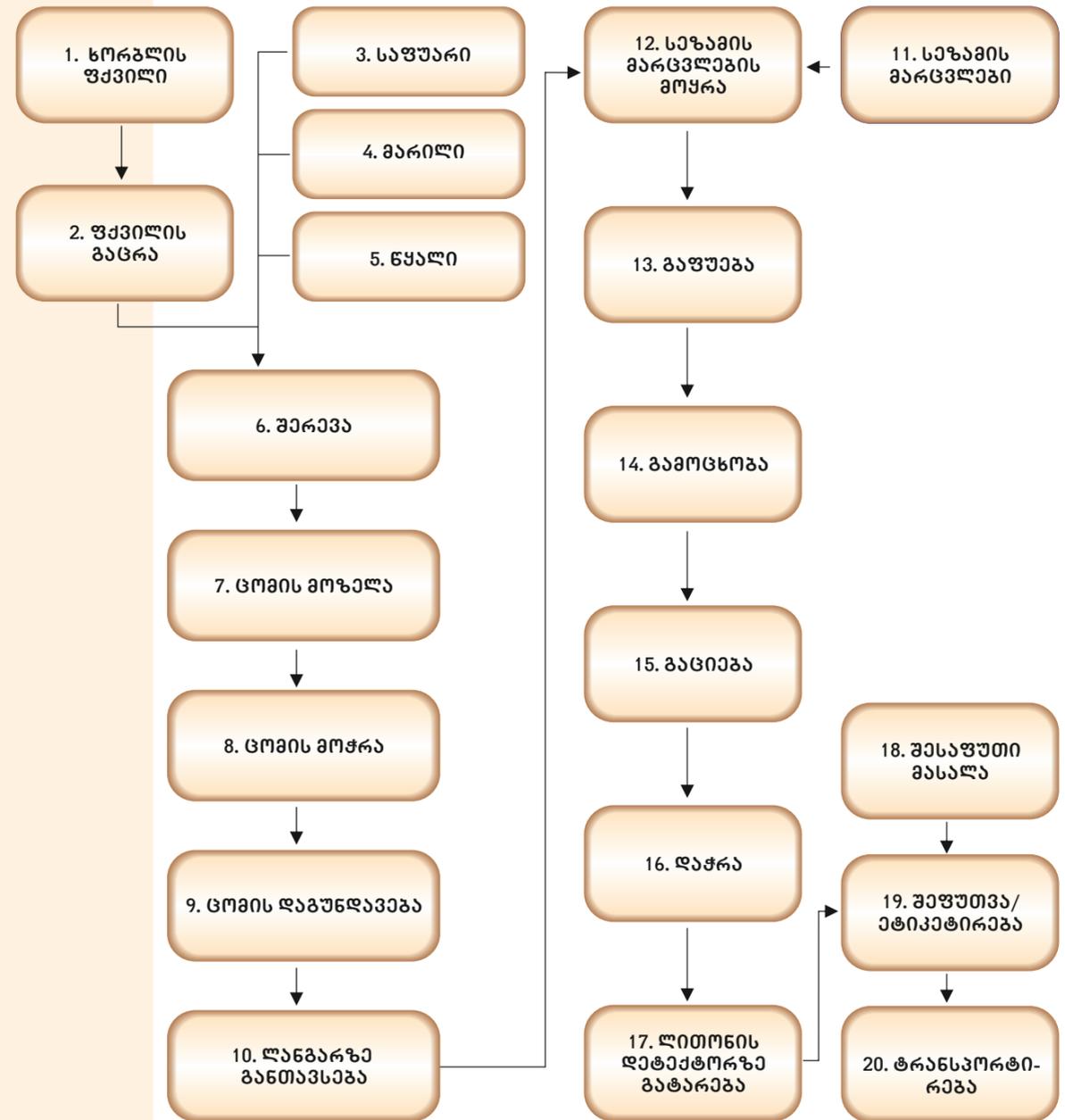
პური სეზამის მარცვლებით

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

დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:



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

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

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

1	2	3	4	5	6
სეზამის მარცვლები	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: ალერგენი	დიახ	სერიოზულ საფრთხეს წარმოადგენს ადამიანებისთვის, ვისაც ალერგია აქვს სეზამის მარცვლებზე	იხ. შეფუთვა/ეტიკეტირების პროცესი შემდეგ ეტაპზე	არა
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
სეზამის მარცვლების მოყრა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კო-ლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგული მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე:	დიახ	სერიოზულ საფრთხეს წარმოადგენს ადამიანებისთვის, ვისაც აქვს ალერგია სეზამის მარცვლებზე.		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გაფუება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გამოცხობა	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: მანქანა-დანადგარების სარეცხი და სადეზინფექციო საშუალებების წარჩენები	არა	საფრთხის წარმოქმნის ალბათობა მცირეა „დასუფთავებისა და რეცხვა/დეზინფექციების სამუშაო ინსტრუქციის“ გამო		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გაციება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
დაჭრა	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კო-ლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგული მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		

