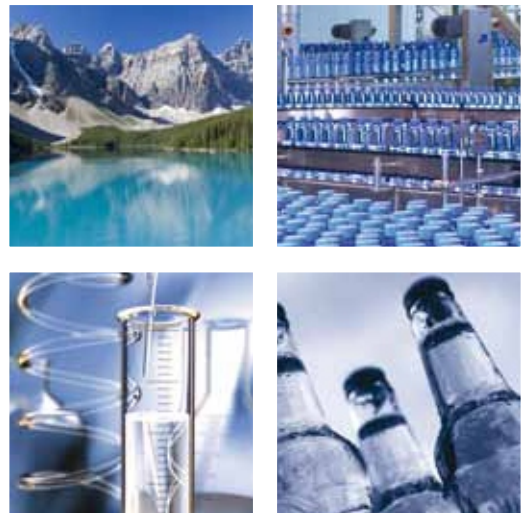




РЪКОВОДСТВО Добри Хигиенни Практики за Бутилирана Вода в Европа





РЪКОВОДСТВО
Добри Хигиенни Практики
за Бутилирана Вода
в Европа





СЪДЪРЖАНИЕ

ВЪВЕДЕНИЕ	6
БЛАГОДАРНОСТИ	6
ОБХВАТ НА РЪКОВОДСТВОТО	7
СТРУКТУРА НА РЪКОВОДСТВОТО	7

1

РАЗДЕЛ 1: ОБЩИ АСПЕКТИ НА УПРАВЛЕНИЕТО НА КАЧЕСТВОТО И БЕЗОПАСНОСТТА НА ХРАНИТЕ	8
1.1. Системи за управление на качеството и безопасността на храните	9
1.1.1. Основни принципи	9
1.1.2. Документация	9
1.2. Отговорност на ръководството	10
1.2.1. Ангажимент и цели на ръководството	10
1.2.2. Политика за качество и безопасност на храните	10
1.2.3. Планиране на системите за управление на качеството и безопасността на храните	10
1.2.4. Отговорност, правомощия и вътрешна и външна комуникация	10
1.2.5. Преглед от ръководството	11
1.3. Управление на ресурсите	12
1.3.1. Осигуряване на ресурси	12
1.3.2. Човешки ресурси	12
1.3.3. Инфраструктура и работна среда	12
1.4. Контрол върху качеството и безопасността на продуктите	13
1.5. Измерване анализ и подобрение	14
1.5.1. Наблюдение и измерване	14
1.5.2. Анализ на данните	14
1.5.3. Непрекъснато подобрение	14
1.6. Информация за продукта и осведоменост на потребителите	15

2

РАЗДЕЛ 2: ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ (ПП)	16
2.1. Водни ресурси/обработки на водата	17
2.1.1. Разработване на ресурса	17
2.1.1.1. Общи изисквания	
2.1.1.2. Оценка на риска	
2.1.2. Защита на ресурса	18
2.1.3. Експлоатация на ресурса	19
2.1.3.1. Технически изисквания	
2.1.3.2. Място на водочерпене	
2.1.3.3. Транспортиране до мястото на пълнене	
2.1.3.4. Резервоари за съхранение	
2.1.4. Обработка на водата	21
2.1.5. Наблюдение	22
2.1.6. Експлоатация и поддръжка	22
2.1.7. Коригиращи действия	22
2.2. Изграждане и проектиране на сградите	23



2.2.1. Общи изисквания	23
2.2.2. Околна среда	23
2.2.3. Местоположение на предприятията	24
2.3. Проектиране и дизайн на помещенията и работните зони	24
2.3.1. Общи изисквания	24
2.3.2. Вътрешен дизайн, схема за движение на потоците	24
2.3.3. Вътрешен дизайн, обзавеждане	25
2.3.3.а. Подови повърхности	
2.3.3.б. Стенни повърхности	
2.3.3.в. Тавани	
2.3.3.г. Прозорци	
2.3.3.д. Врати	
2.3.3.е. Повърхности	
2.3.3.ж. Санитарни помещения	
2.3.4. Местоположение на оборудването	28
2.3.5. Аналитична и лабораторна техника	28
2.3.6. Съхранение на инградиенти, опаковъчни материали, продукти и химикали	29
2.4. Комунални услуги: вода, въздух, енергия, осветление	29
2.4.1. Общи изисквания	29
2.4.2. Водоснабдяване	29
2.4.2.а. Питейна вода	
2.4.2.б. Непитейна вода	
2.4.2.в. Рециклирана вода	
2.4.3. Химикали за третиране на котли	30
2.4.4. Вентилация	31
2.4.5. Състен въздух и други инертни газове (CO ₂ , N ₂)	32
2.4.6. Осветление	32
2.5. Управление на отпадъците и отвеждане на отпадните води	33
2.5.1. Общи изисквания	33
2.5.2. Контейнери за отпадни материали и опасни вещества	33
2.5.3. Управление и отстраняване на отпадъците	34
2.5.4. Канали и оттичане	34
2.6. Пригодност на оборудването	35
2.6.1. Общи изисквания	35
2.6.2. Хигиенен дизайн	36
2.6.3. Повърхности, в контакт с продукта	36
2.6.4. Оборудване за контрол и наблюдение на температурата	37
2.7. Инфраструктура и поддръжка	37
2.7.1. Общи изисквания	37
2.7.2. Сгради и съоразения	37
2.7.2.а. Външна облицовка	
2.7.2.б. Обзавеждане и оборудване	
2.7.3. Обзавеждане и оборудване: превантивна поддръжка и ремонти	38
2.8. Управление на закупените материали	39
2.8.1. Общи изисквания	39
2.8.2. Изисквания към закупените материали (суровини /опаковки/помощни материали)	39
2.8.2.а. Вода	
2.8.2.б. Инградиенти и помощни материали	
2.8.2.в. Материали за първични опаковки	
2.8.2.г. Опаковка (различна от първичната)	
2.9. Опаковки, капачки и допълнителни устройства за затваряне	41
2.9.1. Общи изисквания	41
2.9.2. Съхранение на опаковките и допълнителните устройства за затваряне (капсули)	41
2.9.3. Производство на опаковки на място (шприцоване на преформи и/или издуване на бутилки)	41
2.9.4. Оперирание с капачки и капсули за затваряне	42
2.10. Операции при бутилирането на вода	43
2.10.1. Общи изисквания	43
2.10.2. Зареждане и миене на опаковки за еднократна употреба	43
2.10.3. Газов анализ на пластмасови опаковки, за многократна употреба	44
2.10.4. Миене на опаковки за многократна употреба	44
2.10.5. Проектиране и дизайн на зоната за пълнене на бутилирана вода	45



2.10.6. Операции - пълнене и затваряне	46
2.10.7. Миене на пластмасови каси	46
2.11. Етикетирание и опаковане	47
2.11.1. Общи изисквания	47
2.11.2. Етикетирание	47
2.11.3. Кодирание на продукта	47
2.11.4. Групиране и палетизиране	47
2.12. Складиране и транспортиране	48
2.12.1. Общи изисквания за складиране	48
2.12.2. Съхранение на входящи материали	49
2.12.3. Съхранение на готовата продукция	49
2.12.4. Спедиция и транспорт	49
2.13. Контрол на чужди тела	50
2.13.1. Общи изисквания	50
2.13.2. Миене и пълнене на стъклени бутилки	51
2.14. Почистване и хигиенизиране	51
2.14.1. Общи изисквания: предотвратяване, контрол и откриване на замърсяване	51
2.14.2. Почистване и хигиенизиране	52
2.14.2.а. Почистващи препарати и инвентар	
2.14.2.б. Системи за почистване на място (ПНМ) и за почистване с допълнителен почистващ инвентар (ПДПИ)	
2.14.3. Оценка на хигиенизиращите процедури	53
2.15. Борба с вредителите	53
2.15.1. Общи изисквания	53
2.15.2. Програми за борба с вредителите	54
2.15.3. Предотвратяване достъпа на вредители	54
2.15.4. Убежища и нашествия	54
2.15.5. Наблюдение и откриване	54
2.15.6. Унищожаване	54
2.16. Помещения за лична хигиена и за служителите	55
2.16.1. Общи изисквания	55
2.16.2. Помещения за лична хигиена и санитарни възли	56
2.16.2.а. Санитарни възли	
2.16.2.б. Мивки	
2.16.2.в. Съблекални	
2.16.3. Столова и зони, предназначени за хранене на персонала	58
2.16.4. Работно и защитно облекло	58
2.16.4.а. Работно облекло	
2.16.4.б. Защитно облекло	
2.16.5. Здравословно състояние	59
2.16.6. Болести и наранявания	59
2.16.7. Лична хигиена на персонала	60
2.16.8. Поведение на персонала	60
2.17. Обучение	61
2.17.1. Общи изисквания	61
2.17.2. Обучение по въпросите, свързани с хигиената на храните	61
2.17.3. Обучение по прилагането на принципите на HACCP	61
2.18. Технологични и продуктови спецификации	62
2.18.1. Общи изисквания	62
2.18.2. Основни елементи на технологичните и продуктови спецификации	62
2.18.3. Съответствие със спецификациите	62
2.19. Потвърждаване качеството на продуктите	63
2.19.1. Планове за контрол	63
2.19.2. Планове за надзор	63
2.20. Проследимост, управление на жалби и кризисни ситуации, процедури за изтегляне и изземване на продукти	64
2.20.1. Проследимост: проследимост нагоре по веригата, вътрешна, надолу по веригата. Поддръжка и оценка на системата за проследяване	64
2.20.1.а. Проследимост нагоре по веригата	
2.20.1.б. Вътрешна проследимост	
2.20.1.в. Проследимост надолу по веригата	



2.20.2. Управление на жалби	66
2.20.3. Управление на кризисни ситуации	66
2.20.4. Процедури за изтегляне и изземване на продукти	67
2.21. Защита на храните, злонамерени действия и терористични атаки	68
2.21.1. Общи изисквания	68
2.21.2. Препоръка за оценка на риска и управление на риска	68
2.21.3. Оценка на ефективността на системата	68

3 РАЗДЕЛ 3: НАССР - Анализ на опасностите и контрол на критичните точки 70

3.1. Въведение	71
3.2. Предварителни етапи	73
3.2.1. Сформиране на НАССР екип	73
3.2.2. Описание на продукта	73
3.2.3. Установяване на предназначението	73
3.2.4. Разработване на технологична схема	74
3.2.5. Потвърждение на място на технологичната схема	75
3.3. Седемте принципа	76
3.3.1.а. Идентифициране на опасностите	76
3.3.1.б. Определяне на критичните контролни точки (ККТ)	77
3.3.1.в. Установяване на критична(и) граница(и)	78
3.3.1.г. Установяване и изпълнение на ефективни процедури за наблюдение и контрол на ККТ	79
3.3.1.д. Установяване на коригиращи действия	79
3.3.1.е. Установяване на процедури за проверка	80
3.3.1.ж. Създаване на документи и записи	80
3.4. Илюстриране на методиката	81
3.4.1. Микробиологични опасности на етапа на съхранение на водата	81
3.4.2. Химична опасност в етапа на обработка на водата с цел отстраняване на флуорид	82
3.4.3. Физична опасност (парчета стъкло) на етап: миене/изплакване на бутилките	86

4 РАЗДЕЛ 4: ПРЕПРАТКИ 88

4.1. Книги	89
4.2. Общо законодателство в областта на храните и документи, свързани с Кодекс Алиментариус	89
4.3. Специално законодателство, насоки и стандарти, свързани с бутилираните води	90
4.4. Други полезни справочни документи	90

ОБЩ РЕЧНИК НА ТЕРМИНИТЕ 91

БИБЛИОГРАФИЯ 94

ПРИЛОЖЕНИЯ 96

Приложение 1	97
Приложение 2	104
Приложение 3	105
Приложение 4	108



ВЪВЕДЕНИЕ

В Регламент (ЕО) № 852/2004 от 29 април 2004 г. относно хигиената на храните са посочени набор от задължения за операторите на предприятия за храни, включително спазване на общите хигиенни разпоредби, определени в приложение I, и изискването да се въведат, прилагат и поддържат постоянни процедури, основаващи се на седемте принципа на HACCP.

Що се отнася до „Препоръките за добра хигиенна практика“, регламентът подкрепя разработването на: национални препоръки за добри практики (член 8) и на „препоръки на Общността“ (член 9).

Европейската федерация на бутилиращата вода индустрия¹, представляваща интересите на производителите на всички видове бутилирани води в цяла Европа, през юли 2007 г. взе решение да разработи *Препоръки за добри хигиенни практики за бутилирани води в Европа*. От своя страна Асоциацията на производителите на безалкохолни напитки в България, която като член на EFBW, участваше в процеса на разработване и консултиране на европейското ръководство (Препоръки за добри хигиенни практики). След решението на Европейската Комисия за одобряване на разработените Препоръки и особено след публикуването на българска езикова версия на страницата на ЕК, Асоциацията взе решение да бъде изготвена адаптирана българска версия на документа.

Настоящият документ е разработен в съответствие с член 9 от Регламент (ЕО) № 852/2004 и указанията на ЕО за разработване на общи препоръки на Общността за добри практики и хигиена. В документа са включени също така изискванията, описани в публично достъпната спецификация (PAS 220:2008), публикувана от Британския институт за стандартизация (BSI). В настоящия документ са посочени изискванията към превантивните програми за подпомагане на контрола на опасностите, свързани с безопасността на храните. В адаптираната българска езикова версия – настоящият документ са посочени и националните нормативни регулации, съотносими към прилагането на добри хигиенни практики в сектора.

Настоящите препоръки надхвърлят основния задължителен праг за гарантиране безопасността на храните и се явяват надграждащ инструмент за постигане на най-добрите практики в сектора. Макар, че съдържат достатъчно конкретно формулирани стандарти за най-добри практики в европейската бутилираща индустрия, която е водеща в света, те не изключват възможността за изготвянето на по-детайлни насоки.

БЛАГОДАРНОСТИ

Европейската федерация на бутилиращата вода индустрия отправя благодарности на следните експерти за безценния им принос към изготвеното „Ръководството - добри хигиенни практики за бутилирана вода в Европа“:

Jean-Christophe Bligny, Danone Waters, Франция

José Bontemps, Spadel/FIEB-VIWF, Белгия

Marc Cwikowski, The Coca-Cola Company, Белгия

Giuseppe Dadà, Ferrarelle/Mineracqua, Италия

Peter Easton, International Water Resources, Белгия

Carlo Galli, Nestlé Waters, Швейцария

Patrick Jobé, Spadel/FIEB-VIWF, Белгия

Bernard Quignon, Danone Waters, Франция

Thierry Vinay, Alma Group/SES/CSEM, Франция

EFBW изразява признателност също и за предоставената експертната помощ от:

Orla Brennan, Coca-Cola Bottlers, Ulster, Северна Ирландия и Ирландския съвет по напитките

Benoit Horion, Service Public Fédéral, Белгия

Venceslav Lapajne, Институт по обществено здраве, Словения

Georges Popoff, бивш генерален представител на Syndicat des Eaux de Sources, Франция

Bob Tanner, Ulrich Kreuter, Chris Dunn, NSF International

Bob Watson, A G Barr plc/Британска асоциация за безалкохолните напитки, Шотландия

¹ Европейската федерация на бутилиращата вода индустрия (EFBW) е професионална асоциация с нестопанска цел със седалище в Брюксел, която е основана през 2003 г. за да представлява интересите на производителите на всички видове бутилирани води в Европа. EFBW - посредством своите членове - представлява повече от шестстотин бутилиращи предприятия. (<http://www.efbw.eu>)



ОБХВАТ НА РЪКОВОДСТВОТО

В настоящото Ръководство са описани препоръки за общи и специфични хигиенни изисквания при добиването, обработката, бутилирането, съхранението, транспортирането, разпространението и продажбата на бутилирана вода.

Така също е илюстрирана методиката на НАССР за определените етапи от производството на бутилирана вода. В европейското и националното законодателство се разграничават три категории вода, съответно негазирана или газирана: натурална минерална вода (**НМВ**), изворна вода (**ИВ**) и бутилирана питейна вода (**БПВ**), известна също така, като трапезна вода (**ТВ**) или обработена вода. Настоящото Ръководство дава насоки относно бутилирането на вода и от трите категории.

НАТУРАЛНА МИНЕРАЛНА ВОДА

Според приложение I, част I, точка 1 към Директива 2009/54/ЕО, **НМВ** произхожда от подземен водоизточник, който трябва да бъде защитен срещу всички видове замърсяване.

НМВ се характеризира с природна чистота, безопасност от микробиологична гледна точка, с характерен стабилен химичен състав (както е указано на етикета) и в някои случаи – притежава свойства оказващи благоприятно въздействие върху здравето. **НМВ** не може да се подлага на обработки с цел дезинфекция.

Регулярно се извършват задълбочени анализи, за да се гарантира постоянството на тези й характеристики.

НМВ следва да се бутилира при водоизточника, като готовите опаковки да бъдат надеждно осигурени по подходящ начин (например с бандерол), с цел гарантиране на автентичността на бутилираната вода.

НМВ следва да бъде официално призната от националните органи.

Актуализиран списък с всички признати **НМВ** е публикуван от Европейската комисия в *Официален вестник* и на нейния уебсайт: http://ec.europa.eu/food/food/labellingnutrition/water/mw_eulist_en.pdf.

ИЗВОРНА ВОДА

Относно **ИВ** - за разлика от **НМВ**, няма изискване да бъде с постоянен минерален състав, като на етикета не е необходимо да се посочва подробно минералния й състав. Изписва се задължително общата минерализация, а също така само за негазираната вода, задължително се посочва и активната реакция.

ТРАПЕЗНА ВОДА

Трапезна вода, наричана още „бутилирана питейна вода“ е понятие, използвано за вода, която може да произхожда от различни водоизточници, включително и повърхностни води или от водоснабдителната мрежа на населените места. **ТВ** обикновено се подлага на редица допълнителни обработки, включително и такива, които могат да променят минералния й състав или да бъдат с цел дезинфекция.

СТРУКТУРА НА РЪКОВОДСТВОТО

Основната цел на настоящия документ е да помогне на националните браншови асоциации – членки на EFSA, да разработят свои собствени ръководства и да съдейства на предприятията за бутилиране на вода, да изпълнят приложимите изисквания за хигиена на храните. Неговата цел също така е да насърчи отрасъла бутилирана вода да подобрява внедрените си системи за управление на качеството и безопасността на храните.

Насоките са структурирани в три основни раздела:

1. Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните
2. Превантивни програми (ПП)
3. НАССР (Анализ на риска и контрола на критичните точки)

Раздел 1 е посветен на основните аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните, които следва да бъдат съчетани с подхода на НАССР от раздел 3.

Раздел 2 обхваща стандартните добри хигиенни практики и добри производствени практики. В раздел 2 са взети предвид всички разпоредби на Регламент (ЕО) № 852/2004 относно хигиената на храните, както и изискванията, описани в публично достъпната спецификация (PAS 220:2008), публикувана от Британския институт за стандартизация (BSI).

По целесъобразност, тя може да се деминерализира или допълнително да се обогатява с минерали (реминерализира). Съгласно Регламент (ЕО) № 1333/2008 минералните соли, добавяни към произведените трапезни води с цел стандартизация, не се класифицират, като добавки за храна.

ТВ като категория питейна вода е регламентирана в Директива 98/83/ЕО от 3 ноември 1998 г. относно качеството на водите, предназначени за консумация от човека.

Настоящото Ръководство не се отнася за обогатените води, овкусените води или подобни други безалкохолни напитки. Също така не се отнася за експлоатацията и поддръжката на охладители за бутилирана вода. Въпреки това може да се прилага при пълненето на опаковки за многократно употреба.

СВЪРЗАНО ЗАКОНОДАТЕЛСТВО

При изготвянето на настоящото Ръководство са взети предвид следните законодателни актове:

Регламент (ЕО) № **178/2002** за установяване на общите принципи и изисквания на законодателството в областта на храните, за създаване на Европейски орган за безопасност на храните и за определяне на процедури относно безопасността на храните

Регламент (ЕО) № **852/2004** относно хигиената на храните

Директива **2009/54/ЕО** на Съвета относно експлоатацията и предлагането на пазара на натурални минерални води

Директива **2003/40/ЕО** на Комисията за установяване на списъка, границите на концентрация и изискванията към етикетирани за съставките на натуралните минерални води и условията за употреба на обогатен с озон въздух за обработката на натурални минерални води и на изворни води

Регламент (ЕО) № **115/2010** на Комисията от 9 февруари 2010 г. за определяне на условията за използване на активен алуминиев оксид за отстраняване на флуорид от натурални минерални води и изворни води

Директива **98/83/ЕО** на Съвета относно качеството на водите, предназначени за консумация от човека

Директива **2000/60/ЕО** на Европейския парламент и на Съвета от 23 октомври 2000 г. за установяване на рамка за действията на Общността в областта на политиката за водите

Регламент (ЕО) № **882/2004** относно официалния контрол, провеждан с цел осигуряване на проверка на съответствието със законодателството в областта на фуражите и храните и правилата за опазване здравето на животните и хуманното отношение към животните

В раздел 4 е представена още полезна информация – книги, законодателни и референтни документи.

Раздели 2.1 - 2.13 описват процесите от водохващането и каптирането на водоизточника до съхранението и бутилирането на водата и транспортирането на готовите продукти. Раздели 2.14 - 2.20 обхващат широк диапазон от специфични теми в областта на хигиената и качеството: опасност от попадане на чужди тела, почистване и дезинфекция, контрол върху вредителите, лична хигиена и помещения за служителите, както и обучение, технологични и продуктови спецификации, наблюдение на продукта, проследимост, обработване на жалби и управление на кризисни ситуации, процедури за изтегляне и изземване на продукти. Последния подраздел (2.21) е посветен на новите теми на дневен ред, като защита на храните, от умислени злонамерени действия и съботажни, както и терористични атаки.

Всички точки от всеки подраздел на документа са разделени на две части:



В част 1 са посочени изискванията за изпълнение на Регламент (ЕО) № 852/2004. Използвана е думата „**трябва**“, за да се подчертае, че това представляват съществени препоръки.



В част 2 са представени допълнителни насоки (указания) относно най-добрите практики в отрасъла бутилирана вода, като е използвана думата „**може**“.

Раздел 3 е посветен на НАССР.

След извършване преглед на превантивните програми (ПП) и прилагане на седемте принципа на НАССР, в Ръководството са описани три примера, като методика за анализ, конкретно на: микробиологични, химични и физични опасности.





Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

1.1. СИСТЕМИ ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА КАЧЕСТВОТО И БЕЗОПАСНОСТТА НА ХРАНИТЕ

1.1.1. ОСНОВНИ ПРИНЦИПИ

Системите за управление на качеството и безопасността на храните следва да бъдат основани на принципа за непрекъснато подобрене и да са разработени на база на международните стандарти ISO 9001 и ISO 22 000.

С оглед на ефективността системите следва:

- да установяват изискванията на процесите
- да определят последователността и взаимодействието на тези процеси
- да установяват подходящите измервания, които са необходими, за да се докаже ефективността както на функционирането, така и на контрола върху тези процеси
- да гарантират наличието на подходящи за функционирането им ресурси и информация
- да наблюдават, измерват и анализират процесите си
- да гарантират контрола върху всеки процес, възложен на външен подизпълнител, който засяга спазването на изискванията
- да предприемат всички необходими действия, за да предоставят продукти, които отговарят на изискванията на потребителя и спазват всички приложими законови и подзаконови актове
- да определят действия за постигане на планираните резултати и за гарантиране на непрекъснатото подобрене на качеството на продуктите и безопасността на храните.

1.1.2. ДОКУМЕНТАЦИЯ

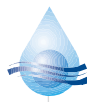
Водената от организацията документация във връзка със системите за управление на качеството и безопасността на храните следва да включва:

- писмени документи за политиката и целите за качество и безопасност на храните
- ръководство за качеството с писмени процедури и методи (или препратка към такива), включително изискванията наложени от клиентите и от приложимите законови и подзаконови актове
- документи, от които организацията се нуждае, за да осъществява ефективно планиране, функциониране и контрол над процесите си
- всички сведения и отчитана изходяща информация, изисквани от клиентите и от приложимите законодателни и подзаконови актове.

Документите на системите за управление на качеството и безопасността на храните следва да бъдат контролирани – като се следи актуалността и версията им.

Следва да бъдат установени процедури за определяне на подходящи проверки, необходими за: одобряването на документите, идентифициране на документите, определяне на правилата за разпространение, извършването на актуализиране и преглед, воденето на документация и т.н.

Следва да бъде установена и водена документация относно спазването на изискванията и ефективното функциониране на системите за управление на качеството и безопасността на храните.



1.2. ОТГОВОРНОСТ НА РЪКОВОДСТВОТО

1.2.1 АНГАЖИМЕНТ И ЦЕЛИ НА РЪКОВОДСТВОТО

(Висшето) ръководство на организацията следва да предостави доказателство за своя ангажимент да развива и прилага системите за управление на качеството и безопасността на храните и непрекъснато да подобрява ефективността на управлението си, като:

- съобщава на всички служители колко важно е да се отговори на изискванията на клиента и на законодателството
- покаже, че целите на организацията са в унисон и допринасят за осигуряването на безопасността на храните
- гарантира разбирането на изискванията на клиентите и тяхното последователно изпълнение с цел повишаване удовлетвореността на клиента
- разработи политика за качество и безопасност на храните
- установи измерими цели за качество и безопасност на храните за приложимите дейности и на всички равнища в организацията
- извършва прегледи от ръководството, както и
- гарантира наличието на ресурси.

1.2.2. ПОЛИТИКА ЗА КАЧЕСТВО И БЕЗОПАСНОСТ НА ХРАНИТЕ

(Висшето) ръководство на организацията следва да установи и документира своята политика за качество и безопасност на храните и следва да гарантира, че тази политика:

- е подходяща за ролята на организацията в хранителната верига
- включва ангажимент за спазване на изискванията на законодателството и на взаимно договорените с клиентите изисквания за качество и безопасност на храните, както и за непрекъснато подобряване на ефективността на системата за управление на качеството
- включва ангажимент за безопасността на храните
- предоставя рамка за формулиране и регулярен преглед на целите за качество и безопасност на храните
- е комуникирана, прилагана и поддържана на всички равнища в организацията и се разбира в рамките на организацията
- редовно е обект на преглед за осигуряване на непрекъснатата ѝ пригодност
- по подходящ начин третира вътрешната и външната комуникация.

1.2.3. ПЛАНИРАНЕ НА СИСТЕМИТЕ ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА КАЧЕСТВОТО И БЕЗОПАСНОСТТА

Ръководството на организацията следва да гарантира, че:

- се извършва планиране на системите за управление на качеството и безопасността на храните с цел да бъдат изпълнени посочените в раздел 3.1.1 изисквания, както и целите за качество и безопасност на храните
- се запазва целостта на системите за управление на качеството и безопасността на храните, когато в организацията се планират и извършват промени.

1.2.4. ОТГОВОРНОСТ, ПРАВОМОЩИЯ И ВЪТРЕШНА И ВЪНШНА КОМУНИКАЦИЯ

Ръководството на организацията следва да гарантира определянето на отговорностите и правомощията, както и тяхното съобщаване в рамките на организацията.



Ръководството на организацията следва да назначи член(ове) на ръководството, като представители по въпросите на управлението на качеството и безопасността на храните, чиито отговорности и правомощия включват:

- да ръководят НАССР екипа и да организират неговата работа
- да осигуряват съответното обучение и образование за членовете на НАССР екипа
- да гарантират установяването, прилагането, поддържането и актуализирането на необходимите процеси в системите за управление на качеството и безопасността на храните
- да докладват пред ръководството на организацията относно ефективността и пригодността на системите за управление на качеството и безопасността на храните, прилагането от тяхна страна на системата за управление на качеството и всяка нужда от подобрение
- да гарантират повишаването на осведомеността за изискванията на клиентите и на приложимото законодателство в рамките на цялата организация.

Ръководството на организацията следва да гарантира установяването на подходящи комуникационни процеси в рамките на организацията и действителното наличие на комуникация, относно ефективността на системите за управление на качеството и безопасността на храните.

С цел да се осигури наличието на достатъчно информация по цялата хранителна верига относно въпросите, касаещи качеството и безопасността на храните, организацията следва да установи, прилага и поддържа ефективни договорености за комуникация с:

- доставчици и подизпълнители
- клиенти или потребители, по-специално във връзка с информацията за продукта, запитвания, договори или обработка на поръчки, включително изменения, както и обратна връзка от клиентите, включително оплаквания от клиенти и жалби потребители
- представители на официалните власти
- трети страни, които биха повлияли върху ефективността или при актуализирането на системите за управление на качеството и безопасността на храните или ще бъдат засегнати от това.

Комуникацията следва да се документира.

1.2.5. ПРЕГЛЕД ОТ РЪКОВОДСТВОТО

Ръководството на организацията следва да извършва преглед на системите за управление на качеството и безопасността на храните на планирани интервали от време, за да се гарантира тяхното непрекъснато прилагане, пригодност, адекватност и ефективност.

Като минимум прегледът от ръководството следва да включва преглед и анализ на следните елементи:

- резултати от вътрешни одити, външни одити или инспекции
- обратна връзка от клиенти и потребители
- данни за функционирането на процесите и за съответствието на продуктите
- състояние на превантивните и коригиращите действия
- последващи действия от предишни прегледи от ръководството
- промени, които биха могли да засегнат функционирането на системите за управление на качеството и безопасността на храните
- препоръки за подобрение
- анализ на резултатите от извършените проверки
- преглед на резултатите от дейностите по актуализиране на системите
- промени в обстоятелства, които могат да засегнат качеството и безопасността на храните
- преглед на дейностите, относно комуникация с клиенти и потребители.

Резултатът от прегледа от ръководството следва да включва решения и действия, свързани с:

- подобряване на ефективността на системите за управление на качеството и безопасността на храните и процесите под контрола им
- адекватност или преразглеждане за пригодност и ефективност на целите за качество и безопасност на храните и на политиката за качество и безопасност на храните



- подобряване на продукта или услугата във връзка с изискванията на клиентите
- отпускане на необходимите ресурси
- установяване на приоритети, във връзка с възможности за подобрене.

Прегледите от ръководството следва да се документират.

1.3. УПРАВЛЕНИЕ НА РЕСУРСИТЕ

1.3.1. ОСИГУРЯВАНЕ НА РЕСУРСИ

прилагането, поддръжката и актуализирането на системите за управление на качеството и безопасността на храните, които са необходими за:

- ефективното постигане на целите на организацията
- прилагането и поддръжането на системите за управление на качеството и безопасността на храните и непрекъснатото подобряване на тяхната ефективност,
- осигуряването и повишаването на удовлетвореността на клиентите чрез изпълнение на изискванията на клиентите и на приложимото законодателство.

1.3.2. ЧОВЕШКИ РЕСУРСИ

Организацията следва:

- да определи необходимата компетентност за персонала, който извършва дейности, засягащи качеството на продукта и безопасността на храните
- да осигури обучение или да предприеме подходящи действия за удовлетворяване на тези нужди
- да оцени ефективността на предприетите действия
- да гарантира, че персоналят ѝ е осведомен за влиянието и значимостта на извършваната от него работа и относно личния му принос за постигането на целите за качество и безопасност на храните
- да разполага с документи и записи удостоверяващи, образованието, обучението, уменията и опита на наетия персонал.

1.3.3. ИНФРАСТРУКТУРА И РАБОТНА СРЕДА

Организацията следва да определи, осигури и поддържа необходимата инфраструктура за постигането на изискванията към продуктите и услугите. По целесъобразност инфраструктурата включва:

- сгради, работни места и свързани съоръжения
- технологично оборудване (включително хардуер и софтуер)
- помощни услуги (като транспорт или комуникации).

Организацията следва да определи и управлява работната среда, която е необходима за постигането на съответствие с изискванията към продуктите.



1.4. КОНТРОЛ ВЪРХУ КАЧЕСТВОТО И БЕЗОПАСНОСТТА НА ПРОДУКТИТЕ

Организацията следва да планира, разработи и да прилага процесите, необходими за предоставянето към клиентите и потребителите, на безопасни и качествени продукти. В тази връзка водейки съответната документация, организацията следва да може да докаже, че:

- изпълнява изискванията на приложимото законодателство
- изпълнява взаимно договорените с клиентите изисквания, свързани с качеството и безопасността на храните.

По целесъобразност това следва да включва:

- определяне на целите за качество и безопасност на храните и изискванията към продукта; изискваните специфични за продукта дейности по проверка, валидиране, наблюдение, инспекция и изпитване, както и критериите за съответствие на продуктите
- определяне на превантивните програми за безопасност на храните (ПП) и програмата(ите) базирани на НАССР принципите
- определяне на изискванията, свързани с продукта
- преглед на изискванията, свързани с продукта
- комуникация с клиентите
- проектиране и разработване (за нови продукти и процеси)
- процес на закупуване, документи за съответствие (анализни сертификати, декларации за съответствие на продукта) и проверка на закупения продукт
- контрол на производството и валидиране на процесите за производство
- идентифициране и проследимост
- собственост на клиентите
- предпазване на продукта (осигуряването на подходящи мерки и механизми, за гарантиране на автентичността на продукта и предпазване от влошаване на характеристиките му за качество и безопасност)
- контрол(метрологична проверка) на устройствата за наблюдение и измерване.

Организацията следва да разполага също така с процедури и механизми за предотвратяване на неумишлено/неволно използване или разпространение на несъответстващи продукти. Следва да бъдат установени документираните процедури, които включват съответните отговорности и правомощия, за да се гарантира отделянето от съответстващата продукция и спиране разпространението на всеки несъответстващ продукт.

Организацията следва да третира несъответстващия(ите) продукт(и) по един или повече от следните начини:

- предприема мерки за отстраняване на установеното несъответствие
- предприема включително действията, които са необходими, за да се гарантира съответствието с приложимите нормативни изисквания
- разрешава неговото използване, освобождаване или компромисно одобрение от компетентния орган и, ако е приложимо, от клиента
- предприема мерки за недопускане на предвидената му употреба и приложение

Когато бъде открит несъответстващ продукт след доставката или след като е бил пуснат за предвидената му употреба, организацията следва да предприеме подходящи действия, относно проявените или очакваните въздействия на несъответствието с което се характеризира продукта.

Следва да се води документация, относно контрола на несъответстващите продукти, включително описание на допуснатото несъответствие и управлението му (включително разрешени изключения от одобрените спецификации по целесъобразност).



1.5. ИЗМЕРВАНЕ, АНАЛИЗ И ПОДОБРЕНИЕ

Организацията следва да планира и прилага процеси за наблюдение, измерване, анализ и подобрене.

1.5.1. НАБЛЮДЕНИЕ И ИЗМЕРВАНЕ

Следва да се има предвид следното:

- информация от наблюдението, относно одобрението от клиентите
- извършване на вътрешни одити през планирани интервали от време с цел проверка на съответствието на системите за управление на качеството и безопасността на храните, относно зададените цели, както и относно тяхното ефективно прилагане и функциониране
- прилагане на подходящи методи за наблюдение и измерване на системите за управление на качеството и безопасността на храните, за да се докаже, че процесите могат да постигнат планираните резултати,
- наблюдение и измерване на характеристиките за проверка на продукта, отчитащи дали са изпълнени изискванията към продукта.

Следва да се съхраняват доказателства, че критериите за съответствие са били изпълнени

1.5.2. АНАЛИЗ НА ДАННИТЕ

Организацията следва да формулира необходимите данни и да ги събира и анализира, за да докаже пригодността и ефективността на системите за управление на качеството и безопасността на храните и да прецени нуждата от подобрения.

1.5.3. НЕПРЕКЪСНАТО ПОДОБРЕНИЕ

Организацията следва непрекъснато да подобрява ефективността на системите за управление на качеството и безопасността на храните, като прилага политика за качество и безопасност на храните, следва зададените цели за качество и безопасност на храните, анализира резултатите от: проведените одити, получаваните данни от анализи, предприетите коригиращи и превантивни действия, проведените прегледи от ръководството.



1.6. ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПРОДУКТА И ОСВЕДОМЕНОСТ НА ПОТРЕБИТЕЛИТЕ

Потребителите имат право да знаят какво съдържа бутилираната вода, която пият. Освен да етикетира продуктите си, в съответствие с приложимото законодателство, при поискване организацията следва да предоставя на потребителите информация относно произвежданите марки бутилирана вода. Това включва, без да се ограничава до информация, доказваща съответствието с приложимото законодателство и данни относно резултатите от аналитичното изпитване на продуктите.

Организацията определя как да предоставя информацията на потребителите (напр. по пощата, уебсайт, телефон...), но при поискване следва да предоставя информацията в писмен вид.



