

Հասցե՝ ՀՀ, ք. Երևան
Կոմիտասի 49/2
Հեռ./ֆաքս՝ +374 10 20 45 90
Կայք՝ www.ssfs.am
Էլ. փոստ՝ ssfs@ssfs.am

ՀՀ ԳՆ ՄԱՆԴԱՄԹԵՐՔԻ ԱՆՎՏԱՆԳՈՒԹՅԱՆ ՊԵՏԱԿԱՆ
ԾԱՌԱՅՈՒԹՅՈՒՆ

ՈՒՂԵՑՈՒՅՑ

ՄԻՍ-ՄՍԱՄԹԵՐՔԻ ԱՐՏԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐՈՒՄ
ՎՏԱՆԳԻ ՎԵՐԼՈՒԾՈՒԹՅԱՆ ԵՎ ՀՍԿՄԱՆ
ԿՐԻՏԻԿԱԿԱՆ ԿԵՏԵՐԻ ՀԱՄԱԿԱՐԳԻ ՆԵՐԴՐՄԱՆ

ԵՐԵՎԱՆ- 2014

ՈՒՂԵՑՈՒՅՑ
ՄԻՍ-ՄՍԱՄԹԵՐՔԻ ԱՐՏԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐՈՒՄ ՎՏԱՆԳԻ ՎԵՐԼՈՒԾՈՒԹՅԱՆ ԵՎ
ՀՍԿՄԱՆ ԿՐԻՏԻԿԱԿԱՆ ԿԵՏԵՐԻ ՀԱՄԱԿԱՐԳԻ ՆԵՐԴՐՄԱՆ

I. Նպատակը

11. Սույն ուղեցույցի նպատակն է համաձայն «Սննդամթերքի անվտանգության մասին» ՀՀ օրենքի 6-րդ հոդվածի 7-րդ մասի և ՀՀ կառավարության 2007 թվականի մայիսի 3-ի N 531-Ն որոշման Հայաստանի Հանրապետությունում գործող միս-մսամթերքի արտադրության ոլորտի ձեռնարկություններում վտանգի աղբյուրի վերլուծության և կրիտիկական կետերի հսկման համակարգը (այսուհետ՝ ՎՎՀԿԿ) համակարգի ներդրումը, որը լուրջ նախապայման է միջազգային չափանիշներին համապատասխանող սննդամթերքի արտադրության համար:

II. Ընդհանուր դրույթներ

1. ՎՎՀԿԿ-ը 14 տարբեր ծագման վտանգների (կենսաբանական կամ մանրէաբանական, քիմիական, ֆիզիկական) վերլուծման, հսկման, կանխման, կրիտիկական կետերի որոշման, կրիտիկական կետերից յուրաքանչյուրի սահմանների որոշման, ուղղիչ գործողությունների իրականացման, դրա արդյունքում անվտանգ և որակով՝ միջազգային չափանիշներին համապատասխան սննդամթերք արտադրելու համար արդյունավետ կառավարման և ինքնահսկման համակարգ է:

2. ՎՎՀԿԿ (HACCP) համակարգը կիրառելի է միս-մսամթերքի արտադրության ոլորտի ձեռնարկությունների ամբողջ շղթայում՝ սկսած առաջնային արտադրությունից մինչև արտադրանքի վերջնական սպառում:

3. Միս-մսամթերքի արտադրության ոլորտում ՎՎՀԿԿ համակարգը ներդնելիս հաշվի են առնվում արտադրական կարողությունները (շենքային), արտադրական տարածքների մակերեսը, դրանց շինարարական և սանիտարական նորմերի պահանջներին համապատասխանելու աստիճանը, տեխնիկական վերազինման աստիճանը, տեխնոլոգիական գործընթացները՝ դրանց հոսքայնությունը ապահովելու և խաչաձև ախտահարումները բացառելու հնարավորությունները:

4. Միս-մսամթերքի արտադրության ոլորտում ՎՎՀԿԿ համակարգի կիրառումը նպաստում է սննդամթերքի անվտանգության բնագավառի լիազոր մարմնի կողմից ստուգումների նպատակային իրականացմանը և խթանում արտահանումը:

5. Միս-մսամթերքի արտադրության գործընթացում ՎՎՀԿԿ համակարգի ներդրման առավելություններն են.

- 1) Արտադրվող արտադրանքի նկատմամբ սպառողի վստահության բարձրացումը.
- 2) Շուկաների ընդլայնումը և շուկայում միս-մսամթերքի տեսականու մրցունակության բարձրացումը.
- 3) Արտադրությունում ներդրումային գրավչության բարձրացումը.
- 4) Որակի ապահովման միջոցով գովազդի նվազեցում (ֆինանսների խնայում).
- 5) Որակյալ և անվտանգ միս-մսամթերք արտադրող ձեռնարկության բրենդի ապահովումը:
6. Միս-մսամթերք (թոչնամիս) արտադրող ընկերությունները պատասխանատու են ռիսկերի նվազեցման և անվտանգության տեսանկյունից երաշխավորված սննդամթերք արտադրելու համար:
7. ՎՎՀԿԿ համակարգի ներդնումը միս-մսամթերքի արտադրության ձեռնարկություններում հնարավորություն է տալիս հավանական վտանգները հասցնել նվազագույնի:

8.Միս-մսամթերքի արտադրության ոլորտում ՎՎՀԿԿ համակարգի սկզբունքները և դրույթները բխում են մսի և մսամթերքի արտադրության ոլորտը կարգավորող նորմատիվ-իրավական ակտերի պահանջներից:

9.ՎՎՀԿԿ համակարգի վերաբերյալ գիտական և տեխնիկական տվյալների հավաքագրումը և գնահատումը, միս-մսամթերք (թռչնամիս) արտադրությունում ՎՎՀԿԿ ներդրումը իրականացվում է համապատասխան որակավորում ունեցող տարբեր մասնագետներից (արտադրության մեջ վերամշակման մասով կառավարիչ, մանրէաբան, սննդամթերքի անվտանգության և որակի հսկողության մասնագետ, գնորդ, օպերատոր և այլն) բաղկացած թիմի միջոցով:

10.ՎՎՀԿԿ կառավարման համակարգը պետք է բարձրացնի ձեռնարկության անձնակազմի պատասխանատվությունը, դրա նշանակությունը և փոխկապակցվածությունը:

III. Հիմնական հասկացությունները

12.**Սննդի շղթա՝** (արտադրության և շրջանառության փուլեր)՝ սննդամթերքի և դրա բաղադրիչների արտադրության, մշակման, բաշխման, պահման, փոխադրման, ներմուծման, արտահանման և իրացման փուլերը՝ նախնական արտադրությունից մինչև սպառում: Սննդի շղթան ընդգրկում է նաև սննդամթերքի կամ պարենային հումքի հետ շփման մեջ մտնելու համար նախատեսված նյութերը, սննդային և կենսաբանական ակտիվ հավելումները, ինչպես նաև առևտրի և հանրային սննդի ծառայությունների ոլորտը:

13.**Սննդի շղթայի օպերատոր՝** սննդի շղթայի բոլոր փուլերում գործառնություն իրականացնող ցանկացած ֆիզիկական կամ իրավաբանական անձ:

14.**Սննդամթերքի անվտանգություն՝** երաշխիք, որ սննդամթերքն ըստ նշանակության օգտագործելու դեպքում վնասակար ազդեցություն չի ունենա մարդու կյանքի և առողջության վրա, որը պայմանավորված է Հայաստանի Հանրապետության իրավական ակտերով՝ տվյալ սննդամթերքի և սննդամթերքի հետ շփվող նյութերի և սննդային հավելումների համար սահմանված տեխնիկական կանոնակարգերին, սանիտարական կանոններին, անասնաբուժասանիտարական, բուսասանիտարական և հիգիենիկ նորմերի պահանջներին դրա համապատասխանությամբ:

15.**Վտանգի աղբյուրի վերլուծության և հսկվող կրիտիկական կետերի հսկման համակարգ՝** գիտականորեն հիմնավորված սննդամթերքի անվտանգությունն ապահովող կանխարգելիչ կառավարման համակարգ, որի հիմքում ընկած է վտանգի նույնականացումը, գնահատումը և վերահսկողությունը, ինչպես նաև վտանգի վերացմանն ուղղված միջոցառումների կիրառումը՝ սննդի շղթայի փուլերում անվտանգությունն ապահովելու նպատակով:

16.**Վտանգի աղբյուրի վերլուծության և հսկվող կրիտիկական կետերի հսկման թիմ՝** համապատասխան որակավորմամբ մասնագետների խումբ, ովքեր պատասխանատու են ՎՎՀԿԿ համակարգի մշակման, իրականացման և պահպանման համար:

17.**Վտանգ՝** սննդամթերքի մեջ առկա կենսաբանական, քիմիական կամ ֆիզիկական նյութ և/կամ սննդամթերքի վիճակ, որը կարող է բացասաբար անդրադառնալ մարդու առողջության վրա:

18.**Հսկման կրիտիկական կետեր՝** սննդի արտադրության ընթացքում կետ, փուլ կամ ընթացակարգ, երբ կարելի է հսկողություն իրականացնել և արդյունքում՝ կանխել, վերացնել կամ մինչև թույլատրելի մակարդակը նվազեցնել սննդի անվտանգությանը սպառնացող վտանգը:

19.**Ուղղիչ գործողություններ՝** ընթացակարգեր, որոնք հաջորդում են շեղումներին:

20.**Կանխարգելման միջոցներ՝** ֆիզիկական, քիմիական կամ այլ միջոցներ, որոնք կարող են օգտագործվել՝ սննդի անվտանգությանը սպառնացող նույնականացված վտանգները հսկելու համար:

21.**Դիտարկում՝** ՎՎՀԿԿ համակարգի գործողության ընթացքում դիտարկումների կամ չափագրումների պլանավորված (ծրագրավորված) միջոցառումների իրականացում՝ սննդամթերքի անվտանգությանը սպառնացող վտանգը վերացնելու կամ մինչև թույլատրելի մակարդակը

նվազեցնելու ուղղությամբ ձեռնարկվող միջոցների կամ գործողությունների ընթացքը ստուգելու համար:

22. **Ռիսկ՝** մարդու առողջության վրա սննդամթերքի միջոցով փոխանցվող վտանգի բացասական ազդեցության հավանականությունը և այդ ազդեցության աստիճանը:

23. **Պատշաճ արտադրական պրակտիկա՝** արտադրական գործընթացի կազմակերպման, կառավարման, վարման և հսկողության համակարգ:

24. **Պատշաճ հիգիենիկ պրակտիկա՝** սննդի շղթայի բոլոր փուլերում սննդամթերքի, սննդամթերքի հետ շփվող նյութերի և սննդային ու կենսաբանական ակտիվ հավելումների անվտանգության և որակի ապահովման համար անհրաժեշտ պայմաններին և միջոցներին առնչվող ընթացակարգեր:

25. **Վտանգի նույնականացում՝** քիմիական, կենսաբանական և ֆիզիկական վտանգի նույնականացում, որը կարող է բացասաբար անդրադառնալ մարդու առողջության վրա:

26. **Վերստուգում (վերիֆիկացիա)՝** գործառույթներ, որոնք ստուգում են ՎՎՀԿ համակարգի հավաստիությունը, և որ համակարգը գործում է ծրագրին համապատասխան:

27. **Վավերացում (վալիդացիա)՝** վերստուգման մի մաս, որը կենտրոնացած է գիտական և տեխնիկական տեղեկատվության հավաքման և կուտակման վրա, և որոշվում է թե արդյոք ներդրված ՎՎՀԿ համակարգը պատշաճ կերպով հսկում է վտանգները:

28. **Մոնիթորինգ՝** պլանավորված դիտարկումների իրականացում կամ պարամետրերի չափում հսկման կրիտիկական կետերում դրանց՝ սահմանային նշանակություններից անցնելը ժամանակին հայտնաբերելու և անհրաժեշտ տեղեկատվություն ստանալու նպատակով:

29. **Պաստերիզացման արժեք՝** ջերմաստիճանի պահպանման ժամանակի երկարությունը, որը պահանջվում է միկրոօրգանիզմների սահմանված մակարդակը ոչնչացնելու համար, որոնց ջերմային դիմադրության առանձնահատկությունները հայտնի են:

30. **Աուդիտ՝** իրավական ակտերի պահանջներին ՎՎՀԿ համակարգի ներդրմամբ պայմանավորված ընթացակարգերի համապատասխանության բացահայտումն է, ինչպես նաև կիրառման նպատակահարմարությունը ու արդյունավետությունը որոշելը, որը կարող է իրականացվել ինչպես տնտեսվարողի նախաձեռնությամբ (ներքին աուդիտ), այնպես էլ պետական վերահսկողություն իրականացնող պաշտոնատար անձի կողմից պարբերաբար:

IV. ՎՎՀԿ համակարգի սկզբունքները և ներդրումը միս-մսամթերքի արտադրությունում

31. ՎՎՀԿ համակարգի սկզբունքներն են՝

- 1) Վտանգի վերլուծությունը.
- 2) Հսկման կրիտիկական կետերի (այսուհետ՝ ՀԿ) որոշումը.
- 3) Կրիտիկական կետերի սահմանաչափերի սահմանումը.
- 4) Մոնիթորինգի համակարգի մշակումը.
- 5) Ուղղիչ գործողությունների մշակումը.
- 6) Բոլոր քայլերի և ընթացակարգերի փաստաթղթավորումը.
- 7) Ներդրված համակարգի ստուգման ընթացակարգերի մշակումը:

32. Վտանգի վերլուծություն իրականացնելու նպատակն է՝ գտնել/որոշել միս-մսամթերքի արտադրության այն վտանգները, որոնք արդյունավետ կերպով չհսկվելու դեպքում կարող են վտանգ ներկայացնել մարդու կյանքի և առողջության համար:

33. Վտանգների վերլուծության իրականացման գործընթացը բաղկացած է վտանգների տարբերակման և գնահատման փուլերից:

34.Վտանգների տարբերակման փուլում դիտարկվում են այն վտանգները, որոնց առաջացումը կարող են պայմանավորված լինել սննդամթերքի հոսքայնությամբ, հաստատության սանիտարահիգիենիկ պայմաններով և սննդամթերքի ընդհանուր հատկանիշներով:

35.Վտանգների տարբերակման փուլում կատարվում է մթերքի պատրաստման համար օգտագործվող բաղադրիչների, սննդի հոսքայնության յուրաքանչյուր փուլում իրականացվող գործողությունների, կիրառվող սարքավորումների, վերջնական մթերքի պահպանման, մատուցման և առաքման եղանակների, ինչպես նաև նպատակային սպառողների խմբերի և կիրառման վերանայումը, որի արդյունքում կազմվում է սննդի պատրաստման գործընթացի յուրաքանչյուր փուլում հանդիպող կենսաբանական, քիմիական կամ ֆիզիկական պոտենցիալ վտանգների ցանկը:

36.Վտանգների գնահատման փուլում յուրաքանչյուր պոտենցիալ վտանգ գնահատվում է ըստ վերջինիս կարևորության աստիճանի և ի հայտ գալու հավանականության, և նպատակն է որոշել, թե վտանգների վերլուծության առաջին փուլում թվարկված պոտենցիալ վտանգներից որոնք են հսկվելու ՎՎՀԿԿ պլանով:

37. Կարևորության աստիճանը որոշվում է սննդամթերքի (ուտելուց հետո) ներգործության արդյունքում ի հայտ եկող հետևանքների ծանրությամբ.