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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

დამტკიცებელია:

თარიღი: _____

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

დამტკიცებელია:

თარიღი: _____

კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	ჩანაწერები	მონიტორინგი			შესწორება/მაკორექტირებელი მოქმედებები	გადამოწმება დააკეტირებული მოქმედებები	ჩანაწერები
		რა	როდის	როგორ			
ფქვილის გაცრა	ფქვილის გაცრის შემდეგ ფქვილის სისუფთავის ვიზუალური გადამოწმების ჟურნალი	საცერის არსებობა, სიმთვლე და ზომა	ყოველი მუშაობის დანახების და თაფრების შემდეგ	საცერის სიმთვლეს შემოწმება	მუშაობის დანახების ვიზუალური დაფიქსირების და იცვლება საცერი; პროცესის დასრულების შემდეგ გარღვეული საცერის დაფიქსირებისას საჭიროა საცერის შეცვლა და ფქვილის ხელმოწერა	1) მანქანა-დანადგარების მომსახურების ჟურნალი 2) ფქვილის სისუფთავის შემოწმების ჟურნალი 3) მაკორექტირებელი მოქმედებების ჟურნალი	1) მანქანა-დანადგარების მომსახურების ჟურნალი 2) გასაზომი საშუალებების დაკალიბრების, დამოწმების და შედარების ჟურნალი 3) მაკორექტირებელი მოქმედებების ჟურნალი
ლითონის დეტექტორზე გატარება	ლითონის დეტექტორზე გატარება	ლითონის დეტექტორის შემოწმება	პროცესის დასრულების შემდეგ	პროცესის დასრულების შემდეგ	ლითონის დეტექტორის დასრულების შემდეგ	ლითონის დეტექტორის შემოწმების ჟურნალი	1) ეტიკეტების ჟურნალი 2) მაკორექტირებელი მოქმედებების ჟურნალი
შეფუთვა/ეტიკეტირება	შეფუთვა/ეტიკეტირების ჟურნალი	ეტიკეტის შემოწმება	ეტიკეტის დასრულების შემდეგ	ეტიკეტის დასრულების შემდეგ	ეტიკეტის დასრულების შემდეგ	ეტიკეტის შემოწმების ჟურნალი	1) ეტიკეტების ჟურნალი 2) მაკორექტირებელი მოქმედებების ჟურნალი

დამტკიცებელია:

თარიღი: _____



პროდუქტი: კონსერვირებული მწვანე ლობიო

III ნიმუში - პროდუქტის აღწერა

პროდუქტი:

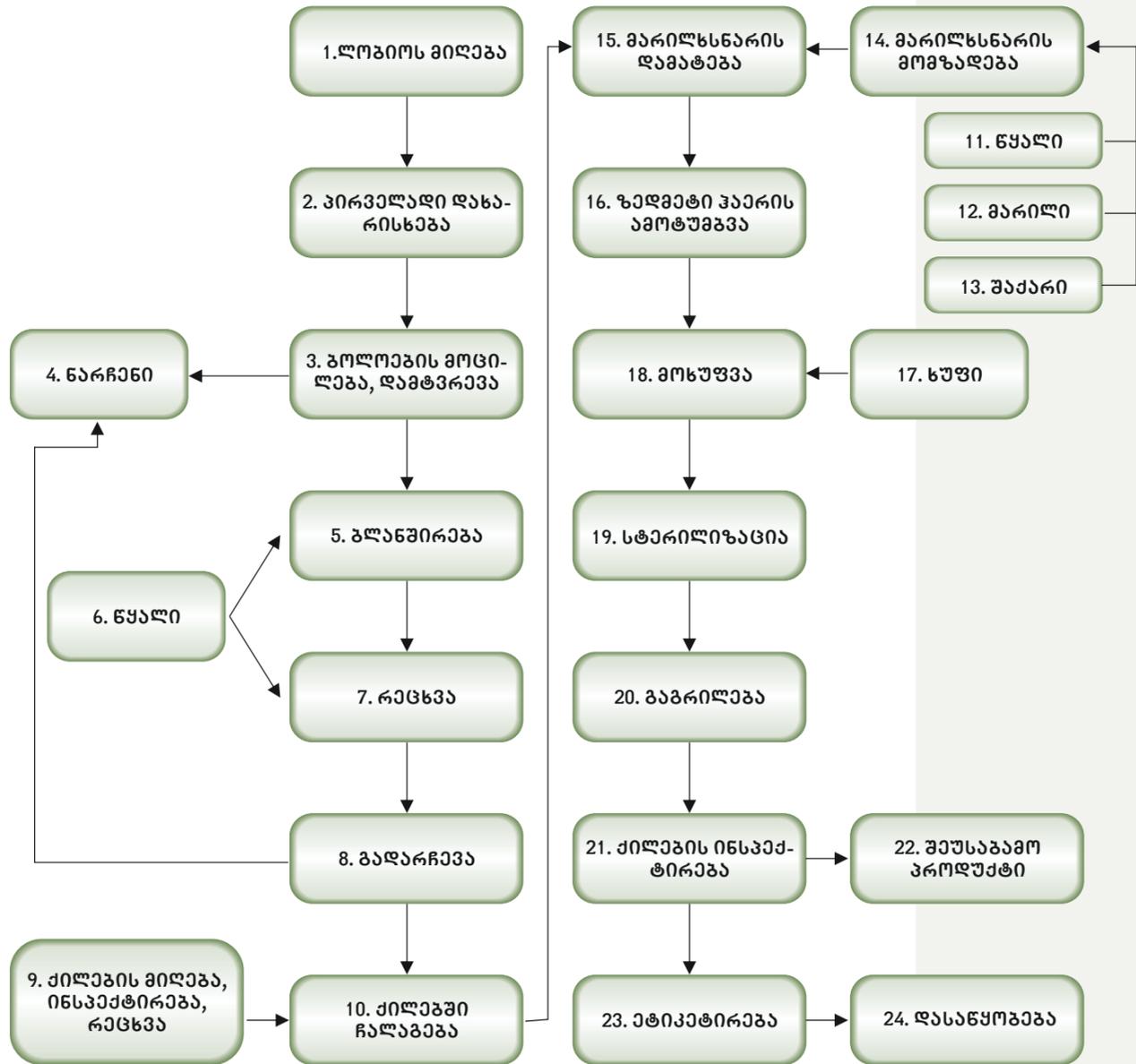
კონსერვირებული მწვანე ლობიო

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

დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:



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

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

1	2	3	4	5	6
ქილებში ჩალაგება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
მარილი	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
შაქარი	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: ტოქსიური ელემენტები, პესტიციდები, რადიონუკლიდები	არა	საფრთხეების არსებობის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის ფარგლებში არსებული მომწოდებლების შერჩევისა და შეფასების სისტემის გამო, ასევე საწარმოში არსებული დასაწყობების პირობების გამო. შესაბამისობის სერტიფიკატები წარმოდგენილია თითოეული პარტიისთვის		
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო ნაწილაკები	არა	საფრთხეების არსებობის ალბათობა მცირეა წინასწარი აუცილებელი პროგრამის ფარგლებში არსებული მომწოდებლების შერჩევისა და შეფასების სისტემის გამო, ასევე საწარმოში არსებული დასაწყობების პირობების გამო. შესაბამისობის სერტიფიკატები წარმოდგენილია თითოეული პარტიისთვის		
მარილსწარის მომზადება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
მარილსწარის დამატება	ბიოლოგიური საფრთხე: სტაფილოკოკები და კოლიფორმები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: უცხო სხეულები მომსახურე პერსონალისგან	არა	საფრთხის წარმოშობის ალბათობა მცირეა საწარმოში დანერგილი მომსახურე პერსონალის ჰიგიენის და ქცევის წესების გამო		

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

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

პროდუქტი:

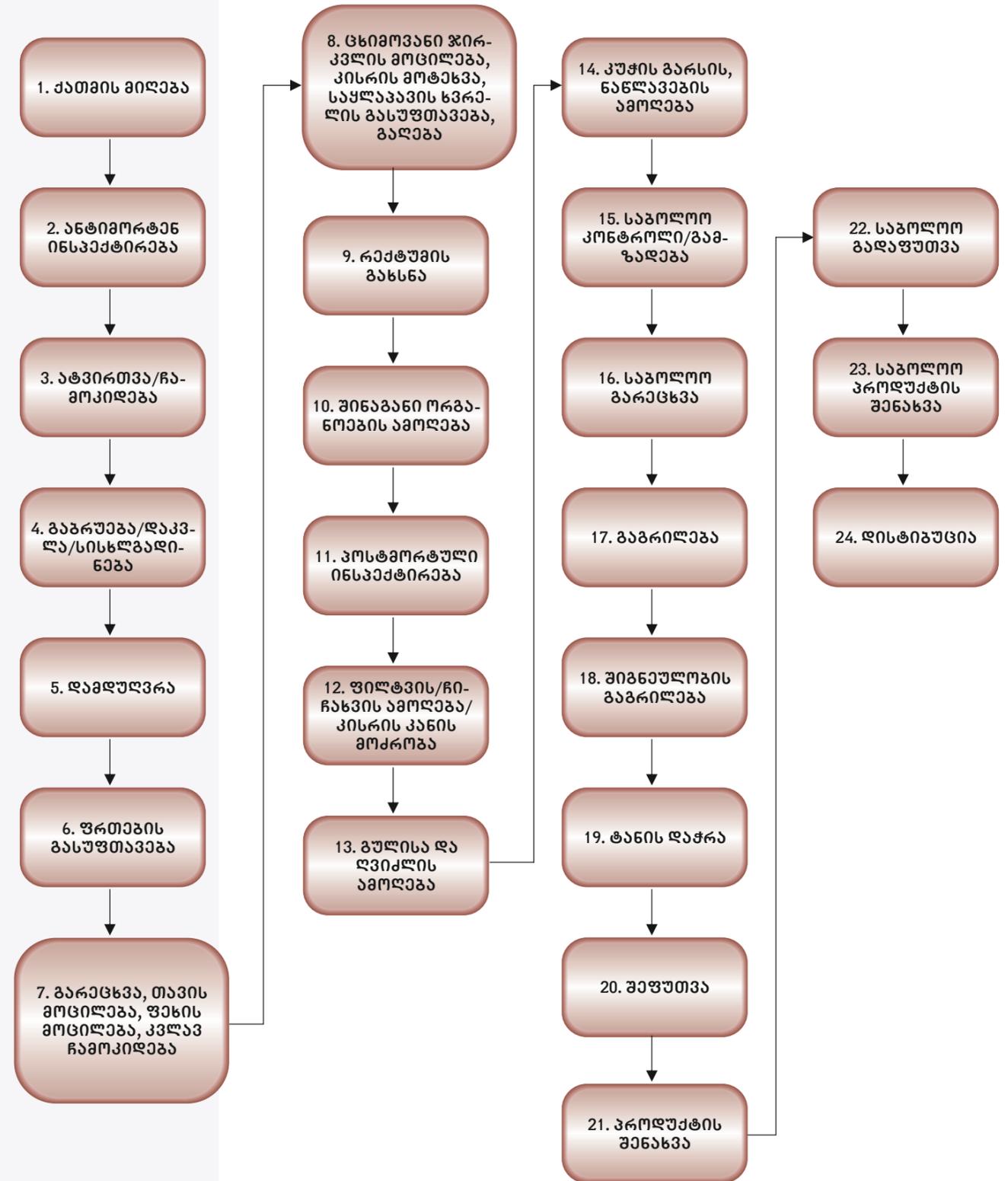
ბროილარის ქათამი

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

დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:

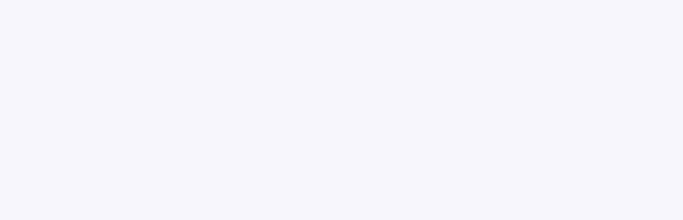


1	2	3	4	5	6
ინგრედიენტი/ პროცესის ეტაპი	ამ ეტაპზე პოტენციური საფრთხეების წარმოშობა, გაკონტროლება ან გამრავლება	აუცილებელი არის თუ არა ამ პოტენციური საფრთხის ჩართვა HACCP-ის გეგმაში? (დიახ/არა)	რატომ? (წინა სვეტში მიღებული გადაწყვეტილების დასაბუთება. დასაბუთება უნდა ეფუძნებოდეს საფრთხის სიმწვავესა და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

1	2	3	4	5	6
ფრთების გასუფთავება	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერიის მიგრაცია	დიახ	ფრთებიდან მიგრირებული ბაქტერიები ჯანმრთელობისთვის სახიფათოა	თითების გასუფთავება; თითების გარეცხვა	არა
გარეცხვა, თავის მოცილება, ფეხის მოცილება, კვლავ ჩამოკიდვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	დანების სტერილიზაცია 82°C	არა
	ქიმიური საფრთხე: დეტერგენტის ნარჩენები	არა	ჯვარედინი დაბინძურების აცილება მაგიდიდან, წყლის ჭავლის წნევა, ქლორირება		
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ცხიმოვანი ჯირკვლის მოცილება, კისრის მოტეხვა, საყლაპავის ხვრელის გასუფთავება, გაღება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	დანების სტერილიზაცია 82°C	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
რექტუმის გახსნა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსებობა სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისთვის	შესაბამისი შიმშილობის პერიოდის დაცვა, დანების სტერილიზაცია, არსებული პროცედურის დაცვა ცხოველთა მოკვლაზე	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
შინაგანი ორგანოების ამოღება (ევისცერაცია)	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	დაზიანებული ნაწლავიდან გადმოსული შიგთავსი სახიფათოა მომხმარებლის ჯანმრთელობისათვის	აღჭურვილობის შემოწმება, ტრენინგი, ტანის ვიზუალური შემოწმება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 1
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
პოსტმორტული ინსპექტირება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	საფრთხის არსებობა მცირეა დანებებული მოთხოვნების გამო		
	ქიმიური საფრთხე: ნარჩენები	არა	საფრთხის არსებობა მცირეა დანებებული მოთხოვნების გამო		