Превантивни Програми(ПП)

2.1. Водни ресурси/обработка на водата

В настоящия раздел са разгледани всички компоненти на системата за водочерпене и управлението на всички процеси, относно добитата вода. Това включва водосборния басейн(вододайната зона), мястото на водочерпене, транспортиране и насочване за пълнене или за технологична употреба.

Всички изисквания и препоръки, очертани в настоящия раздел, се прилагат за натурална минерална вода и изворна вода по отношение на техния подземен произход, необходимостта от защита на водата от всички рискове от замърсяване, както и относно натуралната минерална вода - изпълняването на изискванията относно специфичната процедура за признаване (издаване на Здравен Сертификат). За натуралната минерална вода приложимите изисквания следва да гарантират запазването на нейната природна чистота и специфичен състав. За изворната вода те, следва да гарантират нейното съответствие в естествен вид – с изискванията за качество на питейна вода. За бутилирани трапезни води, добивани от собствени подземни водоизточници, следва да се поддържа аналогично равнище на изискванията за контрол и защита.

2.1.1. РАЗРАБОТВАНЕ НА РЕСУРСА

2.1.1.1 ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЯБВА

Изисквания

Трябва да бъде направен цялостен технически анализ на естеството и произхода на водния ресурс.

Трябва да бъде определено, чрез хидрогеоложки изследвания, разположението на водния басейн (зоната, определяща водния обект, в който се формира подхранването на водосбора), включително мястото на излаза, от който се добива водата. Водосборния басейн трябва да се управлява по такъв начин, че да бъде защитен от всички рискове от замърсяване.

Споменатото хидрогеолошко изследване включва, определяне на:

- местоположението на местата за водочерпене
- геоложкия(те) участък(ци) в които се намира ресурса на подземните води – т.е. водонския(те) хоризонт(и), в които се съдържат водните ресурси
- местоположението и размера на подземния воден обект
- степента и вида на естествената защита от замърсяване
- характеристиките на повърхностните води, като се идентифицират (онези които взаимодействат с подземните води)
- идентифицирането на други обекти добиващи вода, като се фокусира върху онези, които експлоатират същото водно тяло
- химичния състав и качеството на водите в находището
- водния баланс и капацитет
- продължителност от време, през което подземната вода инфилтрира от зоната за подхранване до мястото (местата) на излаза(излазите)
- изследвания с цел обосноваване на разрешаване за водочерпене и за доказване устойчивостта на водния ресурс.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Освен това следва да бъде направена оценка на въздействието върху околната среда, за да се определят:

- водния баланс и капацитета на водното тяло
- земеползването и развитието на антропогенни (човешки) дейности в областта
- безопасните граници на водочерпене при гарантиране на дългосрочната експлоатация на водното тяло и на свързаните екосистеми
- план за наблюдение и управление с цел защита на водните ресурси и свързаните екосистеми.

Тази оценка за въздействие върху околната среда следва да се извършва, съгласно зададената честота в нормативните регулации на страната.

2.1.1.2 ОЦЕНКА НА РИСКА

ТРЯБВА

Изисквания

Трябва да се направи оценка на риска, относно потенциални заплахи към количеството и качеството на добиваните води.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Оценката на риска обикновено трябва да включва:

- преглед на собствеността на земята и на земеползването (настоящо и предишно) за водния басейн
- събиране на данни относно:
 - замърсителите
 - случаи на замърсяване
 - приложимите правни изисквания за защита на водата от замърсяване
- оценяване на риска относно всеки вид установено земеползване или други дейности или съществуващия природен риск, като: нисък, среден или висок.

Резултатът от този анализ служи като основа за проектиране на Санитарно-охранителните зони за защита (изисквания, съгласно НАРЕДБА № 3 от 16.10.2000 г. за условията и реда за проучване, проектиране, утвърждаване и експлоатация на санитарно-охранителните зони около водоизточниците и съоръженията за питейно-битово водоснабдяване и около водоизточниците на минерални води използвани за лечебни, профилактични, питейни и хигиенни нужди, обн. ДВ бр. 88/ 2000 г.) и програмите за мониторинг.



ТРЯБВА

2.1.2. ЗАЩИТА НА РЕСУРСА**Изисквания**

Въз основа на констатациите от оценката на риска се определят границите на отделните пояси при учредяването на СОЗ около водоизточника.

Всички дейности, които могат да окажат въздействие или да замърсят ареала на водосборния басейн и да застрашат водоизточника, следва да бъдат забранени или контролирани във възможно най-голяма степен.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Като минимум СОЗ, следва да обхваща имота, който е собственост на производителя, но доколкото е разумно и възможно, следва да обхваща и други части. Изискват се различни степени на защита в зависимост от близостта до водоизточника и потенциалните рискове. Поясите на СОЗ следва да се определят въз основа на хидроложки изследвания (вж. раздел 2.1.1.1). Обикновено се определят три пояса с различни равнища на защита и управление, като Пояс 1 е най-близко до водния ресурс и е с най-високо равнище на защита.

Пояс 1 (вътрешна зона):

Пример за Пояс 1, изграден около водоизточника

Пояс 1 е непосредствено до мястото на водочерпене и в имот, върху който бутилиращото предприятие упражнява пълен контрол. Операторът следва да поддържа пълен контрол на достъпа и на всички дейности, които следва да бъдат ограничени до пряко свързаните с управлението на водоизточника. Всички други несъществени и, разбира се, всички потенциално замърсяващи дейности следва да бъдат забранени. Тази зона следва да бъде обезопасена с ограда. Следва да бъдат предприети подходящи мерки за възможно най-добра защита от злонамерени действия или терористични актове. Например следва да се установи обезопасен радиус около водоизточника в рамките на 10÷50 метра.



Пояс 2 (междинна зона):

Тази зона често се простира извън имота, контролиран от бутилиращото предприятие. За управлението обикновено се изисква сътрудничество и/или споразумения със собствениците на съседните земи/имоти. Обикновено се определя като географска зона, в която замърсяването би могло да окаже въздействие върху качеството на водата на мястото на водочерпене или на водоносните хоризонти. В зависимост от вида на водосборната зона, тя често се определя според времето на инфилтриране на подземната вода (например няколко месеца). Тя следва да включва забрана и/или регулиране на транспорта, съхранението на масла или на опасни вещества, оттичането, заравянето на потенциални замърсители, погребването на отпадъци и други определени дейности. Важно е също така да се наблюдава и контролира използването на торове и почистващи препарати, пестициди, хербициди и всякакви разтворими органични или неорганични вещества. Ако е възможно, трябва да се премахнат всички потенциални подземни източници на замърсяване, като канали, септични ями, промишлени отпадни води, резервоари за газ или химикали (гориво), тръбопроводи и т.н. или в противен случай, те да се наблюдават и контролират. Във всеки случай преминаващите подземни тръбопроводи и/или съоръжения за съхранение, следва да бъдат проектирани по такъв начин, че да не се допускат течове.

Пояс 3 (външна зона):

Обикновено по-голямата част от тази зона не е под контрола на бутилиращото предприятие. За управлението ѝ се изисква сътрудничество и споразумения със собствениците на разположените в нея - земи/имоти. В много случаи възможността за влияние върху земеползването е ограничена, но въпреки това е важно да се следят рисковете. Тя представлява целия водосборен хоризонт или голямата част от него и следователно би могла да включва зони, от които инфилтрирането на подземната вода се случва в течение на години. Потенциалните опасности са същите, като тези в другите зони, но не са толкова сериозни. Следователно предпазните мерки следва да бъдат адаптирани по целесъобразност, като се вземат предвид продължителното време на инфилтриране и по-големия потенциал за разсейване, разлагане и разреждане на вероятните замърсители.

2.1.3. ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА РЕСУРСА

2.1.3.1 ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ



Изисквания

Всички материали в контакт с водата по време на черпенето, транспортирането, съхранението и пълненето, включително опаковките, следва да отговарят на изискванията към материалите в контакт с храна. Те не трябва да засягат характеристиките на водата (по-специално микробиологичните) и не трябва да представляват риск за здравето на потребителите.



Препоръки (насоки)

Преди инсталирането следва да бъдат извършени подходящи изпитвания, за да се потвърди, че няма вероятност тези материали да изменят характеристиките (органолептични, химични, микробиологични и физични) на водата.



Вътрешен изглед на водочерпни съоръжения, проектирани с цел недопускане на замърсяване и за да се осигури надеждното вземане на проби

2.1.3.2 МЯСТО НА ВОДОЧЕРПЕНЕ

Изисквания

Водоизточникът трябва да бъде управляван по начин осигуряващ недопускането за навлизане в него, на каквито и да било други води, като поройни води или просмукване на плитко прилежащи води. Той трябва да бъде управляван също така по хигиеничен начин, за да се избегне всякакво естествено или предизвикано от човешка дейност замърсяване.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да бъдат предвидени места, от които да се вземат проби, с цел да се избегне всяко обратно замърсяване на водата или сондажната тръба (например предизвикано от обратен воден поток или нефилтриран въздух). Следва да бъде поставен кран, който да дава възможност за коректно вземане на проби.

По отношение на мястото на водочерпене следва да бъдат взети предвид следните елементи:

- местоположение: доколкото е възможно на практика, мястото на водочерпене следва да бъде разположено далеч от потенциално замърсяващи дейности (включително такива, които може да са замърсили земята в миналото)
- проектирането, изграждането и разработването на мястото на водочерпене следва да отговарят на съвременните принципи и да се провеждат под надзора на компетентен експерт



Пример за Пояс 1, изграден около водоизточника



Класическа схема на водоизточник, изграден за водовземане на подземни води

▪ сондажи/кладенци

- изграждат се за защита от замърсяване от повърхностни и плитки подземни води, като обикновено горният им корпус(край) прониква най-малко на 10 метра дълбочина и са напълно запечатани около отвора си с цимент за запечатване на fugи
- трябва да се избягва замърсяване на подземната вода по време на строителството, особено такова с микробиологичен или въглеводороден (напр. масла, смазки) произход
- необходимо е да се изгради облицовано кухо тяло(например набити тръби или да се поставят плътни бетонни гривни), за да се защити подземната вода от оттичащи се води. На изхода следва да се поставят запечатани фитинги и въздушен филтър, за защита от пренасяни по въздуха замърсители (включително прах и микроорганизми).
- всички използвани материали за изработката на тръби и фитинги в контакт с водата следва да бъдат подходящи за контакт с храни
- да се монтира възвратен вентил за избягване на обратния поток на водата в сондажа/кладенеца
- извори (включително галерийни системи)
- следва да се изгради каптиране на изхода на извора, за да се защити от повърхностни и пренасяни по въздуха източници на замърсяване и проникване на вредители
- по възможност водохващането следва да се извърши на дълбочина под повърхността на самоизлива, където то е по - добре защитено от замърсявания

- следва да се избягва замърсяване на водоизточника по време на цялото строителство, особено такова с микробиологичен или въглеводороден (напр. масла, смазки) произход
- всички използвани материали за изработката на тръби и фитинги в контакт с водата следва да бъдат подходящи за контакт с храни
- изграждане на покриващ заслон (малка сграда или полусграда) относно сондажи и извори
- сондажите и изворите следва да бъдат защитени от покрито и обезопасено заграждение,
- защитната конструкция се изгражда за защита на мястото на водочерпене от: неоторизиран достъп, проникване на вредители и паразити, пренасяни по въздуха замърсители, оттичащи се повърхностни води и наводнения
- следва да се заключава, а когато се намира извън територията на предприятието, да бъде снабдена с аларма и ограда с цел охрана
- около нея следва да бъде установена и оградена известна зона за защита (подобно като при раздел 2.1.2).

2.1.3.3 ТРАНСПОРТИРАНЕ ДО МЯСТОТО НА ПЪЛНЕНЕ

ТРЯБВА

Изисквания

Преносът на водата от водоизточника до мястото на пълнене трябва да се осъществява само чрез директен тръбопровод и да се извършва по хигиеничен начин, за да се избегне каквото и да било замърсяване.





МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Системата следва да бъде проектирана и изградена по такъв начин, че:

- да не замърсява водата, която е предназначена за пълнене
- да може ефективно да бъде почиствана и дезинфекцирана
- да дава възможност за лесен достъп и инспекция на тръбопровода при възникването на някакви проблеми доколкото е възможно).

Системата за пренос следва:

- да бъде изградена от материал, подходящ за контакт с храни
- да няма мъртви участъци, за да не се допуска застоят на вода, да се осигури лесно почистване, дезинфекция и зплавване и да се поддържа постоянен поток (движение на водата)
- да се експлоатира по такъв начин, че да се избягва отрицателно налягане(вакуум), което би могло да предизвика обратно всмукване на вода или на пренасяни замърсители по въздуха
- да бъде проектирана по такъв начин, че:
 - да се избегне риска от замърсяване на водата с химични продукти
 - да се гарантира, че системите за пренос и съхранение на вода, предназначена за пълнене, са отделни и са ясно обозначени
 - да осигурява възможност за лесно инспектиране
 - да може да се хигиенизира след извършвани интервенции (например след ремонти, техническо обслужване и др.)

2.1.3.4 РЕЗЕРВОАРИ ЗА СЪХРАНЕНИЕ



ТРЯБВА

Изисквания

Резервоарите за съхранение на вода понякога се използват като буфери. Качеството на въздуха, който влиза в такива резервоари, трябва да отговаря на подходящ хигиенен стандарт. (виж 2.9.3.)

Съхранението на водата трябва да се извършва по хигиеничен начин, за да се предпази от замърсяване.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Водата не следва да се съхранява прекалено дълго в резервоари. Дизайнът и функционирането на резервоарите за съхранение следва да ограничават до минимум времето от постъпването на водата в резервоара до бутилирането. Въздухът, който навлиза в горната част на резервоарите следва да бъде филтриран или третиран, за да се избегне замърсяване на водата. (виж 2.9.3.)



Танк за съхранение на вода, оборудван с въздушен филтър

В допълнение към посочените по-горе правила към системите за пренос, следва да се прилагат също така следните изисквания:

- резервоарът за съхранение следва да бъде защитен от замърсяване от околната среда, като бъде изолиран и снабден с въздушни филтри (препоръчват се такива с пропускливост от мин. 0,45 μ или по-малка) и т.н.)
- максималното време за съхранение следва да бъде оптимизирано, за да се сведе до минимум рискът от замърсяване и да се избегне застоят на вода.

2.1.4. ОБРАБОТКА НА ВОДАТА

Изисквания

Натуралните минерални води и изворните води не трябва да бъдат подлагани на каквато и да било обработка, различна от разрешените в съответствие с член 4 от Директива 2009/54/ЕО.

Всяка прилагана обработка е свързана с елемент на риск, който трябва да бъде надлежно следен и контролиран. Това включва неуспешна обработка(при инцидентна повреда на инсталацията или в резултат на недостатъчни грижи за поддържане и регенериране на инсталацията), замърсяване с химикали при неправилно функциониране на предвидената обработка или развитие на микроорганизми и биофилм в резултат неадекватни или нерегулярни почистващи процедури.



ТРЯБВА



Следователно е необходимо да бъдат установени опасностите, свързани с процесите на прилаганите обработки, като резултатите бъдат включени в НАССР анализа и взети предвид в документацията на системите за управление на качеството.

Що се отнася до бутилираната трапезна вода, няма ограничение към характера на прилаганите обработки. Необходимо е също да бъдат установени опасностите, свързани с процесите на обработките, резултатите да бъдат включени в НАССР анализа и взети предвид в документацията на системите за управление на качеството.

2.1.5. НАБЛЮДЕНИЕ



ТРЕБВА

Изисквания

Трябва да бъде създадена програма за наблюдение. Трябва да бъдат определени параметрите, свързани с безопасността на храните, които подлежат на наблюдение, честотата и местоположението на точките за вземане на проби въз основа на НАССР методиката, включително комбинация от определяне на минимум от критерии и оценката на риска за тях. По възможност и целесъобразност трябва да се използват устройства за автоматичен запис на данните от провеждания мониторинг.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Основните параметри следва да включват:

- 1.микробиологични показатели;
- 2.физични: дебит, температура, електропроводимост, пиезометрично водно ниво (ПВН);
- 3.физикохимични: рН, електропроводимост, редокс- потенциал,
- 4.химични: съгласно характеристиките на водата

2.1.6. ЕКСПЛОАТАЦИЯ И ПОДДРЪЖКА



ТРЕБВА

Изисквания

Програмата за поддръжка на системите за пренос, съхранение и пълнене на вода, трябва да включва рутинна дезинфекция и почистване с оглед поддържането им в добро хигиенно състояние.

След всяка дейност по дезинфекция или поддръжка трябва да се проверява дали пълненето може да бъде възобновено без риск.



МОЖЕ

Препоръки (насоки,)

Мрежата за черпене и снабдяване с вода следва да се управлява и поддържа по подходящ начин и да се почиства и дезинфектира, за да бъде защитена от рискове от микробиологично, химично и физично замърсяване.

Графика за дезинфекция на водоизточника, следва да бъде базиран на установените рискове и експлоатационния режим на водоизточника. Например при непрекъснато течащ водоизточник - дезинфекция може да е необходима само в случай на извънредни интервенции.

В сътрудничество с компетентни експерти и представители на официалния контрол, следва да бъде разработен също така подробен план за действие в непредвидени ситуации, за да може да се реагира възможно най-бързо при извънредни събития (напр. замърсяване на водоизточника, земетресение, горски пожари в зависимост от конкретното място) като последиците да бъдат сведени до минимум. Този план следва да бъде част от глобалната система за управление на кризисни ситуации на дружеството.

2.1.7. КОРИГИРАЩИ ДЕЙСТВИЯ



ТРЕБВА

Изисквания

В случай на замърсяване при водоизточника или замърсяване на продукта по време на пълненето е необходимо пълненето да бъде преустановено, докато бъде отстранен източника на замърсяването и водата отново отговори на изискванията за качество.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Данните от наблюдението следва периодично да бъдат прегледвани и докладвани, заедно с предприетите коригиращи действия по целесъобразност, въз основа на всички резултати или тенденции, които са обезпокоителни за безопасността на храните. При нужда следва да бъдат определени допълнителни точки за наблюдение, което може да включва допълнителни шахти за наблюдение, места за вземане на проби и т.н. В случай на нарушаване на някой от стандартите за качество може да е необходимо изтегляне и изземване на продукцията. Решения за предприемането на подобни действия обикновено се вземат съгласувано с органите на официалния контрол.



2.2. ИЗГРАЖДАНЕ И ПРОЕКТИРАНЕ НА СГРАДИТЕ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II:отнася се до т. 1 от глава I

2.2.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЯБВА

Изисквания

Сградите трябва да бъдат разположени, проектирани, изградени и поддържани по начин, който да е подходящ за естеството на производствените операции, които предстои да бъдат извършвани, очакваните опасности относно безопасността на храните и потенциалните източници на замърсяване от обкръжаващата среда около предприятието. Външната мазилка на сградите, включително покрива, трябва да се поддържат в добро състояние от конструктивна гледна точка.

Конструкцията трябва да бъде проектирана по такъв начин, че да се избягва задържане на замърсявания и конденз. Материалите, които попадат в контакт с храни, не трябва да бъдат токсични.

Конструкцията на сградата трябва да бъде масивна и да не представлява опасност за продукта.

Покривът трябва да бъде водоустойчив и с осигурено ефикасно оттичане.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да бъде ограничен броят на широките врати, допускащи навлизане на замърсен въздух (газове от камиони, пренасяно по въздуха замърсяване,...), особено в близост до зони с отворени бутилки или за съхранение на опаковъчни материали. Външните врати следва да бъдат автоматични и добре изолирани срещу достъпа на вредители.

Дизайнът на сградната конструкция и на вентилационната система, както и изборът на производственото оборудване и материалите, от които е изработено следва да са подходящи за ограничаване на навлизането или натрупването на замърсители и конденз.

Следва да бъде определена специална зона за критичния етап на пълнене и затваряне на бутилките, за да може да бъде осигурена контролирана среда, например мястото на пълнене да бъде оформено, като камера или помещение, в което да се поддържа положително налягане. Препоръчва се в тази определена зона операциите да бъдат сведени до минимум, като бъдат ограничени единствено до дейности, като например предвижването на отворените бутилки до зоната за изплакване, пълнене и затваряне.

Етикетирането и опаковането могат да предизвикват значително замърсяване на въздуха, което е препоръчително да не се допуска в зоните за пълнене и затваряне. Изпаренията от използването на загрети лепила може да причинят проблеми с вкуса и мирисата на продукта. Машините за етикетирание, ситиурани в помещенията за пълнене, следва да имат ефективни отвеждащи системи за изпаренията.

Следва да се използват физически бариери около зоната за пълнене и затваряне. Филтрирането на въздуха и осигуряването на положително налягане са допълнителни мерки, които следва да бъдат обмислени.

2.2.2. ОКОЛНА СРЕДА



ТРЯБВА

Изисквания

Трябва да бъдат разгледани потенциалните източници на замърсяване от заобикалящата околна среда.

Периодично трябва да се преразглежда ефективността на мерките, предприемани за защита от потенциални замърсители.

Не трябва да се използват бензинови или дизелови мотокари.

Сградите трябва да бъдат проектирани по такъв начин, че да се сведе до минимум достъпът на вредители. Външните врати трябва да се затварят плътно и да не допускат навлизането на птици, гризачи или насекоми. В зоните с отворени бутилки не трябва да има врати директно отварящи се навън, т.е. външни врати не трябва да се отварят направо в зони с отворени бутилки.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Не следва да се осъществява производство на храни в зони, където в продукта могат да навлязат потенциално опасни вещества.

Камионите, които влизат или излизат от завода, следва да бъдат ограничени и да използват определени маршрути.

Използваните подедни средства следва да бъдат газокари или електрокари.



По възможност външните врати следва да се държат затворени и да се отварят само при получаване на материали или за товарене на готова продукция. Добро решение е използването на автоматични врати, които могат да осигурят надеждна хигиенна защита.

Важно е добрата практика за стопанисване да се прилага също така в целия периметър на обекта, като тревните площи се поддържат окосени и не се допуска никакво струпване на отпадъци, включително масивни, които могат да бъдат убежище или зона за размножаване на вредители. Поддържането на ред отвън, спомага за поддържането на добрия имидж на предприятието, мотивира служителите чрез удовлетворение при поддържането на реда и хигиената и намалява риска от нашествия на вредители.

Препоръчително е да се ползват услугите на специализирана фирма за борба с вредителите, която да консултира предприятието, относно подходящите средства за превенция и контрол.

2.2.3. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯТА



ТРЕБВА

Изисквания

Територията на обекта трябва да бъде ясно обозначена и оградена. Достъпът до обекта трябва да бъде контролиран.

В обектът трябва да се поддържа изряден ред. Трябва да се полагат достатъчни грижи за наличната растителност или да бъде отстранена. Пътищата, дворовете и паркингите трябва да бъдат осигурени с дренажи за оттичане, за да се избегне застоя на вода и да се поддържат в добро състояние.

Цялата прилежаща откритата площ на бутилиращото предприятие трябва да бъде ефективно оградена със здрава ограда, за да се избегне неотORIZИРАН достъп от вън.

Трябва да бъдат поставени знаци, указващи, че в обекта се бутилира питейна вода.

Съоразенията или съдовете, в които се съхранява питейната вода, следва да бъдат специално маркирани и означени за целта.

2.3. ПРОЕКТИРАНЕ И ДИЗАЙН НА ПОМЕЩЕНИЯТА И РАБОТНИТЕ ЗОНИ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II:
отнася се до т. 2, 3, 4, 6 и 10 от глава I и т. 1 от глава II

2.3.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЕБВА

Изисквания

Работните помещения, в които се работи с храни, трябва да са устроени, проектирани, построени, разположени и оразмерени, така че да:

- позволяват адекватна поддръжка, ремонт, почистване и дезинфекция, предотвратяват или минимизират замърсявания, пренасяни по въздуха, както и осигуряват адекватно работно пространство за безопасното и хигиенно изпълнение на всички операции;
- осигуряват защита срещу натрупването на замърсявания, контакт с токсични материали, попадането на чужди тела в продукта и образуването на конденз или плесен върху повърхностите;
- гарантират добрите хигиенни практики за храните, включително предпазване от замърсяване и особено борба с вредителите.

Движението на материалите, продукта и персонала и устройството на оборудването, не трябва да бъдат потенциални източници на замърсяване.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да бъдат определени зони, които да се спазват за целите на предотвратяване на кръстосано замърсяване.

Технологичният поток следва да бъде разположен в сградата, така че в единия край да се осъществява получаване и съхранение на материали, в другия край – съхранение на готовата продукция и нейната експедиция, а между тях да бъдат отделните технологични процеси съгласно тяхната последователност.



При нужда работните помещения, в които се обработват храни, следва да са така устроени, проектирани, построени, разположени и оразмерени, че да са налице подходящи, достатъчно големи помещения за обработка и съхранение, с регулируема, подходяща за храните температура, която да може да се наблюдава и, ако е необходимо, да се записва.

2.3.2. ВЪТРЕШЕН ДИЗАЙН, СХЕМА ЗА ДВИЖЕНИЕ НА ПОТОЦИТЕ



ТРЕБВА

Изисквания

В сградата трябва да бъде предвидено достатъчно пространство, съобразно наличните потоци на материали, продукти и персонал, както и да бъде осигурено физическо разделяне на зоните за суровини от тези за преработени материали. Потоците на материали, продукти и персонал трябва да бъдат ясно определени и да се спазват.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Помещението за съхранение на материали следва да бъде разделено на специални зони за опаковъчни материали, капачки и опаковки и по възможност, различните видове опаковъчни материали като стъкло, PET, PE, PC, PVC и многослоен картон също да бъдат разделени.

Необходимите за осигуряването на специализирани и технически услуги – работилници, лаборатории, помощно стопанство (компресори, парова станция и др.) , следва да бъдат отделени от производствената зона.

2.3.3. ВЪТРЕШЕН ДИЗАЙН, ОБЗАВЕЖДАНЕ



ТРЕБВА

Изисквания

Подовите, стените, таваните, прозорците, вратите, повърхностите и санитарните помещения в технологичната зона трябва да могат да се мият или почистват, по подходящ начин в зависимост от очакваните опасности, относно производствения процес и очакваните рискове за продукта. Материалите от които са изпълнени, трябва да бъдат устойчиви на прилаганата система за почистване. Помещенията за пълнене трябва да отговарят на стандартите, относно храни – да бъдат с гладки, неабсорбиращи и лесни за почистване повърхности.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Помещенията за пълнене, следва да имат добре уплътнени фути (между стените и пода), както и заоблени ъгли (холкери) на подовете и таваните.

2.3.3.а. ПОДОВИ ПОВЪРХНОСТИ



ТРЕБВА



Хигиенично изработен под, в зоната за идуване и пълнене



Холкер на пода

Изисквания

Подовите повърхности трябва да се поддържат в добро състояние и да са лесни за почистване и при нужда за дезинфекция.

Това налага използването на непромокаеми, неабсорбиращи, нетоксични материали, които могат да се мият.

На определени места, като мокри зони в производството, подовете трябва да осигуряват ефективно оттичане, за да се избегне застоя на вода.

Всички подове трябва да бъдат изградени от водонепромокаеми материали и лесни за почистване.

Подовите повърхности трябва да се поддържат в добро състояние, а всички необходими ремонти да се извършват незабавно.

Трябва да се поддържа висок стандарт на чистота на подовете, по-специално на открити канали шахти.

Фугите между стените и подовете, както и ъглите трябва да бъдат проектирани по начин, улесняващ почистването.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Подовете в зоната за пълнене следва да имат осигурен наклон за оттичане към канализацията.

Подовете следва да бъдат подходящи, за предвиденото предназначение, включително и когато се използват електрокари и газокари, т.е. с необходимата здравина и устойчивост.

Ъглите следва да бъдат с холкери.

2.3.3.6. ПОВЪРХНОСТИ НА СТЕНИТЕ

ТРЯБВА



Пример за повърхности на стените – в зоната за пълнене

Изисквания

Повърхностите на стените трябва да се поддържат в добро състояние и да са лесни за почистване и при нужда, за дезинфекция.

Това налага използването на непромокаеми, неабсорбиращи и нетоксични материали, които могат да се мият. Необходимо е също повърхностите да са гладки до определена височина в зависимост от извършваните в близост операции. Стените трябва да са гладки, непроникливи и лесни за почистване. Те трябва да се поддържат в добро техническо състояние.

Трябва да се поддържа висок стандарт за чистота, по-специално в чувствителни зони, напр. помещения за издуване на бутилки, зони за пълнене и затваряне и места, на които се съхраняват материали, които влизат в контакт с водата.

Фугите между стените и подовите, както и ъглите трябва да бъдат проектирани по начин, улесняващ почистването.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

В чувствителните зони фугите между стените и таваните и подовите следва да бъдат заоблени.

В зоните на технологичните процеси стените, следва да бъдат със светъл цвят, за да отразяват възможно най-много светлина и всяко замърсяване да се забелязва лесно с цел почистването му.

В зоните на технологични процеси – критични за качеството, напр. издуване, миене, изплакване и пълнене на бутилките, фугите между стените и подовите следва да бъдат заоблени. Ъглите следва да бъдат с холкери.

2.3.3.в. ТАВАНИ

ТРЯБВА

Изисквания

Таваните и таванните конструкции трябва да бъдат проектирани по такъв начин, че да се минимизира натрупването на замърсявания и конденз.

Таваните (или, ако няма тавани, вътрешната повърхност на покрива) окачените елементи следва да бъдат изградени и завършени по такъв начин, че да се избегне натрупването на замърсявания и да се намали кондензацията, развитието на плесени и отлагането на замърсявания.

Таваните и окачените елементи трябва да са добре поддържани и не трябва да са източник на замърсяване. При нужда трябва да се предприемат предпазни мерки, т.е. защита срещу конденз и образуване на капки.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Таваните следва да бъдат със светъл цвят, за да отразяват възможно най-много светлина и всяко замърсяване да се забелязва лесно за целите на почистването.

Таваните и таванните конструкции в зони с отворени бутилки следва да бъдат гладки и непроникливи и да са лесни за почистване.

Ако е монтиран окачен таван следва, да има осигурен достъп до глухото пространство над него, за да се улесни обслужването и поддръжката.

Всички покривни прозорци следва да бъдат нечупливи, да са описани в „Регистър на съгласата в завода“ и по възможност да бъдат избягвани при проектирането.



2.3.3. г. ПРОЗОРЦИ



ТРЯБВА

Изисквания

Прозорците и другите отвори трябва да бъдат изградени по такъв начин, че да се избегне натрупването на замърсявания. Онези, които могат да се отворят, трябва, да бъдат снабдени с мрежи против насекоми, които лесно да могат да се свалят за почистване.

Прозорците в производствените помещения трябва да бъдат затворени през цялото време, т.е. неотваряеми. Затварянето и отварянето на отваряеми прозорци, също може да причини замърсяване.

Прозорците трябва да прилепват плътно и да осигуряват възможност за ефективно почистване.

В зоните с открити бутилки външните прозорци не трябва да са отваряеми.

Прозорците трябва да бъдат укрепени, за да се избегне счупването им, или да бъдат снабдени със защита под формата на фолио, за предпочитане е във всички зони на преработка да се използват алтернативни на стъклото нечупливи материали



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Прозорците в производствените зони следва да бъдат изработени от прозрачен, нечуплив материал.

Дограмите на прозорците следва да бъдат изработени от непромокаеми и лесни за почистване материали. По възможност в производствените зони первазите следва да бъдат наклонени, за да не се използват като рафтове.

Когато за проветряване се използват външни прозорци, те следва да бъдат снабдени с лесни за почистване мрежи против насекоми.

Когато на вратите са поставени прозорци или екрани за наблюдение, те следва да бъдат изработени от прозрачен, нечуплив материал.

2.3.3. д. ВРАТИ



ТРЯБВА

Изисквания

Вратите трябва да бъдат проектирани по такъв начин, че да са лесни за почистване и, при нужда, за дезинфекция.

Това изисква използването на гладки и неабсорбиращи повърхности.

Трябва да се поддържа висок стандарт по отношение на чистотата. Ако се използват дървени врати, те трябва да имат добре поддържано боядисано или плътно покритие, за да са непроницаеми и лесни за почистване.

Външните врати трябва да са затворени, когато не се използват, като в затворено положение да не пропускат нахлуване на вредители и замърсители от вън.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Вратите следва да прилепват плътно, а най-добре тези към зони с висок риск, напр. зони за пълнене, затваряне и издуване, да бъдат автоматични.

В зоните с висок риск следва да се избягват дървени врати. Дървото е приемливо в зони с нисък риск, когато е боядисано или третирано по подходящ начин.

2.3.3. е. ПОВЪРХНОСТИ



ТРЯБВА

Изисквания

Повърхностите (включително повърхностите на оборудването) в зоните за обработка трябва да се поддържат чисти и в добро състояние, да са лесни за почистване и, при нужда, за дезинфекция.

Това налага използването на гладки, устойчиви на корозия и нетоксични материали, които могат да се почистват, освен ако производителите на бутилирана вода успеят да докажат на компетентния орган, че са подходящи и други използвани материали.



ТРЕБВА

2.3.3.ж. САНИТАРНИ ПОМЕЩЕНИЯ*Изисквания*

Трябва да има достатъчен брой тоалетни със струйно измиване, които да са свързани към ефективна канализационна система. Тоалетните не трябва да се отварят директно към помещения, в които се борави с храни или където се съхраняват открити материали, влизащи в контакт с храни.

Трябва да има достатъчен брой тоалетни според броя и пола на служителите. Не трябва да има пряк достъп до тоалетните от производствените зони. Тоалетните трябва да бъдат отделени от производствените зони с подходящо междинно пространство, като коридори.

Тоалетните трябва да са със седалки.

В близост до тоалетните и на стратегически места в рамките на помещенията трябва да бъдат разположени достатъчен брой мивки за почистване на ръцете. Мивките предназначени за миене на ръцете, не трябва да се използват за миене на храни или бутилки. Мивките за почистване на ръцете трябва да имат течаща топла и студена вода.

Необходимо е да бъде осигурен сапун или подходящ почистващ препарат.

Трябва да бъдат осигурени кърпи за ръце за еднократна употреба или сешоари с горещ въздух.

Санитарните помещения трябва да имат адекватна естествена или принудителна вентилация.

Системите за естествена или принудителна вентилация трябва да бъдат проектирани по такъв начин, че въздухът от санитарните помещения да се отвежда далеч от производствените зони, като вентилацията трябва да бъде отделена от вентилационните системи на инсталацията за пълнене.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

В тоалетните следва да бъдат поставени табели подканващи персонала, като напр. „Измийте си ръцете!“.

На всички входове към зони с отворени бутилки, в лаборатории, работилници за поддръжка и столова следва да бъдат разположени мивки за почистване на ръцете.

Следва да се предпочитат такива с безконтактни кранове.

В някои случаи следва да се ползват кранове със смесители за топла и студена вода.

Дозаторните устройства следва да съдържат непарфюмиран и антибактериален сапун/почистващ препарат. Не трябва да се използват твърди сапуни.

На разположение следва да има четки за нокти, поддържани в хигиенично състояние чрез редовно изваряване или честа подмяна.

Ако се използват сешоари за ръце с горещ въздух, те следва да бъдат ефективни и ефикасни.

2.3.4. МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ НА ОБОРУДВАНЕТО

ТРЕБВА

Изисквания

Оборудването трябва да бъде проектирано и разположено по начин, улесняващ добрите хигиенни практики и контрола на процеса.

Оборудването трябва да бъде разположено по начин, осигуряващ възможност за достъп за целите на експлоатацията, почистването и поддръжката му.

2.3.5. АНАЛИТИЧНА И ЛАБОРАТОРНА ТЕХНИКА

ТРЕБВА

Изисквания

С цел да се сведе до минимум рискът от замърсяване на продукта, трябва да бъдат контролирани всички използвани преносими и непреносими изпитвателни съоръжения.

Микробиологичните лаборатории трябва да бъдат проектирани, разположени и експлоатирани по начин, предодврътяващ евентуалното заразяване на персонала, съоръженията или произвежданите продукти. Те не трябва да се отварят директно към производствената зона.



СЪХРАНЕНИЕ НА ИНГРАДИЕНТИ, ОПАКОВЪЧНИ

2.3.6. МАТЕРИАЛИ, ПРОДУКТИ И ХИМИКАЛИ (ВЖ. СЪЩО ТАКА РАЗДЕЛ 2.12)



ТРЕБВА

Изисквания

Съоръженията, които се използват за съхранение на инградиенти (минерални соли, CO₂), опаковъчни материали и готова продукция, трябва да са защитени от прах, конденз, замърсяване поради близост с канализация, отпадъци и други източници на замърсяване.

Зоните за съхранение трябва да бъдат сухи и добре вентилирани. Ако е необходимо, температурата и влажността трябва да се наблюдават и контролират.

