



Electrolux

ДОБРА ПРОИЗВОДНА ПРАКСА - ДПП

Здравствената исправност, квалитетот и хранителната вредност на прехранбените производи се значајни компоненти за одржување на довербата кај потрошувачите.

Добрата производна пракса (ДПП) е дел од контролата на производство на храна наменета да обезбеди константно производство на прехранбени производи со строго определен квалитет кој соодветствува на нивната намена. Добрите производни практики содржат две комплементарни и интерактивни компоненти: самото производството и системот за контрола и процедури.

ДПП претставува програма која ги вклучува основните и универзални постапки и процедури кои ги контролираат производните услови во погоните и обезбедува погодни услови за производство на здравствено исправна храна. ДПП програмата се разликува од НАССР системот, кој се фокусира на критичните точки во производниот процес кои влијаат на здравствената исправност на храната. ДПП во себе ги вклучува програмите кои се однесуваат на објектите/околината, опремата/приборот за работа, контролата на штетници, контролата на производниот процес, приемот и складирање на сировините и производите, отповикување на производите и обука на вработените.

Добрата производна пракса претставува предуслов за воспоставување на НАССР планот. Пред воспоставување и имплементирање на НАССР планот треба да се изврши претходна проверка дали ДПП е воспоставена и во пракса ефикасна, а потоа програмите да се верификуваат. Доколку некои делови од ДПП не се адекватно контролирани, постои потенцијална можност НАССР планот да биде помалку ефикасен во обезбедувањето на здравствената исправност на храната.

Воспоставувањето на ДПП бара пишана програма и водење на записи, соодветна обука на вработените, и одржување на програмата.

Програма и водење на записи

Пишаната програма ќе служи како база за другите компоненти на ДПП. Добро креираната програма вклучува кој, што, каде, кога, зошто и како ќе земе учествува во програмата. Со ова јасно се објаснува обемот/опсегот на програмата, одговорните лица, важноста, параметрите, следење на постапките и записите, корективните постапки и записи и постапките за верификација. Програмата треба да биде напишана од страна на мултидисциплинарен тим составен од експерти во поедините области. Програмата исто така треба да биде напишана со лесно разбирлив јазик и соодветно со нивото на образование на вработените во фирмата.



Electrolux

Системот за водење и архивирање на податоците (записите) треба да биде така дизајниран да истите бидат јасни и да се во функција на програмата. Записите за мониторинг и корективните постапки треба да бидат така креирани да истите бидат јасни не само на лицата кои го спроведуваат мониторингот туку и на лицата кои вршат проценка на програмата. Записите и податоците треба да содржат краток опис на параметрите кои се следат, корективните мерки кои треба да ги превземе лицето кое врши мониторинг, код на производот, код за датумот, датум, време, наодите, инцијали на лицето кое го врши мониторингот и сите други соодветни информации. Лицата кои го вршат мониторингот треба да бидат внимателно одбрани и добро обучени.

Обука на вработените

Без соодветна обука на сите вработени, ефикасноста на спроведувањето на ДПП може да биде загрознена. Програмата за обука треба да даде посебна важност кон учеството на вработените во спроведувањето на ДПП и кон одговорноста во вршењето на задачите. Ефикасна програма за обука вклучува различни методи на презентација на информациите. По воспоставувањето на програмата за обука треба да се направи соодветен избор на презентерите и да се изврши нивна обука. Изборот треба да биде направен врз база на способноста за презентирање а не врз база на работното место. Сите активности превземени во врска со обуката на вработените треба да бидат документирани (датум на одржување на обуката, видот на обуката, лица кои присуствувале на обуката).

Одржување на програмата

Програмата за ДПП треба постојано да се одржува со цел да се обезбеди нејзина ефикасност. При новонастанати промени во објектот како што се воведување на нов процес, промена на распоредот во погонот, промена на вработените и др, програмата треба да биде повторно ревидирана.

ОБЈЕКТ, РАБОТНА СРЕДИНА И ОКОЛИНА

Локација и околина

На просторот околу погонот кој е под контрола на производителот треба да се одржуваат услови кои ќе спречат загадување на храната. Погонот да не биде во близина на извори за загадување (непријатни мириси, чад, прашина и други загадувачи)

Методи за соодветно одржување на околината се:

- правилно складирање на опремата, одстранување на отпадот, косење на тревата и одстранување на коровот во близина на погонот кои може да представуваат место за засолниште или место за размножување на штетниците,



Electrolux

- одржување на патиштата, дворот со цел истите да не предизвикаат контаминација на храната во деловите каде што е изложена храната
- соодветна дренажа на теренот во деловите каде што може да дојде до загадување на храната (деловите за прием и испорака) од поплави или задржување на водата,
- соодветно ракување со системите за течен и цврст отпад за да се оневозможи истите да станата ивори за контаминација на храната.

Дизајн и конструкција на производните капацитети

Објектот и просториите треба да бидат така изведени да овозможат соодветни работни услови, лесно чистење и дезинфекција, да ја намалат можноста за загадување од надворешната средина, да оневозможат присуство на штетници и да обезбедат соодветен простор за извршување на сите операции. Просториите во производниот дел на објектот треба да бидат организирани и дизајнирани на начин кој ќе оневозможи вкрстување на патишта во производниот процес (крос контаминација на производот) и ќе овозможи топлиите и ладните зони во објектот бидат издвоени.

Подовите, сидовите и плафонот треба да се изработени од издржлив, мазен, лесно чистлив материјал, соодветен за условите на производство. Сидовите треба да се светло обоени и меѓусебно добро споени.

Подовите да се со пад за одцедување, да не се лизгаат а спојот со сидот да е заоблен.

Прозорците треба да се со заштитна мрежа и спојот со сидот на долниот дел да зафаќа агол $> 25^\circ$.

Вратите треба да се затвораат добро, да се со мазна површина и изработени од материјал кој не е абсорбентен. Надворешните врати од погонот треба да се изведени така да го оневозможат влезот на глодари и други штетници.

Плафонот да биде изведен така да се спречи контаминација на храната и материјалите за пакување а истовремено да не го попречува чистењето.

Во објектот осветлувањето треба да соодветно и истото да не влијае на бојата на производот. Интензитетот на светлината да не е помал од

600 лукса во делот за инспекција.

400 лукса во работните простории.

250 лукса во останатите простории

Поставувањето на светлосните тела над деловите од погонот каде што поминува храната и материјалите за пакување во текот на целото производство треба да бидат изведено така да оневозможи нејзино загадување со нечистотија, прашина или стакло при кршење на истите.