1)Վտանգի կարևորության աստիճանը որոշելիս մի շարք դիտարկումներ են հաշվի առնվում, այդ թվում հարուցված հիվանդությամբ մարդու առողջական վիճակի վրա թողած ազդեցությունը, ինչպես նաև հիվանդության կամ վնասվածքի ուժգնությունն ու տևողությունը:

38.Վտանգների վերլուծության ավարտին կազմվում է այն միջոցառումների ցանկը, որոնք կարող են կիրառվել վտանգները կանխելու, վերացնելու կամ նվազեցնելու համար:

39.Մեկ առանձին վտանգի հսկման համար կարող է մեկից ավել միջոցառում պահանջվել կամ մեկ առանձին հսկման միջոցառումը (օրինակ՝ պատշաճ եփումը) կարող է մի քանի վտանգներ կանխել:

40.Վտանգը որոշելիս հաշվի է առնվում սննդամթերքի ֆիզիկաքիմիական հատկանիշներն ու արտաքին գործոնները՝ սննդամթերքի ներքին և արտաքին գործոնների հարաբերակցությունը, որը կարող է նպաստել մանրէների աճին.

1)Ներքին գործոններն, այն գործոններն են, որոնք բնորոշ են սննդամթերքին և չեն հսկվում մարդկանց կողմից /մթերքում ջրի ակտիվությունը, սննդարար նյութերի պարունակությունը և միկրոօրգանիզմները/.

2)Արտաքին են՝ մարդկանց կողմից հսկվող գործոնները (ջերմաստիճանը):

41.Վտանգավոր գործոնները դասակարգվում են երեք հիմնական խմբերի՝ կենսաբանական (ախտածին միկրոօրգանիզմներ), քիմիական (պեստիցիդներ, դեղամիջոցների մնացորդներ), ֆիզիկական (մետաղ, ապակի և այլն):

42.Հսկման կրիտիկական կետերը որոշվում են յուրաքանչյուր վտանգավոր գործոնի առանձին վերլուծության և արտադրական գործընթացի բլոկ-սխեմայում ներառված բոլոր գործողությունների առանձին քննարկման միջոցով.

1)Վտանգավոր գործոնների վերլուծության և հսկման կրիտիկական կետերի հայտնաբերման արդյունքները հիմնավորվում և փաստաթղթավորվում են.

2)Հսկման կրիտիկական կետը պետք է լինի հսկելի, այսինքն՝ սննդամթերքի հոսքի տվյալ գործընթացը պետք է հնարավորություն ստեղծի սննդի անվտանգության կառավարման համակարգում հսկման միջոցառումների իրականացման միջոցով վտանգները կանխելու, վերացնելու կամ մինչև ընդունելի մակարդակները նվազեցնելու համար:

43.Հսկման կրիտիկական սահմանը, դա կենսաբանական, քիմիական կամ ֆիզիկական գործոնների նվազագույն կամ առավելագույն քանակն է, որը հսկվում է հսկման կրիտիկական կետում՝

սննդամթերքի անվտանգությանը սպառնացող վտանգավոր գործոնների ոչնչացման, նրանց գործունեության կասեցման կամ մինչև թույլատրելի մակարդակի բերման նպատակով:

48.Սննդամթերքի անվտանգության մասին օրենսդրությունը սահմանում է վտանգավոր գործոնների հատուկ չափանիշներ, որոնք համարվում են կրիտիկական սահմաններ և մշակված են՝ սննդում վտանգները կանխելու, վերացնելու կամ մինչև ընդունելի մակարդակները նվազեցնելու համար:

44.Հսկման յուրաքանչյուր կրիտիկական կետի համար կրիտիկական սահմանի որոշումը՝ դա օրենսդրությամբ սահմանված չափանիշն է, որը հնարավորություն է ստեղծում տարանջատել վտանգի աղբյուրի ընդունելի և անընդունելի մակարդակները, կամ որի պահպանումը երաշխավորում է, որ կրիտիկական կետը հսկվում է:

45.Միս-մսամթերքի ոլորտի արտադրական գործընթացում գոյություն ունեն հստակ սահմանված կետեր կամ հսկման կետեր, որոնց անհրաժեշտ է հսկել արտադրական ամբողջ գործընթացի ժամանակ:

46.Մոնիթորինգը գործընթաց է, որի ժամանակ օպերատորը հսկում է կրիտիկական հսկվող կետերը, որը հնարավորություն է տալիս հայտնաբերել կրիտիկական հսկման կետերի նկատմամբ իրականացվող հսկողության բացակայությունը և կրիտիկական սահմանի շեղումները:

47.Մոնիթորինգի ընթացքում բացահայտված անճշտությունները նպաստում են ՎՎՀԿ պլանի կատարմանը՝ անմիջապես կիրառելով ուղղիչ գործողություններ:

48.Մոնիթորինգի մշակման ընթացքում հարկավոր է հստակ նշել հսկման թիրախային կետերը.

1)ի՞նչն է ենթարկվելու մոնիթորինգի.

2)ինչպե՞ս է իրականացվելու մոնիթորինգը.

3)ե՞րբ և ի՞նչ հաճախականությամբ է իրականացվելու մոնիթորինգը.