Не трябва да се съхраняват на пода никакви материали и продукти, а между съхраняваните материали и стените следва да се оставя достатъчно пространство, за да се осигури възможност за извършване на дейности по инспекция и борба с вредителите.

Зоната за съхранение трябва да бъде проектирана по начин, осигуряващ поддържане и почистване, предодвратяващо всякакво замърсяване, както и свеждане до минимум възможността за влошаване на качеството.

Трябва да бъде осигурена отделна специална зона (заклучена или с контрол на достъпа, осигурен по подходящ начин) за съхранението на химикали, като: препарати за почистване и дезинфекция и други помощни химични вещества. Всички химикали трябва да се съхраняват в херметични опаковки. Специалната зона за съхранение трябва да се вентилира надеждно със свеж въздух.



МОЖЕ

Препоръки (насоки,)

Препаратите за почистване и дезинфекция и другите помощни химикали следва да се съхраняват в затворени помещения, далеч от производствените зони.

Смазочните масла, които могат да влизат в контакт с храни, следва да се съхраняват отделно от маслата и смазките, които не трябва да влизат в контакт с храни.

Главните информационни листове за безопасност следва да бъдат на разположение на персонала, който използва химикалите.

РАЗДЕЛ 2.4. КОМУНАЛНИ УСЛУГИ: ВОДА, ВЪЗДУХ, ЕНЕРГИЯ, ОСВЕТЛЕНИЕ

Регламент (ЕО) № 85 2/2004, приложение II:

отнася се до т. 2, 5 и 7 от глава I и т. 1 и 3 от глава VII

2.4.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЕБВА

Изисквания

Маршрутите за доставяне и разпространение на комуналните услуги до и около зоните за обработка и съхранение трябва да бъдат проектирани по начин, свеждащ до минимум риска от замърсяване на продукта.

Качеството на комуналните услуги трябва да се следи, за да се сведе до минимум риска от замърсяване на продукта.

2.4.2. ВОДОСНАБДЯВАНЕ



ТРЕБВА

Изисквания

Водата, която се използва като съставка в продукта или която влиза в контакт с опаковъчните материали за първична опаковка, следва да отговаря на качествените и микробиологичните изисквания, относно продукта.

Водата използвана в помощните процеси, където съществува риск от непряк контакт с продукта (напр. охлаждащи ризи на съдове, топлообменни апарати и др.) трябва да отговаря на определените качествени и микробиологични изисквания съобразно приложението.

Водопроводните тръби трябва да могат да бъдат почиствани и/или дезинфекцирани.





2.4.2.а. ПИТЕЙНА ВОДА



ТРЯБВА

Изисквания

Необходимо е да бъде осигурено снабдяване с достатъчно питейна вода, съобразно нуждите на производствените процеси.

Съоръженията за съхранение, разпространение и, при нужда за контрол на температурата на водата трябва да бъдат проектирани по такъв начин, че да отговарят на определените изисквания за осигуряване запазването на качеството на водата.

Питейна вода (съгласно определението в Директива 98/83/ЕО) следва да се използва за:

- почистване на оборудването за пълнене
- миене/изплакване на бутилките
- миене на ръцете.

Когато доставяната вода е хлорирана, е необходимо да се правят проверки, за да се гарантира, че остатъчното количество на хлора, на мястото на използване е в границите, посочени в съответните спецификации.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да се прави оценка на пригодността за пиене през подходящи интервали от време.

Като добра практика цялата доставяна вода следва, да бъде с качеството на питейна.

С цел да се намали екологичният отпечатък следва да бъде въведена политика за рециклиране на част от отпадната вода.

2.4.2.б. НЕПИТЕЙНА ВОДА



ТРЯБВА

Изисквания

Непитейна вода може да се използва за борба с пожарите, за производство на пара, за хладилни и други цели.

Непитейната вода трябва да циркулира в отделна система, която трябва да е обозначена и отделена от системата за питейна вода и да не се допуска възможност за обратно всмукване на непитейна вода в системата за питейна вода .



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Маркучите, които са предвидени да се използват в случай на пожар, следва да бъдат ясно обозначени за целта и не трябва да се използват за целите на обичайното почистване

2.4.2.в. РЕЦИКЛИРАНА ВОДА



ТРЯБВА

Изисквания

Качеството на рециклираната вода трябва да се определя, според употребата, за която е предвидена.

Рециклираната вода, използвана в производството, не трябва да представлява риск за замърсяване.

Когато се използва рециклирана вода, тя трябва да циркулира в отделна, надлежно обозначена система.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Ако в производството се използва рециклирана вода, следва да се извършва оценка на съответствието на качеството, през подходящи интервали от време.

2.4.3. ХИМИКАЛИ ЗА ТРЕТИРАНЕ НА КОТЛИ



ТРЯБВА

Изисквания

Ако се използват химикали за третиране на котли, те трябва да бъдат или:

- а) одобрени добавки в храни, които отговарят на съответните спецификации за добавките; или
- б) добавки, одобрени от съответния регулаторен орган като безопасни за употреба във вода, предназначена за консумация от човека.

Когато не се използват веднага, химикалите за третиране на котли трябва да се съхраняват в отделна зона, която трябва да бъде обезопасена (заклучена или с контрол на достъпа, осигурен по подходящ начин).



2.4.4. ВЕНТИЛАЦИЯ



Изисквания

Трябва да има подходящи и достатъчни средства за естествена и/или принудителна вентилация. Дизайнът на конструкцията на вентилационната система, както и изборът на използваните материали и оборудване, трябва да са подходящи, за да се ограничи натрупването на замърсявания и конденз. Организацията трябва да установи изисквания за степента на филтриране, влажността и микробиологичната обсемененост на въздуха, който влиза в контакт с водата и/или материалите за опаковка.

Ако в резултат на НАССР анализа температурата и/или влажността на въздуха в контакт с продукта и повърхностите в контакт с продукта - са определени като съществено важни, трябва да се въведе система за тяхното наблюдение и контрол.

Трябва да се осигури подходяща вентилация (естествена и/или принудителна), за да се отвеждат излишните и/или нежелани: изпарения, запрашеност и миризми и да се улесни сушенето след мокро почистване.

Качеството на въздуха в помещението трябва да се контролира, за да се сведат до минимум пренасяните по въздуха микробиологично или физично замърсяване в производствените зони.

Вентилационните системи трябва да бъдат проектирани и изградени по такъв начин, че въздухът да не идва от замърсени зони или зони с нефилтриран въздух към чисти зони. Трябва да се поддържат определени положителни разлики във въздушното налягане.

Системите трябва да бъдат достъпни за почистване, смяна на филтрите и поддръжка.

Вентилационните системи трябва да се поддържат и да бъдат снабдени с подходящи мрежи, за да не се допуска навлизането на гризачи и насекоми.

Физическата цялост на вътрешните и външните вентилационни отвори трябва да се проверява периодично.



Оборудване за измерване на налягането към пълначната камера



Оборудване за пробовземане на въздушни проби



Препоръки (насоки)

Следва да бъдат разработени графици за редовна поддръжка на системите за филтриране на въздуха, включващи изисквания за подмяна на касети/филтърни средства на подходящи интервали от време, за да се гарантира ефективен контрол.

На подходящи места следва да бъдат поставени индикатори за визуална проверка дали въздушните потоци са с положително налягане, по-специално в зони с висок риск като помещенията за пълнене.

Редовно следва да се използва оборудване за вземане на обемни въздушни проби, за да се следи качеството на въздуха в зоните с висок риск.



2.4.5. СГЪСТЕН ВЪЗДУХ И ДРУГИ ИНЕРТНИ ГАЗОВЕ (CO₂, N₂)

**ТРЯБВА**

Изисквания

Системите за сгъстен въздух, въглероден диоксид, азот и други инертни газове, използвани при производството, трябва да бъдат изградени и поддържани по такъв начин, че да се избегне каквото и да било замърсяване. Газовете, предвидени за пряк или случаен контакт с продукта (включително използваните за транспортиране(избутване) на продукт, издуване на бутилки или сушене на материали, или оборудване), трябва:

- да бъдат от одобрен доставчик
- да бъдат филтрирани за отстраняването на прах, мазнини и вода
- да бъдат с качество подходящо за контакт с храни
- да отговарят на изискванията за индустриални газове.

Трябва да бъдат определени изисквания за степен на филтриране, съдържание на влага и микробиологична обсемененост.

Ако за компресорите се използва масло, то трябва да бъде с качество, подходящо за контакт с храни.

**МОЖЕ**

Препоръки (насоки)

Следва да се използват безмаслени компресори.

Филтрирането на въздуха и на другите газове следва да се извършва възможно най-близо до мястото на използване.

Всяка пратка закупен газ следва да бъде придружена от анализен сертификат.

2.4.6. ОСВЕТЛЕНИЕ



Изкуствено осветление, осигурено с нечуплив предпазен капак

**ТРЯБВА**

Изисквания

Помещенията за храни трябва да имат подходящо естествено и/или изкуствено осветление.

Осветлението трябва да бъде достатъчно, за да се осигури безопасната работа и проверка на хигиенните условия на работното място и трябва да отговаря на минималните нормативни изисквания, съгласно законодателството в областта на здравословните и безопасни условия на труд.

Изискват се 538 лукса, когато има изложени открити продукти или опаковки в контакт с продукта, за да може да се прецени дали има физическо замърсяване, по-специално в следните зони: бутилиране, снабдяване с охлаждащи агенти, производствено оборудване и зони, където се извършват ремонти, помещения за миене на ръцете, тоалетни, кухненски помещения и такива за почивка).

**МОЖЕ**

Препоръки (насоки)

Всички осветителни тела следва да имат нечупливи разсейватели или капаци (не стъклени), а, ако са монтирани луминесцентни

лампи, разсейвателите следва да бъдат с покрити краища. В противен случай лампите следва да бъдат покрити. Следва да се използват също така обезопасени (нечупливи) електрически крушки.

Ръководството на завода следва да има достъп до калибрирани светломери за проверка на количеството светлина.

В останалите зони, различни от описаните в изискванията, следва да бъдат осигурени 215 лукса.

По възможност осветителните тела следва да бъдат разположени на тавана.



2.5 УПРАВЛЕНИЕ НА ОТПАДЪЦИТЕ И ОТВЕЖДАНЕ НА ОТПАДНИТЕ ВОДИ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно глава VI и VII

2.5.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЯБВА

Изисквания

Трябва да бъдат въведени системи, гарантиращи идентифицирането, събирането, отстраняването и изхвърлянето на отпадни материали по начин, по който се предотвратява замърсяването на продуктите или производствените зони. Отпадните материали трябва да бъдат отстранявани от помещенията за преработка възможно най-бързо, за да се избегне каквото и да било замърсяване.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да бъде приложен план за намаляване на отпадъците, за да се ограничи производството на всички видове отпадъци при източника (включително отпадни води и остатъци от опаковки).

2.5.2. КОНТЕЙНЕРИ ЗА ОТПАДНИ МАТЕРИАЛИ И ОПАСНИ ВЕЩЕСТВА



ТРЯБВА

Изисквания

Контейнерите/кофите за отпадни материали и опасни вещества трябва да бъдат:

- ясно обозначени според предназначението им;
- разположени в специално определена зона;
- затворени, когато не се използват в момента, и заключени, ако съдържат опасни вещества;
- изработени от непропусклив материал, който може лесно да се почиства и хигиенизира;
- снабдени със система за отваряне на капака с педал в критичните зони: помещения за пълнене, както и в помещенията за измиване на ръцете.



Контейнери разположени в определена за целта зона



Ясно идентифицирани контейнери



Ясно идентифицирани кошчета



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да бъдат осигурени определени кофи, които да се използват в критични зони, най-вече в зоната за пълнене.

Като те следва да се използват само на тези места, без да има възможност да попадат и да се използват и в други зони.

Отпадъците с потенциално замърсяващ произход, напр. лепило, мокър картон, остатъци по пода и т.н., следва да се изхвърлят в покрити кофи и/или незабавно да се изнасят от чувствителните зони.

Кофите следва да се изпразват най-малко веднъж дневно, да се поддържат в добро хигиенно състояние и да се почистват редовно.

Кофите следва да бъдат обозначени, за да може отпадъците да бъдат категоризирани за целите на по-нататъшното рециклиране.

Освен ако активно не се изхвърлят допълнителни отпадъци, кофите, съдържащи сухи материали за рециклиране или отпадъци от опаковки (напр. картон, пластмасово фолио), следва да бъдат покрити, когато се съхраняват извън производствената зона.



2.5.3. УПРАВЛЕНИЕ И ОТСТРАНЯВАНЕ НА ОТПАДЪЦИ

Изисквания



ТРЕБВА

Трябва да бъдат предприети подходящи действия за разделяне, съхранение и изнасяне на отпадъци. Трябва да бъдат проектирани складови помещения за отпадъци, които да се управляват по такъв начин, че да се осигури поддържането им чисти и предпазени от вредители. (2.15)

Отпадъците трябва да се съхраняват в добре управлявана специализирана зона за събиране на отпадъци, която не трябва да оказва каквото и да било неблагоприятно въздействие върху съответствието на продукта.

Не трябва да се допуска натрупването на отпадъци в зоните за преработка и съхранение. Необходимо е да се съобразява честотата на отстраняване, за да се избегне натрупване, като изхвърлянето следва да е най-малко веднъж дневно.

Етикетирани материали или продукти, които са определени за отпадъци, трябва да бъдат деформирани (чрез раздробяване, пресоване и т.н.) преди напускане на помещението или да бъдат унищожени, за да се гарантира невъзможност за злоупотреба с търговската марка.

Отстраняването и унищожаването трябва да се извършват от лицензирани оператори за управление на отпадъци. Организацията трябва да съхранява документацията относно унищожаването.

Изхвърлянето на други отпадъци, напр. бутилки, етикети, капачки и други опаковки, трябва да се контролира по подходящ начин с цел оползотворяването им. Потенциално замърсяващите отпадъци (напр. остатъци от химикали, празни контейнери от почистващи препарати) следва да се изхвърлят по безопасен начин.

Всички отпадъци трябва да се изхвърлят достатъчно често, по хигиеничен и екологосъобразен начин, в съответствие с приложимото законодателство.

Изхвърлянето на електронни и електрически отпадъци трябва да се извършва, съобразно с изискванията на местното законодателство.

Изхвърлянето на смазочни масла и масла относно оборудването трябва да се извършва, съобразно с изискванията на местното законодателство.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Помещението за съхранение на отпадъците не следва да привлича и да допуска проникването на вредители. Контейнерите за отпадъци следва да бъдат с капаци, за да се предотврати достъпът на вредители и редовно да се изпразват и почистват или подменят.

Отделените и съхранени отпадъци за рециклиране следва, да се поддържат във възможно най-малки количества и да бъдат добре укрепени срещу разпиляване.

Следва да се насърчава прилагането на програми за рециклиране на отпадъците от опаковки.

Необходимо е да се вземат подходящи мерки за предотвратяване на неотризираната повторна употреба на бракувани бутилки - по-специално такива с логото и други идентификационни знаци на дружеството. Бракуваните бутилки, които чакат да бъдат пресовани и събрани от лицензиран оператор, следва да се съхраняват под контрол, така че да се осигури оперирането с тях само от оторизиран персонал.

2.5.4. КАНАЛИ И ОТТИЧАНЕ



ТРЕБВА



Дренажен канал осигуряващ голям капацитет на оттичане, ситуиран в зоната за бутилиране

Изисквания

Каналите трябва да бъдат проектирани, изградени, разположени и поддържани по такъв начин, че да се избегне какъвто и да било риск от замърсяване на материалите и готовата продукция. Каналите трябва да бъдат с достатъчен капацитет, за надеждното отвеждане на очакваните отпадни води.

Не трябва да преминават канали през производствени линии. Каналите трябва да бъдат вкопани и изведени с покрити сифони. Да няма директна връзка между дренажните тръби на оборудването с канализацията. Целта на тази мярка е да не се допуска възможност, за евентуално навлизане по обратен път от канализацията в оборудването на замърсители и вредители.



РАЗДЕЛ 1: Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

РАЗДЕЛ 2 : ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ(ПП)

РАЗДЕЛ 3: НАССР – Анализ на опасностите и контрол в критичните точки

РАЗДЕЛ 4: Препратки



Отводнителна система, предодвратяваща събирането на вода по пода

Като общо правило водоснабдителните съоръжения и оборудване трябва да се изграждат по такъв начин, че да се избягва обратното връщане на вода – преливане през сифоните или създаване на обратен поток по каналите, като се използват анти-възвратни клапани.

Подовите следва да имат подходящи наклони, за да може да се оттича ефективно водата от влажни зони. Не трябва да се допуска застои на вода.

Да не се допуска събирането на вода по пода и дренажните системи – да се превърне в източник на потенциално замърсяване.

Отпадните води трябва да могат да се оттичат към подходяща отводнителна система. Когато каналите за оттичане са изцяло или частично открити, те трябва да бъдат проектирани по начин, недопускащ протичането на вода от замърсена зона - към или през чиста зона, по-специално към зони за технологична обработка и съхранение.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

По възможност подовите следва да бъдат направени по такъв начин, че всички разливи на течности да се оттичат в канал, за да се избегне събирането на вода.

По пода следва да има отвори за оттичане, в които да се събират разливи на течности. Каналите следва да бъдат оборудвани с перфорирани капаци или решетки от лесен за почистване материал за задържане на случайно попаднали предмети, като напр. капачки.

Всички излази и преливници на канали към външната среда, следва да бъдат предпазени по подходящ начин(с решетки, мрежи и др.), за да се предодврати обратното навлизане на гризачи и други вредители.

В графиците за почистване следва да бъде предвидено рутинно почистване и дезинфекция на каналите.

2.6 ПРИГОДНОСТ НА ОБОРУДВАНЕТО

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно глава V

2.6.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЕБВА

Изисквания

Оборудването, което попада в контакт с храни (напр. тръбопроводи, оборудване за пълнене, конвейери и т.н.), трябва да бъде проектирано, изградено и инсталирано по начин, улесняващ почистването, дезинфекцията и поддръжката му.

Оборудването, което попада в контакт с храни, трябва да бъде проектирано по такъв начин, че да може да се премества или разглобява при почистване или ремонт. То трябва да бъде изработено от устойчиви материали, които могат да издържат на многократно почистване.

При нужда оборудването трябва да бъде снабдено с подходящи контролни устройства, за да се контролира постигането на приложимите изисквания за качество и безопасност на храните.

Контактните повърхности трябва да бъдат устойчиви на въздействието на произвеждания продукт, както и на използваните почистващи разтвори.

Произвеждания продукт трябва да преминава през изолирана тръбна система под налягане, по която да няма течове или други източници на замърсяване.

Капаците на резервоарите за съхранение следва да прилепват плътно в затворено положение.

Трябва да бъдат изготвени и да се изпълняват графици за почистване посредством ПНМ *или ПДПИ **, за да се гарантира поддръжането на цялото оборудване за пълнене спрямо изисквания хигиенен стандарт. (вж. също така раздел 2.14).

*ПНМ: „почистване на място“, посредством вградена в оборудването автоматизирана система за почистване(CIP-система)

**ПДПИ - „почистване с допълнителен почистващ инвентар“, т.е. с допълнителни почистващи средства и инвентар, например ползване на: преносими пеноструйни машини, вани за наксиване, четки, гъби и т.н.

Всички лубрикантни смеси за конвейерите(на места където по тях се движат празни или непълни незатворени бутилки), трябва да са подходящи за употреба за храни и да не оказват неблагоприятно въздействие върху опаковката





МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Трябва да има механизъм или процедура за гарантиране на необходимата чистота и изправност на цялото оборудване, което влиза в контакт с продукта.

Трябва да бъде въведен(а) график/процедура за профилактика.

Във всеки един момент трябва да се прилага висок стандарт за поддръжка, като за всяко повредено оборудване трябва незабавно да се докладва и повредите да се отстраняват. Трябва да има процедура за пускане в експлоатация на поправеното оборудване (така че да се гарантира и потвърди съответствието му и пригодността му).

Не се толерира използването на връв, тел или лепенки за извършване дори на временни ремонти.

След приключване на ремонта, трябва да се гарантира, че в зоните с отворени бутилки не са оставени дребни предмети, като гайки, болтове, шайби и т.н.

Кабърчета, кламери и други подобни приспособления, не трябва да се използват за поставянето на съобщения в производствени зони и на местата за складиране на първични опаковки.

2.6.2. ХИГИЕНЕН ДИЗАЙН

ТРЯБВА

Изисквания

Оборудването трябва да отговаря на общоприетите установени принципи за хигиенен дизайн, включително:

- а) гладки, достъпни за почистване повърхности, с осигурен наклон към мокрите производствени зони
- б) използване на материали, устойчиви на произвеждания продукт и използваните почистващи препарати
- в) основните производствени съдове и съоръжения, да бъдат с масивно изработена конструкция, в която да няма слепи участъци или неравности от заварки
- г) заварките, които влизат в контакт с продуктите, трябва да бъдат гладки и да отговарят на приложимия стандарт за целта на използването им.

Тръбопроводите, съдовете и въздуховодите, трябва да могат да се почистват ефективно и да се дренират напълно, както и да нямат слепи места.

Необходимо е тръбопроводите, резервоарите и каналите да могат да се почистват, да се отпичат напълно и да нямат слепи участъци.

Оборудването трябва да бъде проектирано по начин минимизиращ докосването на продукта с ръце.

Не трябва да има никакви преки връзки между оборудването и канализационните линии. Отточните тръби от резервоарите за съхранение не трябва да се включват(заустват) под нивото на повърхността на подовите сифони.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

В помещенията за пълнене не следва да се поставя дъсчена настилка.

Не се разрешава използването на елементи изработени от дърво – като част от производственото оборудване, в зоните с открити суровини, продукти в процес на обработка или неопаковани продукти.

2.6.3. ПОВЪРХНОСТИ В КОНТАКТ С ПРОДУКТА

ТРЯБВА

Изисквания

Повърхностите, които влизат в контакт с продукта, трябва да бъдат изработени от материали, подходящи за контакт с храни (съгласно Регламент (ЕО) № 1935/2004). Те трябва да бъдат неабсорбиращи и по тях да няма следи от ръжда или корозия.

Неръждаемата стомана подходяща за контакт с храни се препоръчва, като материал с оптимално качество за изработката на оборудване, което влиза в контакт с вода.

Ако се използват алтернативни материали, от особена важност е да се гарантира - те да не придават мирис или вкус на водата и да не изменят нейния състав по какъвто и да било начин.

Когато са необходими химични добавки за предотвратяване на корозията на оборудването и резервоарите, те трябва да се използват в съответствие с добрата практика и да отговарят на изискванията, относно материали подходящи за контакт с храни (съгласно Регламент (ЕО) № 1935/2004).

Трябва да се направи оценка на всички използвани химикали, относно производствения процес, относно съответствието им с регулациите на REACH

(http://www.chemicals.moew.government.bg/chemical/site/Pages/reach_index.page).

Смазочните масла и лубриканти, използвани на места, където съществува вероятност от случаен контакт с продукта или с повърхности, които влизат в контакт с продукта, трябва да са подходящи за употреба с храни.





МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Относно химикалите следва да се изпълняват, инструкциите на производителя и да се вземат под внимание при оценката на опасностите, в НАССР анализа.

Следва да има архивирани документи, доказващи пригодността на повърхностите, които влизат в контакт с продукта, за контакт с храни (напр. Сертификати, Декларации и др.)

Относно използваните химикали, следва да са налични съответните информационни листове за безопасност на материала (MSDS).

2.6.4. ОБОРУДВАНЕ ЗА КОНТРОЛ И НАБЛЮДЕНИЕ НА ТЕМПЕРАТУРАТА

ТРЯБВА

Изисквания

Оборудването използвано за управлението на термични процеси (например за подгряване на вода използвана за почистване или стерилизиране/дезинфекция), трябва да може да контролира колебанията в температурата или поддържането на зададения температурен режим, в съответствие с изискванията на продуктите спецификации. Оборудването трябва да осигурява възможност за наблюдение и контрол на температурата.



МОЖЕ

Препоръки (насоки,)

Оборудването следва да има звуков и/или визуален алармен сигнал в случай на срыв в системата.

2.7 ИНФРАСТРУКТУРА И ПОДДРЪЖКА

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно глава I, II и IV

2.7.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ

ТРЯБВА

Изисквания

Помещенията за производство на храни трябва да се поддържат чисти и в добро техническо и общо състояние. Трябва да бъде въведена програма за превантивна поддръжка.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Всички външни изпълнители на ремонти, техници и др., както и временните и други външни работници следва да бъдат предварително подходящо инструктирани.

2.7.2. СГРАДИ И СЪОРАЖЕНИЯ**2.7.2.а ВЪНШНА ОБЛИЦОВКА**

ТРЯБВА

Изисквания

Външната мазилка или обшивка на сградите, включително покрива, трябва да се поддържат в добро състояние.



МОЖЕ

Препоръки (насоки,)

Важно е да се прилагат, добри практики за стопанисване за целия периметър на обекта, например редовно да се окосява тревата, да се изхвърлят отпадъците и т.н.

Необходимо е да се контролира нивото на замърсителите извън сградата. Това означава че околните пространства, дори и извън територията на стопанисвания обект, при нужда следва да се почистват и поддържат в добро състояние, с оглед ограничаването на разпространението на потенциални замърсиели.



2.7.2.6. Обзавеждане и оборудване

Изисквания



ТРЯБВА

Вътрешните пространства на сградите трябва да се поддържат в добро техническо състояние и да отговарят на високи стандарти за чистота. Това важи както за конструкцията на сградите и така също и за обзавеждането като осветление и вентилация.



Осигурена подходяща защита на зоната за пълнене по време на ремонт (в конкретния случай – изградена допълнителна преградна остъклена стена)

Когато се предвижда предприемането на по-мощни структурни промени и ремонти, трябва да се осигурят подходящи предпазни мерки (като например защитни завеси, временни олекотени стени, и т.н.), за да може производството да продължи без опасност от замърсяване на продукта с влага, прах или попадане на физически тела. Тези дейности следва да бъдат надлежно контролирани и наблюдавани през цялото време и да бъдат завършени във възможно най-кратки срокове.

Трябва да се поддържа висок стандарт на чистота и хигиена не само помещенията, но и по отношение на производственото оборудване.

Изборът на продуктите за почистване, трябва да бъде извършван внимателно и в съответствие с изискванията за хигиената на храните.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

По възможност следва да бъде планирано спиране на производствените мощности за извършването на превантивни ремонти през подходящи интервали от време.

Не трябва да се боядисва по време на производство. Следва да се внимава при подбора на боя да бъде в съответствие с изискванията за хигиената на храните.

Препоръчва се изборът на боя, която е предвидена специално за употреба в помещения за производство на храни и която отделя възможно най-слаба миризма, с цел да се избегне миризмата на боя да се абсорбира от водата и да ѝ придаде привкус.

Препоръчва се използването на боя, със специални съставки подтискащи развитието на плесени.

Следва да се прилагат подробни графици и процедури за рутинно почистване.

Честотата и видът на почистването за различните зони, следва да са съобразени със съответното им предназначение.

Почистващите препарати следва да бъдат неароматизирани и по възможност, лесни за изплакване.

Използвания почистващ инвентар следва да се поддържа и почиства регулярно по график. Да не се използва почистващ инвентар включващ дървени части, като например дървени дръжки, дървени четки и др.

Отговорния персонал за почистването следва да бъде обучен, относно приложимите хигиенни изисквания, както и да бъде контролирана ефективността на работата му.

Стандартите за чистота следва да се одитират и наблюдават постоянно от компетентния ръководен персонал, за да се гарантира, че графиците и процедурите са подходящи и се прилагат ефективно.

2.7.3. ОБЗАВЕЖДАНЕ И ОБОРУДВАНЕ: ПРЕВАНТИВНА ПОДДРЪЖКА И РЕМОНТИ

Изисквания



ТРЯБВА

В програмата за профилактика трябва да бъдат включени всички устройства, използвани за наблюдение и/или контрол на опасностите, свързани с безопасността на храните.

Ремонтите трябва да се извършват по начин - не застрашаващ с риск от замърсяване съседни производствени линии.

Необходимите ремонти, касаещи оборудване свързано с безопасността на продукта, трябва да се извършват с предимство.

Извършваните временни поправки не трябва да излагат на риск безопасността на продукта и трябва своевременно да бъдат последвани от основен ремонт.

Връв, лепенки, тел, гумени ленти и т.н. не трябва да се използват за извършването на временни поправки.

Смазочните масла и топлоносителите трябва да бъдат подходящи за контакт с храни, когато има вероятност да попаднат в пряк или непряк контакт с продукта.



Процедурата за стартиране в експлоатация на оборудване, което е било обект на ремонт, трябва да включва - инспекция преди употреба, както и задължително почистване и дезинфекция, ако те са включени в операциите за подготовка на стартирането на технологичния процес. Въведените превантивни мерки трябва да се прилагат и за всички места, където са извършени ремонти в зоните за технологична обработка. Персоналът, отговорен за поддръжката, следва да бъде обучен, относно опасностите за продукта, произтичащи от извършваните ремонти.

2.8 УПРАВЛЕНИЕ НА ЗАКУПЕНИТЕ МАТЕРИАЛИ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно т. 1 от глава IX и т. 1 и 4 от глава X

2.8.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЕБВА

Изисквания

Необходимо е да се контролират закупуваните материали, които влияят върху безопасността на храните, с цел да се гарантира, че използваните доставчици могат да изпълнят определените изисквания - както зададените в техническата спецификация на продукта така и нормативно заложените.

Трябва да се проверява съответствието на постъпващите материали съобразно с определените изисквания за закупуване.

2.8.2. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ЗАКУПУВАНИТЕ МАТЕРИАЛИ (СУРОВИНИ/ ОПАКОВКИ/ ПОМОЩНИ МАТЕРИАЛИ)



ТРЕБВА

Изисквания

Производителят на бутилирана вода не трябва да приема суровини, опаковъчни материали или каквито и да било помощни материали, използвани при производството на продукта, ако за тях е известно че са, или има подозрения, че са заразени с паразити, патогенни микроорганизми и токсини, отпадъчни компоненти или чужди тела, в степен при която въпреки прилаганите обработки по сортиране, предварителна подготовка и обработка – произведения готов продукт ще бъде негоден за консумация.

Доставящите превозни средства трябва да бъдат инспектирани преди и по време на разтоварването, за да се гарантира че безопасността на доставените материали не е компрометирана по време на транспорта (например ненарушеност на пломбите, липса на вредители, транспортните опаковки да са цели и ненарушени и т.н.)

Входящите материали трябва да бъдат проверени и/или гарантирани със Анализен сертификат, за да се потвърди съответствието им, с определените изисквания за употреба.

Честотата и обхватът на инспекциите трябва да се основават на сериозността на опасността, която представлява материалът, и на оценката на риска относно конкретните доставчици.

Входящите материали, които не отговарят на спецификациите, следва да се третират съгласно документирана процедура, гарантираща, че те няма да бъдат използвани неволно.

Местата за достъп до оборудването(силози, бункери) за разтоварване на насипни материали (като напр. PET на гранули и др.) трябва да бъдат обозначени, покрити и заключени. Разтоварването на стоката (изсипването) трябва да се осъществява едва след предварително одобрение и проверка на материала.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Преди приемане или употреба входящите материали следва да бъдат изпитвани, за да се провери съответствието им с определените изисквания.

Необходимо е да има разписани подробни методики за извършваните проверки.



**2.8.2.а. ВОДА**

ТРЯБВА

Изисквания

Натуралната минерална и изворна води трябва да съответстват на Директиви: 2009/54/ЕО и/или 98/83/ЕО и 2003/40/ЕО.

Трапезната вода следва да съответства на Директива 98/83/ЕО.

Предприятията, които бутилират вода, трябва да докажат съответствието с горепосочените Директиви, чрез редовни изпитвания на зададените в нормативните документи контролирани параметри.

2.8.2.б. ИНГРАДИЕНТИ И ПОМОЩНИ МАТЕРИАЛИ

ТРЯБВА

Изисквания

Всички други инградиенти (минерални соли и CO₂) и помощни материали (напр. филтърни средства) трябва да бъдат закупвани от одобрени доставчици и да отговарят на взаимно договорените спецификации и съответното законодателство в областта на безопасността на храните.

Необходимо е да се гарантира, че съприкосновението на CO₂ с продукта или с материалите на първичната опаковка, не предизвиква отклонения в дегустационните характеристики на продукта или микробиологично замърсяване.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

По възможност следва да се извършват изпитвания, за да се докаже съответствието на инградиентите и помощните материали с критериите за безопасност заложен в законодателството за храните.

2.8.2.в. МАТЕРИАЛИ ЗА ПЪРВИЧНА ОПАКОВКА

ТРЯБВА

Изисквания

Материалите за първична опаковка (PET, PE, PC, PVC, стъкло, алуминий, картон и др.) трябва да се закупват от одобрени от производителя доставчици. Тези материали трябва да отговарят на взаимно договорените спецификации и съответното законодателство в областта на безопасността на храните.

Материалите трябва да се съхраняват и използват по начин, който не води до каквито и да било отклонения в характеристиките за съответствие на продукта.

Трябва да бъдат внедрени системи за одобрение и наблюдение на доставчиците (напр. одити на доставчиците) по отношение на материалите за първична опаковка.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

По възможност следва да се извършват изпитвания, за да се докаже съответствието на материалите за първична опаковка със законодателството в областта на безопасността на храните. Входящите материали за първична опаковка (бутилки, капачки, заготовки) следва да бъдат произведени от материали, които са подходящи за контакт с храни.

Освен това следва да бъдат направени подходящи изпитвания, за да се потвърди, че няма опасност опаковъчните материали, да променят характеристиките (сетивни и, физико-химични) на готовия продукт, през целия му срок на годност, както и механичните свойства на опаковката.

Тези изпитвания следва да бъдат повторени в случай на очаквани значителни промени в характеристиките на закупваните опаковки, като напр. въвеждане използването на рециклиран PET.

2.8.2.г. ОПАКОВКА (РАЗЛИЧНА ОТ ПЪРВИЧНАТА)

ТРЯБВА

Изисквания

Материалите, използвани за опаковки, различни от първичните, не трябва да представляват източник на замърсяване. Дизайнът на касите трябва да позволява лесно многократно почистване с машина за миене.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Материалите, използвани за опаковки (различни от първичната опаковка), следва да бъдат закупвани от одобрени доставчици и да отговарят на взаимно договорени спецификации.

Относно материалите за опаковки, различни от първичните - следва да бъдат създадени системи за одобрение и наблюдение на доставчиците (напр. одит за съответствие на доставчика).

Стелажите(регалите) за съхранение и транспортиране на опакованите продукти следва да се поддържат в добро техническо състояние и не трябва да излагат на риск от влошане качеството на съхраняваната стока.



2.9 ОПАКОВКИ, КАПАЧКИ И ДОПЪЛНИТЕЛНИ УСТРОЙСТВА ЗА ЗАТВАРЯНЕ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно т. 3 от глава IX и т. 1 - 4 от глава X
Специфични изисквания за отрасъла бутилирани води

2.9.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЕБВА

Изисквания

На всички етапи от производството, обработката и разпространението храните трябва да се осигури предпазване от замърсяване, което би могло да направи продуктите негодни за консумация, вредни за здравето или да ги замърси в степен, при която е недопустимо да бъдат консумирани.

Всички материали, които са в пряк контакт с водата могат да окажат въздействие върху безопасността и качеството на крайния продукт.

Материала от който са изработени и дизайна на материалите за първична опаковка (като контейнери, капачки и устройства за затваряне) не трябва да бъдат потенциален източник на замърсяване.

Процесът на опаковане трябва да гарантира, че продуктът няма да бъде замърсен. За целта трябва бъдат осигурени: подходящо помещение, с хигиенен дизайн и производствено оборудване, поддръжка на оборудването и контрол на операциите по пълнене на продукта.

Материалите за първична опаковка трябва да бъдат съхранявани по начин, изключващ риска от замърсяването им.

Всички материали за първична опаковка трябва да бъдат предварително одобрени и закупени, съгласно изискванията в раздел 2.8.2.

2.9.2. СЪХРАНЕНИЕ НА ОПАКОВКИТЕ И ДОПЪЛНИТЕЛНИТЕ УСТРОЙСТВАТА ЗА ЗАТВАРЯНЕ (КАПСУЛИ)



ТРЕБВА

Изисквания

Материалите за първична опаковка - напр. заготовки/преформи, издути пластмасови бутилки, измити опаковки за многократно употреба, капачки и допълнителни капсули за затваряне(например използваните при опаковки тип галони) трябва да се съхраняват по начин, който не допуска замърсяването им с летливи съединения, пренасяни по въздуха замърсители, вредители или замърсяване породено от умишлени злонамерени действия.

Дизайнът на стъклените бутилки, както и на другите опаковки за многократно употреба трябва да позволява лесно многократно почистване и дезинфекциране с машина за миене.