Во објектот треба да се обезбеди добра вентилација која ќе спречи зголемување на температурата, кондензирање на влага, собирање на пареа и прашина и одстранување на контаминираниот воздух од просториите. Во просториите каде што присуството на микроорганизми е критично треба



Electrolux

да се одржува позитивен притисок. Отворите за влез на воздух треба се поставени на места каде ќе се оневозможи влез на контаминиран воздух. Системот за одвод треба да е опремен со соодветни отвори и решетки за задржување на цврстиот отпад.

Отпадните води од погонот и канализацијата за персоналот не треба да се мешаат.

Погонот треба да има обезбедено непропустливи контејнери за складирање на ѓубре и отпадоци од производството пред нивно целосно одстранување од фабриката.

Патека на движење и крос-контаминација

Определување на патеката на движење на вработените и опремата во погонот ќе оневозможи дополнителна контаминација (крос-контаминација) на производот.

Поставеноста на просториите треба да обезбеди физичка и оперативна одвоеност на некомпатибилни технолошки операции.

Објектот треба да е изграден во согласност со максималното производство.

Непроизводниот дел од погонот треба да е сосема издвоен од просториите каде што се ракува и чуваат материјалите за пакување и храната и во истите не треба директно да се влегува туку пред влезот треба да има предпростор кој ќе претставува заштита од надворешните влијанија.

Санитарни услови

Соблекувални

Во соблекувалните секојдневно треба да се одржува хигиената и истите да се добро вентилирани. Пожелно е горната површина на плакарите да е под агол $> 25^\circ$. Доколку е можно препорачливо е делот за лична гардероба да е одвоен физички од делот за работна облека (повисоки стандарди). Во соблекувалните не треба да се чува храна и треба пушењето да биде забрането

Тоалетни

Тоалетите треба да се одржуваат постојано чисти. Вратите да се со механизам за самозатварање. На местата за миене раце да има умивалници со ножна педала со топла и ладна вода, сапун и крпи за еднократна употреба и по можност место за дезинфекција на рацете.

Соблекувалните и тоалетите не треба да имаат директен влез во производниот дел на погонот.

Умивалници

Умивалниците треба да се поставени на соодветни места во погонот каде што е од вработените се бара задолжително да бидат со чисти и



Electrolux

дезинфицирани раце. Умивалниците по можност да бидат на ножен погон, обезбедени топла и ладна вода, садови за течен сапун, дезинфициенс и крпи за еднократна употреба.

Простории за чистење и дезинфекција на опремата

Во објектот треба да се обезбедат соодветни услови за чистење дезинфекција на опремата, односно посебни простории за таа намена.

Програма за квалитетот на водата, мразот и водената пара

Во сите делови од погонот каде што е потребно, од соодветен извор треба да се обезбеди доволно количество на вода за производниот процес, за чистење на опремата и за потребите на санитарните простории.

Водата која е во контакт со храната или со површини кои се во контакт со храната треба да ги исполнува условите согласно законот за вода за пиење.

Програмата за контрола на водата го оценува микробиолошкиот, хемискиот и физичкиот квалитет на водата пред влезот во погонот како и внатре во погонот, вклучувајќи го тука и снабдувањето со мраз и водена пара. Програмата треба да ги определи фреквенцијата (честотата) за земање проби и тестирање на водата, процедурите за тестирање, одговорното лице и записите кои треба да се водат. Резултатите од анализите на водата треба да се документираат и архивираат.

Снабдување со вода

Топла и ладна вода за пиење треба да биде обезбедена во доволни количини со потребен, притисок, соодветна температура за сите технолошки операции и за чистење. Не смее да постои поврзаност на ситемите за довод на вода за пиење и техничка вода. Вода која не е за пиење не смее да се користи во деловите за преработка, пакување и складирање на храната.

Снабдување со мраз

Мразот кој се користи како додатна состојка или е во директен контакт со храната треба да биде исто така микробиолошки тестиран. Резултатите од анализите треба да се запишуваат и архивираат.

Снабдување со водена пара

Водената пара која е во директен контакт со храната или пак со површини кои се во директен контакт со храната треба да потекнува од вода за пиење без никакви штетни супстанции.



Electrolux

ТРАНСПОРТ И СКЛАДИРАЊЕ

Во објектите за производство на храна треба да се обезбеди ракување со додатоците за храната, материјалите за пакување и други влезни материјали кои се транспортираат и складираат, на начин кој ќе оневозможи контаминација на храната и ќе ја загрози нејзината здравствена исправност. За ова цел погонот треба да има воспоставено соодветна програма за селедење и контрола на сите елементи во овој дел пропратено со соодветни записи.

Транспорт

Производителот треба да потврди дека превозникот на храна ги исполнуваат условите за транспорт на храна.

Превозници на храна

Превозниците на храна пожелно е да бидат сертифицирани за таа намена. Превозниците на храна треба да бидат контролирани при истовар и утовар од страна на производителот со цел да се утврди дали ги исполнуваат условите за транспорт на храна и нема да предизвикаат контаминација на храната. Треба да се воспостави програма за проверка на транспортните средства односно дали истите се соодветно исчистени и дезинфицирани. Утоварот и истоварот на робата треба да биде организиран така да се одбегне било какво оштетување или контаминација на храната. Прием на влезната суровина во погонот треба да се врши надвор од делот за производство.

Контрола на температурата

Кај состојки кои треба да бидат на температура за ладење треба да се воспостави соодветен систем на мониторинг.

Складирање

Влезни суровини

Додатоците и суровините за кои има препорака за нивно складирање на одредена температура треба да се чуваат на бараните температури и температурата да се следи. Ракувањето со суровините и материјалите за пакување и нивното складирање треба да бидат соодветни со цел да се избегне било какво нивно оштетување или нивна контаминација.

Ротацијата на суровините и материјалите за пакување треба да биде така организирана за да може да го овозможи системот прв влегува прв излегува.

На сите влезни состојки и суровини треба да им се обезбедат соодветни услови за чување со цел да се спречи нивно расипување.



Electrolux

Складирање на хемикалиите

Складирањето на хемикалиите треба да биде организирано во суви и добро вентилирани простории кои се одвоени од просториите каде се чува и преработува храната.

Распоредот просториите и начинот на складирање на хемикалиите треба да биде така организиран да спречи било каква контаминација на храната, површините кои доаѓаат во контакт со храната и материјалите за пакување.