4)ո՞վ է իրականացնելու և պատասխանատու լինելու մոնիթորինգի պատշաճ գրառումների համար:

49.Եփված մսամթերքների արտադրության ՀԿԿ է հանդիսանում եփման գործընթացը և մոնիթորինգն իրականացվում է ջերմաստիճանային և ժամանակային գործոնների նկատմամբ:

50.ՀԿԿ-ի մոնիթորինգը որևէ սարքավորմամբ իրականացնելիս ապահովում են դրա ճշգրիտ և պարբերական ստուգաչափումը:

51.Մոնիթորինգի հաճախականությունը, պարբերականության միջև ընդմիջումները սահմանվում են այնպես, որ հնարավորություն ստեղծվի հսկելու վտանգները.

1)Մոնիթորինգի ընթացակարգը պետք է լինի պարզ և հեշտ իրականացվող.

2)Մոնիթորինգի համար պատասխանատու անձ կարող է հանդիսանալ մենեջերը, հոսքագծի հսկիչը կամ վստահելի այլ աշխատակից:

52.Ուղղիչ գործողությունները ՎՎՀԿ ծրագրով նախապես, գրառված այն գործողություններն են, որոնք անհրաժեշտ է կիրառել կրիտիկական սահմանների շեղման դեպքում:

53.ՎՎՀԿ ծրագրի մշակման ժամանակ հարկավոր է նկատի ունենալ կրիտիկական սահմանների շեղման հնարավոր դեպքերը և մշակել այնպիսի ուղղիչ գործողություններ, որոնք կապահովեն սննդամթերքի անվտանգությունը:

54.ՎՎՀԿ թիմի պատասխանատուն ուղղիչ գործողությունների գրառումները ստուգելիս պարզաբանում է հետևյալ հարցերի պատասխանների ճշգրտությունը.

1)Արդյո՞ք շեղումների պատճառը բացահայտվել և վերացվել է.

2)Արդյո՞ք ՀԿԿ-ը կլինի հսկման տակ՝ ուղղիչ գործողություններ իրականացնելուց հետո.

3)Արդյո՞ք կիրառվել են միջոցառումներ, որոնք կկանխեն շեղումների կրկնումը.

4)Արդյո՞ք ուղղիչ գործողությունների ընթացակարգերը երաշխավորում են սննդամթերքի անվտանգությունը մարդու առողջության համար:

55. Կրիտիկական սահմանների շեղման դեպքում յուրաքանչյուր ՀԿԿ-ի համար ՎՎՀԿ պլանով նախատեսվում է մի շարք ուղղիչ գործողություններ:

56. Վերստուգման և վավերացման ընթացակարգերն իրականացվում են համոզվելու համար, որ ՎՎՀԿԿ համակարգի ներդրման համար իրականացվող բոլոր գործառնությունները կատարվում են պատշաճորեն և անհրաժեշտ հաճախականությամբ.

1) ստուգումը իրականացվում է այն անձի կողմից, որն անմիջապես պատասխանատու չէ ՎՎՀԿԿ համակարգի սահմանված գործառնությունների իրականացման համար.

2) ընդգրկված լինելով ստուգման գործընթացի մեջ՝ ստուգվում իրականացնող անձն կարող է առաջարկություններ անել ՎՎՀԿԿ համակարգի բարելավման վերաբերյալ.

3) ստուգում իրականացնող անձն սկզբունքորեն ճշտում է ՎՎՀԿԿ համակարգի պլանում նշված պահանջները, գործառնական քայլերի փաստացի իրականացումը, կրիտիկական սահմանների շեղման դեպքերի արձանագրությունները, մոնիթորինգի և ուղղիչ գործողությունների ընթացքում կատարված գրառումները, սարքավորումների ստուգաճշտման, սարքինության տվյալները:

57. Եթե ՎՎՀԿԿ պլանով սննդամթերքի արտադրության եփման գործընթացը հանդիսանում է ՀԿԿ, ապա ստուգման կենթարկվեն մթերքի եփման ջերմաստիճանը, ժամանակահատվածը, մոնիթորինգի կատարման ամսաթիվը և ժամը, մոնիթորինգ իրականացնող անձի անվանումը, հաճախականությունը, կրիտիկական սահմանների շեղման արձանագրությունները, ՎՎՀԿԿ պլանով կատարված ուղղիչ միջոցառումները, իսկ անհրաժեշտության դեպքում կիրառված այլ գործողությունների կատարման տվյալները:

58. Վերստուգման տվյալների վերլուծության արդյունքում անհրաժեշտության դեպքում ՎՎՀԿԿ խումբը փոփոխություններ է իրականացնում ՎՎՀԿԿ պլանում, իսկ հակառակ դեպքում՝ վավերացնում է գործող ՎՎՀԿԿ պլանը:

59. ՎՎՀԿԿ համակարգի պատշաճ իրականացման նախապայմաններից է հետազոտության ապահովումը, որի համար հիմք են հանդիսանում արձանագրությունների վարումը.

1) Արձանագրություններն ապացույց են պահպանված կանոնների և նորմերի, կատարված գործողությունների միջոցառումների, պատահարների.

2) Արձանագրություններում ներառվում են նաև ՎՎՀԿԿ պլանի վերստուգման արդյունքները և հաճախականությունը:

60. Գոյություն ունեն առնվազն 5 տեսակի արձանագրություններ.

1) Նախապայմանային ծրագրերին վերաբերող գործողությունները փաստագրման.

2) Մոնիթորինգի վերաբերյալ.

3) Ուղղիչ գործողությունների վերաբերյալ.

4) Ստուգումների վերաբերյալ.