Капачките и допълнителните капсули за затваряне трябва, да се съхраняват на сухо място и да бъдат защитени от топлина, прах, вредители и химикали.



МОЖЕ

Препоръки (насоки,)

Ако празните контейнери се съхраняват на открито, те следва да бъдат защитени по подходящ начин срещу въздействието на влага, прах, екстремни атмосферни условия и вредители. В случай на пластмасови контейнери следва да се осигури също така защита от прекомерно нагряване и слънчева светлина.

Следва да има графици за почистване на зоните за съхранение.

Следва да се извършват редовни проверки на хигиената в складовите площи, за да се следи прилагането на добрите практики за складиране.

2.9.3. ПРОИЗВОДСТВО НА ОПАКОВКИ НА МЯСТО (ШПРИЦОВАНЕ НА ПРЕФОРМИ И/ИЛИ ИЗДУВАНЕ НА БУТИЛКИ)



ТРЕБВА

Изисквания

При операциите по производство на опаковки трябва да се спазват насоките, определени в раздели 2.3 и 2.4. Зоните за производство на опаковките, особено зоните за: подаване/заредане на екструдат (PET материал) и шприцоване на заготовките(преформите) или оборудването за издуване на PET-бутилките, всички конвейери за транспортиране на заготовките, преформите или празните бутилки, са критични относно замърсявания.



Постъпващият въздух трябва да бъде предварително филтриран. Зоната трябва да се поддържа чиста и подредена (напр. без остатъци от пластмасови стружки и каквито и да било видими замърсители).

Сгъстеният въздух, както и въздухът със свръхналягане, използван при издуването на опаковките, трябва да бъде подсушен, без съдържание на масла и да бъде предварително филтриран през микрофилтър (0,2 µm или по-малко), за да се предотврати химично или микробиологично замърсяване на празните опаковки.

Трябва да има процедура и установен график за поддръжка на въздушната компресорна система и филтрите.

Заготовките /преформите от PET трябва да бъдат съхранявани при добри условия (чисти контейнери или чисти специално предназначени за целта силоси). Ако се използват полиетиленови пликосе, те следва да бъдат само за еднократна употреба и подходящи за контакт с храни.

Трябва да се създаде документирана процедура и установен график за поддръжка на машините за шприцоване и издуване и свързаното с тях оборудване.



МОЖЕ

Препоръки (насоки,)

Зоните за производство на опаковки следва да бъдат изнесени в отделно помещение (освен в случаите на комбинирана инсталация за издуване и пълнене) и да са снабдени с филтриран въздух с положително налягане, плътно прилепващи и автоматични врати.

Прозорците следва да бъдат постоянно затворени.



Осигурен поток с филтриран въздух за почистване на преформите, преди постъпването им за издуване



Изградено подходящо покритие на конвейерите, с цел предпазване от замърсяване

Преди издуването преформите следва да бъдат предварително почистени с филтриран въздушен поток, за да се гарантира, че в тях няма остатъци от прах, пластмасови или дървени стружки.

Конвейерите и бункерите следва да бъдат покрити, за да се предпазят опаковките от замърсявания (прах, влага, кихане и т.н.). Покриващите капаци следва да бъдат с възможност за настройване или проектирани по такъв начин, че да защитават добре - всякакви размери опаковки срещу замърсяване от всички страни.

2.9.4. ОПЕРИРАНЕ С КАПАЧКИ И КАПСУЛИ ЗА ЗАТВАРЯНЕ



ТРЯБВА

Изисквания

Капачките и капсулите за затваряне трябва да бъдат хигиенично защитени преди подаването им в бункера.

Опаковките с капачки и капсули, не трябва да се съхраняват директно на пода.

Капачките и капсулите трябва да се съхраняват в оригинално затворени опаковки, докато дойде време да се използват.

Капачките и капсулите трябва да се изсипват в бункера непосредствено преди употреба.

Бункерите, фуните, улеите и конвейерите за капачки и капсули трябва да се почистват регулярно, за да се избегне риска от попадането на частици в готовия продукт.

Бункерите за капачки и капсули и преносните системи за доставяне, трябва да са ефективно закрити.





МОЖЕ

*Препоръки (насоки)
За предпочитане са системите за доставяне на капачки от конвеерен тип, а не пневматичните, тъй като при тях се образува по-малко прах от самите капачки.*



Бункер за подаване на капачки – осигурен с подходящо покритие срещу замърсяване



Конвеерен тип – устройство за доставка на капачки

2.10 ОПЕРАЦИИ ПРИ БУТИЛИРАНЕТО НА ВОДА

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно т. 3 от глава IX и т. 3 и 4 от глава X.
Специфични изисквания за отрасъла бутилирани води

2.10.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЯБВА

Изисквания

На всички етапи от производството, обработката и разпространението, храните трябва да са предпазени от всякакво замърсяване, което може да направи продуктите негодни за консумация, вредни за здравето или да ги замърси по начин, който ги прави негодни за консумиране.

Всички повърхности, които попадат в пряк контакт с водата, могат да окажат въздействие върху безопасността и качеството на готовия продукт.

Почистването, дезинфекцията и изплакването не трябва да представляват източник на замърсяване за продукта.

2.10.2 ЗАРЕЖДАНЕ И МИЕНЕ НА ОПАКОВКИ ЗА ЕДНОКРАТНА УПОТРЕБА



ТРЯБВА

Изисквания

Зоната за зареждане/подаване на линията на опаковките трябва да бъде разположена в производственото помещение, за да се сведе до минимум замърсяването преди пълнене и затваряне.

С опаковките трябва да се манипулира по хигиеничен начин.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Празните опаковки за еднократна употреба следва да бъдат покрити, за да се предпазят от замърсяване от бункерите и фуниите за подаването им към линията и транспортните конвейри до мястото за затваряне.

Изплакването преди пълнене на опаковките за еднократна употреба, следва да се счита за превантивна мярка и ефективността му следва да се оценява регулярно.

Конвейрите за опаковки трябва да бъдат покрити по подходящ начин от изхода от машината за миене или последното изплакване до мястото за затваряне.

Визуалното или автоматично инспектиране на опаковките преди пълнене и/или на напълнените опаковки, може да е подходяща превантивна мярка срещу опасността от замърсяване с чужди тела.

**2.10.3. ГАЗОВ АНАЛИЗ НА ПЛАСТМАСОВИ ОПАКОВКИ, ЗА МНОГОКРАТНА УПОТРЕБА**

ТРЕБВА

Изисквания

Бракуваните опаковки трябва да бъдат отделени от съответстващите чрез подходящо устройство. Бракуваните пластмасови опаковки/бутилки (замърсени, деформирани, и т.н.) трябва да бъдат отделени и след това третираны по такъв начин, че да се избегне риска от погрешното им връщане на линията (да няма риск от смесване).



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Газовият анализ на всяка отделна опаковка/бутилка, с цел проверка на непропускливостта ѝ, като гаранция за нейната херметичност след напълване, следва да се счита за ефективна превантивна мярка. Ако се използва електронен газоанализатор, той периодично следва да се калибрира и проверява.

2.10.4. МИЕНЕ НА ОПАКОВКИ ЗА МНОГОКРАТНА УПОТРЕБА

ТРЕБВА

Изисквания

Дизайнът на опаковката трябва да осигурява възможност за лесно многократно почистване и дезинфекциране в машина за миене. Трябва да бъдат осигурени, машини за ефективно измиване на опаковките. Необходимо е да бъде създадена ефективна програма за наблюдение и контрол, за да се гарантира съответствието с критериите за чистота на опаковката, а също и че самият процес на измиване не представлява източник на замърсяване (напр. остатъци от миещи препарати).

Машините за миене/дезинфекция на опаковки/бутилки трябва да бъдат инсталирани в защитена зона.

Машината за миене трябва да бъде разположена по такъв начин, че да се сведе до минимум всяко евентуално замърсяване след дезинфекцията на контейнерите и преди влизането им в помещението за пълнене (да няма риск от смесване на чисти и мръсни контейнери).

Дизайнът и материалът от който са изработени покритията на транспортните конвейери трябва да улесняват почистването им.

Използваните препарати, трябва да бъдат предварително одобрени за целта.

Трябва да бъдат въведени документирани процедури за експлоатацията, поддръжката и хигиенизирането на машините за миене на опаковки/бутилки (концентрация на почистващия препарат, цикли на изплакване, налягане на струята, работни температури и т.н...). Данните за поддръжката и проверката трябва да се записват.

Трябва да се прилага визуално или автоматично инспектиране на контейнерите преди пълненето на продукта, като подходяща превантивна мярка срещу замърсяване.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да има автоматична система за разтоварване на опаковките/бутилките при излизане от машината за миене.

Почистените опаковки/бутилки не следва да се пипат с ръце на изхода от машината за миене, с тях следва да се работи по хигиеничен начин.

Проплакването на контейнерите преди пълнене следва да се счита за превантивна мярка и необходимостта от използването му следва да се преценява на база конкретния случай.

Следва да има подходяща процедура за повторно допълнително почистване на опаковки/бутилки, които са били отхвърлени поради замърсяване, или ясно указание че въпросните опаковки следва веднага да се насочват за унищожаване.





Покрити конвейери за предвижване на измити бутилки

Изходът от машината за миене следва да бъде защитен по подходящ начин.

Конвейерите от изхода на машината за миене до машината за пълнене следва да бъдат покрити, за да бъдат предпазени опаковките от замърсяване.

Почистените и дезинфекцирани опаковки следва да бъдат защитени през цялото време от капаци, когато се намират върху транспортните конвейери.

Капациите на конвейерите следва да бъдат проектирани по такъв начин, че да предпазват чистите опаковки от прах, кихане и т.н. както отгоре, така и отстрани.

2.10.5. ПРОЕКТИРАНЕ И ДИЗАЙН НА ЗОНАТА ЗА ПЪЛНЕНЕ НА БУТИЛИРАНА ВОДА

Изисквания

Помещението за пълнене трябва да бъде с масивна конструкция, изпълнена от непропускливи материали.

Вратите на помещението за пълнене трябва да бъдат автоматични, а прозорците - неотварящи се.

Отворите за конвейерите, които влизат и излизат от помещението за пълнене, трябва да бъдат разчетени съобразно с размера на преминаващите през отвора опаковки – обект на производство към момента.

Когато не се използва или когато в едно и също помещение се работи с опаковки с различни размери, този отвор трябва да бъде покрит, освен ако в помещението функционира непрекъсната система с положително налягане. В помещението за пълнене трябва да бъде разположено само необходимото оборудване. Не се разрешава извършването на операции, които има опасност да замърсят продукта и да влошат хигиенните условия в помещението за пълнене.

В помещението за пълнене трябва да се допуска само оторизиран, подходящо облечен персонал за извършване на необходимите изпитвания или задачи.

Дизайнът на помещението за пълнене трябва да бъде такъв, че всички повърхности в него да могат редовно да бъдат почиствани и дезинфекцирани.

Необходимо е операциите по почистване, които следва да бъдат извършвани, да са описани в процедура. Следва да се води документация, както относно извършените почистващи операции, така и относно контрола на ефективността им. Помещението за пълнене трябва да има ефикасно отичане на отпадните води, за да се предодврати събирането на застояла вода.

Водопроводната инсталация трябва да бъде монтирана и поддържана по подходящ начин.

Водата като суровина за пълнене трябва да бъде отделена от водата за допълнителни технологични нужди, за да се избегне потенциалното замърсяване на продукта (чрез използване на отделни тръбопроводни системи или подходящи устройства за предотвратяване на обратен поток, като вакуумни прекъсвачи и т.н.).

Каналите трябва да бъдат добре поддържани и чисти, а входовете им покрити със сифони.

Повърхностите на оборудването следва да бъдат изработени от непропускливи материали, гладко оформени и подходящи за почистване.

Цялата арматура и обзавеждане на оборудването, като: тръби, електрически кабели, конвейерни мотори и т.н. трябва да бъдат инсталирани по такъв начин, че да не са разположени над конвейерите, които транспортират чисти отворени опаковки в помещението за пълнене.

В зоната на помещението за пълнене не трябва да има дървени палети, картонени кутии и други подобни предмети.



ТРЕБВА



Отвор на конвейера, съобразен с размера на опаковките



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Оборудването за пълнене (машини за изплакване, за пълнене, за поставяне на капачки) следва да бъде защитено в подходящо изолирано пространство с филтриран въздух с положително налягане (HEPA филтър) или да бъде разположено в помещение със стерилно филтриране на въздуха с положително налягане.

На входа на помещението за пълнене следва да бъде поставена двойна входна врата(т.е. с осигурено предпомещение - предверие). В това помещение трябва да има безконтактна мивка за миене на ръце снабдена с топла и студена вода, подходяща дозираща система с непарфюмиран и антисептичен течен сапун, система за сушене на ръцете или хартиени кърпи и контейнер за отпадъци с капак, който се задейства с крак, за да могат служителите да ги използват преди влизане в помещението за пълнене.

Вратите следва да са автоматични.

На мястото на влизане в помещението за пълнене следва да бъдат поставени табели „Моля, измийте си ръцете“.



Мивка и вана за почистване на обувките в предверието преди зоната за пълнене



Предверие с двойни входни врати

При двойната входна врата следва да бъде монтирано също така устройство за дезинфекция на обувки (вана), освен ако не е задължително носенето на специални допълнителни галоши (които се обуват и носят само на територията на помещението за пълнене).



Специални допълнителни галоши

2.10.6. ОПЕРАЦИИ - ПЪЛНЕНЕ И ЗАТВАРЯНЕ

ТРЯБВА

Изисквания

В помещението/зоната за пълнене целият персонал трябва да носи специално облекло.

Когато се използва, HEPA филтърът в помещението за пълнене трябва редовно да се проверява за осигуряване на положително налягане. Методът, честотата на проверките и честотата на смяна на филтъра, трябва да бъдат описани в писмена процедура.

2.10.7. МИЕНЕ НА ПЛАСТМАСОВИ КАСИ

ТРЯБВА

Изисквания

Дизайнът на пластмасовите каси трябва да осигурява възможност за лесно многократно измиване в машина за миене.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да има на разположение машини за миене на пластмасови каси и за контрол на чистотата им.



2.11 ЕТИКЕТИРАНЕ И ОПАКОВАНЕ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II:относно т. 3 от глава X.
Регламент (ЕС) №1169/2011.

2.11.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЕБВА

Изисквания

По време на опаковането трябва да се избягва замърсяването на вторичната опаковка на продукта. По своя дизайн, по време на съхранението им, преместването им в зоните за опаковане и по време на операциите опаковъчните материали (непървични опаковки, напр. етикети, каси, кашони, фолия, палети и др.) не трябва да представляват източник на непряко замърсяване за продукта, било то в производственото предприятие или по време на съхранението през остатъчния срок на годност на продукта. Изборът на подходящо оборудване, поддръжката на оборудването и контролът на операциите по опаковане трябва да гарантират, че качеството на продукта ще се запази и няма да се компрометира за целия му срок на годност.

2.11.2. ЕТИКЕТИРАНЕ



ТРЕБВА

Изисквания

Етикетите трябва да отговарят на разпоредбите и да предоставят на потребителите ясни инструкции за съхранение и използване на продукта. Трябва да бъдат въведени процедури, гарантиращи използването на съответните етикети върху продуктите.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Ако съществуват инженерни ограничения или такива, произтичащи от организацията на персонала, които да налагат машините за поставяне на етикети да бъдат разположени в помещението за пълнене, те следва да бъдат надеждно изолирани от машината за пълнене, като е необходимо да бъде поставен допълнително вентилационен отвор с аспиратор (не се отнася за случаите, в които се използва студено лепило или самозалепващи етикети) с цел ефективното отстраняване на всички отделяни изпарения от: машината за поставяне на етикети, разтворителите и лепилото. В такъв случай въздушната циркулация следва да бъде проектирана по такъв начин, че да се избегне кръстосано замърсяване(да не се допуска смесване на подавания чист въздух с отработен замърсен).

2.11.3. КОДИРАНЕ НА ПРОДУКТА



ТРЕБВА

Изисквания

Кодирането трябва да бъде четливо. В помещението за пълнене се допуска лазерна система за кодиране само, ако е снабдена с подходящ вентилационен отвор с аспиратор за отвеждането на отделяните миризми.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Когато се използват мастилено-струйни или лазерни принтери за кодиране на опаковките, те следва да бъдат инсталирани извън помещенията за пълнене (тъй като създават риск, от излъчвани емисии от използваните разтворители).

Ако са налице инженерни ограничения или такива, свързани с организацията на персонала, които налагат разполагането на оборудването за кодиране в помещението за пълнене, следва кодиращата глава да бъде инсталирана в помещението за пълнене, а останалите части - извън него.

2.11.4. ГРУПИРАНЕ И ПАЛЕТИЗИРАНЕ



ТРЕБВА

Изисквания

По време на операциите по групиране и палетизация следва да се избягва непрякото замърсяване на продукта.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Ако се използват дървени палети, силно миришещите палети следва да бъдат отделяни посредством подходяща процедура и методика за сортиране

Дървените палети следва да се поддържат в добро състояние, за да се избегне увреждане на готовата продукция от трески, пирони или винтове.



2.12 СКЛАДИРАНЕ И ТРАНСПОРТИРАНЕ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно т. 1,2,5,6 и 7 от глава IV, т. 2 и 3 от глава IX и т. 2 от глава X

2.12.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЯБВА



Палети и каси съхранявани директно на пода

Изисквания

Съоръженията, използвани за съхранение на инградиенти, опаковки и други помощни материали, трябва да осигуряват защита от прах, влага, проникване на замърсители и вредители.

Зоните за съхранение трябва да бъдат сухи и проветриви.

Ако е указано, трябва да се прилага наблюдение и контрол на температурата, влажността и другите условия на околната среда.

Не трябва да се съхраняват директно на пода никакви материали и продукти, а между материалите и стените следва да се оставя достатъчно пространство, за да може да се извършва инспектиране, почистване и борба с вредителите.

Суровините и материалите и готовата продукция трябва да се съхраняват в отделни зони.

Складирането не трябва да оказва въздействие върху съответствието на готовия продукт.

Зоната за съхранение трябва да бъде проектирана по такъв начин, че да осигурява възможност за поддръжка и почистване, да не допуска замърсяване и да свежда до минимум риска от влошаване на качеството на продукта.

Относно съхраняваните химикали (почистващи продукти, смазочни масла и други опасни вещества) трябва да бъде осигурена отделна, обезопасена (заклучена или с контрол на достъпа, осигурен по подходящ начин) и проветрива зона за съхранение.

Отпадните материали и химикалите трябва да се съхраняват отделно (вж. раздел 2.5.)

Не трябва да се използват бензинови и дизелови мотокари в зони за съхранение на суровини за храни или готова продукция. Трябва да се използват електро- или газокари.

Необходимо е да бъдат въведени подходящи процедури за борба с вредителите.



Място за съхранение на химикали – с осигурен ограничен достъп и добре проветриво

Препоръки (насоки)

В производствените зони на предприятието следва да се използват само електрически повдигачи, а в другите зони, като складови зони и транспортни алеи, могат да се използват газови или електрически.

В производствените зони на предприятието и в склада е недопустимо навлизането на автомобили, дизелови камиони или дизелови повдигачи.

Опаковките съдържащи химикали, следва да бъдат поставени в допълнителни открити контейнери с достатъчен капацитет, с цел улавянето на евентуални течове, разливи или пръски и с цел предотвратяване замърсяването на съседните зони.



МОЖЕ



2.12.2. СЪХРАНЕНИЕ НА ВХОДЯЩИ МАТЕРИАЛИ



ТРЕБВА

Изисквания

Входящите материали като: (въглероден диоксид, преформи, опаковки, капачки, допълнителни капсули за затваряне, фолиа, палети и т.н....) трябва да се съхраняват в сухи, чисти и проветриви помещения, защитени от прах, влага, изпарения, миризми или други източници на замърсяване, за да се избегне влошаване на съхраняваните материали от въздействието на замърсители или злонамерени действия. Необходимо е да се спазват определените системи за ротация на запасите (FIFO „първо влязло - първо излязло“).



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Препоръчва се на местата, където продуктите се подреждат едни върху други, да се обърне внимание на необходимите мерки, за защита на долните слоеве.

Следва да има на разположение графици за почистване на зоните за съхранение.

Следва да се извършват редовни хигиенни одити на складовите площи, за да се проверява ефективността на прилаганите добри практики за съхранение.

Препоръчва се към доставчиците на материали да бъдат предоставени съответните спецификации, които следва да спазват като част от договорите си за доставка. Съгласуваните спецификации следва да описват състоянието на материалите при доставка.

Не бива да се допуска по никакъв повод поставяне на опаковки, капачки и други опаковъчни материали директно на пода.

Материалите следва да се съхраняват в оригиналните си предпазни опаковки, осигурени от производителя - до включването им в процеса на производство.

2.12.3. СЪХРАНЕНИЕ НА ГОТОВАТА ПРОДУКЦИЯ



ТРЕБВА

Изисквания

Готовата продукция (наредени бутилки в палети) трябва да се съхранява в сухи, чисти и проветриви помещения, защитена от прах, влага, изпарения, миризми (например отделяни от разположени в съседство силно ароматизирани суровини) или други източници на замърсители.

Съхранение на открито се допуска само ако продукцията е защитена в пълно обвиващо я покритие (или друга подобна опаковка) и то за ограничени периоди (по-малко от 24 часа).

Бутилираните води обикновено се съхраняват и транспортират при температура на околната среда.

Следва да се спазват определените системи за ротация на запасите продукция (FIFO - „първо заскладено - първо експедирано“).

Необходимо е да бъде осигурена отделна зона или да бъдат отделени чрез подходящи средства – несъответстващи материали или продукция.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да се внимава, за да не се допусне замръзване на продукта, тъй като, вследствие на разширението, може да настъпи счупване и/или напукване на бутилките или деформации относно пластмасовите опаковки, с което се увеличава риска от деформации и увреждане на стоката по време на транспорта, както и вероятността от последващ риск за безопасността на потребителите.

Следва да се има в предвид също така, че след съхранение на продукцията при ниска температура последван от по-висока температура, съществува повишен риск от образуване на конденз върху бутилките, което може да доведе до повреждане/плесенясване на етикетите, както и овлажняване на вторичната опаковка.

Готовата продукция не следва да се съхранява на открито.

2.12.4. СПЕДИЦИЯ И ТРАНСПОРТ



ТРЕБВА

Изисквания

Бутилираната НМВ и ИВ трябва да се транспортират само в опаковки, предназначени за крайния потребител (Директива 2009/54/ЕО).

Обикновено по време на транспорта не е необходим специален контрол на температурата.

Автомобилите, превозните средства или контейнерите, използвани за транспорт на опаковъчни материали и храни, трябва да се поддържат чисти, без остатъчни миризми и в добро техническо и общо състояние, за да се предпазят продуктите от замърсяване, а също така, да са проектирани и конструирани по начин, улесняващ адекватното им почистване и/или дезинфекция.

Ингредиенти, суровини, опаковъчни материали и готови продукти не трябва да се транспортират заедно с други материали, тъй като това може да доведе до пряко или повърхностно замърсяване (напр. пестициди, химикали, материали или храни със силна миризма и т.н).





Когато едни и същи автомобили, превозни средства или контейнери се използват за хранителни и нехранителни продукти, между отделните натоварвания, те трябва да се почистват, за да се избегне риск от замърсяване. Каросериите или контейнерите на превозните средства не се използват за транспортиране на каквито и да било други товари освен храни, когато това може да доведе до замърсяване. Цистерните използвани за продукти в насипно състояние трябва да бъдат предназначени само за храни. Когато това се изисква от предприятието, контейнерите за продукти в насипно състояние следва да бъдат предназначени само за превоз на съответния материал. Непосредствено след напълването контейнерите трябва да бъдат запечатани/пломбирани с подходящи средства с цел осигуряване на автентичността.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Превозните средства и контейнерите за превоз на готови продукти следва да бъдат подлагани на щателна инспекция преди натоварване, като въпросните инспекции следва да се документират.

Превозването при прекомерно високи температури може да доведе до влошаване на качеството (напр. риск от миграция на съединения от материалите, от които е изработена първичната опаковка).

Препоръчва се на доставчиците на първични опаковки да бъдат предоставени изискванията, които ще трябва да изпълняват, като част от договорите за доставка.

Съгласуваните спецификации следва да включват състоянието на материалите при доставка.

Не бива да се допуска по никакъв повод поставяне на опакованите бутилки директно на пода.

Материалите следва да се съхраняват в оригиналните си предпазни опаковки, осигурени от производителя - до включването им в процеса на производство.

Необходимо е да бъдат сключени специални договорни споразумения при доставка на CO₂ или N₂ в малки единични опаковки(в споразумението следва да бъдат описани изискванията за гарантиране на чистотата на опаковките).

2.13 КОНТРОЛ НА ЧУЖДИ ТЕЛА

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно т. 3 от глава IX

2.13.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЯБВА

Изисквания

На всички етапи на производството, обработката и разпространението, произвежданите продукти трябва да се предпазват от всякакво замърсяване, което може да ги направи негодни за консумация от хора, вредни за здравето или да ги замърси в степен, при която консумирането им носи рискове.

Въз основа на оценката на опасностите трябва да бъдат предприети мерки за предотвратяване, контрол или откриване на потенциално замърсяване.

Примерите за такива мерки включват:

- а) подходящи капаци върху оборудването или контейнерите за открити материали или продукти;
- б) използване на наблюдателни екрани, магнити, сита или филтри;
- в) използване на устройства за откриване на чужди тела, като метални детектори или рентгенови апарати;
- г) редовен контрол на въздуха в помещенията за пълнене, чрез използване на оборудване за вземане на проби от въздуха, за определяне наличието на плесени, дрожди и прах.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

По възможност следва да се избягва изработката на компоненти на оборудването от стъкло или други крехки материали и пластмаси.



2.13.2. МИЕНЕ И ПЪЛНЕНЕ НА СЪКЛЕНИ БУТИЛКИ



ТРЕБВА

Изисквания

Когато се използват стъклени бутилки, трябва да бъдат въведени изисквания за периодични инспекции и определени процедури в случай на счупване, по-специално по време на миенето и пълненето на стъклените бутилки.

Необходимо е да се вземат специални мерки, когато се пълнят бутилки с газирана вода, за да се избегне пръсване на бутилки и да се защитят работниците и продуктът, от стъклени парчета.

Трябва да бъде инсталирано специално автоматично устройство за следене на ръба на гърлото на стъклените бутилки, както и за наличието на стъклени парчета вътре в бутилките.

Дефектните бутилки трябва автоматично да се отстраняват от линията (чрез устройство за отхвърляне).

Трябва да се водят записи при счупванията на стъкло.



Автоматично отхвърляне на предварително зададен брой бутилки



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Машините за пълнене на стъклени бутилки следва да бъдат програмирани по такъв начин, че автоматично да бракуват предварително определен брой стъклени бутилки след пръсване или счупване на стъклена бутилка.

2.14 ПОЧИСТВАНЕ И ХИГИЕНИЗИРАНЕ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно т.2 от глава II

2.14.1 ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ: ПРЕДОТВРЯВАНЕ, КОНТРОЛ И ОТКРИВАНЕ НА ЗАМЪРСЯВАНЕ



ТРЕБВА

Изисквания

Трябва да бъдат въведени програми за предотвратяване, контрол и откриване на замърсяване.

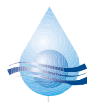
Необходимо е да бъдат внедрени мерки за предотвратяване на микробиологично, физично и химично замърсяване:

а) микробиологично кръстосано замърсяване

Трябва да бъдат определени зоните, в които съществува вероятност от микробиологично кръстосано замърсяване (пренасяно по въздуха или пренасяно при кръстосването на потоци) и да бъде въведен план за определяне на отделните зони (зониране).

Необходимо е да бъде направена оценка на опасностите, за да се определи чувствителността на продукта спрямо потенциалните източници на замърсяване, както и да се въведат подходящи мерки за контрол в тези зони, а именно:

- отделяне на суровините от готовите продукти
- структурно отделяне: чрез физически бариери/ стени/ или разполагане в отделни сгради
- контрол на достъпа чрез изисквания за носене на съответното работно облекло



- схема на потоците за движение: хора, материали, оборудване и инструменти (включително използването на специализирани инструменти)
- разлики във въздушното налягане,
- филтриране на въздуха;

б) физично и химично замърсяване

На база на оценката на опасностите трябва да бъдат въведени мерки за предотвратяване, контролиране или откриване на потенциално физично и химично замърсяване.

При използване на стъкло и крехки материали трябва да бъдат въведени изисквания за извършването на периодични инспекции и да бъдат определени процедури в случай на счупване.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Необходимо е да бъде въведена разписана политика за работа със стъкло и крехки пластмаси.

Примерите за мерки за контрол при счупване на стъкло включват:

- подходящи капаци върху оборудването или контейнерите за открити материали или продукти;
- използване на наблюдателни екрани, магнити, сита или филтри;
- използване на устройства за откриване на чужди тела, детектори или рентгенови апарати.

2.14.2 ПОЧИСТВАНЕ И ХИГИЕНИЗИРАНЕ



ТРЯБВА

Изисквания

Трябва да се осигурят подходящи помещения - според установените нужди, където да се извършва почистване, дезинфекция и съхранение на работни принадлежности и оборудване. Тези помещения трябва да са изградени от устойчиви на корозия и неабсорбиращи влага материали, да бъдат лесни за почистване и да имат осигурено снабдяване с достатъчно количество топла и студена вода.

Честотата и методът на почистване и дезинфекциране на линията за пълнене, резервоарите, тръбопроводите и всякакво друго оборудване трябва да бъдат определени въз основа на микробиологично наблюдение и резултатите от проведения НАССР анализ на риска.

Необходимо е да бъдат създадени и валидирани програми за почистване и хигиенизиране, за да се гарантира поддържането на използваното оборудване за производство и на прилежащите повърхности в хигиенично състояние.

Пригодността и ефективността на програмите трябва да се следи и оценява непрекъснато.

В програмите за почистване като минимум следва да са посочени:

- зони, оборудване и принадлежности за почистване;
- отговорност за определените задачи;
- метод и честота на почистването;
- химична концентрация, температура и време за контакт на почистващите разтвори;
- мерки за проверка и наблюдение;
- инспекции след почистването/преди започването.

Всички нови съоръжения и оборудване следва да бъдат почистени много щателно преди употреба, за да се отстранят всички остатъчни смазки, временни предпазни покрития или разтворители, използвани при производството им, включително пасивиране на всички нови тръби от неръждаема стомана.

Пасивирането е процес на покриване по химичен път на метална повърхност със защитен слой (в общия случай от метален оксид), който да я предпазва от корозия.

2.14.2.а. ПОЧИСТВАЩИ ПРЕПАРАТИ И ИНВЕНТАР



ТРЯБВА

Изисквания

Помещенията и оборудването трябва да се поддържат в състояние, улесняващо влажното или сухото почистване и хигиенизиране.

Почистващите препарати и химикали, подходящи за контакт с храни, трябва да бъдат ясно обозначени като такива, съхранявани отделно и използвани само в съответствие с инструкциите на производителя.

Инвентара и средствата за почистване трябва да бъдат с хигиеничен дизайн и да се поддържат в състояние, което не представлява потенциален източник на чужди тела.

Инвентара и средствата за почистване на производственото оборудване и зони трябва да се съхраняват отделно от използваните в санитарните помещения и съблекалните за персонала.





Препоръки (насоки)

Оригиналните информационни листове за безопасност следва да са на разположение на боравещия с химикалите персонал.

2.14.2.6. СИСТЕМИ ЗА ПОЧИСТВАНЕ НА МЯСТО (ПНМ) И ЗА ПОЧИСТВАНЕ С ДОПЪЛНИТЕЛЕН ПОЧИСТВАЩ ИНВЕНТАР (ПДПИ)



Изисквания

Системите за ПНМ (CIP) следва да бъдат изолирани от действащите продуктови линии.

Параметрите на системите за ПНМ/ПДПИ трябва да бъдат определени и следени (включително: вид на препарата, температура и концентрация на разтвора, време на третиране/експозиция, наличие на остатъци след изплакване).



CIP система за почистване и дезинфекция на работните повърхности

Ако дадена линия за пълнене се използва единствено за пълнене на вода, като минимум трябва да се прилага процес на студено почистване и дезинфекция. Операциите по ПНМ/ПДПИ следва да се извършват редовно.

Почистващите и дезинфекциращи препарати трябва да проникват във всички зони, по които протича продуктът (когато се прилага почистване посредством ПНМ) и следва да покриват работните повърхности (когато се прилага почистване посредством ПДПИ).

Преди линията да заработи отново всички следи от препарати трябва да бъдат отстранени. Следва да се гарантира, че водата, използвана за изплакване, отговаря на показателите за питейна вода.

Когато дадена линия се използва и за други напитки, освен за вода, трябва да се прилага строга процедура на почистване и дезинфекциране преди всяко производство на вода.

Необходимо е да се създаде процедура за проверка, на ефективността за напълното отстраняване(изплакване) на остатъците от предишни продукти и последваща дезинфекция по подходящ начин на линията преди смяна на продукта.



Препоръки (насоки)

Когато това е възможно, линиите за пълнене следва да бъдат предназначени единствено за бутилирането на вода. Ако това не е възможно, бутилирането на вода следва да предхожда бутилирането на други напитки.

Следва да се осигури достатъчно време за дейностите по смяна на асортимент(продукт).

Дори след прилагането на толкова строги процедури се препоръчва, да се осигури оценяването на вкуса и качествата на бутилираната вода при стартирането - от специално обучен и опитен персонал (дегустатори с изострен вкус и обоняние), за да се гарантира отсъствието на какъвто и да било пренос на вкус или мирис от предишен овкусен продукт.

2.14.3. ОЦЕНКА НА ХИГИЕНИЗИРАЩИТЕ ПРОЦЕДУРИ



Изисквания

Програмите за почистване и хигиенизиране трябва да се оценяват през определени интервали от време, относно тяхната пригодност и ефективност.

В извършвания периодичен преглед (НАССР верификацията) следва да се разглежда и необходимостта от актуализация на програмите за хигиена.

2.15 БОРБА С ВРЕДИТЕЛИТЕ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно т. 2 от глава I и т. 4 от глава IX

2.15.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



Изисквания

Работните помещения, в които се борави с храни, трябва да са устроени, проектирани, построени, разположени и оразмерени, така че да осигуряват прилагането на добрите хигиенни практики за храни, включително предпазването им от замърсяване и борба с вредителите.

Трябва да се прилагат процедури за хигиенизиране и почистване, инспектиране на входящите материали и наблюдение на обекта, за да се избегне създаването на условия способстващи за активността на вредителите.



Препоръки (насоки)

В помещенията не следва да се съхраняват продукти за борба с вредителите (пестициди, родентициди и т.н.).





2.15.2. ПРОГРАМИ ЗА БОРБА С ВРЕДИТЕЛИТЕ

**ТРЯБВА**

Изисквания

Необходимо е да бъдат създадени подходящи процедури за борба с вредителите. Трябва да бъдат въведени така също подходящи процедури за предотвратяване на достъпа на домашни животни до места, където се приготвя, обработва или съхранява храна.

В предприятието трябва да има специален служител, който да отговаря за дейностите за борба с вредителите и/или да контактува с определените специализирани изпълнители.

Програмите за управление на борбата с вредителите трябва да бъдат документирани, като в тях е необходимо да бъдат посочени очакваните вредители и да са описани плановете, методите, граfiците, процедурите за борба и, при нужда, изискванията за обучение.

В програмите трябва да бъде включен списък с химикали (пестициди), които са одобрени за употреба в определени зони на предприятието.

**МОЖЕ**

Препоръки (насоки)

Следва да се използва външна специализирана фирма за борба с вредителите. Тя следва да дава препоръки и да следи за спазването на всички изисквания за превенция, които в противен случай могат да бъдат пропуснати.

Препоръчва се използването на примамки под формата на твърди блокчета, поставени в запечатани кутии. Кутиите с примамката следва да бъдат ясно обозначени и неподвижно закрепени на мястото си. В производствените и складовите зони не се използват открити съдове с гранулирана примамка.



Примери за устройства за улавяне на насекоми

Уредите за унищожаване на насекоми, ако и където се използват, следва да бъдат разположени внимателно, за да не попадат унищожени насекоми и части от тях в отворени бутилки или опаковки. Препоръчва се използването на инсектицидни лампи с лепило. Подложките трябва да бъдат достатъчно големи, за да улавят падащите насекоми. Необходимо е уредите редовно да се поддържат и почистват.

2.15.3. ПРЕДОТВРАТЯВАНЕ ДОСТЪПА НА ВРЕДИТЕЛИ



Вентилационен отвор, осигурен с подходяща решетка срещу навлизането на вредители

**ТРЯБВА**

Изисквания

Сградите трябва да бъдат проектирани по такъв начин, че достъпът на вредители да се сведе до минимум.