Контејнерите за чување и мешање на хемикалиите треба да се чисти и јасно обелжани.

Ракувањето со хемикалите треба да го врши овластено и добро обучено лице.

Складирање на гојбовиите производи

Складирањето на готовите производи треба да биде во услови кои ќе спречат нивно расипување. Ротацијата на складираниот производ треба да биде по системот прв влегува прв излегува со цел да се спречи расипување на готовиот производ.

Производите кои се вратени поради дефекти треба да бидат јасно означени и изолирани во за таа намена простории.

ОПРЕМА

Опремата која се користи во погонот треба да биде дизајнирана за производство на храна и истата да се инсталира и одржува на начин кој ќе оневозможи контаминација на храната.

Дизајн на опремата

Материјалот од кој е направена опремата треба да биде отпорен на корозија. Допирните површини со храната треба да бидат нетоксични, мазни, неабсорбентни, да се отпорни од постојано чистење и дезинфекција и да не реагираат со храната.

Сите средства за подмачкување чистење и дезинфекција треба да бидат декларирани за користење во прехранбената индустрија и начинот на примена на истите треба да биде во согласност со препораките на производителите.

Инсталација на опремата

Опремата треба да биде така поставена и инсталирана да оневозможи било каква контаминација на храната а во истовреме да овозможи доволен простор за нејзино лесно чистење, одржување и инспекција.



Electrolux

Кај опрема која во текот на работата се создава чад или издувни гасови, одводод за истите треба да биде добро решен за да не дојде до испуштање на гасовите, чадот или пак непријатните миризби во производниот погон. Опремата треба да се одржува во чиста и дезинфицирана состојба во соогласнот со програмата за чистење и дезинфекција. Опремата која се користи за манипулација со материјали кои не се за јадење не треба да се користи за манипулација со храната.

Одржување на опремаиџа

Калибрирање на опремаиџа

Уредите за мониторинг и друга опрема која може да има влијани врз здравствената исправност на храната треба да бидат наброени а нивната намена опишана.

За опремата и уредите за мониторинг треба да има воспоставено протоколи за нивна калибрација. Тука спаѓаат рН метрите, термометрите, вагите, запишувачки термометри и хигрометри и др.

Исто така треба да бидат дефинирани одговорното лице, процедурите за мониторинг и верификација, соодветната корективна мерка и водењето на записите.

Редовно одржување

Преработувачкиот погон треба да има пишана програма со листа на целокупната опрема заедно со процедурите за редовното одржување.

Во програмата за редовното одржување на опремата треба да бидат опшани неопходните сервиси и временскиот во кој треба да се извршат истите, деловите за замена, одговорното лице, методот на мониторингот, записите кои треба да се водат и активностите за верификација.

ВРАБОТЕНИ

Програмата која се однесува на вработените во производниот погон треба да обезбеди сигурно ракување со храната.

Контрола на производството

Вработените во производниот дел треба да бидат обучени да ги разбираат критичните елементи за кои се одговорни, кои се критичните ограничувања на одредени параметри, важноста на следењето на ограничените параметри и дејствијата кои треба да ги превземат доколку параметрите не се во согласност со ограничувањата.

Хигиенски практики



Electrolux

Сите вработени кои се во контакт со храната и кои влегуваат во производниот дел на погонот треба да бидат обучени по однос на личната хигиена и хигиената за ракување со храна. Преработувачот треба да поседува доказ дека во погонот се спроведува програма за личната хигиена и истата се контролира.

Заразни болесѝи

Лицата кои патат од одредена болест или се носители на некоја болест која може да се пренесува преку храната, имаат кожни инфекции, отворени рани, дијареа, треба да имаат забранет пристап во деловите во погонот каде што постои можност да ја загадат храната со патогени микроорганизми.

Повреди

Сите лица кои имаат отворни расекотини или рани, а истите не се покриени со водоотпорна заштита, не треба да имаат контакт со храната и површините кои се во контакт со храната .

Миее на раце

Сите лица кои влегуваат во производниот дел треба добро да ги измијат рацете со сапун и топла вода од чешма . По користење на тоалетот и при секој контакт со загадени материјали, рацете треба секогаш да се мијат. Во одредени делови од погонот каде се бара дезинфекција на рацете вработените треба да користат и средства за дезинфекција на рацете.

Одржување на лична хигиена

Сите лица кои работат во преработувачкиот дел од погонот, во текот на целото работно време треба да ја одржуваат лична хигиена. Заштитната облека и обувките кои се наменети за за работа, вработените треба да ги носат и да ги одржуваат чисти. Раквиците доколку вработените ги носат треба да бидат чисти. Сите лица кои влегуваат во производниот дел треба да ги одстранат сите лични работи кои може да паднат или на друг начин да ја контаминираат храната. Гуми за цваќање, цигари или тутун и храна не е дозволено да се внесува во делот од погонот каде што се ракува со храната.

Пред да се влезе во производниот дел накиот треба да се извади. Накиот и медицински направи кои не можат да се извадат треба да бидат покриени.

Личните работи и облеката не треба да се ставаат во делот од погонот каде што се ракува со храната и треба да се чуваат во за таа намена определни места, со цел да се спречи контаминација на храната.

Контрола на влезот од погонот

Влезот на вработените и посетителите во погонот треба да биде контролиран. Треба да бидат превземени сите потребни мерки на претпазливост, како што се дезинфекција на обувките и рацете, користење на чиста облека итн.



Electrolux

ЧИСТЕЊЕ, ДЕЗИНФЕКЦИЈА И КОНТРОЛА НА ШТЕТНИЦИ

Треба да постои соодветена пишана програма за чистење и дезинфекција. Во програмата треба да биде опишан и начинот на мониторинг и контролира на сите елементи од оваа област како и чувањето на соодветните записи.

Програма за чистење и дезинфекција

Во програмата за чистење и дезинфекција треба да бидат опишани потребните параметри кои треба да бидат контролирани во погонот со цел да се обезбеди здравствена исправност на производот.

Треба да бидат воспоставени процедури за чистење на опремата и приборот за работа, висечките конструкции, подовите, сидовите, плафонот, одводот, осветлувањето, разладните единици, и се останато што може да влијае врз здравствената исправност на храната.

За секој дел од погонот, целата опрема и целиот прибор програмата за чистење и дезинфекција треба да ги одреди следните параметри:

- име на одговорното лице
- хемикалиите кои се користат
- процедурите и
- фреквенцијата (честота) на чистење и дезинфекција

Хемикалиите треба да се користат на начин кој е опишан од страна на производителот.