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ფილტვის/ჩი- ჩახვის ამოღე- ბა/კისრის კა- ნის მოძრობა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	დიახ	ბიოლოგიური საფრთხის არსე- ბობა სახიფათოა მომხმარებ- ლის ჯანმრთელობისთვის	გარეცხვა, თანა- მშრომელთა ტრე- ნინგი, აღჭურვი- ლობის სტერილი- ზაცია, პროცესის შენელება, ხელე- ბის დაბანა, შიმ- შილობის პერიო- დის დაცვა	არა
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
გულისა და ლვიძლის ამო- ღება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, ნალველი	არა	ნალველისბუშტის ამოღების სა- თანადო ტრენინგი, დაკვირვე- ბა/დათვალიერება		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
კუჭის გარსის, ნაწლავების ამოღება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	მთლიანად ხდება ამ ორგანოე- ბის მოცილება და შემდგომ წყლის ჭავლით გასუფთავება		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: ქვა, საკვები	არა	მთლიანად ხდება ამ ორგანოე- ბის მოცილება და შემდგომ წყლის ჭავლით გასუფთავება		
საბოლოო კონ- ტროლი/გამ- ზადება	ბიოლოგიური საფრთხე: არა				
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
საბოლოო გარეცხვა	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	არა	ქლორირება, წნევის კონტროლი, წყლის რაოდენობა		
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
ტანის გაგრილება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, სალმონელა, კამპილობაქტერია	დიახ	სალმონელა, კამპილობაქტერი- ის არსებობა სახიფათოა მომხ- მარებლის ჯანმრთელობისთვის	სივრცე, სიმაღლე, ტემპერატურის კონტროლი, გა- გრილების მატება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2
	ქიმიური საფრთხე: არა				
	ფიზიკური საფრთხე: არა				
შიგნეულობის გაგრილება	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, სალმონელა, კამპილობაქტერია	დიახ	სალმონელა, კამპილობაქტერი- ის არსებობა სახიფათოა მომხ- მარებლის ჯანმრთელობისთვის	სივრცე, სიმაღლე, ტემპერატურის კონტროლი, გა- გრილების მატება	კრიტიკული საკონტროლო წერტილი 2

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



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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

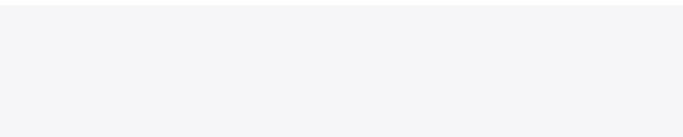
დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____