Външните врати трябва да прилепват плътно и да не допускат навлизането на птици, гризачи или насекоми. Външните врати не трябва да се отварят направо към зони с отворени бутилки.

Сградите трябва да се поддържат в добро техническо състояние. Отвори, пукнатини, луфтове и другите потенциални места за проникване на вредители трябва да бъдат запечатани.

Външните врати, прозорци или вентилационни отвори трябва да бъдат проектирани по такъв начин, че да се сведе до минимум потенциалното проникване на вредители.





МОЖЕ

Препоръки (насоки)

По възможност външните врати следва да се държат затворени, като се отварят само при получаването на материали или за натоварване на готова продукция. Могат да се използват автоматични врати, за по-ефективна защита. На прозорците и вентилационните отвори следва да се поставят мрежи, също така следва да се държат затворени, когато не се използват.

2.15.4. УБЕЖИЩА И НАШЕСТВИЯ

ТРЯБВА

Изисквания

Складовите помещения трябва да бъдат проектирани по такъв начин, че да се избягва достъпът до храна и вода за вредителите.

Материалите, за които се установи, че са нападнати от вредители, трябва да се обработват по такъв начин, че да се избегне замърсяването на други материали, продукти или разпространението им в предприятието. Трябва да бъдат отстранени потенциалните убежища за вредители (напр. дупки в земята, шубраци, купчини със складирани предмети и т.н.).

Когато се извършва съхранение на открито, складиранияте предмети трябва да бъдат предпазени от щети, причинени от атмосферните условия, както и от вредители.

2.15.5. НАБЛЮДЕНИЕ И ОТКРИВАНЕ

ТРЯБВА

Изисквания

Програмите за наблюдение на вредители трябва да включват поставянето на детектори и капани на ключови места за установяване на потенциалната активност на вредителите.

Трябва да се поддържа схема на заложените детектори и капани. Те трябва да бъдат проектирани и разположени по такъв начин, че да се избегне потенциалното замърсяване на материали, продукти или помещения.

Детекторите и капаните трябва да бъдат здрави и да не могат да бъдат манипулирани. Те трябва да бъдат подходящи, относно очакваните вредители.

През определени интервали от време детекторите и капаните трябва да се инспектират, за да се установи евентуална нова активност на вредителите.

Резултатите от инспекциите трябва да бъдат анализирани, за да се установят тенденциите.

2.15.6. УНИЦОЖАВАНЕ

ТРЯБВА

Изисквания

При докладване за нахлуване на вредители е необходимо да се вземат съответните мерки.

Използването и прилагането на пестициди трябва да бъде ограничено до обучени работници и следва да бъде контролирано, за да се избегнат опасности, свързани с безопасността или качеството на продуктите.

Трябва да се водят записи за използването на пестициди, за да е ясно какъв вид, количество и концентрации са използвани, къде, кога и как са приложени и какви са очакваните вредители.

2.16 ПОМЕЩЕНИЯ ЗА ЛИЧНА ХИГИЕНА И ЗА СЛУЖИТЕЛИТЕ

Раздел (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно т. 1 и 2 от глава VIII и т. 3 от глава IX

2.16.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ

ТРЯБВА

Изисквания

На всички етапи на производството, обработката и разпространението – храните, трябва да се предпазват от всяко замърсяване, което би могло да ги направи негодни за консумация от хора, вредни за здравето или да бъдат замърсени в степен, до която употребата им е неразумна и рискована.





Трябва да бъдат определени и документирани стандарти за личната хигиена и поведение, пропорционални на очакваните опасности в производствените зони или за продукта. Целият персонал, посетителите и подизпълнителите, трябва да бъдат задължени да спазват тези документирани изисквания. Всяко лице, което работи в помещение за обработка на храни, трябва да поддържа висока степен на лична хигиена и да носи подходящо и чисто работно облекло, и когато е необходимо, допълнително защитно облекло.

2.16.2. ПОМЕЩЕНИЯ ЗА ЛИЧНА ХИГИЕНА И САНИТАРНИ ВЪЗЛИ (ВЖ. СЪЩО РАЗДЕЛ 2.3.)



ТРЯБВА

Изисквания

Необходимо е да има на разположение помещения за лична хигиена, за да се осигури поддържането на изискваната от организацията степен на лична хигиена.

Помещенията трябва да бъдат разположени близо до местата, където са валидни хигиенните изисквания, и трябва да бъдат ясно обозначени и лесно достъпни.

2.16.2. а. САНИТАРНИ ВЪЗЛИ

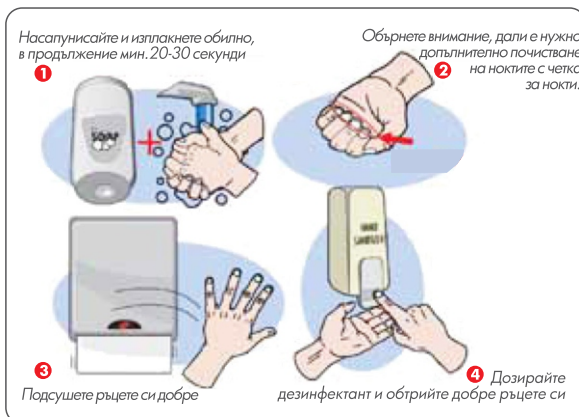


ТРЯБВА

Изисквания

Предприятието трябва:

- Да разполага с подходящ брой тоалетни със съответния хигиенен дизайн според броя и пола на служителите, като всяка от тях трябва да разполага със съоръжения за измиване, сушене и, където се изисква, дезинфекция на ръцете;
- Да разполага с тоалетни, помещения с душеве и други съоръжения за хигиена на служителите, които не се отварят директно в зони за производство, опаковане или съхранение; Санитарните помещения трябва да бъдат ефективно отделени от зоните за производство и останалите зони за обработка на храни, чрез подходящо междинно пространство като коридори или автоматични двойни врати;
- Да разполага със системи за естествена или принудителна вентилация, предназначени да отвеждат въздуха от санитарните помещения далеч от производствените зони, като тези системи трябва да бъдат отделени от всички вентилационни системи на инсталацията за пълнене.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

В зоните на тоалетните и други помещения за хигиена на служителите следва да бъдат поставени напомнящи надписи, например: „Измийте си ръцете“. Препоръчва се използването на безконтактни кранове при мивките за ръце. Контейнерите за отпадъци следва да бъдат с капак и да се отварят с механизъм с педал.

Пример за подходяща табела с напомнящи надписи

2.16.2. б. МИВКИ



ТРЯБВА

Изисквания

Предприятията трябва:

- Да осигурят достатъчен брой средства за измиване и подсушаване на ръце, на необходимите места и съобразно целта и когато е необходимо за дезинфекция (включително мивки, осигурена топла и студена питейна течаща вода или с подходящата температура, подсушители, сапун и дезинфектант);
- Да разполагат с мивки, предназначени за миене на ръцете, отделно от мивките ползвани за храни и местата за почистване на оборудването. Ръцете трябва да се поддържат чисти и да се измиват, когато бъдат замърсени, както и винаги след използване на тоалетните, след хранене, пушене и при влизане в зони с отворени бутилки.





МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Крановете на мивките за миене на ръце не следва да се задействат с ръка.

Препоръчва се мивки за миене на ръцете да бъдат разположени на всички входове на зони с отворени бутилки, в лаборатории, работилници по поддръжката и столовата.

Добра практика е да се поставят надписи, обозначаващи мивките напр. като „САМО ЗА МИЕНЕ НА РЪЦЕ“.



Диспенсер за отделно сгнати кърпи за ръце

Дозиращите устройства следва да се зареждат с непарфюмиран, антибактериален сапун/почистващ препарат. На разположение следва да има също така четки за нокти, поддържани в хигиенично състояние чрез редовно изваряване или честа подмяна.

Ако са инсталирани сешоари за ръце с топъл въздух, важно е те да бъдат ефективни и ефикасни.

Ако са осигурени кърпи, важно е те да бъдат за еднократна употреба. Не следва да се използват кърпи за ръце на руло, а само поотделно сгнати (целта е да се осигури безконтактно издърпване на необходимия брой кърпи, т.е. без да се докосват останалите налични кърпи в диспенсера).

Контейнерите за отпадъци следва да бъдат с капак, задействан с педал.

2.16.2.в. СЪБЛЕКАЛНИ

Изисквания

Предприятията трябва да разполагат с подходящи съблекални за персонала.

Персоналът, зает с обработката на храни, трябва да може да се придвижва от съблекалните до производствените зони без да излиза навън.

Санитарните помещения трябва да бъдат снабдени с естествена или принудителна вентилация.

Системите за естествена или принудителна вентилация трябва да бъдат проектирани по такъв начин, че да отвеждат въздуха от санитарните помещения далеч от производствените зони и трябва да бъдат отделени от всички вентилационни системи на инсталацията за пълнене.



ТРЯБВА



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

За всеки служител следва да се осигури лично шкафче с ключ.

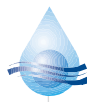
Шкафчетата следва да бъдат проектирани с наклон отгоре, за да се избегне складирането на предмети върху тях.

Пространството между пода и дъното на шкафчето трябва да позволява почистване.

Следва да се осигури възможност за отделяне на чистото от мръсното облекло.

Не следва да има пряк достъп от зоните за преработка до съблекалните. Достъпът следва да се осъществява през междинни помещения като коридори. Необходимо е да се проверява чистотата в съблекалните.

Пример за подходящи шкафчета, в съблекалните



2.16.3. СТОЛОВА И ЗОНИ, ПРЕДНАЗНАЧЕНИ ЗА ХРАНЕНЕ НА ПЕРСОНАЛА



ТРЕБВА

Изисквания

Извън определените зони не трябва да се яде (включително дъвчене на дъвка), пие или пуши.

Столвата за персонала и определените зони за съхранение и консумация на храна трябва да бъдат разположени по такъв начин, че да се сведе до минимум възможността от кръстосано замърсяване на производствени зони.

Столвата за персонала трябва да бъде стопанисвана по такъв начин, че да се гарантира хигиеничното съхранение на суровините и тяхното приготвяне, както и съхранението и сервирането на пригответените храни.

Трябва да бъдат посочени условията и температурите на съхранение на суровини, готвене и съхранение на готова храна, както и срокът на годност.

Храна и напитки донесени от служителите трябва да се съхраняват и консумират само в определените места за целта.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

За всички почивки за хранене на разположение следва да има столова или помещение за почивка.

В производствените зони не следва да се внасят предмети, които не са свързани с производството, както и лични вещи на персонала.

2.16.4. РАБОТНО И ЗАЩИТНО ОБЛЕКЛО



ТРЕБВА

Изисквания

Персоналът, който работи или влиза в зони, в които се обработват открити продукти и/или материали, трябва да носи работно облекло, което е подходящо за целта, чисто и в добро състояние.

Работното облекло, което се използва при производството на храни или при извършването на почистващите процедури, не трябва да се използва за никакви други цели.

2.16.4. а. РАБОТНО ОБЛЕКЛО



ТРЕБВА

Изисквания

По работното облекло не трябва да има външни джобове над нивото на талията или външни копчета. Допустими са ципове и копчета тик-так.

По защитното облекло, носено в зони с висок риск, не трябва да има никакви външни джобове.

Работното облекло трябва да се пере съобразно определената честота и съгласно приложими стандарти подходящи за целта.

Работното облекло трябва да осигурява подходящо покритие, за да се гарантира, че продуктът няма да бъде замърсен с коса, пот и т.н.

Косата, брадите и мустаците трябва да бъдат предпазени (т.е. напълно покрити) с подходящи ограничителни-бонета, мрежи и т.н., освен ако анализът на опасностите докаже, че това не е необходимо.

Дългата коса трябва да бъде прибрана прилежно без да излиза от покритието за коса.

Когато в контакт с продукта се използват ръкавици, те трябва да бъдат чисти и в добро състояние. По възможност следва да се избягва използването на латексови ръкавици.

Обувките, използвани в зоните за преработка, трябва да бъдат напълно затворени и изработени от неабсорбиращи материали.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Препоръчва се - за целите на последователността и насърчаването на добра култура на хигиена - във всички зони да се използват минимум мрежи за покриване на косата.

При работа в зони с отворени бутилки се препоръчва брадите да бъдат защитени с мрежа.

Ноктите на ръцете следва да се поддържат чисти и къси. Не се допуска лак за нокти или изкуствени нокти.

Не следва да се използват изкуствени мигли.

Следва да се избягва прекомерната употреба на парфюми или одеколони за след бръснене.

Не следва да се използват никакви бижута с изключение на обикновени брачни халки или други религиозни или етнически бижута, изрично одобрени при анализа на риска в правилата за лична хигиена от производителя.

Ако се използват ръкавици, те следва често да се сменят според нуждата. Препоръчва се да се използват ръкавици за еднократна употреба.

Препоръчана алтернатива на ръкавиците е да се осигурят препарати за дезинфекция на ръцете, които да се използват по подходящ начин и да се сменят при нужда.



2.16.4.6. ЗАЩИТНО ОБЛЕКЛО



ТРЕБВА

Изисквания

Личните предпазни средства, когато се изискват, трябва да бъдат проектирани по такъв начин, че да се избегне замърсяване на продукта, и да се поддържат в хигиенично състояние.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Препоръчва се сключването на договор за специализирано почистване на работното облекло.

В зони с отворени бутилки, ползването на ръкавици и маски може допълнително да подпомогне запазването на необходимото качество на продукта. Когато се използват ръкавици, те следва често да се сменят според нуждата. Препоръчва се като алтернатива на ръкавиците да се осигурят препарати за дезинфекция на ръцете, които да се използват по подходящ начин и да се сменят при нужда.

Използването на работно облекло следва да бъде ограничено само до обекта (т.е. недопустимо е носенето на работно облекло извън обекта) .

Следва да има джобове само под талията, като в тях могат да се поставят само изисквани относно работата предмети.

По работното облекло не трябва да има външни копчета.

2.16.5. ЗДРАВΟΣЛОВНО СЪСТОЯНИЕ



ТРЕБВА

Изисквания

Служителите трябва да преминават медицински преглед преди наемане на работа за извършване на дейности, свързани с контакт с храни (включително приготвящите и сервиращи храна за персонала или осигуряващи кетъринг на обекта), освен ако документираната оценка на опасностите доказва че не е необходимо.

Допълнителни медицински прегледи трябва да се извършват на определени от предприятието интервали, като се вземат предвид нормативните изисквания на държавата, в която се извършва дейността.

2.16.6. БОЛЕСТИ И НАРАНЯВАНИЯ



ТРЕБВА

Изисквания

На никое лице, заболяло или пренасящо заболяване, което има вероятност да се предаде чрез храна, или страдащо например от инфектирани рани, кожни инфекции, възпаления или стомашно разстройство, не се разрешава да борави с храни или да влиза в което и да било помещение за обработка на храни в качеството на какъвто и да е служител, ако има вероятност за пряко или косвено замърсяване.

Всяко заразено или преносител на заболявания лице, наето от хранително предприятие, което има вероятност да влезе в контакт с храни, е длъжно незабавно да докладва на ръководния компетентен персонал за болестта или симптомите, а когато са му известни и за вероятните причини за тях.

Всяка болест или нараняване трябва да се докладват на надзорния персонал и да се отбелязват. Ръководството носи правна отговорност за гарантиране защитата на продукта от всички рискове, свързани с изброените медицински състояния. Това може да включва недопускането на член на персонала до помещенията, докато състоянието продължава, или недопускането му до работа в зони с отворени бутилки. Това важи също така за изпълнители и посетители, които трябва да бъдат уведомявани за тези превантивни мерки при пристигането им.

Хората, за които се знае или подозира, че са заразени или преносители на болест или заболяване, пренасяно чрез храна, не трябва да бъдат допускани в зони за обработка на храни.

В зоните за обработка на храни от персонала с открити рани или изгаряния трябва да се изисква да ги покрива със специални превръзки. Трябва незабавно да се докладва на ръководството, за всяка изгубена превръзка.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Превръзките следва да бъдат в ярки цветове и, по целесъобразност с допълнителна нишка, откриваема с детектор за метал.

Възпаленията, порязванията или одраскванията следва да се покриват с цветни, водонепропускливи превръзки, откриваеми с детектор за метал.

Всяка превръзка следва да се отчита в края на всяка смяна и да се подменя с нова преди всяка смяна и според нуждата.

От посетителите, които влизат в зони с висок риск, предварително следва да се изисква попълването на медицински въпросник.



2.16.7. ЛИЧНА ХИГИЕНА НА ПЕРСОНАЛА



ТРЕБВА

Изисквания

От персонала трябва да се изисква да измива и, при нужда, да дезинфекцира ръцете си:

- а) преди започване на каквито и да било дейности по обработка на храни;
- б) веднага след използване на тоалетната или духане на носа;
- в) веднага след контакт с каквито и да било потенциално замърсени материали;
- г) след пушене.

От персонала трябва да се изисква да се въздържа от кихане или кашляне върху открити материали или продукти.

Плюенето (изхрочването) трябва да бъде забранено.

Ноктите трябва да се поддържат чисти и изрязани.

2.16.8. ПОВЕДЕНИЕ НА ПЕРСОНАЛА



ТРЕБВА

Изисквания

В документирана политика трябва да бъде описано поведението, което се изисква от персонала в зоните за преработка, опаковане и съхранение.

Като минимум политиката трябва да обхваща:

- а) Разрешаване на пушенето, храненето, дъвченето на дъвка само в определени зони;
- б) Мерки за контрол, с цел свеждането до минимум на опасностите, свързани с разрешени бижута; Разрешените бижута включват определени видове бижута, които могат да се носят от персонала в зоните за преработка и съхранение, като се имат предвид религиозните, етническите, медицинските и културните убеждения и мотиви;
- в) Разрешаване на лични вещи, като изделия за пушене и лекарствени средства, само в определени зони;
- г) Забрана за използването на лак за нокти, изкуствени нокти и изкуствени мигли;
- д) Забрана за носене на химикалки и моливи зад ушите;
- е) Поддържане на личните шкафчета без отпадъци и мръсни дрехи;
- ж) Забрана за съхранение в личните шкафчета на инструменти и оборудване, предназначени за контакт с продукта;
- з) Забрана за внасяне на лични вещи в зоните за производство.



2.17 ОБУЧЕНИЕ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II: относно членове 1, 2 и 3 от глава XII

2.17.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЕБВА

Изисквания

Производителите на бутилирана вода трябва да гарантират надзора и инструктирането на служителите заети в производствената дейност и/или тяхното обучение по въпросите, свързани с хигиената на храните, съобразно с конкретно извършваната от тях работа.

Производителите на бутилирана вода трябва да осигурят съответствието с всички изисквания на националното право, относно програмите за обучение на лицата, работещи в определени хранителни сектори.

2.17.2. ОБУЧЕНИЕ ПО ВЪПРОСИТЕ, СВЪРЗАНИ С ХИГИЕНАТА НА ХРАНИТЕ

Всички лица, включително временния персонал, занимаващ се с операции по пълнене на вода, трябва да бъдат инструктирани или обучавани по безопасност и хигиена на храните, като за периода на обучението им, бъде осигурен опитен служител, който да наблюдава и контролира работата им.

Преди на някое лице да бъде разрешено да започне работа на инсталацията за пълнене, въпросното лице трябва да получи писмени или устни инструкции, относно практиките за хигиена на храните, които са съществено важни за безопасността на продукта, и във връзка с конкретните задачи. (Изискването е продиктувано от факта, че обичайно пълначно-затварачната инсталация е най-рисковото място за продукта, от което следва работния персонал да бъде добре усъедомен и подготвен, относно този висок риск.)

Въвеждащото обучение трябва да включва:

- а) общи аспекти на управлението на качеството и безопасността на храните;
- б) лична хигиена;
- в) добри практики за производство и стопанисване;
- г) специфични роли и отговорности в програмата за НАССР;
- д) здраве и безопасност при работа и указване на първа помощ;
- е) сигурност и защита на храните.

Съдържанието и интензивността на обучението трябва да зависи от трудовата дейност и потенциалното ѝ въздействие върху безопасността на храните. При установяване на трудности с ученето, грамотността и езика трябва да бъдат осигурени необходимите условия за обучение.

Опреснително обучение трябва да се провежда редовно и когато бъде установена нужда от такова (напр. промени, нужда от коригиращи действия, ново оборудване, нови разпоредби и др.).

Целият персонал подлежи на надзор, за да се гарантира, че работи съобразно хигиенните изисквания.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

За новия персонал, който все още не е преминал официално обучение, и за персонала с по-малко опит, включително сезонните работници, може да е необходим по-интензивен надзор (например определяне на опитни работници, които да контролират работата на нови служители, както и на такива с по-малко опит).

2.17.3. ОБУЧЕНИЕ ПО ПРИЛАГАНЕТО НА ПРИНЦИПИТЕ НА НАССР



ТРЕБВА

Изисквания

Персоналът, който отговаря за установяването, поддържането и управлението на НАССР системата, трябва да бъде надлежно обучен за прилагане на принципите на НАССР.

Необходимо е да се постави специален акцент върху поддържането на съответствието за качество на продукта и неговата безопасност за потребителя.

Обучението трябва да предоставя инструкции, относно всички места за контрол и наблюдение, установени в оценката на риска от дружеството.



2.18 ТЕХНОЛОГИЧНИ И ПРОДУКТОВИ СПЕЦИФИКАЦИИ (ВИЖ ПРИМЕР В ПРИЛОЖЕНИЕ № 1)

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II. Специфични изисквания за отрасъла бутилирана вода

2.18.1. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ



ТРЯБВА

Изисквания

Всички различни видове готови продукти трябва да бъдат подробно описани в писмени „технологични и продуктови спецификации“.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Това следва да бъде част от процеса на проектиране и разработване на нови продукти в предприятието. В рамките на този процес следва да са определени ясно отговорностите и целите във връзка с прилагането на тези спецификации. Общото правило е, че нов продукт (напр. въвеждане на нов вид опаковка) никога не се стартира в производство без спецификации. Що се отнася до съществуващи продукти, „технологичните и продуктови спецификации“ следва да бъдат актуализирани всеки път, когато бъде въведена промяна в технологията на продукта (напр. добавяне на етап на филтриране, въвеждане на нов формат на опаковките и т.н.).

Технологичните и продуктови спецификации следва да бъдат изготвени или от отдела за „Разработка на нови продукти“ или от консултантски фирми, подпомагани при нужда от отделите: „Производство“, „Качество“ и др. При всички случаи обаче отдел „Производство“ следва да отговаря за проверката и валидирането на тези спецификации, преди стартиране на производството на нов или обновен продукт.

2.18.2. ОСНОВНИ ЕЛЕМЕНТИ НА ТЕХНОЛОГИЧНИТЕ И ПРОДУКТОВИ СПЕЦИФИКАЦИИ



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Основните елементи на „технологичните и продуктови спецификации“ са:

- характеристики на водните ресурси: вид на водата, наименование на водоизточника, типичен състав;
- описание на процеса (технологични етапи с основни оперативни параметри): обработка на водата, процес на миене на бутилките, условия за пълнене);
- характеристики на крайния продукт, които по възможност следва да определят допустимите граници за приемливо качество и параметрите за отхвърляне на продукта.
 - микробиологични стандарти;
 - физико-химични показатели (например: рН, проводимост или общо количество разтворени твърди вещества (TDS), концентрация на въглероден диоксид (CO₂) за газирани води, минерален състав, разтворена органична материя и др.);
 - параметри на опаковката (например: стандарти за сила на усукващ момент на затваряне на капачката(торк), нива на пълнене);
 - сензорни характеристики(вкус, мирис и т.н.);
- описание на опаковката (първична, вторична, третична опаковка);
- определяне на срока на съхранение (посочване на дата, до която продуктът е годен);
- правила за определяне и за кодиране на партиди;
- изисквания за специфична обработка, съхранение и транспортиране;
- планове за контрол (или най-малко препратка към приложимия план за контрол).

2.18.3. СЪОТВЕТСТВИЕ СЪС СПЕЦИФИКАЦИИТЕ



ТРЯБВА

Изисквания

В специална процедура трябва да бъдат описани правилата и отговорностите за проверка на съответствието със спецификациите.



2.19 ПОТВЪРЖДАВАНЕ КАЧЕСТВОТО НА ПРОДУКТА

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II. Специфични за отрасъла на бутилираната вода.

2.19.1. ПЛАНОВЕ ЗА КОНТРОЛ



ТРЕБВА

Изисквания

Както е посочено в предходния раздел, потвърждаването на качеството на продуктите е един от важните етапи за проверка дали продуктът отговаря на спецификациите.

Потвърждаване на качеството на продуктите се осъществява чрез два вида планове за проверка: планове за контрол и планове за надзор.

В зависимост от лабораторните съоръжения, с които разполага предприятието, както и от приложимите нормативни изисквания, тези анализи могат да бъдат направени вътрешно или възложени на външен изпълнител. Част от проверките могат да бъдат извършвани от операторите (контрол по време на производствения процес). В такива случаи те трябва да бъдат подходящо обучени за целта.

Плановете за контрол трябва да обхващат не само готовите продукти, но също така суровините и опаковъчните материали, наблюдението на процесите и на прилежащата среда (напр. почистването на повърхности, вземане на проби от въздуха и т.н.).

Като минимум плановете за контрол трябва да включват:

- а) продуктовете и технологични спецификации, които подлежат на наблюдение;
- б) честота на наблюдението;
- в) целеви, минимални и максимални граници (толеранси);
- г) лице(а), отговорно(и) за наблюдението;
- д) лице(а), отговорно(и) за прегледа на резултатите от наблюдението;
- е) коригиращи действия при нарушение на допустимите граници по спецификация.

Относно несъответстващите продукти, трябва да се прилагат ясни процедури, включително с ясно определени отговорности, за контрол на несъответстващите продукти, които да се осъзнават от целия оторизиран персонал. Тези процедури включват разпореждане чрез отхвърляне или приемане с условност (одобрение при определени допълнителни условия – например допълнително сортиране и др.).

Корекциите и коригиращите действия трябва да бъдат съразмерни с тежестта на установения риск.

Трябва да бъде назначено подходящо обучено лице, което да оценява и да взема решения, относно разпореждането с несъответстващи продукти.

Пример на План за контрол на готов продукт е даден в приложение I, пример на чек-лист за контрол по време на производствения процес на първичната опаковка е даден в приложение II, а нагледни материали относно кодирането на бутилките по време на производствения процес - в приложение III. В приложение IV е даден нагледен пример за следене на нивото на пълнене и за следене на оформянето на бутилката при издуване, спрямо определените допуски за разполагане на зоната за оребрване.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да бъдат осигурени нагледни материали, които да подпомагат операторите при оценката на продукта, по време на осъществявания контрол (особено относно очакваните дефекти по опаковките).

2.19.2. ПЛАНОВЕ ЗА НАДЗОР



ТРЕБВА

Изисквания

Този задълбочен анализ разбираемо се прави много по-рядко, отколкото рутинните проверки. Обикновено варира от един до два пъти годишно.

Предвид обширния обхват на този вид проверки, най-често или поне отчасти, те - трябва да бъдат възлагани на една или няколко външни лаборатории, като подизпълнители. Ако анализите се извършват вътрешно в лабораториите на завода, следва да бъдат прилагани добри лабораторни практики и да се използват одобрени методи за анализ.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Ако анализите бъдат възложени на външна лаборатория като подизпълнител, избраната лаборатория следва да бъде акредитирана или поне официално призната и да спазва принципите на ISO 17025 (т.е. да е осигурен квалифициран персонал, тестове за пригодност, контрол на замърсители и патогени и т.н.).



2.20 ПРОСЛЕДИМОСТ, УПРАВЛЕНИЕ НА ЖАЛБИ И КРИЗИСНИ СИТУАЦИИ, ПРОЦЕДУРИ ЗА ИЗТЕГЛЯНЕ И ИЗЕМВАНЕ НА ПРОДУКТИ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II.

2.20.1. ПРОСЛЕДИМОСТ: ПРОСЛЕДИМОСТ НАГОРЕ ПО ВЕРИГАТА, ВЪТРЕШНА, НАДОЛУ ПО ВЕРИГАТА. ПОДДРЪЖКА И ОЦЕНКА НА СИСТЕМАТА ЗА ПРОСЛЕДЯВАНЕ.



ТРЯБВА

Изисквания

Организацията трябва да разработи, внедри и да поддържа система за проследяване, като се вземат предвид както нормативните изисквания, така и нуждите на потребителите.

Нейните цели трябва да бъдат:

- да се подобри контролът на рисковете за безопасността на храните;
- да се даде възможност за бързото откриване на надеждна информация, в случай на проблем;
- да се ограничи във възможно най-голяма степен броят на продуктите, подлежащи на блокиране, изземване и/или изтегляне, като същевременно се гарантира максимална безопасност за потребителите.

Ефективната система за проследяване трябва да обхваща цялата верига:

- проследимост нагоре по веригата: проследимост на входящите стоки (вода, суровини и опаковки);
- вътрешна проследимост: проследимост в рамките на операциите по пълнене;
- проследимост надолу по веригата: готовите продукти от завода до потребителите.

Системата за проследяване трябва да гарантира чрез всички налични средства - отлична връзка между тези три области.

Системата за проследяване трябва да бъде основана върху:

- идентифицирането на всички продукти, които евентуално могат да бъдат засегнати от даден проблем когато и където и да било (проследяване надолу по веригата);
- бързо откриване на произхода на проблема (чрез проследяване нагоре по веригата);
- съобщаване на данни за проследимостта на контролните органи и на клиентите в случай на изтегляне или изземване на продукти.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Системата за проследяване на дружеството - като инструмент за гарантиране на качеството, следва да представлява съществена и важна част от системите за управление на качеството и безопасността на храните (раздел 1).

Процесът на проследяване на продукта следва да бъде основан върху:

- еднозначното идентифициране на всяка производствена партида и всяка транспортирана единица готов продукт;
- записи на данни, осигуряващи връзка между партидите произведена продукция и партидите на експедирана продукция и обратното.

Проследимостта следва да се тества, най-малко на всеки 12 месеца.

2.20.1.а. ПРОСЛЕДИМОСТ НАГОРЕ ПО ВЕРИГАТА



ТРЯБВА

Изисквания

Прилаганите процедури и инструменти за гарантиране на проследяването нагоре по веригата трябва:

- да определят и да осигуряват идентифициране по доставените партиди - на доставчиците на суровините, спомагателните материали и опаковките;
- да осигуряват приемането на входящите суровини и материали при спазване на нормативните изисквания и на спецификациите на дружеството;
- в случай на проблем да осигуряват възможност за получаването на допълнителна информация, от доставчиците на суровини и опаковъчни материали в контакт с продукта.





МОЖЕ

Препоръки (насоки)

За суровини (включително спомагателни средства) и материали, които попадат в контакт с продукта (първични опаковки), от доставчиците - следва да се изисква и да се записва следната информация за всяка получена партида или доставка:

- а) наименование на продукта, наименование на доставчика и дата на получаване;
- б) партиден номер и/или дата на производство на доставчика;
- в) дата на изтичане на срока на годност;
- г) специални условия за съхранение;
- д) получено количество;
- е) наименование на превозвача;
- ж) партиден сертификат от доставчика за съответствие с одобрените спецификации.

Следва да се извършват периодични одити на доставчика, включително проверка на проследимостта, за да се прецени действителната ефективност на системите за проследяване на доставчика.

2.20.1.6. ВЪТРЕШНА ПРОСЛЕДИМОСТ



ТРЯБВА

Изисквания

Вътрешните процедури и инструменти трябва да гарантират връзките през целия производствен процес - от получаване на материалите до изпращане на готовите продукти.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Вътрешната проследимост следва да осигурява възможност за създаването на взаимовръзки нагоре или надолу по веригата, относно суровините, материалите и готовия продукт, включително всички етапи на преработка (входящи суровини и материали, производствени операции, операции по поддръжка и почистване на оборудването или други специфични събития), по-специално като се поставя уникален номер за идентифициране на всяка произведена партида готови продукти, относно всички използвани суровини, материали и извършени процеси.

От всички партиди от продукти до изтичане на срока на годност следва да се пазят проби(арбитражни проби), които да се използват в случай на разследване (например по жалба на потребител).

Добра практика е до изтичане на срока на годност плюс три месеца, да се пазят по 2 бутилки от смяна за всеки вид продукт, с общо количество най-малко 0,5 L.

Следва да се извършват периодични одити на системата за вътрешна проследимост, включително пробно проследяване, за да се прецени действителната ефективност на процедурата за вътрешна проследимост.

2.20.1.в. ПРОСЛЕДИМОСТ НАДОЛУ ПО ВЕРИГАТА



ТРЯБВА

Изисквания

Проследимостта надолу по веригата се отнася за прилаганите процедури и инструменти, за да се осигури възможност за проследяване на продукти след физическото им преместване от производителя към клиента и след това към потребителя, включително към доставчиците на логистични услуги (дистрибуторите) или центровете за разпространение.

Този процес на проследяване трябва да бъде основан върху:

- а) уникален идентификационен код и етикетиране на всички готови продукти;
- б) управление на получаваните данни – записване на връзките по веригата за доставки по такъв начин, че всяка свързана информация при нужда, да може да бъде извлечена бързо и точно;
- в) възможност за проследяване на всички готови продукти - от мястото им на първоначална доставка до крайното място на разпространение - чрез партидни номер на всяка потребителска единица, както и на всяка търговска единица (стекове, кашони, каси и т.н.) и на всяка транспортна единица (палети);
- г) наличието на надеждна система за идентифициране и локализиране с цел стартиране на операции по изземване, когато това е необходимо;
- д) съобщаване на предварително определените данни за проследимостта по веригата за доставки, с цел да се улесни точното и бързо изтегляне и изземване на продукта (данни за проследимостта по веригата за доставки: товарителница, експедиционни документи, списък на изпратените стоки и т.н.).

Системата трябва да осигурява възможност за проследяване също и за продукти, които допълнително само се опаковат или преопаковат в предприятието.



Организациите трябва да определят каква информация, свързана с продукта и процеса, следва да се съхранява с цел постигане на съответствие с Директива 85/374/ЕИО относно отговорността за дефектни продукти.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Следва да се извършват периодични одити на системата за проследяване надолу по веригата, включително тестово проследяване, за да се прецени действителната ефективност на процедурата за проследяване надолу по веригата.

2.20.2. УПРАВЛЕНИЕ НА ЖАЛБИ



ТРЯБВА

Изисквания

Трябва да бъде въведена система за управление на жалбите с цел регистриране и последващо разследване и оценяване на жалбите на потребители.

2.20.3. УПРАВЛЕНИЕ НА КРИЗИСНИ СИТУАЦИИ



ТРЯБВА

Изисквания

Всяка организация трябва да внедри вътрешна процедура за управление на кризисни ситуации.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Управлението на кризисни ситуации следва да включва подходящи процедури, ясни отговорности и програми за обучение.

За тази цел организацията следва:

- а) да даде ясно и точно определение на понятието криза и нейния обхват, които да бъдат описани в процедурата;
- б) да въведе вътрешни процедури, чек-листове и документация, за осигуряване на най-добрата практика за управление на кризисни ситуации;
- в) да сформира официален кризисен екип, в който ролите и отговорностите на всеки член да бъдат ясно определени;
- г) да състави и постоянно да актуализира списъци с контакти за спешни случаи, както вътрешни, така и външни (на доставчици, клиенти, контролни органи, лаборатории, агенции за връзки с обществеността ...);
- д) да прави анализ на риска, като събира необходимата информация за оценка на възможните правни и икономически въздействия от инцидента, и да взема решение относно действията, които следва да бъдат предприети. Оценката следва да обхваща:
 - вида и степента на риска,
 - смекчаващото въздействие на различните възможни действия,
 - използваните методи за комуникация,
 - потенциалните последици, като приоритетно се разглежда безопасността на потребителите във всеки един момент;
- е) да установи ясни правила и отговорности по отношение на вътрешната и външната комуникация при възникването на криза;
- ж) по целесъобразност, да подготви план за изтегляне или изземване на продукти;
- з) системно да прави последващ анализ на всяка значима криза, за да извлече поуки от причините и източника на проблема, с цел да бъдат разработени и приложени планове за превантивни и коригиращи действия.