5) Ստուգաչափման և ստուգաճշտման վերաբերյալ:

61. ՎՎՀԿԿ համակարգը ներդնելուց հետո պարբերաբար իրականացվում է համակարգի ստուգումներ, պարզելու համար, արդյոք սննդին սպառնացող վտանգներն հսկվում են ՎՎՀԿԿ համակարգի կողմից, բացահայտելու ՎՎՀԿԿ համակարգի մշակումից և ներդրումից հետո արտադրությունում տեղի ունեցած փոփոխությունները:

62. Համակարգի պարբերաբար վերանայումից բացի, ՎՎՀԿԿ խմբի կողմից տարին մեկ անգամ իրականացվում է ՎՎՀԿԿ համակարգի աուդիտ, որի միջոցով որոշվում է՝

1) Արդյո՞ք որևէ նոր տեսակի սննդամթերք, տեսականի ավելացվել են հաստատությունում.

2) Արդյո՞ք մատակարարները, սպառողների թիրախային խմբերը, սարքավորումները կամ շենքերը փոխվել են.

3) Արդյո՞ք նախապայմանային ծրագրերը ներդրվել և պատշաճ են գործում.

4) Արդյո՞ք աշխատանքների գրառման թերթիկները լրացվում են.

5) Արդյո՞ք սահմանված ՀԿԿ-ները գործում են, թե անհրաժեշտ է նոր ՀԿԿ-ներ որոշել.

6)Արդյո՞ք որոշված կրիտիկական սահմանները ճշգրիտ ու հստակ են և համապատասխանում են վտանգի հսկման համար.

7)Արդյո՞ք մոնիթորինգի սարքավորումը ստուգաչափված է և ստուգաչափումը կատարվել է ըստ պլանավորվածի:

63.Առողիտի իրականացումը նպաստում է ՎՎՀԿ համակարգի և պլանի բարելավմանը՝ թերությունների բացահայտման հետևանքով ոչ անհրաժեշտ/ավելորդ կամ անարդյունավետ հսկման գործընթացի վերացմանը, ՎՎՀԿ պլանի ձևափոխման կամ վերանայման վերաբերյալ որոշման ընդունմանը:

64. N1 սխեմայում ներկայացված է միս-մսամթերքների ՎՎՀԿ-ի համակարգի ներդրման կանոնները/քայլերը:

Միս-մսամթերքների ՎՎՀԿԿ-ի համակարգի ներդրման կանոնները/քայլերը

1) ՎՎՀԿԿ աշխատանքային խմբի ստեղծում.



2) Միս-մսամթերքների նկարագրությունը.



3) Միս-մսամթերքների նպատակային նշանակությունը.



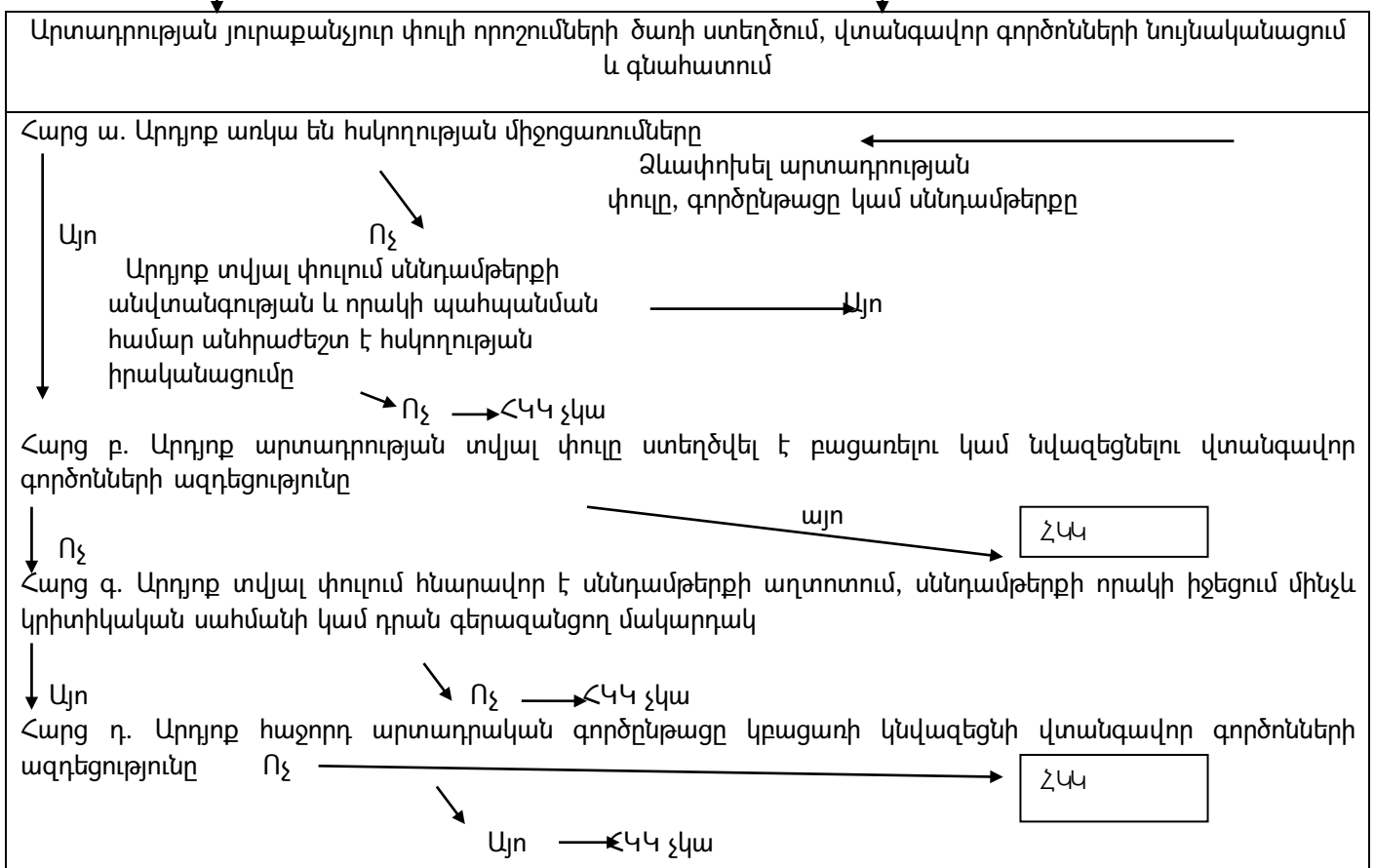
4) Գործողությունների հաջորդականության սխեմայի ստեղծումը.