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

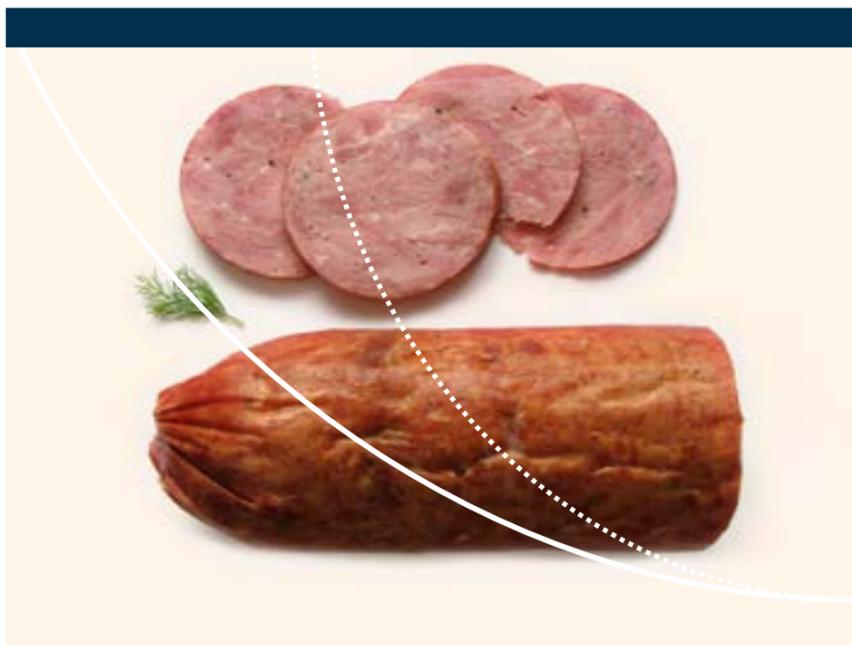
დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	შინაგანი ორგანოების ამოღების ადგილი (ევისცერაცია)	HACCP-ის გეგმაში მოხსენიებული საფრთხეები	კრიტიკული ზღვრები/თიოქონტროლი/ზომისათვის	მონიტორინგი				შესწორება/მაკორექტირებელი მოქმედებები	გადამოწმება/ბასთან დაკავშირებული მოქმედებები	ჩანაწერები
				რა	როგორ	როდის	ვინ			
შინაგანი ორგანოების ამოღების ადგილი (ევისცერაცია)	შინაგანი ორგანოების ამოღების ადგილი (ევისცერაცია)	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, სალმონელა, კამპილობაქტერია	დაუზიანებელი ნაწილი	ვიზუალური დათვალიერებით	ყოველ 60 წუთში	ოპერატორი	აგრილებული და დაზიანებული ნაწილის ამოღება	თვითაწმენი ტორის ჩანაწერები ევისცერაციაზე ყოველდღიურად	1) ყოველდღიური ჩანაწერების ჟურნალი 2) საბოლოო ინსპექტირების ჟურნალი 3) მაკორექტირებელი მოქმედებების ჟურნალი	
ტანის გაგრილება	ტანის გაგრილების ადგილი	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, სალმონელა, კამპილობაქტერია	< 4 °C	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	დროისა და ტემპერატურის რეგულირება	თვითაწმენი ტორის ჩანაწერები გაგრილების ტემპერატურაზე, ცვლაში ერთხელ, ყოველდღიურად	1) ყოველდღიური ჩანაწერების ჟურნალი 2) ტემპერატურაზე რემონტის ჟურნალი 3) ტემპერატურის აღრიცხვის ჟურნალი 4) მაკორექტირებელი მოქმედებების ჟურნალი	
შინაგანი ორგანოების გაგრილება	შინაგანი ორგანოების გაგრილების ადგილი	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია, სალმონელა, კამპილობაქტერია	< 3 °C	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	დროისა და ტემპერატურის რეგულირება	თვითაწმენი ტორის ჩანაწერები სანაყობის ტემპერატურაზე, ცვლაში ერთხელ ყოველდღიურად	1) ყოველდღიური ჩანაწერების ჟურნალი 2) ტემპერატურაზე რემონტის ჟურნალი 3) ტემპერატურის აღრიცხვის ჟურნალი 4) მაკორექტირებელი მოქმედებების ჟურნალი	
პროდუქტის შენახვა	პროდუქტის შენახვის ადგილი	ბიოლოგიური საფრთხე: ბაქტერია	< 4.4 °C < 3 °C	ავტომატური კონტროლი	პერმანენტული	ოპერატორი	დროისა და ტემპერატურის რეგულირება	ნიმუშის გადამოწმება ტემპერატურაზე თვეში ერთხელ	1) ჩანაწერების ჟურნალი 2) სანაყობის ტემპერატურაზე 3) ყოველთვიური ჩანაწერები ალბუმი ნიმუშზე 4) ტემპერატურის აღრიცხვის ჟურნალი 5) მაკორექტირებელი მოქმედებების ჟურნალი	