Кризисният екип отговаря за управлението и организирането на следните действия:

- а) предотвратяване на риска:
 - възможно най-рано да се открият възникващи потенциални проблеми (например получавани редки сигнали и т.н.), които евентуално могат да бъдат в ущърб на бизнеса (касаещи: екологични, социални, финансови и др. въпроси...),
 - да се идентифицират очакваните рискове за безопасността на храните,
 - да се следи вътрешната и външната информация (контакти с потребители и клиенти, преглед на пресата и медиите, информация за доставчиците,...);



б) управление на риска:

- да се осигури актуализирането на оценката на риска, както и че тя може да предостави изискваното равнище на защита и информация;
- периодично да се актуализират процедурите за управление на кризисни ситуации, планът за изземване, списъците с информация за контакти;

в) обучение:

- на членовете на кризисния екип,
- медийно обучение (визира се обучение на „PR-отговорника“/Отговорник връзки с обществеността“, как да се държи и говори пред медиите, в случай на нужда);

г) оценка на системата:

- периодичен преглед и одит на системата,
- проиграване(тестване).

2.20.4. ПРОЦЕДУРИ ЗА ИЗТЕГЛЯНЕ И ИЗЗЕМВАНЕ НА ПРОДУКТИ



ТРЯБВА

Изисквания

По отношение на кризите, свързани с продукта, трябва да се поддържа списък с контакти в случай на изземване.

Когато продуктите се изтеглят поради явни опасности за здравето, продуктите, които са били произведени при същите условия, трябва да бъдат отделени/блокирани и тяхната безопасност – допълнително оценена. Трябва да се оцени необходимостта от излъчването на публично предупреждение/изявление.

Изетите и изтеглени продукти трябва да се съхраняват под контрола на предприятието до вземане на решение, относно крайното местоназначение на продуктите (напр. унищожаване).



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Организацията следва да въведе и поддържа процедури за изтегляне или изземване на продукти, когато е необходимо (риск, свързан с безопасността на храните, несъответствие с нормативните разпоредби и т.н.), за да се сведе до минимум риска за безопасността на потребителите.

Причината, степента и резултатът от изземването или изтеглянето следва да се докладват, като информация на прегледа от ръководството.

Организацията следва да провери ефективността на програмите за изземване и изтегляне чрез периодичното извършване на вътрешни одити и провокационно тестване/проиграване.

С цел да се улесни пълното и своевременно изтегляне или изземване на съответната партида от продукти, която е определена за небезопасна, в системата следва ясно да са определени:

- а) хората, които са упълномощени да стартират програма за изтегляне/изземване, и хората, отговарящи за изпълнението ѝ;
- б) процедурите и отговорността за опериране с продуктите, които са обект на изтеглянето/ изземването, както и продуктите които са потенциално несъответстващи и все още са на склад;
- в) процедури за уведомяване на съответните заинтересовани страни;
- г) за изземвания - процедури за задействане на съобщения за публично предупреждение с цел информиране на потребителите;
- д) изисквания за документиране.



2.21 ЗАЩИТА НА ХРАНИТЕ, ЗЛОНАМЕРЕНИ ДЕЙСТВИЯ И ТЕРОРИСТИЧНИ АТАКИ

Регламент (ЕО) № 852/2004, приложение II.

2.21.1 ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ

Изисквания



ТРЯБВА

Всяко предприятие трябва да направи оценка на опасността за продуктите, свързана с потенциални действия, като: саботаж, вандализъм или тероризъм, и следва да въведе пропорционални предпазни мерки.

Потенциално чувствителните зони в предприятието трябва да бъдат определени, означени на схема и да бъдат обект на контрол на достъпа.



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Бележка: за допълнителна информация и насоки относно методите за защита на предприятията за храни от всички форми на злонамерени атаки виж: „PAS 96-Food Security: Guidance for the protection of the food supply chain against malicious ideologically motivated attack“ (публикувано от BSI - Британския институт за стандартизация).

http://www.cpmi.gov.uk/documents/publications/non-cpmi_pubs/pas96_vis14.pdf?epslanguage=en-gb

2.21.2. ПРЕПОРЪКА ЗА ОЦЕНКА НА РИСКА И УПРАВЛЕНИЕ НА РИСКА



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

С цел да се гарантира ефективното управление на риска от злонамерени или терористични актове, дружествата следва да разработят „Превантивен план за действие“ основан на НАССР подход, както е описано в текста на Кодекс Алиментариус, определящ „критични точки за риска от злонамерени/терористични актове“.

Предпазните мерки обхващат, но не се изчерпват с:

- наличие на указател с: напр. контакти на съответните местни служби (полиция, пожарна и т.н);
- персонал (напр. система за идентифициране на персонала, ограничен достъп до чувствителни зони, обучение);
- осигуряване на охрана (напр. наблюдение на инсталации и сгради, контрол на достъпа в завода);
- водни ресурси (например: обособяване на поясите от СОЗ, охрана на каптажите, охрана на резервоарите за съхранение).

2.21.3. ОЦЕНКА НА ЕФЕКТИВНОСТТА НА СИСТЕМАТА



МОЖЕ

Препоръки (насоки)

Процедурите за управление на риска от терористични или злонамерени действия следва да включват редовна оценка, въз основа на която да се прави критичен анализ и актуализация на методите за инспектиране и на необходимите ресурси. При нормални работни условия оценката следва да се извършва най-малко веднъж годишно. Всеки опит за злонамерено действие обаче, независимо дали е успял да засегне неблагоприятно безопасността на продуктите, следва да се анализира и след това да се прави преоценка на системата.



РАЗДЕЛ 1: Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

РАЗДЕЛ 2 : ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ(ПП)

РАЗДЕЛ 3: НАССР – Анализ на опасностите и контрол в критичните точки

РАЗДЕЛ 4: Препратки



НАССР – АНАЛИЗ НА ОПАСНОСТИТЕ И КОНТРОЛ НА КРИТИЧНИТЕ ТОЧКИ

3.1. ВЪВЕДЕНИЕ

Целта на настоящия раздел е да илюстрира методиката на НАССР в отрасъла на бутилираните води посредством няколко примера. По тази причина настоящия раздел в Ръководството, не следва да се счита за изчерпателен НАССР анализ.

Както е посочено в глава 2, член 5, параграф 1 от Регламент (ЕО) № 852/2008, производителите на бутилирана вода следва да въведат, прилагат и поддържат постоянна процедура или процедури, основаващи се на принципите на НАССР, приети от Комисията по Кодекс алиментариус.

В НАССР системата, която е научно основана и последователна, са определени някои свързани със здравето опасности и мерки за техния контрол, за да се гарантира безопасността на бутилираната вода. НАССР е инструмент за оценка на опасностите и за установяване на системи за контрол, основани по-скоро върху превенцията, а не базирани на тестване и анализиране на готовите продукти.

Всяка НАССР система трябва да може, да бъде актуализирана вследствие на подобрения в проектирането и дизайна на оборудването, процедурите за обработка или усъвършенстване на технологиите.

Успешното прилагане на НАССР изисква пълната ангажираност и обвързаност на ръководството и на работниците. То налага също така използването на мултидисциплинарен подход.

Прилагането на НАССР е съвместимо с прилагането на системи за управление на качеството, като тези от серията ISO 9000 и е предпочитаната система за управление на безопасността на храните в рамките на тези системи. Тя е включена също така в ISO 22000.

Всички записи и документи, свързани с НАССР системата, трябва да се съхраняват в такъв формат, че при поискване да бъдат лесно достъпни за компетентните органи.

Трябва да се извършва редовен преглед и актуализиране на НАССР системата, за да се гарантира нейното съответствие и актуалност.

Документите и записите относно производството, прилаганите обработки и характеристиките на готовите продукти, трябва да се съхраняват в продължение на срока, изискван от законодателството, ако има такъв, или най-малко за целия срок на годност на готовия продукт.



Методиката на Кодекс алиментариус включва 12 етапа и 7 принципа, които са свързани с член 5 от Регламент (ЕО) № 852/2004, както следва:

ЕТАПИ	ПРИНЦИПИ	ЧЛЕН 5 ОТ РЕГЛАМЕНТ (ЕО) № 852/2004
1. Сформиране на НАССР екип		
2. Описание на продукта		
3. Установяване на предназначението		
4. Разработване на технологична схема		
5. Потвърждаване на място на технологичната схема		
6. Създаване на списък на всички потенциални опасности, свързани с всеки етап, извършване на анализ на опасностите и разглеждане на всички мерки за контрол на установените опасности	ПРИНЦИП 1 Извършване на анализ на опасностите	Член 5, параграф 2, буква а)
7. Определяне на критичните контролни точки	ПРИНЦИП 2 Определяне на критични контролни точки (ККТ)	Член 5, параграф 2, буква б)
8. Установяване на критични граници за всяка ККТ	ПРИНЦИП 3 Установяване на критични граници	Член 5, параграф 2, буква в)
9. Установяване на система за наблюдение за всяка ККТ	ПРИНЦИП 4 Установяване на система за наблюдение и контрол на ККТ	Член 5, параграф 2, буква г)
10. Установяване на коригиращи действия	ПРИНЦИП 5 Установяване на коригиращи действия, които да се предприемат, когато наблюдението показва, че дадена ККТ не е под контрол	Член 5, параграф 2, буква д)
11. Установяване на процедури за проверка	ПРИНЦИП 6 Установяване на процедури за проверка с цел потвърждение, че НАССР системата действа ефективно	Член 5, параграф 2, буква е)
12. Установяване на ред за водене на документация и записи	ПРИНЦИП 7 Установяване на документация, с процедури и записи, които да са подходящи относно извършения анализ, спрямо 7-те принципа	Член 5, параграф 2, буква ж)



3.2. ПРЕДВАРИТЕЛНИ ЕТАПИ

След осигуряване ангажираността на ръководството, организацията трябва да приложи следните пет предварителни етапа:

3.2.1. СФОРМИРАНЕ НА НАССР ЕКИП

За да извършва производство, в предприятието трябва да има персонал, с подходящи познания и необходимата експертна компетентност относно произвеждания продукт, с цел да се разработи ефективен НАССР план. Това следва да бъде осъществено чрез сформиранието на обучен мултидисциплинарен НАССР екип.

Когато предприятието не разполага с такава експертна компетентност, трябва да бъде търсена експертна подкрепа от други източници (напр. литература за НАССР и насоки за НАССР, включително съществуващи ръководства със специфични насоки за отделните производствени сектори).

В НАССР плана трябва да бъде включен пълният обхват на дейностите на предприятието - от получаването на суровините до консумацията на готовия продукт от потребителя, като за всички общи случаи на опасности (микробиологични, химични и физични, свързани със здравето) следва да бъдат посочени решения.

3.2.2. ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Необходимо е да се направи пълно описание на продукта, включително и на съответната информация, относно показателите касаещи неговата безопасност като:

- суровини: вода, CO₂ и добавяни минерали³
- разрешени обработки на водата⁴
- материали в контакт с продукта, както и
- срок на годност, условия на съхранение и методи на разпространение.

³ - Каквито могат да се добавят към питейна вода само за целите на реминерализацията.(разрешени добавки, относно категория „14.1.1“ към част Г, от Приложение II, на Регламент (ЕО) № 333/2008)

⁴ -Разрешените обработки за бутилираните води, са описани в Наредбата за изискванията към бутилираните натурални минерални, изворни и трапезни води, предназначени за питейни цели, обн. ДВ бр. 68/2004г

3.2.3. УСТАНОВЯВАНЕ НА ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕТО

Определянето на предназначението трябва да се основава на очакваните употреби на продукта от крайния потребител или клиент. В специални случаи трябва да се имат предвид някои уязвими групи от населението (напр. кърмачета и малки деца, хора на специален хранителен режим и т.н.).

По-долу е представен пример на Лист с описание и предназначение на продукта.

При разработване на описанието на продукта следва да се има предвид таблицата по-долу и съдържащите се в нея примери с подходящи за целта въпроси:

ЕЛЕМЕНТИ, КОИТО СЛЕДВА ДА БЪДАТ РАЗГЛЕДАНИ	ПРИМЕРИ ЗА ВЪПРОСИ, НА КОИТО Е НЕОБХОДИМО ДА СЕ ОТГОВОРИ
Наименование на продукта	Какво е названието на продукта(името)? Водата НМВ ли е? Водата ИВ ли е? Пречистената и/или реминерализирана вода - трапезна вода ли е?
Търговско описание	От естествен извор ли се добива водата? От сондажен кладенец ли се добива водата? Газирана или естествено газирана е водата? Какво е количеството на съдържаните минерали във водата?



Предназначение	Подходяща ли е за пиене в натурален вид? Трябва ли да се газира/догазира водата, за да стане продукта готов за употреба(относно газираните асортименти) ? Трябва ли да се овкуси/ароматизира водата, за да стане продукта готов за употреба(относно овкусените асортименти) ? Трябва ли да се подложи на допълнителни обработки водата (пречистване, реминерализиране), за да стане продукта готов за употреба (относно трапезните води) ?
Крайни потребители	За всички възрасти и хора ли е подходяща? Подходяща ли е за кърмачета и малки деца ? Подходяща ли е за уязвими групи, като напр. хора прекарвали операции, кърмещи жени и т.н. ? Подходяща ли е за хора със специфични здравословни проблеми и с какви?
Продуктови спецификации	Какви са специфичните химични и физикохимични характеристики на водата? Какви са разрешените и прилаганите обработки на водата? Добавя ли се CO ₂ , какъв е вида (произхода) му и количеството му? Добавят ли се минерали, с цел реминерализиране и какви?
Опаковане	Какъв е вида и обема на опаковката? От какъв материал е изработена първичната опаковка (напр. стъкло, пластмаса, метал, хартия, поликарбонат) ? Вид на капачките (напр. пластмасови, алуминиеви) ? Вид на вторичната опаковка (напр. каси, кашони, полиетиленови стекове) ? Вид на третичната (транспортната) опаковка (напр. палети, фолио и т.н.)?
Етикетиране	Вид на етикета (напр. хартиен, полипропиленов) и спецификации на използваното лепило?
Срок на годност на продукта	Какъв е срокът на годност и как е определен? Каква информация включва кодировката и как се изписва партидата? Как се извършва кодирането - с какъв вид принтер се нанася (мастиленоструен, лазерен) ?
Условия на съхранение и разпространение	Как се съхранява готовата продукция – в закрити помещения или на открити площадки? Какви са специфичните условия на съхранение (като температура на съхранение, допустимо ли е излагане на слънчеви лъчи и т.н.)? В какъв вид се предлага крайния продукт (напр. в бутилки за еднократна употреба - готов за консумация, в оборотни бутилки - готов за консумация, в галони изискващи разливане чрез специфични автомати за наливно предлагане и т.н.)?

3.2.4. РАЗРАБОТВАНЕ НА ТЕХНОЛОГИЧНА СХЕМА

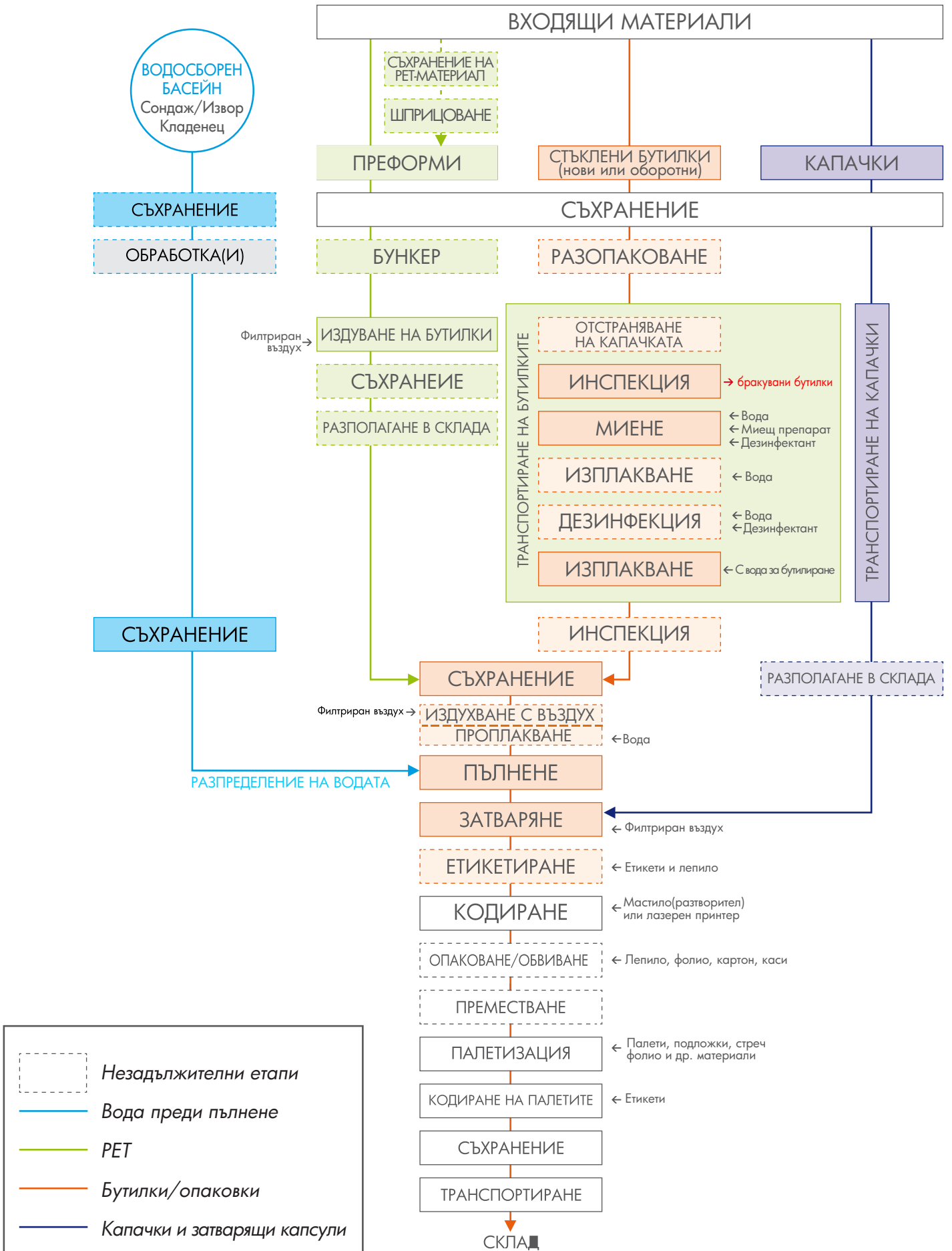
Технологичната схема трябва да бъде разработена от НАССР екипа специално за всеки вид/тип бутилирана вода, както и относно всеки вид опаковка, в която се извършва пълненето ѝ. Технологичната схема трябва да обхваща всички етапи на операциите за определен продукт (напр. НМВ, ИВ и Трапезни; Негазирани или Газирани води). Една и съща технологична схема може да се използва за различни продукти, които се произвеждат със сходни етапи на преработка (напр. един и същ продукт с два различни етикета относно различни обеми за един вид опаковка).

При прилагане на НАССР анализа към дадена операция следва да се имат предвид етапите, които предшестват, както и които следват определената операция.



3.2.5. ПОТВЪРЖДАВАНЕ НА МЯСТО НА ТЕХНОЛОГИЧНАТА СХЕМА

Типична технологична схема за бутилиране на вода





Необходимо е да бъдат предприети действия, за да се потвърди съответствието на производствените операции с технологичната схема, по време на всички етапи и във всеки един момент от производствения процес. При нужда и по целесъобразност – технологичната схема, трябва да се измени.

Потвърждаването на технологичната схема трябва да се извършва от лице или лица, които имат достатъчни познания, относно производствените процеси.

Технологичната схема трябва да се актуализира своевременно при промени в производството, като се отразява всяка промяна в продукта и/или в производствените операции.

3.3. СЕДЕМТЕ ПРИНЦИПА

Основната цел на настоящата глава е да бъде попълнена таблицата по-долу, следвайки седемте принципа на НАССР:

Етап	Опасност	Степен на риска	МК	ККТ (Да/Не)	Критични граници	Наблюдение	КД	Проверка	Документация
		П1		П2	П3	П4	П5	П6	П7

По-долу са описани съкращенията, които ще бъдат използвани в таблицата

(МК – мерки за контрол; ККТ – Критична контролна точка; КД – Коригиращи действия; П1- принцип 1 и т.н.)

3.3.1. Посочените в точка 3.1 принципи на НАССР включват следното (вж. глава 1. 2):

Идентифициране на опасностите, които трябва

3.3.1.а. да се предотвратят, елиминират или да се редуцират до приемливи нива

НАССР екипа (вж. етап 1 по-горе) трябва да направи списък на всички опасности, които разумно може да се очакват, че ще възникнат на всеки етап от първичното производство, преработката, обработката и разпространението на продукта до потребителя. За всеки технологичен етап, който е идентифициран в технологичната схема (вж. етапи 4 и 5 по-горе), трябва да се прецени дали е свързан с опасности или представлява опасност.

След това НАССР екипа трябва да направи анализ на опасностите, за да идентифицира за целите на НАССР плана, кои опасности са от такова естество, че за целита на производството на безопасна бутилирана вода е съществено важно те да бъдат отстранени или редуцирани до приемливи нива.

При извършването на анализа на опасностите по възможност следва да бъде включено следното:

- евентуалното възникване на опасностите и сериозността на техните неблагоприятни въздействия върху здравето с оглед на оценката на риска,
- качествена и/или количествена оценка на продължителността на въздействие на опасността или на размножаването на вредни микроорганизми,
- образуването или наличието във водата на токсини, химични или физични агенти, както и
- условията, водещи до горните.

Трябва да се разгледат съществуващите мерки за контрол, които могат да се приложат за всяка установена опасност. За контрол на някои опасности може да са необходими повече от една мярка за контрол, а също така определена мярка за контрол може да контролира повече от една опасност.

По-долу е даден пример за оценка на риска:



РАЗДЕЛ 1: Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

РАЗДЕЛ 2 : ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ(ПП)

РАЗДЕЛ 3: НАССР – Анализ на опасностите и контрол в критичните точки

РАЗДЕЛ 4: Препратки

ВЕРОЯТНОСТ ОТ ВЪЗНИКВАНЕ НА ОПАСНОСТТА		СЕРИОЗНОСТ	
1 Нищожна вероятност	напр. на всеки 10 год.	1 малка	напр. без значително въздействие върху здравето
2 Малко вероятно	напр. ежегодно	2 средна	напр. неразположение, гадене, леко стомашно разстройство
3 рядко	напр. ежемесячно	3 голяма (критична)	напр. болест или нараняване, изискващи медицинска намеса
4 вероятно	напр. ежеседмично	4 много голяма	напр. сериозно въздействие върху здравето; може да е фатално
5 често	напр. ежедневно		

		СЕРИОЗНОСТ			
		1 (малка)	2 (средна)	3 (голяма)	4 (много голяма)
ВЕРОЯТНОСТ	1 (нищожна вероятност)	1	2	3	4
	2 (малко вероятно)	2	4	6	8
	3 (рядко)	3	6	9	12
	4 (вероятно)	4	8	12	16
	5 (често)	5	10	15	20

Настоящата таблица представлява – матрица за оценяване на риска. Рискът се оценява с числов еквивалент, като се умножава стойността на вероятността (посочена във втората колона) по стойността на сериозността (посочена на втория ред).

НАССР екипа може да вземе решение, че опасностите с малко число на оценен риск, например под 2, са пренебрежими и за тях не са необходими специални мерки за контрол.

Етап <small>(от производствения процес)</small>	Опасност	Ниво на риска	МК <small>(мерки за контрол)</small>
П1 (принцип 1)			

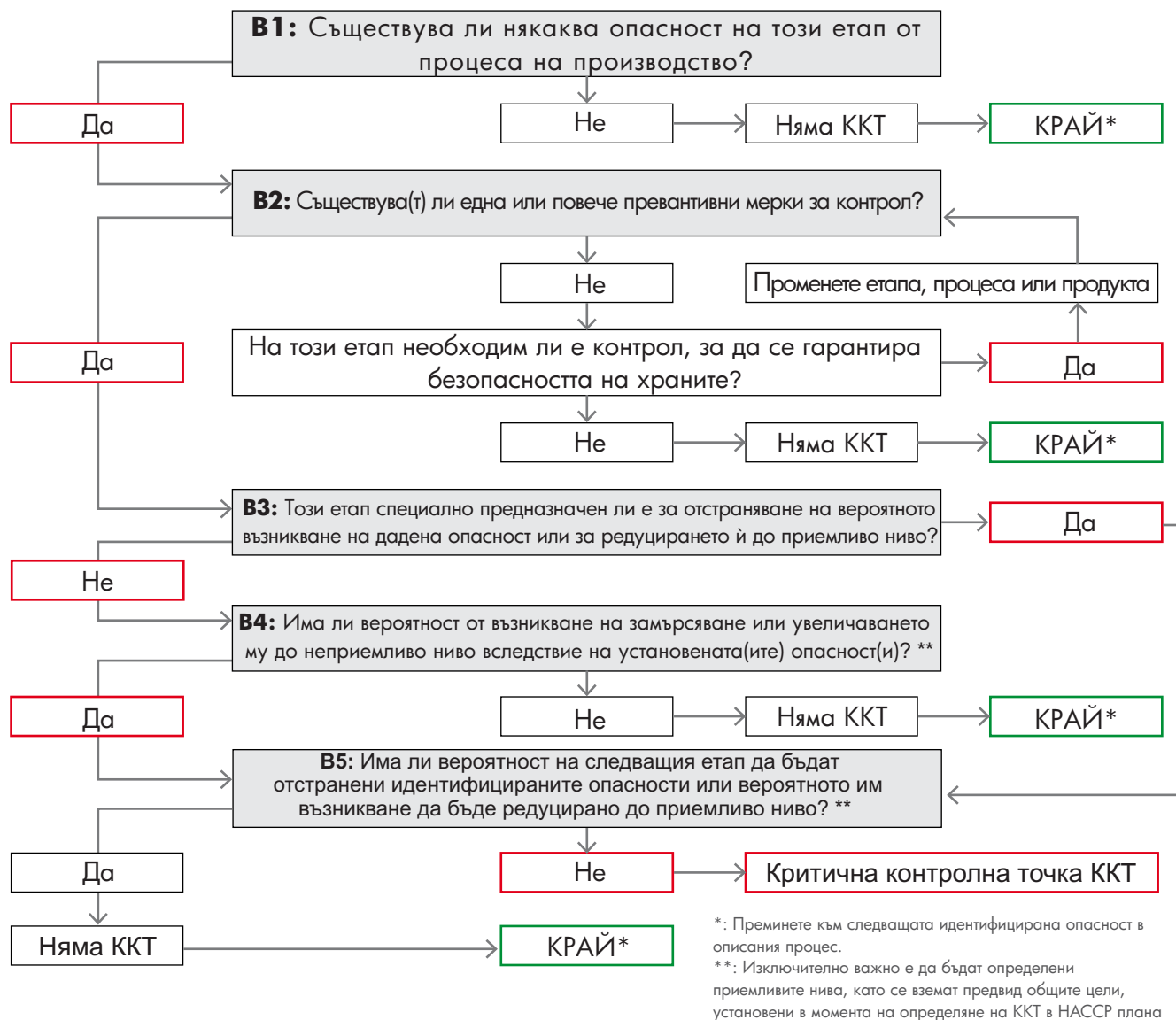
3.3.1.6. Определяне на критичните контролни точки за етапите, където контролът е крайно необходим, за да се предотврати, елиминира или да се редуцира до приемливи нива определена та опасност

Определянето на дадена ККТ в НАССР системата може да се улесни чрез прилагането на следния алгоритъм, който указва логически подход за обосновка:



ДЪРВО НА РЕШЕНИЯТА за ОПРЕДЕЛЯНЕ на КРИТИЧНИТЕ КОНТРОЛНИ ТОЧКИ (ККТ):

Източник = Кодекс алиментариус



Прилагането на алгоритъма следва да е гъвкаво и да се използва, като насока при определяне на ККТ. Могат да се използват и други подходи. Може да има повече от една ККТ, върху която се упражнява контрол за справяне с една и съща опасност.

Етап (от производствения процес)	Опасност	Ниво на риска	МК (мерки за контрол)	ККТ (Да/Не)
П1				П2

В приложенията е даден пример за определяне на ККТ.

3.3.1.в. Установяване на критични граници в критичните контролни точки, разграничаващи приемливото от неприемливото ниво, при вземане на решение относно необходимостта за предотвратяването, елиминирането или редуцирането на идентифицираните опасности

За всяка критична контролна точка трябва да бъдат определени и валидирани критични граници. Необходимо е да бъдат записани подробни данни за установяването на критичните граници. Тези критични граници трябва да бъдат измерими.



РАЗДЕЛ 1: Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

РАЗДЕЛ 2 : ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ(ПП)

РАЗДЕЛ 3: НАССР – Анализ на опасностите и контрол в критичните точки

РАЗДЕЛ 4: Препратки

В някои случаи на определен етап от производствения процес, може да бъде определена повече от една критична граница.

Етап (от производствения процес)	Опасност	Ниво на риска	МК (мерки за контрол)	ККТ (Да/Не)	КГ(критични граници)
П1				П2	П3

3.3.1.г. Установяване и изпълнение на ефективни процедури за наблюдение и контрол на критичните контролни точки

Наблюдението представлява редовно измерване или следене на дадена ККТ, по отношение на нейните критични граници. Процедурите за наблюдение трябва да могат да откриват загубата на контрол в ККТ. Също така в най-добрия случай наблюдението следва своевременно да предоставя необходимата информация, за да се направят нужните корекции, които да гарантират контрола върху процеса, с цел избягване нарушаването на критичните граници. По възможност следва да се правят корекции още в хода на процесите, когато резултатите от наблюдението покажат тенденция към загуба на контрол в определена ККТ. Корекциите следва да бъдат направени преди възникването на отклонение.

Получените от наблюдението данни трябва да бъдат оценени от определено лице, което притежава компетенции и правомощия за предприемането на коригиращи действия, когато има нужда от такива. Ако наблюдението не е непрекъснато, тогава продължителността и честотата му следва да бъдат достатъчни, за да се осигури контролът върху ККТ. Повечето процедури за наблюдение на ККТ трябва да бъдат извършвани бързо, защото са свързани с процеси в реално време и на практика няма време за продължителни аналитични изпитвания. Често физичните и химичните измервания се предпочитат пред микробиологичното изпитване, защото дават бърз резултат и рядко дават ясни индикации за микробиологичния статус на продукта.

Всички записи и документи, свързани с наблюдението на ККТ, трябва да бъдат подписвани от обучените лица, които извършват наблюдението, и от отговорните за прегледа на данните длъжностни лица от организацията. Записите се използват за доказване, че дадена ККТ е била под контрол.

Етап (от производствения процес)	Опасност	Ниво на риска	МК (мерки за контрол)	ККТ (Да/Не)	КГ(критични граници)	Наблюдение
П1				П2	П3	П4

3.3.1. д. Установяване на коригиращи действия, когато наблюдението показва, че дадена критична контролна точка не е под контрол

За всяка ККТ в НАССР системата, следва да бъдат разработени специални коригиращи действия за справяне при възникнали отклонения.

Следва да бъде разработен план за коригиращи действия с цел осигуряването на контрол върху дадена ситуация на възникнало несъответствие. Действията следва да гарантират, че ККТ е приведена под контрол. Предприетите действия следва да включват също така надлежно разпореждане със засегнатия продукт (несъответстващия продукт, произведен за времето когато ККТ е била извън контрол).

Коригиращите действия могат да включват също така преглед на вариантите за контрол, преглед на методите за наблюдение и по-често наблюдение, и преглед на опресняващото обучение.

Процедурите за действие при отклонения и за разпореждане с продукти с отклонение, трябва да бъдат отразени в документацията по НАССР.

Етап (от производствения процес)	Опасност	Ниво на риска	МК (мерки за контрол)	ККТ (Да/Не)	КГ(критични граници)	Наблюдение	КД
П1				П2	П3	П4	П5

**3.3.1.е. Установяване на процедури, които следва да се провеждат редовно, за проверка на това дали мерките, описани в букви а) ÷ д), действат ефективно**

Проверката се прави в допълнение към наблюдението. Необходимо е да се използват методите, процедурите и изпитванията за проверка и одит, включително вземането на проби и анализ, за да се определи дали НАССР системата действа правилно. Проверките трябва да бъдат достатъчно чести, за да се потвърди, че НАССР системата действа ефективно.

Проверката трябва да се прави от лице, различно от отговорното за извършването на наблюдението и предприемането на коригиращите действия. Когато определени действия по проверката не могат да се извършват вътрешно, проверката трябва да бъде извършена от наето компетентно лице.

Примерите за дейности по проверка включват:

- преглед на НАССР плана и неговата документация;
- преглед на микробиологичните изисквания относно готовия продукт;
- преглед на отклоненията и разпореждането с несъответстващи продукти;
- потвърждение, че ККТ са под контрол.

Етап (от производствения процес)	Опасност	Ниво на риска	МК (мерки за контрол)	ККТ (Да/Не)	КГ(критични граници)	Наблюдение	КД	Проверка
П1				П2	П3	П4	П5	П6

3.3.1.ж. Създаване на документи и записи, съизмерими със спецификата на производството и размера на предприятието, за да се докаже ефективното прилагане на описаните в букви а) ÷ е) мерки

Ефективното и точно водене на записи е съществено важно за прилагането на НАССР системата. НАССР процедурите следва да бъдат документирани. Водените документация и записи, следва да бъдат подходящи, относно спецификата и размера на производството и достатъчни, за да може предприятието да удостовери, че осъществява ефективен контрол на НАССР плана.

Като част от документацията могат да се използват експертно разработените материали с насоки по НАССР (напр. специфични за отделните сектори Ръководства по НАССР), при условие че тези материали отразяват конкретните производствени обработки, извършвани в предприятието.

Примерите за документация включват, но не се изчерпват с:

- анализ на опасностите;
- определяне на ККТ;
- определяне на критични граници.

Примерите за записи включват, но не се изчерпват с:

- дейности по наблюдение на ККТ;
- отклонения и предприетите коригиращи действия;
- прилагани процедури за проверка;
- изменения на НАССР плана;
- записи за обучението на персонала по НАССР.

Системата за водене на записи може да бъде интегрирана в съществуващите внедрени системи за управление на производствените процеси и може да използва съществуващата документация, например като издавани фактури за доставки, както и водени чек-листове за записване например на температури на обработка и т.н.

Етап (от производствения процес)	Опасност	Ниво на риска	МК (мерки за контрол)	ККТ (Да/Не)	КГ(критични граници)	Наблюдение	КД	Проверка	Документация
П1				П2	П3	П4	П5	П6	П7



3.4. ИЛЮСТРИРАНЕ НА МЕТОДИКАТА

За илюстрирането на цялостната НАССР методика, са избрани следните три вида опасности в определени етапи от производствения процес.

3.4.1. МИКРОБИОЛОГИЧНА ОПАСНОСТ В ЕТАПА НА СЪХРАНЕНИЕ НА ВОДАТА (ИЗОБРАЗЕН В СИНЬО НА ПРИМЕРНАТА ТЕХНОЛОГИЧНА СХЕМА)

В този пример са направени следните допускания:

- изворът е относително добре защитен (не е карстов/варовиков);
- въздухът, който влиза в контакт с водата и с материалите на първичната опаковка, се филтрира;
- персоналът е подходящо обучен относно изискванията за хигиена;
- времето, през което водата се съхранява в резервоара, е ограничено.

Етап (от производствения процес)	ОПАСНОСТИ	В	С	Р	МЕРКИ ЗА КОНТРОЛ
Съхранение на водата	Замърсяване с колиформи поради: - замърсяване от персонала по време на поддръжка / или вземането на проби	1	2	2	План и процедури за обучение по хигиена
	Замърсяване с E. coli O157 поради: - замърсяване от персонала по време на поддръжка/ или вземането на проби	1	3	3	План и процедури за обучение по хигиена
	Замърсяване с дрожди поради: - замърсяване на въздуха	2	1	2	Поддръжка на въздушни филтри
	Замърсяване с плесени поради: - замърсяване на въздуха	2	1	2	Поддръжка на въздушни филтри
	Замърсяване с водорасли поради: - замърсяване на въздуха	2	1	2	Поддръжка на въздушни филтри
	Замърсяване с цианобактерии поради: - замърсяване на въздуха	2	3	6	Поддръжка на въздушни филтри
	Развитие на: - колиформи - E. coli O157 - дрожди - плесени - водорасли - цианобактерии	1 1 1 1 1 1	2 3 1 1 1 3	2 3 1 1 1 3	Максимално време на съхранение Хигиеничен дизайн на резервоарите за съхранение

Бележки:

- На този конкретен етап в изследването трябва да бъдат оценени също така химичните и физичните опасности.
- **В** = вероятност от възникване на опасността.
- **С** = сериозност на опасността.
- **Р** = риск (резултат от оценката на В умножена по С).



РАЗДЕЛ 1: Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

РАЗДЕЛ 2 : ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ(ПП)

РАЗДЕЛ 3: НАССР – Анализ на опасностите и контрол в критичните точки

РАЗДЕЛ 4: Препратки

В резултат на този анализ на опасностите НАССР екипът може да заключи, че опасности, чиято стойност на Р е равна или по-висока от 3, следва да се считат за значителни опасности. В настоящия случай:

- замърсяване с E. Coli O157 и цианобактерии, както и
- развитие на E. Coli O157 и цианобактерии, са опасности, които трябва да бъдат предотвратени, отстранени или редуцирани до приемливи нива.