Чистењето и дезинфекцијата треба да се изведува на начин кој нема да предизвика контаминација на храната за време и по изведувањето на овие операции.

Опремата за чистење и дезинфекција треба да биде дизајнирана така да одговара на нејзината намена истата треба соодветно да се одржува.

Кога во погонот се одвива секојдневно производство опремата и производниот дел од погонот треба да се чистат и дезинфицираат најмалку еднаш дневно или онолку често колку што е потребно.

Опремата која рачно се чисти, треба секојдневно да се расклопи за чистење, дезинфекција и проверка (инпекција). Опремата која се чисти автоматски треба да се расклопи само при проверка и тоа толку често како што е пропишано во програмата за автоматско чистење.

Пример за информации кои треба да бидат вклучени во пишаната програма за чистење и дезинфекција:



Electrolux

1. Дел од погонот, производна линија или опрема кои треба да биде исчистена и дезинфицирана, честота на чистење и одговорно лице;
2. Посебни инструкции за чистење и дезинфекција на одредена опрема и одговорно лице;
3. Опрема која ќе се користи за чистење и дезинфекција заедно со упатство за нејзино правилно користење;
4. Детергент кој ќе се користи вклучувајќи го комерцијалното и генеричкото име, факторот за разредување, температура на водата и др.;
5. Метод на примена на растворот за чистење/дезинфекција, време на дејствување, притисок висок/низок, физичко дејство доколку е потребно и др.;
6. Инструкции за плакнење, температуре на вода и др.;
7. Инструкции за дезинфекција, комерцијално и генеричко име на дезинфициенсот, фактор за разредување, температура на водата, време на дејство;
8. Инструкции за финално плакење;

Напомена: Овие информации не се ограничени и на истите може да се надополнат.

Ефикасноста на програмата за чистење и дезинфекција се контролира и верификува (со помош на микробиолошки тестирања, со сензорна инспекција на деловите од погонот/опремата или со директно следење на процедурите кои ги вршат лицата одредени за тоа) а каде што е потребно програмата според наодите се прилагодува.

Контрола на штетници

Погонот треба да поседува пишана, ефикасна и сигурна програма за контрола на штетниците. Во погонот не треба да има присуство на птици и животни.

Пишаната програма за контрола на штетници треба да ги има следните информации:

- име на лицето за контакт во погонот одговорно за контрола на штетниците;
- име на компанијата или лицето за дезинфекција, дезинсекција и дератизација кои се одговорни за програмата;
- листа на хемикалии и методи кои се користат за контрола на штетниците;
- мапа за локацијата на мамците за штетници;
- фреквенција за вршење на инспекции
- контроли за присуство на штетници и извештаи од извршените контроли.

Хемикалиите за оваа намена треба да се користат на начин кој е опишан од страна на производителот.



Electrolux

Верификацијата на ефикасноста на програмата за контрола на штетници, се врши со инспекција за присуство на инсекти и глодари на лице место во погонот.

КОНТРОЛА НА ПРОИЗВОДНИОТ ПРОЦЕС

Контролата на производниот процес ги обработува функциите поврзани со самиот процес на производство.

Услови за производството

Условите во кои се одвива производниот процес представуваат основен дел од системот за производство на здравствено исправна храна. Температурата на просторијата, температурата на производот и поодготовка на опремата, се дел од фактори кои треба да се земат во предвид и истите да се следат. Податоците од горенаведените параметри треба да бидат документирани.

Контрола на формулацијата

Водењето евиденција за состојките кои влегуваат во производот е важно од повеќе причини како што се здравствената безбедноста, квалитетот на производот и економичноста на производството.

Поради тоа треба да се следат и документираат податоците за употребените количества, шифрата за името на добавувачот, шифрата за датумот и шаржата, шифрата за видот на производот на сите ingredienti/суровини кои влегуваат во производството на одреден производ. Покрај водење на евиденција за влезните сурвини многу е важно, јасно да се евидентираат и производите кои влегуваат во повторна преработка, со цел за можно реверзибилно следење на производот. Исто така секојдневно треба да се споредуваат податоците за состојбата на влезната суровина со онаа за готовиот производ.

Етикетирање и шифрирање

Шифрирањето го идентификува производот за потрошувачот и за производителот. Со шифрирањето треба да се обезбедат информации за местото, датумот и времето на производство, производната линија и други информации кои се значајни за производителот. Шифрирањето може да се постигне на повеќе начини и да одговара на производниот погонот кој го воспоставува истото. Пишаната програма за шифрирање треба детално и јасно да го опише системот за шифрирање и поставувањето на шифрата на етикетата на секој производ посебно. Податоците од шифрата треба да бидат јасно читливи.



Electrolux

Повторна преработка

Понекогаш има потреба производите повторно да бидат преработени доколу се неправилно спакувани или биле во контакт со несоодветна површина. Производниот погон треба да има пропишани чекори кои треба да се превземат доколку производот треба повторно да се преработи. Во овие чекори треба да има вклучено мерки за ракување и обработка на производите пред повторна преработка.

ПРОГРАМА ЗА ОТПОВИКУВАЊЕ НА ПРОИЗВОДИТЕ

Програмата за отповикување на производите ги опишува процедурите кои производителот ќе ги превземе во случај на отповикување на производите.

Целта на пишаната процедура за отповикување на производите е да обезбеди ефикасно, брзо и колку што е можно поцелосно повлекување на идентификуваниот производ од пазарот и истата да биде оперативна во било кое време.

Програмата се тестира периодично за да се оцени нејзината ефикасност.

Пишаната процедура за отповикување на производите ги вклучува следните елементи:

1. Документација која се однесува на системот за кодирање на производите. Сите производи треба да се идентификувани со датум на производство или код за секоја шаржа. Додатни податоци за производите се користат за да се овозможи позитивна идентификација, а со цел да се обезбеди ефикасно повлекување на производите.
2. Податоците за дистрибуција на готовиот производ се архивираат и чуваат во период кој го изминува периодот на рокот на траење на готовиот производ. Податоците треба да бидат осмислени и чувани така да овозможат лоцирање на производите во случај на нивно повлекување.
3. Податоците кои ги документираат жалбите по однос на здравствената исправност на производите и превземените мерки треба да бидат навремено пополнети и архивирани.
4. Листа на одговорни лица кои ќе бидат дел од тимот за отповикување на производите со нивни телефони и јасно определени задачи во тимот. Во случај на одсуство за секој член во тимот треба да има замена.
5. Чекор по чекор детален опис на сите процедури во случај на отповикување на производите. Овие процедури го вклучуваат нивото на процесот на повлекување на производите (краен купувач, продавач или продавач на големо).
6. Начин на информирање на загрозените потрошувачи. Идентификување на каналите за комуникација (факс, телефон, радио, писма и др.) кои ќе се користат за откривање и отповикување на сите проблематични производи.