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____



პროდუქტი: ნახევრადშებოლილი ძეხვი

პროდუქტი:

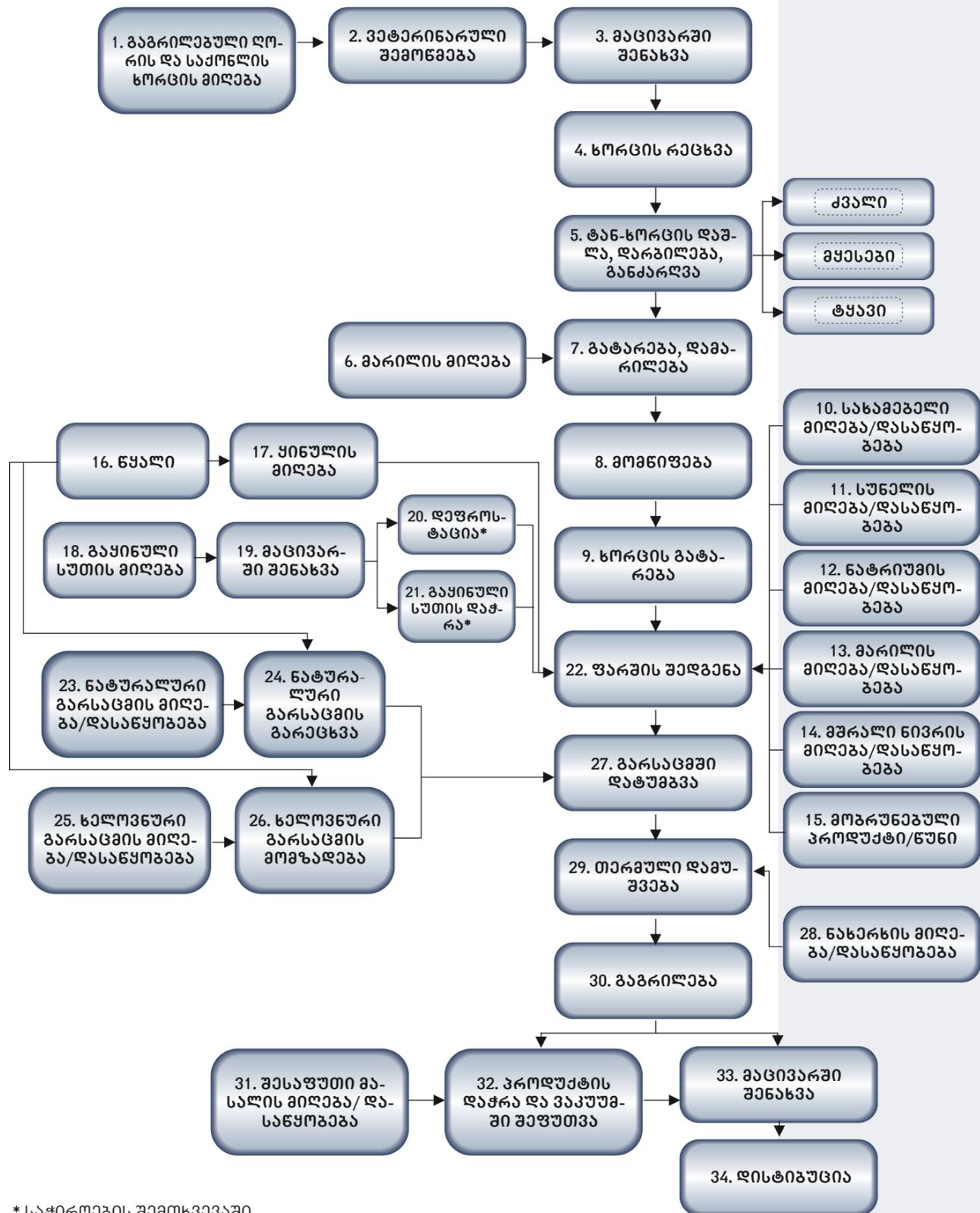
ნახევრადშებოლილი ძეხვი

პროდუქტის აღწერილობა	დისტრიბუციის მეთოდი
<p>პროდუქტის დახასიათება გარე სახე: სუფთა და მშრალი, ლაქებისა და გარსაცმის დაზიანების გარეშე</p> <p>კონსისტენცია: მკვრივი</p> <p>სუნი და გემო: დამახასიათებელი ამ სახის პროდუქტისთვის, უცხო სუნისა და გემოს გარეშე, გამოხატული სუნელების არონატივით</p> <p>ფარშის სახე ჭრილში: ფარში ვარდისფერიდან მუქი წითელ შეფერილობამდე, რუხი ფერის ლაქების გარეშე, თანაბრად არეული. წვრილად გატარებული ფარში - შეიცავს ღორის სუთის უფორმო ნაჭრებს</p> <p>გარსაცმი: ხელოვნური მიკრობიოლოგიური და ქიმიური მაჩვენებლებით შეესაბამება „სანიტარული წესები და ნორმები 2.3.2.000-00“-ში მითითებულ მოთხოვნებს</p> <p>არ შეიცავს უცხო სხეულებს. დასაშვებია ხრტილოვანი სტრუქტურის უმნიშვნელო შემცველობა</p>	<p>შეფუთვა: ვაკუუმ შეფუთვაში სხვადასხვა წონით შეფუთული პროდუქტი</p> <p>პროდუქტის წონა, გამოშვების თარიღი და ვარგისიანობის ვადა მითითებულია შეფუთვაზე</p> <p>დისტრიბუცია ხორციელდება მაცივარ-მანქანით არაუმეტეს 10°C ტემპერატურის პირობებში</p>
მიზნობრივი გამოყენება	მიზნობრივი მომხმარებელი
<p>საკვებად მზა პროდუქტი, არ საჭიროებს შემდგომ გადამუშავებას</p>	<p>გამოყენება შეუძლია ნებისმიერ ადამიანს, გარდა ჩვილი ბავშვების და საჭმლის მომწელებელი სისტემის დაავადებების მქონე პირებისა</p>
ინგრადიენტების ჩამონათვალი	გადამუშავების მეთოდი
<p>საქონლის ხორცი, ღორის ხორცი, ღორის სუთი, მარილი, ნატრიუმის ნიტრიტი, სახამებელი, სუნელები (დამტკიცებული რეცეპტურის მიხედვით), ნიორი</p>	<p>იხ. „ნახევრადშებოლილი ძეხვის წარმოების ტექნოლოგიური პროცედურა“</p>
ალერგენი	შენახვის პირობები და ვადა
<p>არა</p>	<p>ხელოვნურ გარსაცმში ვაკუუმ შეფუთვაში +4 - +6°C ტემპერატურის და 75-78% ფარდობითი ტენიანობის პირობებში: 1 თვე</p>

დამტკიცებულია სურსათის უვნებლობისა და ხარისხის მართვის ჯგუფის ხელმძღვანელის მიერ:

დამტკიცებულია დირექტორის მიერ:

დამტკიცების თარიღი:



* საჭიროების შემთხვევაში

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

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

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

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

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

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

* კოლიფორმები, მეზოფილური აერობული და ფაკულტატიური ანაერობული მიკრობები; სალმონელა; სულფიტმარედიცირებელი კლოსტრიდიები