Етап (отпроизводствения процес)	ОПАСНОСТИ	Ниво на риск (P)	Мерки за контрол	ККТ (Да/Не)
1	2	3	4	5 *
Съхранение на водата	Замърсяване с E. Coli O157	3	План и процедури за обучение по хигиена при поддръжка/ вземане на проби	B1: Да B2: Не B3: Не => Не е ККТ
	Замърсяване с цианобактерии	6	Поддръжка на въздушни филтри	B1: Да B2: Не B3: Не => Не е ККТ
	Развитие на E. Coli O157	3	Определяне на максимално време на съхранение и хигиеничен дизайн на резервоара за съхранение	B1: Да B2: Не B3: Не => Не е ККТ
	Развитие на цианобактерии	3	Определяне на максимално време на съхранение и хигиеничен дизайн на резервоара за съхранение	B1: Да B2: Не B3: Не => Не е ККТ

* - Въпроси „B1; B2 и B3“ в колона 5 от таблицата, са описаните в схемата „ДЪРВО НА РЕШЕНИЯТА за ОПРЕДЕЛЯНЕ на КРИТИЧНИТЕ КОНТРОЛНИ ТОЧКИ (ККТ)“.

В настоящия пример изследването приключва тук, тъй като етапът на съхранение на водата не е счетен за ККТ за тези четири конкретни значителни опасности. След всяка значителна промяна на производствените процеси или на условията за производство следва да се прави нова оценка, която може да доведе до други заключения.

3.4.2. Химична опасност в етапа на обработка на водата с цел отстраняване на флуорид (означен в сиво на технологичната схема)

Етап (отпроизводствения процес)	ОПАСНОСТИ	B	C	P	МЕРКИ ЗА КОНТРОЛ
Избирателна адсорбция на флуорид чрез активиран алуминиев оксид	Освобождаване на алуминий от активния алуминиев оксид при първоначалното му използване и след всяко регенериране поради недостатъчно изплакване	1	3	3	Съответствие със спецификациите за закупуване на активиран алуминиев оксид Обратна промивка при стартиране Правилно прилагане на процедурата за изплакване след всяко регенериране
	Неадсорбиране на флуорида поради насищане на активирания алуминиев оксид	2	3	6	Поддържане на работен дебит под установения за системата максимален дебит Пристъпване към регенериране при преминаване на предварително определен обем филтрирана вода. По целесъобразност, подмяна на адсорбиращите глаки
	Замърсяване с натриева основа и/или с киселина поради недостатъчно изплакване след процеса на регенериране	1	2	2	Правилно прилагане на процедурата за изплакване след регенериране

В резултат от проведения анализ на опасностите НАССР екипа може да стигне до заключението, че опасностите със стойност за (P), равна или по-висока от 3, следва да се считат за съществени опасности.



РАЗДЕЛ 1: Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

РАЗДЕЛ 2 : ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ(ПП)

РАЗДЕЛ 3: НАССР – Анализ на опасностите и контрол в критичните точки

РАЗДЕЛ 4: Препратки

В настоящия случай:

- освобождаването на алуминий от активирания алуминиев оксид при първоначалната му употреба и след всяко регенериране поради недостатъчно изплакване;
- неадсорбирането на флуорид поради насищане на активирания алуминиев оксид, представляват опасности, които следва да бъдат предотвратявани, отстранявани или редуцирани до приемливи нива.

Етап (от производствения процес)	ОПАСНОСТИ	Ниво на риск (P)	Мерки за контрол	ККТ (Да/Не)
1	2	3	4	5 *
Избирателна адсорбция на флуорид чрез активиран алуминиев оксид	Освобождаване на алуминий от активирания алуминиев оксид при първоначалното му използване и след всяко регенериране поради недостатъчно изплакване	3	Съответствие със спецификациите за закупуване на активиран алуминиев оксид Обратна промивка при стартиране Правилно прилагане на процедурата за изплакване след всяко регенериране	B1: Да B2: Да B3: Да B5: Не => ККТ
	Неадсорбиране на флуорида поради насищане на активирания алуминиев оксид	6	Поддържане на работен дебит под установения за системата максимален дебит Пристипване към регенериране при преминаване на предварително определен обем филтрирана вода По целесъобразност, подмяна на адсорбиращите плаки	B1: Да B2: Да B3: Да B5: Не => ККТ

* - Въпроси „B1; B2 и B3“ в колона 5 от таблицата, са описаните в схемата „ДЪРВО НА РЕШЕНИЯТА за ОПРЕДЕЛЯНЕ на КРИТИЧНИТЕ КОНТРОЛНИ ТОЧКИ (ККТ)“.

В настоящия пример етапът „Избирателна адсорбция на флуорид чрез активиран алуминиев оксид“ е определен за ККТ поради следните две съществени опасности:

- освобождаване на алуминий от активирания алуминиев оксид при първоначална употреба и след всяка регенерация поради недостатъчно изплакване;
- неадсорбиране на флуорида поради насищане на активирания алуминиев оксид.

След всяка съществена промяна в процеса или в състава на водата, следва да се прави нова оценка, която може да доведе до други заключения.

Етап (от производствения процес)	ОПАСНОСТИ	P	Мерки за контрол	ККТ (Да/Не)	Критични граници
Избирателна адсорбция на флуорид чрез активиран алуминиев оксид	Освобождаване на алуминий от активирания алуминиев оксид при първоначалното му използване и след всяко регенериране поради недостатъчно изплакване	3	Съответствие със спецификациите за закупуване на активиран алуминиев оксид Обратна промивка при стартиране Правилно прилагане на процедурата за изплакване след всяко регенериране	Да	Определен минимален дебит (напор) при промиване Определено минимално време за изплакване
	Неадсорбиране на флуорида поради насищане на активирания алуминиев оксид	6	Поддържане на работен дебит под установения за системата максимален дебит Пристипване към регенериране при преминаване на предварително определен обем филтрирана вода По целесъобразност, подмяна на адсорбиращите плаки	Да	Определен максимален дебит на потока на обработваната вода, според конкретната инсталация Определен максимален обем за филтриране според състава на водата и характеристиките на системата

След определянето на критичните граници е необходимо да се установят и приложат ефективни процедури за наблюдение:





РАЗДЕЛ 1: Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

РАЗДЕЛ 2 : ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ(ПП)

РАЗДЕЛ 3: НАССР – Анализ на опасностите и контрол в критичните точки

РАЗДЕЛ 4: Препратки

Етап (от производствения процес)	ОПАСНОСТИ	P	Мерки за контрол	ККТ (Да/Не)	Критични граници	Наблюдение
Избирателна адсорбция на флуорид чрез активиран алуминиев оксид	Освобождане на алуминий от активирания алуминиев оксид при първоначалното му използване и след всяко регенериране поради недостатъчно изплакване	3	Съответствие със спецификациите за закупуване на активиран алуминиев оксид Обратна промивка при стартиране Правилно прилагане на процедурата за изплакване след всяко регенериране	Да	Определен минимален дебит(напор) при промиване Определено минимално време за изплакване	Изплакваща вода: - следене на дебита; - следене на времето за изплакване;
	Неадсорбиране на флуорида поради насищане на активирания алуминиев оксид	6	Поддържане на работен дебит под установения за системата максимален дебит Пристъпване към регенериране при преминаване на предварително определен обем филтрирана вода По целесъобразност, подмяна на адсорбиращите плаки	Да	Определен максимален дебит на потока на обработваната вода, според конкретната инсталация Определен максимален обем за филтриране според състава на водата и характеристиките на системата	Измерване на дебита (на обработваната вода) Измерване на обема на преминалата обработана вода

След това е необходимо да бъдат определени коригиращите действия, ако наблюдението показва, че критичната точка не е под контрол:

Етап (от производствения процес)	ОПАСНОСТИ	P	Мерки за контрол	ККТ (Да/Не)	Критични граници	Наблюдение	Коригиращо действие
Избирателна адсорбция на флуорид чрез активиран алуминиев оксид	Освобождане на алуминий от активирания алуминиев оксид при първоначалното му използване и след всяко регенериране поради недостатъчно изплакване	3	Съответствие със спецификациите за закупуване на активиран алуминиев оксид Обратна промивка при стартиране Правилно прилагане на процедурата за изплакване след всяко регенериране	Да	Определен минимален дебит (напор) при промиване Определено минимално време за изплакване	Изплакваща вода: -следене на дебита; -следене на времето за изплакване;	Продължаване на изплакването до достигане на стойността на определения минимален обем вода за изплакване Определяне на причините за непостигане на заложените параметри: дебит и време за изплакване, както и прилагане на коригиращи действия
	Неадсорбиране на флуорида поради насищане на активирания алуминиев оксид	6	Поддържане на работен дебит под установения за системата максимален дебит Пристъпване към регенериране при преминаване на предварително определен обем филтрирана вода По целесъобразност, подмяна на адсорбиращите плаки	Да	Определен максимален дебит на потока на обработваната вода, според конкретната инсталация Определен максимален обем за филтриране според състава на водата и характеристиките на системата	Измерване на дебита (на обработваната вода) Измерване на обема на преминалата обработана вода	Промяна на дебита и блокиране на продуктите, произведени след последното наблюдение, което гарантира че процеса е под контрол в рамките на установените граници за безопасност Спиране на производството: задръжане на продуктите, произведени, след като обемът е надвишил границата - регенериране на системата и възобновяване на производството Установяване на причините за несъответствието с определения параметър. Прилагане на коригиращи действия

След това е необходимо да бъдат установени процедури, които следва да бъдат прилагани редовно за проверка, дали очертаните по-горе мерки действат ефективно:

Етап (от производствения процес)	ОПАСНОСТИ	P	Мерки за контрол	ККТ (Да/Не)	Критични граници	Наблюдение	Коригиращо действие	Проверка
Избирателна адсорбция на флуорид чрез активиран алуминиев оксид	Освобождане на алуминий от активирания алуминиев оксид при първоначалното му използване и след всяко регенериране поради недостатъчно изплакване	3	Съответствие със спецификациите за закупуване на активиран алуминиев оксид Обратна промивка при стартиране Правилно прилагане на процедурата за изплакване след всяко регенериране	Да	Определен минимален дебит(напор) при промиване Определено минимално време за изплакване	Изплакваща вода: -следене на дебита; -следене на времето за изплакване;	Продължаване на изплакването до достигане на стойността на определения минимален обем вода за изплакване Определяне на причините за непостигане на заложените параметри: дебит и време за изплакване, както и прилагане на коригиращи действия	Измерване на алуминия във водата при предварително зададена честота за проверка дали равнището на алуминий е под 200 µg/L вода, съгласно разпоредбите. Вътрешен одит на Процеса.
	Неадсорбиране на флуорида поради насищане на активирания алуминиев оксид	6	Поддържане на работен дебит под установения за системата максимален дебит Пристъпване към регенериране при преминаване на предварително определен обем филтрирана вода По целесъобразност, подмяна на адсорбиращите плаки	Да	Определен максимален дебит на потока на обработваната вода, според конкретната инсталация Определен максимален обем за филтриране според състава на водата и характеристиките на системата	Измерване на дебита (на обработваната вода) Измерване на обема на преминалата обработана вода	Промяна на дебита и блокиране на продуктите, произведени след последното наблюдение, което гарантира, че процеса е под контрол в рамките на установените граници за безопасност Спиране на производството: задръжане на продуктите, произведени, след като обемът е надвишил границата - регенериране на системата и възобновяване на производството Установяване на причините за несъответствието с определения параметър. Прилагане на коригиращи действия	Измерване на флуорида във водата при предварително определена честота за проверка дали равнището на флуорид е под 1,5 mg/L вода, съгласно разпоредбите Вътрешен одит на процеса



РАЗДЕЛ 1: Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

РАЗДЕЛ 2 : ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ(ПП)

РАЗДЕЛ 3: НАССР – Анализ на опасностите и контрол в критичните точки

РАЗДЕЛ 4: Препратки

След това е необходимо да бъдат установени процедури, които следва да бъдат прилагани редовно за проверка, дали очертаните по-горе мерки действат ефективно:

Етап (от производствения процес)	ОПАСНОСТИ	Р	Мерки за контрол	ККТ (Да/ Не)	Критични граници	Наблюдение	Коригиращо действие	Проверка	Документация
Избирателна адсорбция на флуорид чрез активирани алуминиев оксид	Освобождаване на алуминий от активирания алуминиев оксид при първоначалното му използване и след всяко регенериране поради недостатъчно изплакване	3	Съответствие със спецификациите за закупуване на активирани алуминиев оксид Обратна промивка при стартиране Правилно прилагане на процедурата за изплакване след всяко регенериране	Да	Определен минимален дебит (напор) при промиване Определено минимално време за изплакване	Изплаквача вода: -следене на дебита; -следене на времето за изплакване;	Поддържане на изплакването до достигане на стойността на определени минимален обем вода за изплакване Определяне на причините за непосигане на заложените параметри: дебит и време за изплакване, както и прилагане на коригиращи действия	Измерване на алуминия във водата при предварително заредена честота за проверка дали равнището на алуминий е под 200 µg/L вода, съгласно разпоредбите. Вътрешен одит на процеса.	Спецификации за закупуване на активирани алуминиев оксид Оперативни процедури за регенериране Оперативни процедури за филтриране Аналитични методи Различни записи от наблюдение и проверка
	Неадсорбиране на флуорида поради насищане на активирания алуминиев оксид	6	Поддържане на работен дебит под установения за системата максимален дебит Изплакване към регенериране при преминаване на предварително определен обем филтрирана вода По целесъобразност, подмяна на адсорбиращите плочи	Да	Определен максимален дебит на потока на обработваната вода, според конкретната инсталация Определен максимален обем за филтриране Според състава на водата и характеристиките на системата	Измерване на дебита (на обработваната вода) Измерване на обема на преминалата обработана вода	Промяна на дебита и блокиране на продуктите, произведени след последното наблюдение, което гарантира, че процеса е под контрол в рамките на установените граници за безопасност Спиране на производството: -здръжане на продуктите, произведени, след като обемът е надвишил граничната - регенериране на системата и възобновяване на производството Установяване на причините за несъответствието с определените параметри. Прилагане на коригиращи действия	Измерване на флуорида във водата при предварително определена честота за проверка дали равнището на флуорид е под 1,5 mg/L вода, съгласно разпоредбите Вътрешен одит на процеса	Спецификации за закупуване на активирани алуминиев оксид Оперативни процедури за Регенериране Оперативни процедури за филтриране Аналитични методи Различни записи от наблюдение и проверка

**3.4.3. ФИЗИЧНА ОПАСНОСТ (ПАРЧЕТА СЪГКЛО) НА ЕТАП: МИЕНЕ/ИЗПЛАКВАНЕ НА БУТИЛКИТЕ**

Етап	Опасност(и)	В	С	Р	Мерки за контрол
Етап на миене/изплакване на бутилките	<ul style="list-style-type: none"> Останали парчета стъкло след изплакването поради: <ul style="list-style-type: none"> неизправност на машината за изплакване; парчето стъкло е останало вътре (поради специфична форма на бутилката); стъклото е счупено на изхода от машината за изплакване 	3	3	9	Поддръжка на машината за изплакване

В резултат на настоящия анализ на опасностите НАССР екипа може да заключи, че опасностите със стойност на Р, равна или по-висока от 3, следва да бъдат считани за съществени опасности. В разглеждания случай (Р=9),

останали парчета стъкло след изплакването поради:

- неизправност на машината за изплакване;
- парчето стъкло е останало вътре (поради формата на бутилката);
- стъклото е счупено на изхода от машината за изплакване.

представлява опасност, която следва да бъде предотвратена, отстранена или редуцирана до приемливи нива.

Етап	Опасност(и)	Ниво на риск (Р)	Мерки за контрол	ККТ (Да/ Не)
Етап на миене/изплакване на бутилките	<ul style="list-style-type: none"> Останали парчета стъкло след изплакването поради: <ul style="list-style-type: none"> неизправност на машината за изплакване; парчето стъкло е останало вътре (задържало се е поради специфичната форма на бутилката); стъклото е счупено на изхода от машината за изплакване 	9	Поддръжка на машината за изплакване	В1: Не* На този етап необходим ли е контрол с оглед на безопасността? : Да * Поддръжката на машината за изплакване не е мярка, която предотвратява, отстранява или редуцира установената опасност до приемливо ниво във всички описани случаи (напр. поради специфичната форма)

НАССР екипа може да заключи, че установената съществена опасност на този етап не е напълно под контрол и че има нужда от промяна на процеса. Това заключение би довело до добавянето на етап на инспектиране (напр. автоматично) на изхода от машината за миене/изплакване.

За да се илюстрира значението на промяната на процеса, поради установеното му въздействие върху безопасността на храните ще разгледаме същата опасност на този нов етап от процеса:

Етап	Опасност(и)	В	С	Р	Мерки за контрол
Етап на автоматично инспектиране на изхода от машината за миене/изплакване	<ul style="list-style-type: none"> Останали парчета стъкло след изплакването поради неизправност на машината за инспектиране 	1	3	3	Поддръжка на машината за инспектиране Обучение на оператора, който отговаря за машината за инспектиране

В резултат на настоящия анализ на опасностите НАССР екипа може да заключи, че опасности със стойност на Р, равна или по-висока от 3, следва да се считат за съществени опасности. В настоящия случай:

- останали парчета стъкло след изплакването поради неизправност на машината за инспектиране е опасност, която следва да бъде предотвратена, отстранена или редуцирана до приемливи нива.



РАЗДЕЛ 1: Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

РАЗДЕЛ 2 : ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ(ПП)

РАЗДЕЛ 3: НАССР – Анализ на опасностите и контрол в критичните точки

РАЗДЕЛ 4: Препратки

Етап	Опасност(и)	Ниво на риск (P)	Мерки за контрол	ККТ (Да/ Не)
Етап на автоматично инспектиране на изхода от машината за миене/изплакване	<ul style="list-style-type: none"> Останали парчета стъкло след изплакването поради неизправност на машината за инспектиране 	3	Поддръжка на машината за инспектиране Обучение на оператора, който отговаря за машината за инспектиране	B1: Да B2: Да => ККТ

В настоящия пример етапът на автоматично инспектиране е определен като ККТ за установената съществена опасност.

Етап	Опасност(и)	ниво на риск (P)	Мерки за контрол	ККТ (Да/Не)	Критични граници
Етап на автоматично инспектиране на изхода от машината за миене/изплакване	<ul style="list-style-type: none"> Останали парчета стъкло след изплакването поради неизправност на машината за инспектиране 	3	Поддръжка на машината за инспектиране Обучение на оператора, който отговаря за машината за инспектиране	Да	Липса на парчета стъкло във всяка една празна бутилка, преминаваща през етапа на инспектиране

След това е необходимо да бъдат определени коригиращите действия, когато вследствие на наблюдението се установи, че критичната точка не е под контрол:

Етап	Опасност(и)	ниво на риск (P)	Мерки за контрол	ККТ (Да/Не)	Критични граници	Наблюдение
Етап на автоматично инспектиране на изхода от машината за /миене/ /изплакване/	<ul style="list-style-type: none"> Останали парчета стъкло след изплакването поради неизправност на машината за инспектиране 	3	Поддръжка на машината за инспектиране Обучение на оператора, който отговаря за машината за инспектиране	Да	Липса на парчета стъкло във всяка една празна бутилка, преминаваща през етапа на инспектиране	Периодично изпитване на способността за откриване и бракуване на умишлено замърсени празни бутилки (тестови проби)

След това е необходимо да бъдат определени коригиращите действия, когато вследствие на наблюдението се установи, че критичната точка не е под контрол:

Етап	Опасност(и)	Ниво на риск (P)	Мерки за контрол	ККТ Да/Не	Критични граници	Наблюдение	Коригиращи действия
Етап на автоматично инспектиране на изхода от машината за /миене/ /изплакване/	<ul style="list-style-type: none"> Останали парчета стъкло след изплакването поради неизправност на машината за инспектиране 	3	Поддръжка на машината за инспектиране Обучение на оператора, който отговаря за машината за инспектиране	Да	Липса на парчета стъкло във всяка една празна бутилка, преминаваща през етапа на инспектиране	Периодично изпитване на способността за откриване и бракуване на умишлено замърсени празни бутилки (тестови проби)	Спиране на производството - Задържане на продуктите, произведени след последните измервания показатели съответствие (евентуално блокиране и изземване на готови продукти, които са напуснали производствения обект) - Повторно инспектиране/сортиране на напълнените бутилки със съмнение за отклонение, ако е възможно (ако не - унищожаване на съответните бутилки) - Прекалибриране на машината за инспектиране - Повторна проверка на машината чрез изпитване с умишлено замърсени празни бутилки - Възобновяване на производството

След това трябва да бъдат установени процедури, които да гарантират редовното извършване на проверка - дали очертаните по-горе мерки действат ефективно.

Етап	Опасност(и)	Ниво на риск (P)	Мерки за контрол	ККТ Да/Не	Критични граници	Наблюдение	Коригиращи действия	Проверка
Етап на автоматично инспектиране на изхода от машината за /миене/ /изплакване/	<ul style="list-style-type: none"> Останали парчета стъкло след изплакването поради неизправност на машината за инспектиране 	3	Поддръжка на машината за инспектиране Обучение на оператора, който отговаря за машината за инспектиране	Да	Липса на парчета стъкло във всяка една празна бутилка, преминаваща през етапа на инспектиране	Периодично изпитване на способността за откриване и бракуване на умишлено замърсени празни бутилки (тестови проби)	Спиране на производството - Задържане на продуктите, произведени след последните измервания показатели съответствие (евентуално блокиране и изземване на готови продукти, които са напуснали производствения обект) - Повторно инспектиране/сортиране на напълнените бутилки със съмнение за отклонение, ако е възможно (ако не - унищожаване на съответните бутилки) - Прекалибриране на машината за инспектиране - Повторна проверка на машината чрез изпитване с умишлено замърсени празни бутилки - Възобновяване на производството	Вътрешен одит на процеса Преглед на жалбите относно такива съвръзани със стъкла

РАЗДЕЛ 1: Общи аспекти в управлението на качеството и безопасността на храните

РАЗДЕЛ 2 : ПРЕВАНТИВНИ ПРОГРАМИ(ПП)

РАЗДЕЛ 3: НАССР – Анализ на опасностите и контрол в критичните точки

РАЗДЕЛ 4: Препратки

Таблицата свършва с установяването на документи и записи, които са нужни, за да се докаже ефективното прилагане на описаните по-горе мерки:

Етап	Опасност(и)	Ниво на риск (P)	Мерки за контрол	ИКТ Дане	Критични граници	Наблюдение	Коригиращи действия	Проверка	Документация
Етап на автома-тично инспекти-ране на изхода от машината за /миене/ /изплак-ване/	• Останали парчета стъкло след изплакването поради неизправност на машината за /миене/ за инспектиране	3	Поддръжка на машината за инспектиране Обучение на оператора, който отговаря за машината за инспектиране	Да	Липса на парчета стъкло във всяка една празна бутилка, преминаваща през етапа на инспектиране	Периодично изпитване на способността за откриване и бракуване на умишлено замърсени празни бутилки (тестови проби)	Спиране на произ-водството - Задържане на продуктите, произведени след последните измер-вания показали съответствие (евентуално блокиране и изземване на готови продукти, които са напуснали производствения обект) - Повторно инспек-тиране / сортиране на напълнените бутилки със съмнение за отклонение, ако е възможно (ако неунуищожаване на съмнителните бутилки) - Прекалибриране на машината за инспектиране - Повторна проверка на машината чрез изпитване с умишлено замърсени празни бутилки - Възобновяване на производството	Вътрешен одитна процеса Преплед на жалбите относно такова свързани съсстъкла	Напр. ръководство за експлоатация от производителя, процедури и записи за поддръжка, различни записи за наблюдение и проверка, записи за обучение, записи за калибриране



Препратки

4.1. КНИГИ

- D. Senior и N .Dege – Technology of Bottled Water (Технология на бутилираната вода) – второ издание, Blackwell Publishing – 2005 г. – ISBN 1-4051-2038-X. Третото издание предстои да бъде публикувано.
- D. Tampo – Les eaux conditionnées – Tec & Doc Lavoisier – 1992 г. – ISBN 2-85206-801-X

4.2.ОБЩО ЗАКОНОДАТЕЛСТВО В ОБЛАСТТА НА ХРАНИТЕ И ДОКУМЕНТИ, СВЪРЗАНИ С КОДЕКС АЛИМЕНТАРИУС

- 4.2.1. EC guidelines for the development of community guides to good practice for hygiene (Насоки на ЕО за разработване на ръководства на Общността за добри хигиенни практики)
- 4.2.2. Регламент (ЕО) № 2023/2006 от 22 декември 2006 г. относно добра производствена практика за материали и предмети, предназначени за контакт с храни в допълнение към Регламент (ЕО) № 1935/2004 относно материалите и предметите, предназначени за контакт с храни
- 4.2.3. Регламент (ЕО) № 1924/2006 от 20 декември 2006 г. относно хранителни и здравни претенции за храните
- 4.2.4. Регламент (ЕО) № 1925/2006 от 20 декември 2006 г. относно влагането на витамини, минерали и някои други вещества в храните
- 4.2.5. Регламент (ЕО) № 282/2008 от 27 март 2008 г. относно материали и предмети от рециклирана пластмаса, предназначени за контакт с храни
- 4.2.6. Насоки на ФАО/СЗО от 2005г. към правителствата, относно прилагането на НАССР в малки и/или по-слабо развити хранителни предприятия – Книга на ФАО за храни и хранене № 86
- 4.2.7. Регламент (ЕО) № 852/2004 от 29 април 2004 г. относно хигиената на храните
- 4.2.8. Регламент (ЕО) № 1935/2004 от 27 октомври 2004 г. относно материалите и предметите, предназначени за контакт с храни
- 4.2.9. Регламент (ЕО) № 178/2002 от 28 януари 2002 г. за установяване на общите принципи и изисквания на законодателството в областта на храните, за създаване на Европейски орган за безопасност на храните и за определяне на процедури относно безопасността на храните
- 4.2.10. Регламент (ЕС) № 1169/2011 от 25 октомври 2011 година за предоставянето на информация за храните на потребителите, за изменение на регламенти (ЕО) № 1924/2006 и (ЕО) № 1925/2006 на Европейския парламент и на Съвета и за отмяна на Директива 87/250/ЕИО на Комисията, Директива 90/496/ЕИО на Съвета, Директива 1999/10/ЕО на Комисията, Директива 2000/13/ЕО на Европейския парламент и на Съвета, директиви 2002/67/ЕО и 2008/5/ЕО на Комисията и на Регламент (ЕО) № 608/2004 на Комисията
- 4.2.11. Критерии за чистота на въглероден диоксид и минерални соли, в Регламент (ЕО) № 1333/2008 от 16 декември 2008 година относно добавките в храните
- 4.2.12. Основни текстове на Кодекс Алиментариус и ФАО/СЗО относно хигиената на храните, включително препоръчания международен кодекс за производството на храни – General principles of food hygiene (Общи принципи за хигиена на храните) (CAC/RCP 1-1969 г., рев. 4, 2003 г.) и Системата за анализ на опасностите и контрол в критични точки (НАССР) с насоки за нейното прилагане
- 4.2.13. Първи доклад относно прилагането на Директивата на Съвета за сближаване на законите, подзаконовите и административните разпоредби на държавите-членки относно отговорността за вреди, причинени от дефект на стока (Директива 85/374/ЕИО)
- 4.2.14. ISO/TS 22002-1:2009 Програми-предпоставки за безопасност на хранителните продукти



4.3. СПЕЦИФИЧНИ ЗАКОНОДАТЕЛНИ ИЗИСКВАНИЯ, НАСОКИ И СТАНДАРТИ, СВЪРЗАНИ С БУТИЛИРАНИТЕ ВОДИ

- 4.3.1. Директива 2009/54/ЕО на Европейския парламент и на Съвета от 18 юни 2009 г. относно експлоатацията и предлагането на пазара на натурални минерални води
- 4.3.2. Регламент (ЕС) № 115/2010 на Комисията от 9 февруари 2010 г. за определяне на условията за използване на активиран алуминиев оксид за отстраняване на флуорид от натурални минерални води и изворни води
- 4.3.3. Директива 2003/40/ЕО от 16 май 2003 г. за установяване на списъка, границите на концентрация и изискванията към етикетирани за съставките на натуралните минерални води и условията за употреба на обогатен с озон въздух за обработката на натурални минерални води и на изворни води
- 4.3.4. Guidelines on the conditions for using activated alumina for the removal of fluoride from Natural Mineral Waters and Spring Waters (Насоки относно условията за използване на активен алуминиев оксид за отстраняване на флуорид от натурални минерални води и изворни води) (насоки от 14 декември 2007 г.)
- 4.3.5. Директива 98/83/ЕО на Съвета от 3 ноември 1998 г. относно качеството на водите, предназначени за консумация от човека
- 4.3.6. WHO Guidelines for Drinking-water Quality (Насоки на СЗО относно качеството на питейната вода) (включващи първата и втората програма към четвъртото издание)
- 4.3.7. Codex Standard for Natural Mineral Waters (Стандарт на Кодекс Алиментариус за натурални минерални води) (STAN108 – 1981г., преразглеждания през 1997г., 2008г.) 29.2.2012г. – Окончателен проект преди печат
- 4.3.8. Codex General standard for bottled/packaged drinking waters (Общ стандарт на Кодекса Алиментариус за бутилирани питейни води) (различни от HMB) (CODEX STAN 227-2001г.)
- 4.3.9. Code of hygienic practice for collecting, processing and marketing of natural mineral waters (Кодекс за хигиенни практики за добив, обработка и предлагане на пазара на натурални минерални води) (CAC/RCP 33-1985г.)
- 4.3.10. Codex Code of hygienic practice for bottled/packaged drinking waters (other than NMW) (Кодекс на Кодекс Алиментариус за хигиенна практика за бутилирани питейни води (различни от HMB)) (CAC/RCP 48-2001г.)

4.4. ДРУГИ ПОЛЕЗНИ СПРАВОЧНИ ДОКУМЕНТИ

- 4.4.1. BSDA (Британска асоциация на безалкохолните напитки), Industry guide to good hygiene practice: bottled water (Отраслово ръководство за добри хигиенни практики: за бутилирани води, 2006г.)
- 4.4.2. NFI (Nederlandse Frisdranken Industrie) 2006 Hygiëncode natuurlijk mineraal-en Bronwater Издание на Холандския изследователски институт от 2006 „Хигиенни практики относно минерални и изворни води“
- 4.4.3. MINERACQUA 2005 Manuale di corretta prassi igienica sulle acque minerali naturali Confezionate Издание на Италианската асоциация за производство на натурални минерални води и безалкохолни напитки „Ръководство за добри практики за бутилирани натурални минерални води“
- 4.4.4. NSAI (Национален орган за стандартизация на Ирландия) 2005 Irish standard specification for packaged water (Ирландска спецификация на стандарти за бутилиране на вода, 2005г.)
- 4.4.5. IBWA (Международна асоциация на бутилираните води) 2009 Bottled water code of practice (Кодекс за дейностите относно бутилиране на вода, 2009г.)
- 4.4.6. GBWA – EBWA (Германска асоциация на предприятията, бутилиращи вода за водни охладители – Европейска асоциация на предприятията, бутилиращи вода за водни охладители) 2005 Code of good hygiene practice for water cooler companies (Кодекс за добри хигиенни практики за производителите, бутилиращи вода за водни охладители)
- 4.4.7. CFIS (Канадска агенция за инспекция на храните) 2003 Code of hygienic practice for commercial prepackaged and non-prepackaged water and appendices (Кодекс за хигиенни практики за търговия с бутилирани и небутилирани води и други, 2003г.) (www.inspection.gc.ca)
- 4.4.8. BSDA (Британска асоциация за безалкохолните напитки) 2002 Guide to good bottled water standards (Ръководство представящо стандарти на добри практики за бутилирана вода, 2002г.)
- 4.4.9. IBWA (Международна асоциация за бутилираните води) 2005 Plant Technical Reference Manual (Наръчник с технически препоръки при производството, 2005 г.)
- 4.4.10. Guide autocontrôle des entreprises de la production des eaux embouteillées, des boissons rafraichissantes et des jus de fruits et nectars, draft 2, FIEB-VIWF „Ръководство в помощ на бизнеса, при производството на бутилирана вода, освежаващи напитки, плодови сокове и нектари“, проект 2



ОБЩ РЕЧНИК НА ТЕРМИНИТЕ

Температура на околната среда: температурата на заобикалящата среда. Обикновено означава стайна температура.

Водоносен пласт: Геоложка единица, която съхранява и пренася значителни количества подземни води при нормални хидроложки условия.

Партида (или производствена партида): Група от единици, произведени при едни и същи условия. Производствени единици/ партиди, които се произвеждат и опаковат при идентични условия, чиято големина се определя от производителя.

Бутилирана питейна вода (БПВ): Вода, напълнена в херметично затворени опаковки изработени от различен материал, с различна форма и вместимост, която е безопасна и подходяща за директна консумация, без да е необходима допълнителна обработка. Бутилираната питейна вода се счита за храна. Термините „питейна“ и „годна за пиене“ се използват като взаимозаменяеми, относно водата.

Бутилирана вода: Различни видове бутилирана вода, включително натурална минерална вода и изворна вода.

Газирана вода е вода, която съдържа разтворен въглероден диоксид, който е добавен и/или е с естествен произход.

Каптаж: Каптиране или събиране на вода, особено дъждовни води.

Водосборен басейн: Повърхността, през която валежите могат да навлязат – пряко или непряко – в подземната водна система, от която черпи вода сондажа и която може да допринесе за подхранването на водоносния слой.

Почистване: Отстраняване на почва, остатъци от храна, мръсотия, мазнини или други нежелани вещества.

Почистване на място (ПНМ): Система, която осигурява почистване единствено чрез циркулиране или вливане на химични почистващи разтвори, както и изплакване с вода по механичен начин преминавайки през и около повърхностите, които следва да бъдат почистени.

Почистване с допълнителен почистващ инвентар (ПДПИ): Система, при която оборудването се разглобява и почиства използвайки допълнителни вани за наkisване или автоматична миялна машина или пеноструйни апарати. Пример за такова почистване е използването на преносима пеноструйка, за външно опенване на машини и съоразения.

Съответствие: Сертифициране или потвърждение, че производителят или доставчикът на продукта отговаря на изискванията на одобрените спецификации, законодателството, препоръчаните правила и разпоредби, определените стандарти или договорните условия.

Спазване: Изпълнение на определено изискване.

Замърсител: Всеки биологичен или химичен агент, чуждо тяло или други вещества, които не са добавени умишлено към храната и които могат да изложат на риск безопасността и годността на храната.

Замърсяване: Въвеждането или появата на замърсител в храната или обкръжаващата я среда.

Мярка за контрол: Действие или дейност, които могат да се използват за предотвратяване или отстраняване на определена опасност, свързана с безопасността на храните или редуцирането ѝ до приемливо ниво.

Холкер: Заоблена връзка между стените и таваните и между стените и подовите или между две стени с цел пол-лесното и по-ефективно почистване.

Критична контролна точка (ККТ): Етап (във връзка с безопасността на храните), където може да бъде упражнен контрол, който е съществено важен за предотвратяване или отстраняване на дадена опасност, свързана с безопасността на храните, или за редуцирането ѝ до приемливо ниво.

Критична граница: Критерий, който разделя приемливото от неприемливото.

Дезинфекция: Намаляване на броя на микроорганизмите чрез химични агенти и/или физични методи.

Предприятие: Всички подходящи сгради, площи или околни пространства, в които се събира, преработва и бутилира, предназначенията за пълнене вода.

FIFO/FEFO: Метод за ротиране на суровини и материали, базиран на принципите: „Първа влязла - Първа излязла(суровина/материал)“ / „Първа изтичаща – Първа излизаща(готова продукция)“.



Технологична схема: Схематично и систематично изобразяване на последователността и взаимовръзките на отделните етапи от производствения процес.

Оператор на храни: Всяко лице, което борави пряко с опаковани или неопаковани храни, оборудване и съоръжения за обработка на храни или повърхности, които попадат в контакт с храни, и от което следователно се очаква да спазва изискванията за хигиена на храните.

Обработка на храни: Всяка операция, свързана с добив, обработка, бутилиране, съхранение, транспортиране, разпространение и предлагане на пазара на бутилирана вода.

Хигиена на храните: Всички необходими мерки, с цел да се гарантира безопасността на бутилираната вода на всички етапи - от нейното черпене и обработка до крайната ѝ консумация.

Безопасност на храните: Концепция, гарантираща че храната няма да причини вреди на потребителя, когато се приготвя и/или консумира в съответствие с предназначенията си употреба.