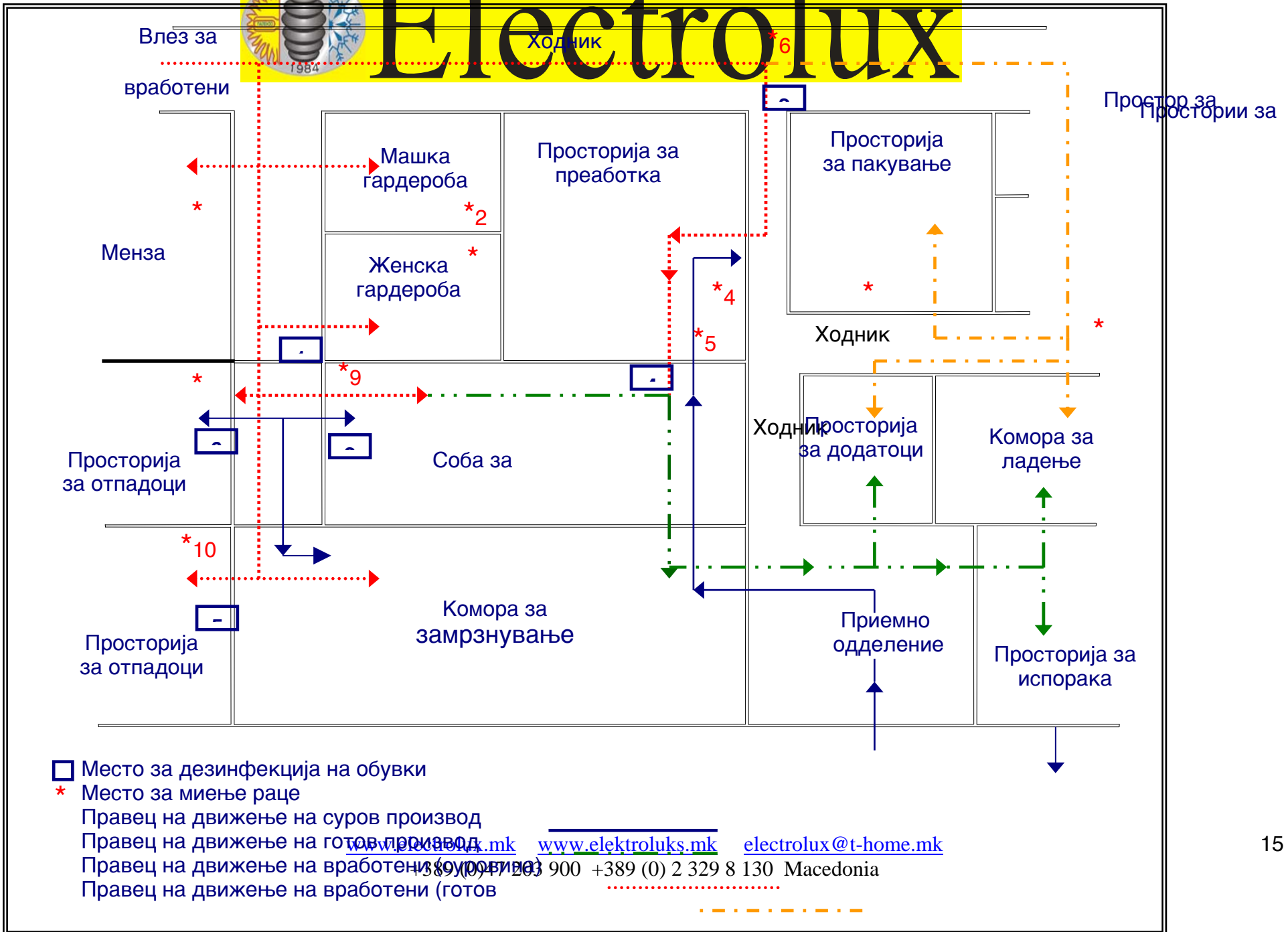


7. Контролни мерки за повлечените производи вклучувајќи ги производите вратени од дистрибутивната мрежа и производите кои се сеуште во погонот. Опис на контролните мерки и уништувањето на производите во зависност од типот на опасноста.
8. Дефинирање на начинот на оценување и методите за проверка на ефикасноста на системот.