5) Գործողությունների հաջորդականության սխեմայի հաստատումը.



6) Վտանգավոր գործոնների վերլուծությունը. 7) Հսկման կրիտիկական կետերի որոշումը.



8) Յուրաքանչյուր հսկման կրիտիկական կետի համար կրիտիկական սահմանների որոշումը.



9) Հսկման կրիտիկական կետերի նկատմամբ մոնիթորինգի պլանի սահմանումը.



10) Ուղղիչ գործողությունների սահմանումը.



11) Ստուգիչ (վերստուգում և վավերացում) ընթացակարգերի սահմանումը.



12) Փաստաթղթավորման և գրանցման համակարգի ստեղծումը:

65. Վնասակար գործոնների հայտնաբերման և սննդամթերքի մասին ամբողջական գիտելիքներ ստանալու նպատակով կազմվում է միս-մսամթերքների հատկությունների նկարագրությունը (աղյուսակ N1):

66. N1,2 աղյուսակներում ներկայացված են ջերմային մշակման ենթարկած մսի ձողիկների և ապխտած երշիկի, հավի կիսաեփ բլիթների նկարագրությունը:

Աղյուսակ 1

Ջերմային մշակման ենթարկած, երկարադիմացկուն մսի ձողիկների նկարագրություն

Կատեգորիան՝ ջերմային մշակման ենթարկած, երկարադիմացկուն Սննդամթերքը՝ մսի ձողիկներ, ջերկի	
1. Ընդհանուր անվանումը	մսի ձողիկներ (դրանցից որոշը խմորման ենթարկած)
Տեսակները՝ ընդհանուր անվանումը	տավարի ջերկի (խմորման չենթարկած)
2. Օգտագործման եղանակը	սպառել անմիջապես (ուտելու համար պատրաստի)
3. Փաթեթի տեսակը	մեկ ընդհանուր փաթեթով փաթեթավորված (պլաստիկ փաթեթով, վակուումային փաթեթով փաթեթավորված)
4. Պիտանիության ժամկետը (պահպանման ջերմաստիճանը)	պայմանավորված է փաթեթավորմամբ և պահեստի ջերմաստիճանով. կարող է տևել մինչև 6 ամիս, ոչ սառնարանային կամ անպայման սառնարանային պայմաններում
5. Վաճառքը Սպառողը Նպատակային օգտագործումը	Միայն մեծածախ վաճառք առաքիչներին
6. Պիտակի վրայի ցուցումները	«Բացելուց հետո տեղադրել սառնարան»
7. Արդյոք պահանջվում է հատուկ հսկողություն փոխադրման ընթացքում	ոչ

Ջերմային մշակման ենթարկած, թերեփ, ոչ երկարադիմացկուն ապխտած երշիկ, հավի կիսաեփ բլիթների նկարագրությունը

Կատեգորիան՝ ջերմային մշակման ենթարկած, թերեփ, ոչ երկարադիմացկուն Սննդամթերքը՝ ապխտած երշիկ, հավի կիսաեփ բլիթներ	
1. Ընդհանուր անվանումը	Ապխտած երշիկ, հավի կիսաեփ բլիթներ
2. Օգտագործման եղանակը	Որպես թեթև ուտեստ, որպես հավի ֆիլեի կտորներ՝ հացի փշուրների մեջ թավալած և տապակած, որպես աղցաններ
3. Փաթեթի տեսակը	Մեկ ընդհանուր փաթեթով փաթեթավորված (պլաստիկ փաթեթով, վակուումային փաթեթով փաթեթավորված)
4. Պիտանիության ժամկետը (պահպանման ջերմաստիճանը)	3-6 ամիս -17°C և ավելի ցածր ջերմաստիճանում կամ 7 օր 4.4°C ջերմաստիճանում
5. Վաճառքը Սպառողը Նպատակային օգտագործումը	Միայն մեծածախ վաճառք առաքիչներին
6. Պիտակի վրայի ցուցումները	Պահել սառը պայմաններում
7. Արդյոք պահանջվում է հատուկ հսկողություն փոխադրման ընթացքում	Պահել սառը պայմաններում