Опасност, свързана с безопасността на храните: Биологичен, химичен или физичен агент в храната или състояние на храната, което може да предизвика неблагоприятно въздействие върху здравето.

Подземни води: Вода, която се съдържа в пропускливи скали; това е възобновяем ресурс, който е по-стабилен от повърхностните води и може да бъде експлоатиран чрез сондажи, кладенци, каптажи.

Зона за защита на подземни води: Участък от повърхността, в рамките на който валежите - пряко или непряко - могат да навлязат в подземното водно тяло, от което се черпи вода чрез сондаж и която може да допринесе за подхранването на капацитета на находището.

НЕРА филтър: Високоэффективен физичен въздушен филтър.

Зона с висок риск: Зона, в която потенциалната вероятност за замърсяване на продукта е голяма.

Хигиена: Всички мерки, които са необходими, за да се гарантира безопасността и доброто състояние на водата по време на добива, обработката, производството, транспортирането, разпространението и продажбата.

Контрол по време на производствения процес: Контролът по време на производствения процес - упражняван от работника върху собствената му работа, в съответствие с определени изисквания (неангажиращ директен превод от ISO 8402).

Партида: Количеството продукт от един и същ вид и означение, от буферен съд с определен размер, произведено на една производствена линия, за определен период от време, непревишаващо един ден.

Спецификация на материал/продукт: Подробно документирано описание или изброяване на параметри, включително допустими отклонения и толеранси, които са необходими за постигането на определено равнище на приемливост или качество.

Материали: Общ термин, използван за обозначаване на суровини, опаковъчни материали, съставки, помощни средства, почистващи материали и смазочни масла.

Микроорганизми: Микроскопични организми като бактерии, дрожди, плесени.

Наблюдение: Извършване на планирана поредица от наблюдения или измервания, с цел преценка - дали мерките за контрол действат според предвиденото.

Натурална минерална вода (НМВ): Безвредна от микробиологична гледна точка вода, която произхожда от дълбоко разположето подземно водно тяло и се появява на повърхността от една или повече точки за излизане на повърхността - естествени или получени чрез сондажи и която се бутилира при водоизточника. Тя ясно се разграничава от обикновената питейна вода по състав (отличава се с характерно съдържание на минерали и микроелементи), по естествената си чистота, бутилира се при водоизточника и е призната от съответния компетентен за държавата орган - като натурална минерална вода.

Неспазване: Неизпълнение на определено изискване.

Зона с отворени бутилки (ЗОБ): Етапи от технологичната операция пълнене, през които незатворени бутилки се транспортират, изплакват, пълнят и затварят. Препоръчва се в такива зони, да се осигури контролирана атмосфера..

Опаковъчен материал:

а) търговска опаковка или първична опаковка, т.е. опаковка, замислена като единица стока за продажба на крайния потребител на мястото на покупката;

б) груповая опаковка или вторична опаковка, т.е. опаковка, замислена като група от определен брой единици стока на мястото на продажбата, независимо дали ще се продава в този вид на крайния ползвател или потребител, или пък служи само за улесняване на излагането на стоката на мястото на продажба; тя се отстранява от продукта, без да се отразява на качествата му;

в) транспортна опаковка или третична опаковка, т.е. опаковка, замислена за улесняване на пренасянето и транспорта на определен брой артикули или групови опаковки, с цел да улесни манипулациите със стоката или предпазването от щети и повреди при транспортирането. Транспортните опаковки не включват контейнери за шосеен, железопътен, воден и въздушен превоз.



Вода в опаковка: Бутилирана вода.

Вредител: Животински видове, които са нежелани в помещения за храни, особено насекоми, птици, гризачи, които могат да замърсят храната, било то пряко или непряко.

Трапезна вода: Вода, чийто състав е променен чрез технологични процеси, с цел обработка на водата, например: отстраняване/добавяне на минерали и т.н. Тези води може да произхождат от всякакъв водозточник, но не може да включват натурална минерална вода или изворна вода.

Програма-предпоставка: Основни условия и дейности, които са необходими за поддържането на подходящ хигиенен статус по цялата хранителна верига: производството, обработката и предоставянето на безопасен готов продукт и безопасна храна за консумация от човека.

Превантивни мерки: Мерки, които следва да се предприемат за премахване на риска от възникването на дадена опасност или редуцирането ѝ до приемливо ниво.

Първична опаковка: Опаковка, замислена като единица стока за продажба на крайния потребител на мястото на покупката.

Процес: Набор от взаимосвързани или взаимодействащи си дейности, чрез които влаганите материали и суровини се преобразуват в готова продукция.

Процедура: Определен начин за извършване на дадена дейност или процес.

Контакт с продукт: Всички повърхности, които са в контакт с продукта или с първичната опаковка при нормална работа.

Зона за защита: Определена зона около водозточник, в която се прилагат ограничения и мерки за защитата ѝ от замърсяване, като съхранение на горива, паша на животни и движение на превозни средства.

Качество: Степента, в която определен набор от присъщи характеристики изпълнява дадени изисквания.

Регламент REACH: Това е регламент на Европейския съюз относно регистрацията, оценката, разрешаването и ограничаването на химикали. Той е в сила от 1 юни 2007г. и заменя редица европейски директиви и регламенти, осигурявайки единна система за контрол.

Подхранване: Валеж (дъжд или сняг), който се инфилтрира през повърхността на земята и прониква до подземното водно тяло или водозточника, като попълва запасите от подземни води.

Зона за подхранване: Зоната на повърхността на земята, в която става подхранването на запасите от подземни води.

Изискване: Необходимост или очакване, което е определено, обикновено е подразбиращо се или е задължително.

Хигиенизиране: Всички дейности, свързани с почистването или поддържането на хигиенични условия в дадено предприятие, вариращи от почистване и/или дезинфекция на определено оборудване до периодични дейности за почистване в цялото предприятие (включително дейности по почистване на сградите, съоръженията и площадките).

Вторична опаковка: Опаковка, замислена относно група от определен брой единици стока на мястото на продажбата, независимо дали ще се продава по този начин на крайния ползвател или потребител, или служи само до зареждането на рафтовете на мястото на продажба; тя се отстранява от продукта, без да се отразява на качествата му (напр. етикети, лепило, кашони, свиваема опаковка, палети и т.н...).

Срок на годност: Определен период от време, през който продуктът може да се съхранява неотворен, като запазва своята безопасност и предназначение за употреба.

Водозточник: Място на черпене на подземни води, които могат да произхождат от извор, кладенец или сондаж.

Извор: Естествено място, от което извираат подземни води.

Изворна вода (ИВ): Вода предназначена за консумация от човека в естествено състояние, която произхожда от подземно водно тяло или находище и се появява на повърхността от извор, експлоатиран от една или повече естествени или получени чрез сондаж точки на излаз на повърхността и се бутилира при водозточника.

Повърхностна вода: Вода, която е изложена на атмосферните условия, като езера, потоци, реки, водоеми и открити водохранилища.

Проследимост: Възможност за проследяване на съставките, условията на производството или местоположението на разглеждания обект.

Обработки: (натурална минерална и изворна води): Техники, позволени въз основа на член 4 от Директива 2009/54/ЕО за отделянето на някои нежелани съставки, които се срещат в натурални минерални води и изворни води в естествено състояние, и се прилагат на база издадено становище за разрешение от съответните компетентни служби.

Водоносен хоризонт: Естествено извиращи на повърхността подземни води от неограничен водоносен хоризонт.



БИБЛИОГРАФИЯ

Afssa Report April 2005: information to be provided for recognition of a NMW by French authorities (Доклад на Френската агенция за безопасност на храните от април 2005г.: информация, която следва да бъде предоставена за целите на признаването на НМВ от френските органи) Afssa Report June 2005: evaluation of the stability of composition of NMW (Доклад на Afssa от юни 2005г.: Оценка на стабилността на състава на НМВ)

Afssa Report March 17th 2005: evaluation of the use of metal oxide-coated sands for the treatment of water for human consumption and NMW, metal oxide-coated filtration materials. Bibliographic study (Доклад на Afssa от 17 март 2005 г.: Оценка на използването на пясъци, активирани чрез покритие с метални оксиди за обработката на вода за консумация от човека и НМВ, библиографско изследване) Afssa Report March 17th 2005: evaluation of treatment to remove specific mineral constituents present in NMW and SW (Доклад на Afssa от 17 март 2005 г.: Оценка на разрешените обработки за отстраняване на специфични минерални съставки, срещани в НМВ и ИВ)

Arrêté du 14 mars 2007 relatif aux critères de qualité des eaux conditionnées, aux traitements et mentions d'étiquetage particulier des eaux minérales naturelles et de source conditionnées ainsi que de l'eau minérale naturelle distribuée en buvette publique, 5 avril 2007, Journal officiel de la république française. Доклад относно „Критерии за качеството на бутилирани води, предлагани за лечение. Критерии за етикетиране на бутилирани натурална минерална и изворна вода, обозначаване върху етикета на минералната и изворна води, когато са използвани за производството на освежаващи напитки, 5 април 2007г., Официален вестник на Френската република

Codex Alimentarius: Codex Standard For NMW, Codex Stan 108 - 1981, Rev. 1 – 1997 (amended in 2001 and 2008) (Кодекс алиментариус: Стандарт на кодекса за НМВ, Codex Stan 108 – 1981 г., рев. 1 - 1997 г. (изменен през 2001 г. и 2008 г.)

Codex Alimentarius: Recommended International Code of Hygienic Practice for the Collecting, Processing and Marketing of NMW, CAC/RCP 33-1985 (Кодекс алиментариус: Препоръчан международен кодекс за хигиенни практики за добив, обработка и предлагане на пазара на НМВ, CAC/RCP 33 - 1985 г.)

Codex Alimentarius: General standard for bottled/packageged drinking waters (other than NMW) Codex stan 227-2001 (Кодекс алиментариус: Общ стандарт за бутилирана питейна вода (различна от НМВ) Codex stan 227 - 2001 г.)

Codex Alimentarius: Code of Hygienic Practice For Bottled/Packageged Drinking Waters (Other Than NMW), CAC/RCP 48-2001 (Кодекс алиментариус: Кодекс за хигиенна практика за бутилирани питейни води (различни от НМВ), CAC/RCP 48 - 2001 г.)

Директива 2003/40/ЕО на Комисията от 16 май 2003 г. за установяване на списъка, границите на концентрация и изискванията към етикетирането за съставките на натуралните минерални води и условията за употреба на обогатен с озон въздух за обработката на натурални минерални води и на изворни води

Директива 2009/54/ЕО на Съвета от 18 юни 2009 г. относно експлоатацията и предлагането на пазара на натурални минерални води

Регламент (ЕС) № 115/2010 на Комисията от 9 февруари 2010 г. за определяне на условията за използване на активиран алуминиев оксид за отстраняване на флуорид от натурални минерални води и изворни води

Регламент (ЕС) № 10/2011 на Комисията от 14 януари 2011 г. относно материалите и предметите от пластмаси, предназначени за контакт с храни

Регламент (ЕО) № 1935/2004 на Европейския парламент и на Съвета от 27 октомври 2004 г. относно материалите и предметите, предназначени за контакт с храни, и за отмяна на Директиви 80/590/ЕИО и 89/109/ЕИО (1) Официален вестник на Европейския съюз, 117, 30.4.2004 г., стр. 1

Директива 98/83/ЕО на Съвета от 3 ноември 1998 г. относно качеството на водите, предназначени за консумация от човека

Директива 2000/60/ЕО на Европейския парламент и на Съвета от 23 октомври 2000 г. за установяване на рамка за действията на Общността в областта на политиката за водите



Dancing with the Devil - Crisis Management in the Food and Drinks Industry – by Robert BARTLETT – Edition Leatherhead Publishing („Да танцуваш с дявола - Управление на кризисни ситуации в хранителната и питейната промишленост“ - от Robert BARTLETT - издание на Leatherhead Publishing) - 1999 г. - ISBN : 0 905748 62 X

Европейска комисия: консолидирани списъци на НМВ:
http://ec.europa.eu/food/food/labellingnutrition/water/index_en.htm

Европейска комисия (2006 г.): comparison between Codex limit values, NMW limit values and drinking water limit values (Съпоставка между граничните стойности по Кодекса, граничните стойности за НМВ и граничните стойности за питейна вода)

ISO 9000: Системи за управление на качеството.
Основни принципи и речник

Регламент (ЕО) № 178/2002 на Европейския парламент и на Съвета от 28 януари 2002 г. за установяване на общите принципи и изисквания на законодателството в областта на храните, за създаване на Европейски орган за безопасност на храните и за определяне на процедури относно безопасността на храните, *Официален вестник на Европейските общности*, 1.2.2002 г., L 31/1

Регламент (ЕО) № 852/2004 на Европейския парламент и на Съвета 29 април 2004 г. относно хигиената на храните, *Официален вестник на Европейския съюз*, 30.4.2004 г., L 139/1

Регламент (ЕО) № 882/2004 на Европейския парламент и на Съвета от 29 април 2004 г. относно официалния контрол, провеждан с цел осигуряване на проверка на съответствието със законодателството в областта на фуражите и храните и правилата за опазване здравето на животните и хуманното отношение към животните, *Официален вестник на Европейския съюз*, 28.5.2004г., L 191/1 29.2.2012г.

The EFSA Journal (Бюлетин на ЕОБХ) (2005 г.) 237, 1-8, Opinion of the Scientific Panel on Contaminants in the Food Chain on a request of the Commission related to concentration limits for boron and fluoride in NMW (Становище на Експертната група по замърсителите в хранителната верига по искане на Комисията, свързано с границите на концентрацията на бор и флуорид в НМВ), прието на 22 юни 2005 г.

The EFSA Journal (Бюлетин на ЕОБХ) (2006 г.) 394,1-8 - opinion of the scientific panel on food additives, flavourings, processing aids and materials in contact with food on a request related to the safety in use of the activated alumina treatment for the removal of fluoride from natural mineral waters (Становище на Експертната група по добавките в храните, ароматите, спомагателните средства за обработка и материалите, които влизат в контакт с храни, по искане, свързано с безопасното използване на обработката с активен алуминиев оксид за отстраняване на флуорид от натурални минерални води), прието на 27 септември 2006 г.

The EFSA Journal (Бюлетин на ЕОБХ) (2008 г.), 784-19- scientific opinion of the panel on food additives, flavourings, processing aids and materials in contact with food, on the safety in use of the treatment for the removal of manganese, iron and arsenic from natural mineral waters by oxyhydroxide media (Експертно становище на групата по добавките в храните, ароматите, спомагателните средства за обработка на материалите, които влизат в контакт с храни, относно безопасното използване на обработката за отстраняване на манган, желязо и арсен от натурални минерални води чрез носители на силни окислители), прието на 12 юни 2008 г.

Световна здравна организация (2011г.) — Guidelines for drinking-water, first addendum to fourth edition (Насоки за питейна вода), първо допълнение към четвъртото издание

Стандарт ISO 22 000 (октомври 2005г.) Системи за управление на безопасността на хранителни продукти. Изисквания за всяка организация принадлежаща към хранителната верига

ПРИЛОЖЕНИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Име на Бутилиращото предприятие		СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ГОТОВ ПРОДУКТ	Отдел Контрол на качеството	
Вид на документа:	Спецификация	Описание на продукта: „КРИСТАЛЕН ИЗВОР“ СЪЛЗИЦА	Дата:	18/05.2008
Пояснение:		Версия:	1

Код на Рецепта:
(от разработка на нов продукт)

ФМ-ЛККТ- РЕТ-2007-2

Код на Рецепта:
(одобрена за редовно производство в предприятието)

ПРЕ6011- РТ

Записи от проведени преразглеждания на документа:

№ на изменение	Дата	Описание на промените
0	09.06.2007	Стартиране на продукта в производство
1	18.06.2008	Промени в състава (промяна на нивото на CO ₂ от 6g/l на 5g/l)
2		
3		

Списък с адресати на документа:

<p>Длъжност: Изпълнителен директор Директор Качество Директор производство Директор снабдяване и доставки Директор маркетинг Директор разработки на нови продукти</p>
--

	Създал документа:	Одобрил:	Одобрил:	Одобрил:
Позиция:	Мениджър разработки на нови продукти	Директор разработки на нови продукти	Директор Качество	Изпълнителен директор
Име:	Пенко Илиев	Ивана Иванова	Марин Маринов	Валентин Лилиев
Подпис:				
Дата:	18/05/2008	20/05/2008	21/05/2008	26/05/2008



Име на Бутилиращото предприятие		СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ГОТОВ ПРОДУКТ	Отдел Контрол на качеството	
Вид на документа:	Спецификация	Описание на продукта: „КРИСТАЛЕН ИЗВОР“ СЪЛЗИЦА	Дата:	18/05.2008
Пояснение:		Версия:	1

1 – Описание на продукта

ИЗМЕНЕНИЕ №: ...

Промени на продукта: Да

- **Търг. марка: „КРИСТАЛЕН ИЗВОР“**
- **Търговско название: СЪЛЗИЦА**
- **Название, съгласно нормативните изисквания: Натурална минерална вода – газирана**
- **Опаковка: 500 ml; 1 L;**
- **Име на находището: Изворището**
- **Срок на годност: 8 месеца**

2 – Рецепта

Окончателна продуктова рецептура:

Спецификация, код:	Суровини и материали:	Доставчик:	Продуктов код:	Плътност(20°C)** (g/cm ³)kg/	1000 L	Поръчка, за производствена серия
	Минерална вода	находище Изворището	-	неприложимо	995,0	1
ING7004	CO2	Втечен газ	11301180DL	неприложимо	5,0	2
ОБЩО:					1000,0	



Име на Бутилиращото предприятие		СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ГОТОВ ПРОДУКТ	Отдел Контрол на качеството	
Вид на документа:	Спецификация	Описание на продукта: „КРИСТАЛЕН ИЗВОР“ СЪЛЗИЦА	Дата:	18/05.2008
Пояснение:		Версия:	1

3 – Техническа спецификация

Специфични превантивни мерки:

Максимално време за съхранение на натуралната минерална вода: 48 часа.

Температура на съхранение на натуралната минерална вода: максимум 15,0 °C.

Характеристики на готовия продукт:

Показател:	Мерна единица:	Аналитичен метод:	Цел:	Минимум:	Максимум:
рН	–	SAB/CHEMB/PC-001	5,80	5,70	5,90
CO ₂	g/l	SAB/CHEMB/PC-005	5,0	4,8	5,2
Електропроводимост	µS/cm	SAB/CHEMB/PC-003	1000	950	1050
Разтворен кислород	ppm	SAB/CHEMB/PC-004	3	0	6
Цвят	неприложимо				
Вкус/ Мирис	Естествен мирис и вкус, характерен за вода. Без страничен мирис на сяра.				
	Характерни сензорни характеристики: не са установени				
<u>Други показатели:</u>					
Калций	ppm	SAB/CHEMB/PC-010	80	72	88
Магнезий	ppm		20	18	22
Желязо	ppm		10	0	<100
Натрий	ppm		3	2	3
Калий	ppm		5	4	6
Хидрогенкарбонати	ppm		1000	900	1100
Сулфати	ppm		30	27	33



Име на Бутилиращото предприятие		СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ГОТОВ ПРОДУКТ	Отдел Контрол на качеството	
Вид на документа:	Спецификация		Дата:	18/05.2008
Пояснение:		Версия:	1

Описание на продукта:
„КРИСТАЛЕН ИЗВОР“ СЪЛЗИЦА

Микробиологични характеристики:

Описание на показателя:	Мерна единица:	Аналитичен метод:	Граници:
Колиформи при 37 °C и 44,5 °C	cfu/250ml	IT-CC-003	Да не се установяват
Псевдомонас аеругиноза (Pseudomonas aeruginosa)	cfu/250ml	IT-CC-004	Да не се установяват
Общ брой колонии на жизнеспособни микроорганизми до 12-я час след бутилиране – при 37 °C за 24 часа	cfu/ml	IT-CC-001	< 20
Общ брой колонии на жизнеспособни микроорганизми до 12-я час след бутилиране – при 20 до 22 °C за 72 часа	cfu/ml	IT-CC-001	< 100
Ешерихия коли (E. coli) при 37 °C и 44,5 °C	cfu/250ml	IT-CC-007	Да не се установяват
Фекални стрептококи	cfu/250ml	IT-CC-005	Да не се установяват
Спорообразуващи сулфитредуциращи анаеробни бактерии	cfu/250ml	IT-CC-006	Да не се установяват

Хранителна стойност:

Енергия/ 200ml	kcal	kJ
	0	0

Изчислена хранителна стойност в g за 200ml

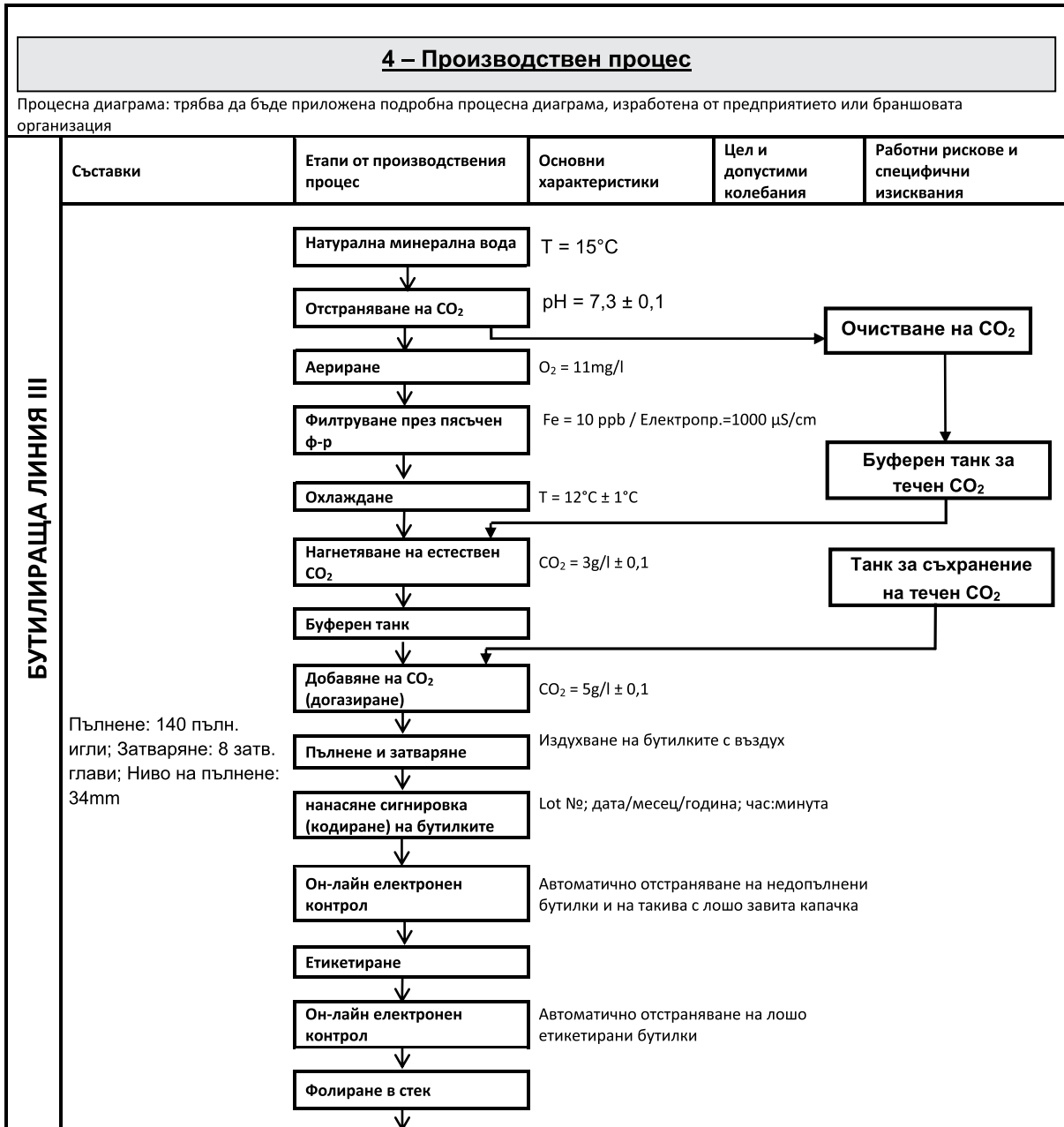
Белтъчини	0 g
Въглехидрати	0 g
От които захари	
Мазнини	0 g
От които наситени мастни киселини	
Натрий	< 20 mg
Калций	16 mg
Магнезий	4mg
Други минерални соли:	неприложимо
Витамини	неприложимо

Разрешена претенция: „ПОДХОДЯЩА ЗА БЕДНА НА НАТРИЙ ДИЕТА“

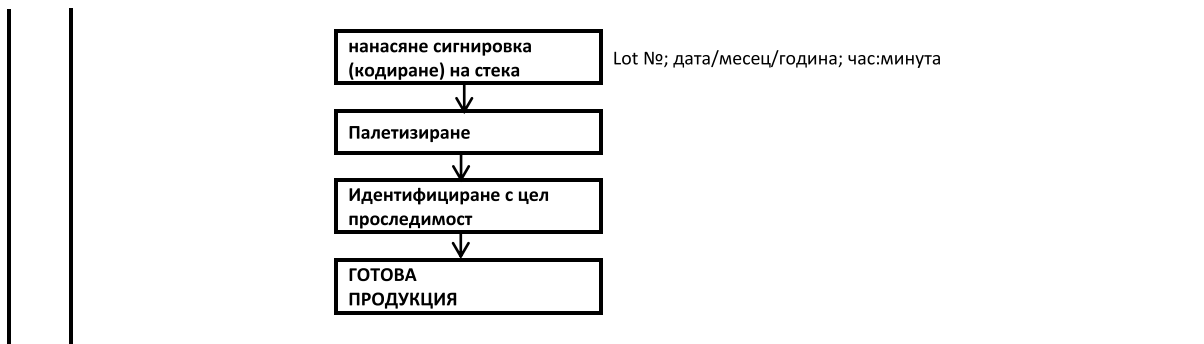
Показател	Мерна единица:	Аналитичен метод:	Цел:	Минимум:	Максимум:
Натрий	ppm	SAB/СHEMB/PC-010	3	0	20



Име на Бутилиращото предприятие		СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ГОТОВ ПРОДУКТ	Отдел Контрол на качеството	
Вид на документа:	Спецификация	Описание на продукта: „КРИСТАЛЕН ИЗВОР“ СЪЛЗИЦА	Дата:	18/05.2008
Пояснение:		Версия:	1



Име на Бутилиращото предприятие		СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ГОТОВ ПРОДУКТ	Отдел Контрол на качеството	
Вид на документа:	Спецификация	Описание на продукта: „КРИСТАЛЕН ИЗВОР“ СЪЛЗИЦА	Дата:	18/05.2008
Пояснение:		Версия:	1



5 – Спецификация за опаковка

Този документ трябва да осигурява достъп до спецификациите, описващи елементите на първичната, вторичната и третичната опаковка, в съответствие с изискванията на Системата за управление на качеството, функц-ионираща в преддприятието.

Първична опаковка	Основни характеристики		Спецификация №
Преформи:	500 ml	25g; 28 *PCO 2F	ES-AMM-156
	1L	39g; 28 PCO 2F	ES-AMM-157
Опаковка:	500 ml	PET бутилка, дизайн купол	ES-AMM-011
	1L	PET бутилка, дизайн купол	ES-AMM-015
Капачка:	28 PCO		ES-AMM-025
Други (дръжка, чаша ...)	Неприложимо		неприложимо

*PCO - (стандарт за размер на гърловината)

Вторична и третична опаковка	Спецификация №
Етикет: 500 ml 1 L	ES-AMM-048 ES-AMM-203
Разделител (Решетка м/у бутилките)	ES-AMM-206
Постелъчен картон на дъното(пода на палета)	неприложимо
Разделителен картон м/у редовете	неприложимо
Капак	ES-AMM-098
Палети	Euro-standart
Лепило за етикети	ES-AMM-100

Вторична и третична опаковка	Спецификация №
Лепило за картон	ES-AMM-099
Етикет за маркировка на палета	неприложимо
Примерно групиране: 500ml: по 6 бр. в стек 1L: по 12бр. в/у картонен трей	ES-AMM-204 ES-AMM-061
Вторична опаковка:	
Схема за редене на палет:	

Име на Бутилиращото предприятие		СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ГОТОВ ПРОДУКТ	Отдел Контрол на качеството	
Вид на документа:	Спецификация	<p>Описание на продукта:</p> <p>„КРИСТАЛЕН ИЗВОР“ СЪЛЗИЦА</p>	Дата:	18/05.2008
Пояснение:		Версия:	1

6 – HACCP План и Контролен план

План за HACCP верификация: виж HACCP наръчник

План за текущ мониторинг: виж PC SNMW-001

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Приложение 2

Пример за процесна контролна карта

дата: Месец: ... Ден: ... Година: ... Оператор име: Супервайзор, име:

смяна: първа (...) втора (...) нощна (...)
разфасовка: 1L (...) 330 ml (...) 1.5L (...) 500ml (...)
Име на продукта: Код на продукта:

Сигнировката на бутилката е ОК:
(запишете пълната сигнировка на бутилката в началото на смяната и на всеки следващ лист от контролната карта)

Кодировката на палета е ОК:
(залепете на гърба на контр. карта -стикер с кодировката на палета в началото на смяната и на всеки следващ лист от контролната карта)

Час:

Отбележете ако продукцията е стопирана

общо

Попълнете в полето извън кутийките с: "0", ако няма нито една бутилка / стек / ред или палет с дефект, с: "1" - ако има една, с: "2", ако има две, ... и др. (Максимум до "5"), при над 5 стопирайте продукцията

Сигнировка на бутилките (по 5 бут. на всеки час)

Липсва сигнировка:
Нечетлива:

Грешна: Изместена/ нецентрирана:
Зацапана и нечетима:

Капачки (по 5 бут. на всеки час)

Неправилно поставена:
Замърсена:

Скъсан пръстен: С над 3 скъсани връзки при пръстена: С повредена резба:
Преципан пръстен: Други (описание):

Слив обвивка (по 5 бут. на всеки час)

Липсващ слив:
Лошо оформен:

Етикет (по 5 бут. на всеки час)

Неподравнен:
Разлепен:

Скъсан етикет:
Зацапан с лепило: Други (описание):

Стек (по 5 стека на всеки час)

Фолиото съответства:
Лош хоризонтален печат:
Лош вертикален печат:

Лошо залепване: Стекове без фолио: Фолио с лош печат(декорация):
Пробито фолио: Нечетлив бар код: Липсващи бутилки в стек:

Дръжка (по 5 стека на всеки час)

Лошо поставена: Не е здрава:

Трей – тавичка за дъното (по 5 стека на всеки час)

Треят не съответства на вида продукт: Лошо позициониране на покриващото фолио: Без фолио:
Липсва дост. лепило при залепването: С неправилно оформени ъгли/ усукан: Липсващи бутилки в стек:

Картонен плот (по 3 плота на всеки час)

Плота не съответства на вида продукт:

Палетизация (по 1 палет на всеки час)

Замърсен дървен палет: Лошо стречоване: Наклонен палет(товара не е центриран):
Влажен, плесенясъл палет: С липсващ(и) плот(ове): С липсващ капак:

етикет с кодировка (по 1 палет на всеки час)

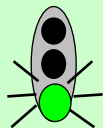











Некоректни данни за дата и час: Некоректен идентификационен код:

Допълнителни коментари:

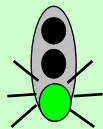












Ако имате някакви допълнителни коментари и предложения, уведомете СУПЕРВАЙЗОРА, опишете вижданията си:



ПРИЛОЖЕНИЕ 3

						
Категория	Подкатегория	Местонахождение на извършвания контрол	Описание	Всичко е в пълно съответствие	Необходими са леки настройки с цел постигане на оптималното съответствие на параметъра	Спрете линията, уведомете супервайзора, коригирайте устройството
Кодировка на бутилката	Липсващ код	Веднага след кодиращото устройство	Когато кодиращото устройство не отпечатва кодировка		Не приложимо	
Кодировка на бутилката	Нечетлив код	Веднага след кодиращото устройство	Когато отпечатвания код стане нечетлив			 
Кодировка на бутилката	Код с неверни данни	Веднага след кодиращото устройство	Когато има повече от 3 минути - разлика между "реалното време", в което се нанася кодировката и отпечатаната кодировка върху бутилката. Когато някоя от означените данни, шифрирани в кода, са грешни	Производствени данни: 13 Юли 2014 18:36 фабрика (М) линия 3 (3) Кристален извор (В)	Производствени данни: 13 Юли 2014 - 18:33	Производствени данни: 13 Юли 2014 15:30 или 12 Май 2001 18:36 или линия 2
					 +/- 3 минути	



Категория	Подкатегория	Местонахождение на извършвания контрол	Описание	 Всичко е в пълно съответствие	 Необходими са леки настройки с цел постигане на оптималното съответствие на параметъра	 Спрете линията, уведомете супервайзора, коригирайте устройството
Кодировка на бутилката	"излязъл" или неверен код	Веднага след кодиращото устройство	Когато част от кода "е излязъл/ излязъл от оптималните граници на полето за кодировка"		 	
Кодировка на бутилката	Лошо четим код	Веднага след кодиращото устройство	Когато кодът е зацапан (прекомерно много мастило)			Напълно нечетим
Капачка	Липсваща капачка	След затварачния блок	Когато липсва капачка		Не приложимо	
Капачка	Неправилно (накриво) позиционирана	След затварачния блок	Когато капачката е неправилно поставена върху бутилката		Не приложимо	



Категория	Подкатегория	Местонахождение на извършвания контрол	Описание			
				Всичко е в пълно съответствие	Необходими са леки настройки с цел постигане на оптималното съответствие на параметъра	Спрете линията, уведомете супервайзора, коригирайте устройството
Капачка	Запрашена/ замърсена капачка	След затварачния блок	Когато капчаката е прашна или има петна (зацапана)		Не приложимо	
Капачка	Повече от 3 скъсани крачета	След затварачния блок	Когато повече от 3 свързващи крачета (между капчаката и осигурителния пръстен) са скъсани		Не приложимо	
Капачка	Скъсан осигурителен пръстен	След затварачния блок	Когато осигурителния пръстен е скъсан		Не приложимо	
Капачка	Неправилно позициониран осигурителен пръстен	След затварачния блок	Когато част от осигурителния пръстен е прищипана при гърлото на бутилката		Не приложимо	
Капачка	Наранени/ увредени затагачи ребра (върху външната повърхност на капчаката)	След затварачния блок	Когато някои от затагачите ребра са деформирани /смачкани		Не приложимо	



ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Пример за допустимо отклонение, относно нетно количество на бутилките										
		330ml, 14g			330ml, 17g			500ml, 17g		
Вместимост на бутилката до ръба, (g)		>350			>350			>520		
Оформяне на бутилката										
		4		14,8	4		14,8	4		20,4
		горна линия	средна линия	долна линия	горна линия	средна линия	долна линия	горна линия	средна линия	долна линия
	Проверете най-малко 3 проби (бутилки) от матрица. Спрете издуването и уведомете механика, ако все още измерените данни попадат в червената зона	6.6		2.7				6.6		2.7
	Проверете най-малко 3 проби (бутилки) от матрица. Уведомете механика, ако все още измерените данни попадат в жълтата зона	6.5		2.6				6.5		2.6
		6.4		2.5				6.4		2.5
	Съответствие	6.3		2.4				6.3		2.4
		6.2		2.2				6.2		2.2
		6.0		1.9				6.0		1.9
	Проверете най-малко 3 проби (бутилки) от матрица. Уведомете механика, ако все още измерените данни попадат в жълтата зона	5.9		1.8				5.9		1.8
		5.8		1.7				5.8		1.7
	Проверете най-малко 3 проби (бутилки) от матрица. Спрете издуването и уведомете механика, ако все още измерените данни попадат в червената зона	5.7		1.6				5.7		1.6





EUROPEAN FEDERATION OF BOTTLED WATERS

Rue de l'Association 32

B-1000 Brussels

Tel + 32 2 210 20 32

Fax + 32 2 210 20 35

www.efbw.org



**АСОЦИАЦИЯ НА ПРОИЗВОДИТЕЛИТЕ
НА БЕЗАЛКОХОЛНИ НАПИТКИ В БЪЛГАРИЯ**

1202, София

ул. Цар Симеон 82В

Тел. + 359 2 983 24 22

Факс: +359 2 983 36 82

e-mail: bsda@techno-link.com

www.bsda-bg.org

печат и
предпечатна
подготовка:

КОПИРНИЦАТА

www.kopirnicata.com

гр. София, ул. Бачо Киро 5 ; тел: +359 876 585 147
e-mail: kopirnicata@abv.bg ; +359 894 530 535