ШЕМА НА ПРОИЗВОДЕН ПОГОН



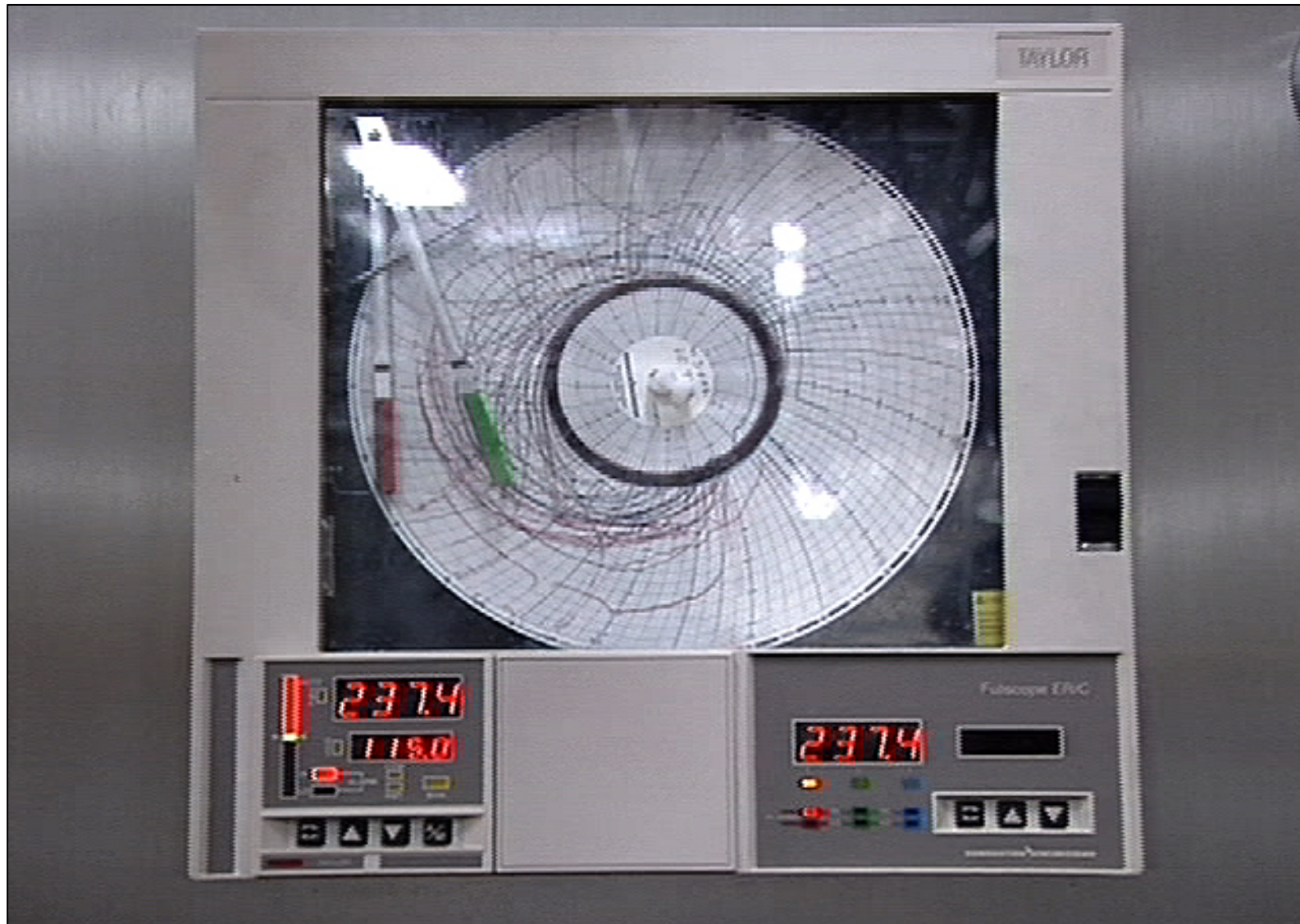
Electrolux





Electrolux

Контрола на температурата - термограф





МАПА ЗА ЛОКАЦИЈАТА НА МАМЦИТЕ ЗА ШТЕТНИЦИ



Electrolux

A16 C9
 Канцеларија за производство
 на Испрат
 Канцеларија над соблеку валните

Дератизатор	A
УВА	B
Апарат за монито-ринг на инсекти	C
Останато (надворешни макци)	D



+389 (0)47 203 900 +389 (0) 2 329 8 130 Macedonia



Electrolux

ПЛАН ЗА ОДРЖУВАЊЕ НА ОПРЕМА

Вид на опрема	Неделни контроли	Месечни контроли	Квартални контроли	Полугодишни контроли	Останати контроли	Годишни контроли
Комора за термичка обработка	Проверка на затегнатоста на каишот (автоматски)	Контрола на пламеникот Визуелна проверка на филтерот за воздух и чистење по потреба				Редовен сервис (Овластена фирма)
Компресор за воздух					Сервис на секој 1500 работни часа (Овластена фирма)	
Бојлер						Редовен сервис (Овластена фирма)
Кутер		Визуелна проверка на ножевите, по потреба замени ги. Проверка на масло и дополни до бараното ниво	Подмачкување			
Омотувач	Пред секое пуштање проверка на датум (контрола на линија на производство)	Подмачкување				

www.electrolux.mk
 www.elektroluks.mk
 electrolux@t-home.mk
 +389 (0)47 203 900 +389 (0) 2 329 8 130 Macedonia



www.electrolux.mk www.elektroluks.mk electrolux@t-home.mk
+389 (0)47 203 900 +389 (0) 2 329 8 130 Macedonia



Electrolux

ЗАПИС ЗА ОДРЖУВАЊЕ НА ОПРЕМА (контролна карта)

Опрема: _____

Датум	Извршена активност	Од	Коментар	Потпис

www.electrolux.mk www.elektroluks.mk electrolux@t-home.mk

+389 (0)47 203 900 +389 (0) 2 329 8 130 Macedonia

Изготвено од:	Одобрено од:	Ревизија бр. 1	Датум:	Страни: 1 од 1	Име на документ: Запис за одржување на опрема
---------------	--------------	-------------------	--------	-------------------	--



Electrolux

ГОДИШЕН ПЛАН ЗА ОДРЖУВАЊЕ НА ОПРЕМА

Опрема: Мешалка

* Планирана контрола

✓ Извршена контрола, одговорно лице и запишан датум на контрола

	Јан.	Феб.	Мар.	Апр.	Мај	Јун.	Јул.	Авг.	Сеп.	Окт.	Ное.	Дек.
Проверка на масло	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
Проверка на каиш			*			*			*			*
Годишен сервис	*											

Коментари:

Изготвено од

Одобрено од:

www.electrolux.mk

www.elektroluks.mk

electrolux@t-home.mk

Ревизија бр. 1
+389 (0) 47 203 900 +389 (0) 2 329 8130

Датум:

Страни: 1 од 1
130 Macedonia

Име на документ:

Годишен план за одржување на опрема



www.electrolux.mk www.elektroluks.mk electrolux@t-home.mk
+389 (0)47 203 900 +389 (0) 2 329 8 130 Macedonia



Electrolux

ПЛАН ЗА КАЛИБРАЦИЈА НА ОПРЕМА

Опрема	Фреквенција на калибрација	Калибрирано од	Последна калибрација	Калибрација која следи
Пастеризатор: Неоштетеност на плочите Запишувачки термограф	Годишно * Секој 6 месеци	MPX * Колсан	24/01/2002 * 29/01/2002	Јан/2003 * Август/2002
Сонда за температура	Секој 6 месеци * Месечно проверка со калибриран термометар за проверка	Колсан * Внатрешна контрола	02/08/2001 * (Види ги записите)	Јан/2002
Калибриран термометар за проверка	Годишно	Колсан	10/01/2002	Јан/2003
Секоја вага	Годишно * Неделно проверка со стандардни тегови	Ејвери * Внатрешна контрола	26/11/2001 * (Види ги записите)	Ное/2002
Комора за ладење	Неделно проверка со калибриран термометар за проверка	Внатрешна контрола	(Види запис)	