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

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

1	2	3	4	5	6
	ფიზიკური საფრთხე: არა				

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

პროცესის ეტაპი/კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	კრიტიკული ზღვრები	მონიტორინგის პროცედურები				შესწორება/ მაკორექტირებელი ქმედება
		რა	როგორ	როდის	ვინ	
თერმული დამუშავება	პროდუქტის გულში მინიმუმ 70°C მინ 2 წთ	ტემპერატურა პროდუქტის გულში თერმული დამუშავებისას	ოპერატორი ამონებს ლუმელის ტაბლოზე გამოტანილ ტემპერატურის ჩვენებას	მუდმივად თერმული დამუშავების პროცესში	თერმული ოპერატორი	ხარშვის პროცესის დაწყების შემდეგ თერმული დამუშავების რეჟიმის დარღვევის შემთხვევაში, საშუალოდ 20 წუთის შემდეგ პროდუქტი გასაწვავს. თერმული რეჟიმის დარღვევიდან საშუალოდ 15 წუთის განმავლობაში პრობლემის მოგვარების შემთხვევაში თერმული დამუშავების გაგრძელება და მზა პროდუქციის აუცილებელი ორგანოლეპტიკური და ლაბორატორიული შემოწმება
ნატრიუმის ნიტრიტის დამატება	მაქსიმუმ 10 გ 100 კგ ხორცზე მინ 5 გ 100 კგ ხორცზე	ნატრიუმის ნიტრიტის დოზირება	სააფთიაქო სასწორზე აწონვა	ყოველი გამოყენების წინ	ტექნოლოგი	1) თუ ჭარბი დოზირება დადასტურდა ფარშის შედგენის ეტაპზე, მაშინ ხდება მასის განზავება დამატებითი ფარშით 2) თუ ჭარბი დოზირება დადასტურდა მზა პროდუქტში, მაშინ საექსპორტო პროდუქტი ჩაითვლება სანარმოო ნუნად და ხელმეორედ გადაამუშავდება პასტეტიზაციის ნარმოების მიზნით (ყოველ 100 კგ-ზე 3%-ის ოდენობის დამატებით)

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

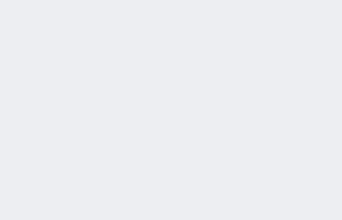
დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

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

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____



კომპანია: _____
 პროდუქტი: **ნახევრადშებოლილი ძეხვი**

HACCP-ის გეგმა

V ნიშნული

კრიტიკული საკონტროლო წერტილი	HACCP-ის გეგმაში მოხსენიებული საფრთხეები	კრიტიკული ზღვრები თითოეული საკონტროლო ზომისთვის	მონიტორინგი			შესწორება / მაკორექტირებელი მოქმედებები	გადამოწმებელი დაკავშირებული მოქმედებები	ჩანაწერები	
			რა	როგორ	როდის				
ხორციის თერმული დამუშავება	ბიოლოგიური საფრთხე: კოლიფორმები; მენსტრიფორმული და აერობული და ფაგულტაქტური ანაერობული მიკრობები; საღმონელო	პროდუქტის გულში მინიმუმ 70°C მინ 2 წთ	ტემპერატურა პროდუქტის გულში თერმული დამუშავებისას	ოპერატორი ამონებს პროდუქტის გულში ტემპერატურას	მუდმივად თერმული დამუშავების პროცესში	თერმული დამუშავების რეგისტრაციის დასრულების შემდეგ	თერმული დამუშავების რეგისტრაციის დასრულების შემდეგ	1) თერმული დამუშავების რეგისტრაციის დასრულების შემდეგ	
ნაჭრის ნიტრატის დამატება	ქიმიური საფრთხე: ნაჭრის ნიტრატის ჭარბი დოზირება	მაქსიმუმ 10 გ 100 კგ ხორცზე მინ 5 გ 100 კგ ხორცზე	ნაჭრის ნიტრატის დოზირება	სააფთაქო სასწორზე აწონვა	ყოველი გაყოფის შემდეგ	ტექნოლოგი	1) თუ ჭარბი დოზირება დადასტურდა ფარმის შედგენის ეტიკეტი, მაშინ ხელნაწილი განაწილებს დამატების თევზს 2) თუ ჭარბი დოზირება დადასტურდა მზა პროდუქტში, მაშინ საექსპორტო პროდუქტი ჩაითივლება საწარმოო წყაროდ და ხელმწიფედ გადაიწვინება ანტი-ნაწარმის ტექნიკის ნარჩენების მიზნით (ყოველ 100 კგ-ზე 3%-ის ოდენობის დამატებით)	1) მზა პროდუქტის მონიტორინგი უნდა მოხდეს 2) ხორციის თერმული დამუშავების რეგისტრაციის დასრულების შემდეგ	1) ნაჭრის ნიტრატის დამატების რეგისტრაციის დასრულების შემდეგ 2) ხორცი-პროდუქტების ნარჩენების ტექნიკის რეგისტრაციის დასრულების შემდეგ 3) სააფთაქო სასწორის რეგისტრაციის დასრულების შემდეგ 4) მზა პროდუქტის ნიტრატის დამატების რეგისტრაციის დასრულების შემდეგ 5) მზა პროდუქტის ნიტრატის დამატების რეგისტრაციის დასრულების შემდეგ

დამტკიცებულია:

თარიღი: _____