Изготвено од: _____ Одобрено од: www.electrolux.mk Ревизија од: _____ Датум: electrolux@home.mk Име на документ: _____
 _____ +389 (0) 47 203 9000 +389 (0) 2 329 8 130 Македонија План за калибрација на опрема



Electrolux

Санитациона стандардна оперативна процедура бр.(x)
за производи кои термички се третираат

Фреквенција

При секое производство

Одговорно лице

Шеф на смена или заменик

Процедура

1. Суво чистење на просторот
 - Соберете ги сите поголеми парчиња од коски масно ткиво и друго и ставете ги во канта за отпадоци
 - Пренесете ги неискористените материјали за пакување и др., во просториите за складирање
 - Користената хартија ставете ја во канта за губре
2. Покријте ги сите електрични приклучоци, електро мотори, ваги и некористената опрема со пластични кеси
3. Исплакнете ги сите нечисти делови со вода на температура помеѓу 50-60 °C вклучувајќи ги и количките. Избегнувајте ги електромоторите.
4. Миеење со детергент кој пени.
 - Нанесувајте го детергентот од одозгора надолу така што ќе ги опфатите сите рамки, долните делови од масите и тешко достапните места,
 - Повторно нанеси детергент на делови каде што има поголеми наслаги
 - Остави го детергентот да делува 15-20 мин пред да почнеш со плакнење
 - Внимавај детергентот да не се засуши на површините
5. После 15-20 минути од нанесување на детергентот, за отстранување на истиот исплакни ја целата опрема со вода на температура помеѓу 50-60 °C.
6. Провери и повторно исчисти ги сите пропуштени делови
7. Нанеси го хлорниот дезифициенс на сите чисти површини и исчистената опрема.
Прво дезинфицирај го подот, потоа дезинфицирај опремата одоздола нагоре.
8. Извади ги, исчисти ги и дезинфицирај ги сите капаци на одводните канали
9. Одстрани ја преостанатата вода од подот.
10. Нанеси тенок слој на бела прехранбена маст на површините подложни на корозија.

Забелешка



- Дел од опремата треба само рачно да се чисти - вакуум машините,
- Сидовите, плафонот, цефките и осветлувањето се чисти по потреба



Electrolux

ПРАВИЛНИК ЗА ХИГИЕНА

**СЕКОГАШ МИЈТЕ ГИ РАЦЕТЕ ПРИ ВЛЕЗ ВО ДЕЛОТ ЗА ПРОИЗВОДСТВО И ПОДГОТОВКА НА ХРАНАТА
СЕКОГАШ МИЈТЕ ГИ РАЦЕТЕ ПОСЛЕ КОРИСТЕЊЕ НА ТОАЛЕТ .**

МРЕЖИТЕ ЗА КОСА И КАПИТЕ НОСЕТЕ ГИ ПРАВИЛНО ТАКА ДА КОСАТА ВИ БИДЕ ЦЕЛОСНО ПОКРИЕНА.

БЕЛИТЕ МАНТИЛИ И НАМЕТКИ МОРА ДА СЕ ЧИСТИ И ДА СЕ НОСАТ ПРОПИСНО.

ЧАСОВНИЦИ И НАКИТ НЕ ТРЕБА ДА СЕ НОСАТ.

НЕ Е ДОЗВОЛЕНО КОРИСТЕЊЕ НА ИНТЕНЗИВНИ ПАРФЕМИ И КОЛОНСКА ВОДА.

ЛИЧНИТЕ РАБОТИ, ЦИГАРИ И МЕДИКАМЕНТИ НЕ ТРЕБА ДА СЕ ВНЕСУВААТ ВО ДЕЛОТ ЗА ПОДГОТОВКА И ПРЕРАБОТКА НА ХРАНА.

НОКТИТЕ НА РАЦЕТЕ ТРЕБА ДА БИДАТ ПОСТОЈАНО КРАТКИ И ЧИСТИ.

ВО ДЕЛОТ ЗА ПОДГОТОВКА И ПРЕРАБОТКА НА ХРАНАТА ЗАБРАНЕТО Е ЈАДЕЊЕ И ПИЕЊЕ.

ПУШЕЊЕТО Е ЗАБРАНЕТО ВО ДЕЛОТ ЗА ПОДГОТОВКА, ПРЕРАБОТКА И СКЛАДИРАЊЕ.

СИТЕ РАНИ И ГРЕБНАТИНКИ МОРА ДА БИДАТ ПОКРИЕНИ СО ВОДООТПОРЕН ЗАВОЈ ИЛИ ХАНЗАПЛАСТ КОЈ ИСТОВРЕМЕНО МОЖЕ ДА СЕ ДЕТЕКТИРА СО МЕТАЛ ДЕТЕКТОР.

РАБОТНИОТ ДЕЛ НА ПОГОНОТ ОДРЖУВАЈТЕ ГО ЧИСТ.

ИЗМИЈТЕ ГИ РАЦЕТЕ ПОСЛЕ РАКУВАЊЕ СО ОТПАДОЦИТЕ.

ИЗБЕГНУВАЈТЕ ДОПИРАЊЕ НА КОСАТА, ЛИЦЕТО, НОСОТ И УСТАТА.

ИЗБЕГНУВАЈТЕ КАШЛАЊЕ И КИВАЊЕ НАД ХРАНАТА И МАТЕРИЈАЛИТЕ ЗА ПАКУВАЊЕ.

ДОКОЛКУ СТЕ БОЛНИ ИЛИ ИМАТЕ НЕКАКВА ИНФЕКЦИЈА ВЕДНАШ ПРИЈАВЕТЕ НА ПРЕТПОСТАВЕНИОТ.

СИТЕ КУТИИ И КОНТЕЈНЕРИ СО СУРОВИНА ЧУВАЈТЕ ГИ ПОДИГНАТИ ОД ПОДОТ.

ЗАБЕЛЕШКА: СИТЕ ПОСЕТИТЕЛИ / СОРАБОТНИЦИ ТРЕБА ИСТО ТАКА ДА ГИ СЛЕДАТ ОВИЕ ПРАВИЛА.

www.electrolux.mk www.elektroluks.mk electrolux@t-home.mk

28

Изготвено од:	Одобрено од:	+389 (0) 7 603 400	Датум: 389 (0) 130	Страна: Македонија	Идентификационен документ:
		1	1 од 1		Правилник за хигиена



www.electrolux.mk www.elektroluks.mk electrolux@t-home.mk
+389 (0)47 203 900 +389 (0) 2 329 8 130 Macedonia



Electrolux

МАТРИЦА ЗА ОБУКА (ПРИМЕР)

Бр.	Обука/процедура
1	Хигиена во компанијата/обврски
2	Безбедност на храната 1 Ниво
3	Безбедност на храна 2 Ниво
4	Безбедност на храна 3 Ниво
5	НАССР основна обука
6	НАССР напредна обука
7	Прашалник за следење на здравствената состојба на вработените
8	Политика за Квалитет
9	Процедура за стакло
10	Процедура при кршење на стакло
11	Процедура за лешници
12	Процедура за прием на суровини
13	Процедура за испорака на готови производи
14	Процедура при жалби од потрошувачите
15	Процедура за посетители
16	Процедура при расипување на транспортно средство
17	Процедура за користење на хемикалии
18	Процедура за прва помош
19	Издавање на фластер, процедура
20	Контрола на температура, специјални инструкции
21	Пополнување на записи
22	Процедура за детекција на метал

Изготвено од:	Одобрено од:	Ревизија бр.	Датум:	Страни:	Име на документ:
		www.electrolux.mk	www.electrolux.mk		elmatrica@el-home.mk

+389 (0)47 203 900 +389 (0) 2 329 8 130 Macedonia



www.electrolux.mk www.elektroluks.mk electrolux@t-home.mk
+389 (0)47 203 900 +389 (0) 2 329 8 130 Macedonia



Electrolux

МАТРИЦА ЗА ОБУКА НА ВРАБОТЕНИ

Вработен	Вид на обука												
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
Потребна обука	?												
Непотребна обука	X												
Изготвено од _____	Одобрено од: _____	www.electrolux.mk	Ревизија бр _____	www.elektroluks.mk	Датум _____	electrolux@t-home.mk	Страни _____	Име на документ: _____					32
			1 +389 (0)47 203 900		0 +389 (0) 2 329 8130	Бид	Macedonia	Матрица за обука на вработени					

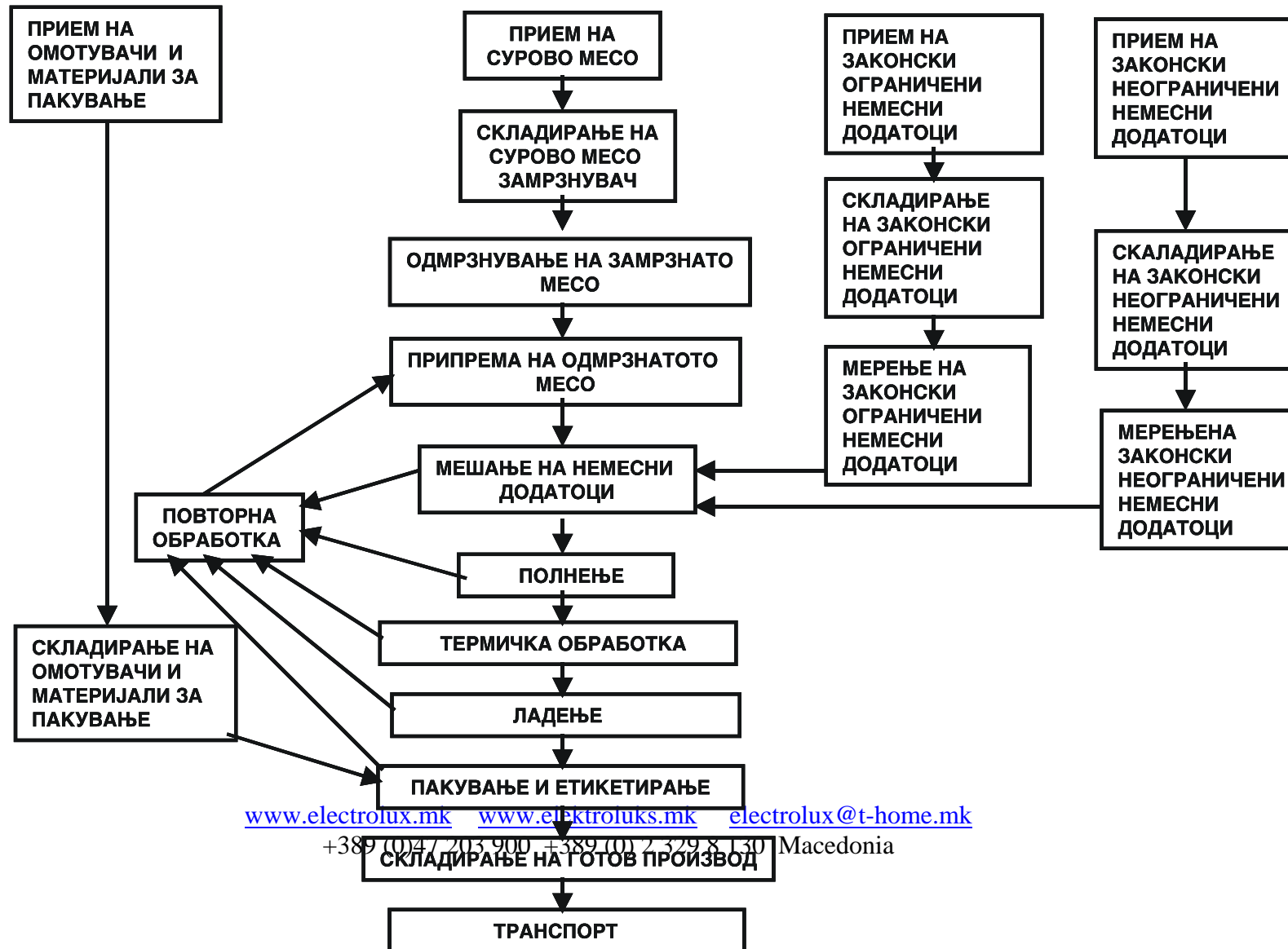


www.electrolux.mk www.elektroluks.mk electrolux@t-home.mk
+389 (0)47 203 900 +389 (0) 2 329 8 130 Macedonia



Electrolux

ДИЈАГРАМ НА ПРОИЗВОДЕН ПРОЦЕС ДЕТСКА КРЕМВИРШЛА



www.electrolux.mk www.elektroluks.mk electrolux@t-home.mk

+389 (0)47 203 900 +389 (0) 7 329 8130 Macedonia