67. Արտադրության վտանգավոր գործոնների վերլուծության համար անհրաժեշտ է մանրամասնորեն ուսումնասիրել միս-մսամթերքների հատկությունները և արտադրական գործընթացները և կազմել արտադրական գործընթացների սխեման:

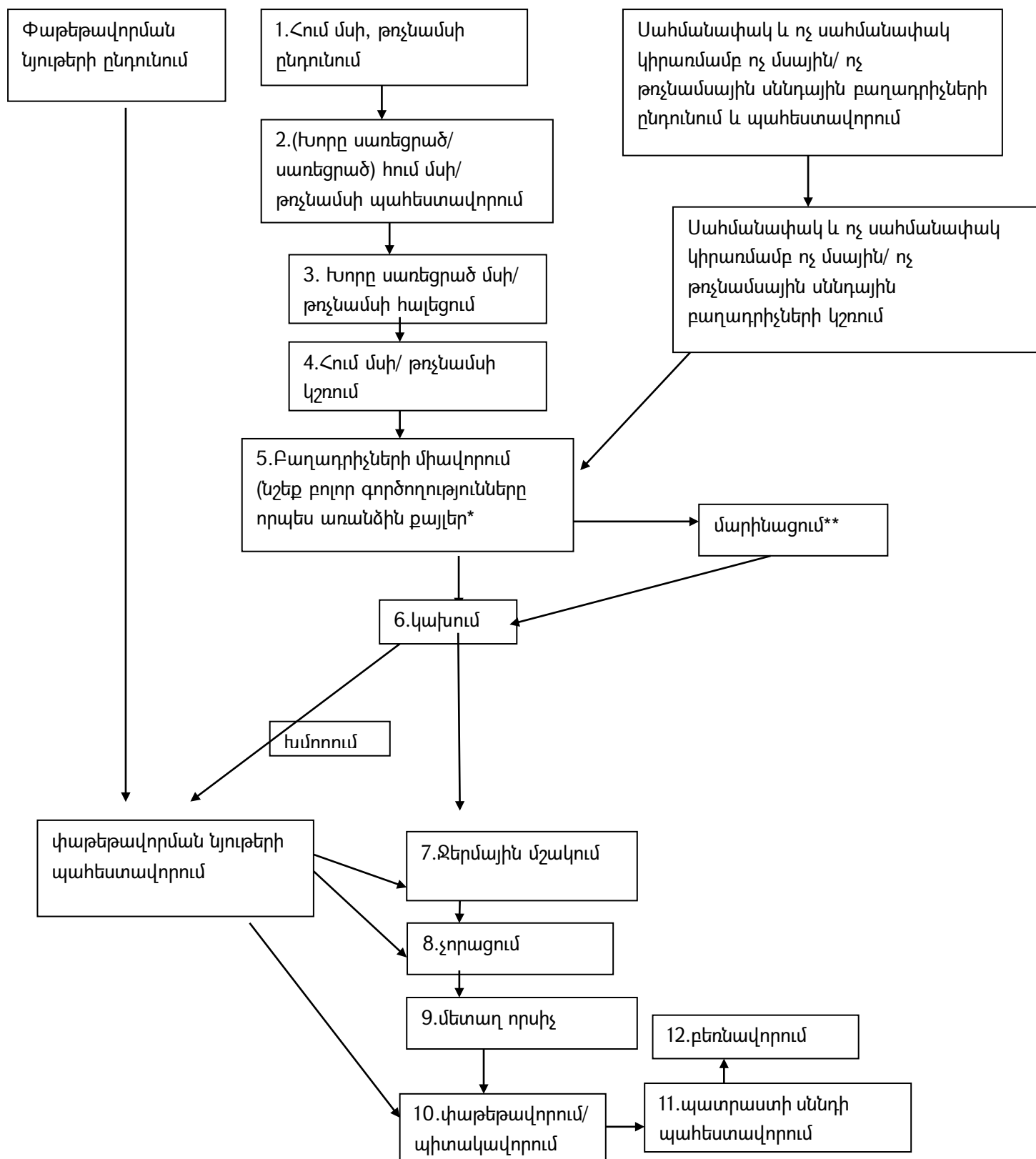
68. N3,4 աղյուսակներում ներկայացված են ջերմային մշակման ենթարկած մսի ծողիկների և ապխտած երշիկի, հավի կիսաեփ բլիթների արտադրական գործընթացների սխեմաները:

69. Արտադրական գործընթացների յուրաքանչյուր սխեմա պետք է լինի հնարավորինս պարզ, որի յուրաքանչյուր փուլը՝ հումքի ընտրությունից մինչև վերամշակում, տեղափոխում, վաճառք և սպառում պետք է լինի հերթականությամբ նկարագրված և համարակալված:

70. Եթե արտադրության գործընթացը բարդ է և հնարավոր չէ պարզ սխեմաներով նկարագրել, այն կարող է բաժանվել բաղադրիչ մասերի:

71. Ջերմային մշակման ենթարկած մսի ծողիկների և ապխտած երշիկի, հավի թերեփ բլիթների արտադրության գործընթացում վտանգավոր գործոնները, որոնք ազդում են սննդամթերքի անվտանգության վրա և հսկման կրիտիկական կետերը նկարագրված են աղյուսակ N5,6,7,8-ում:

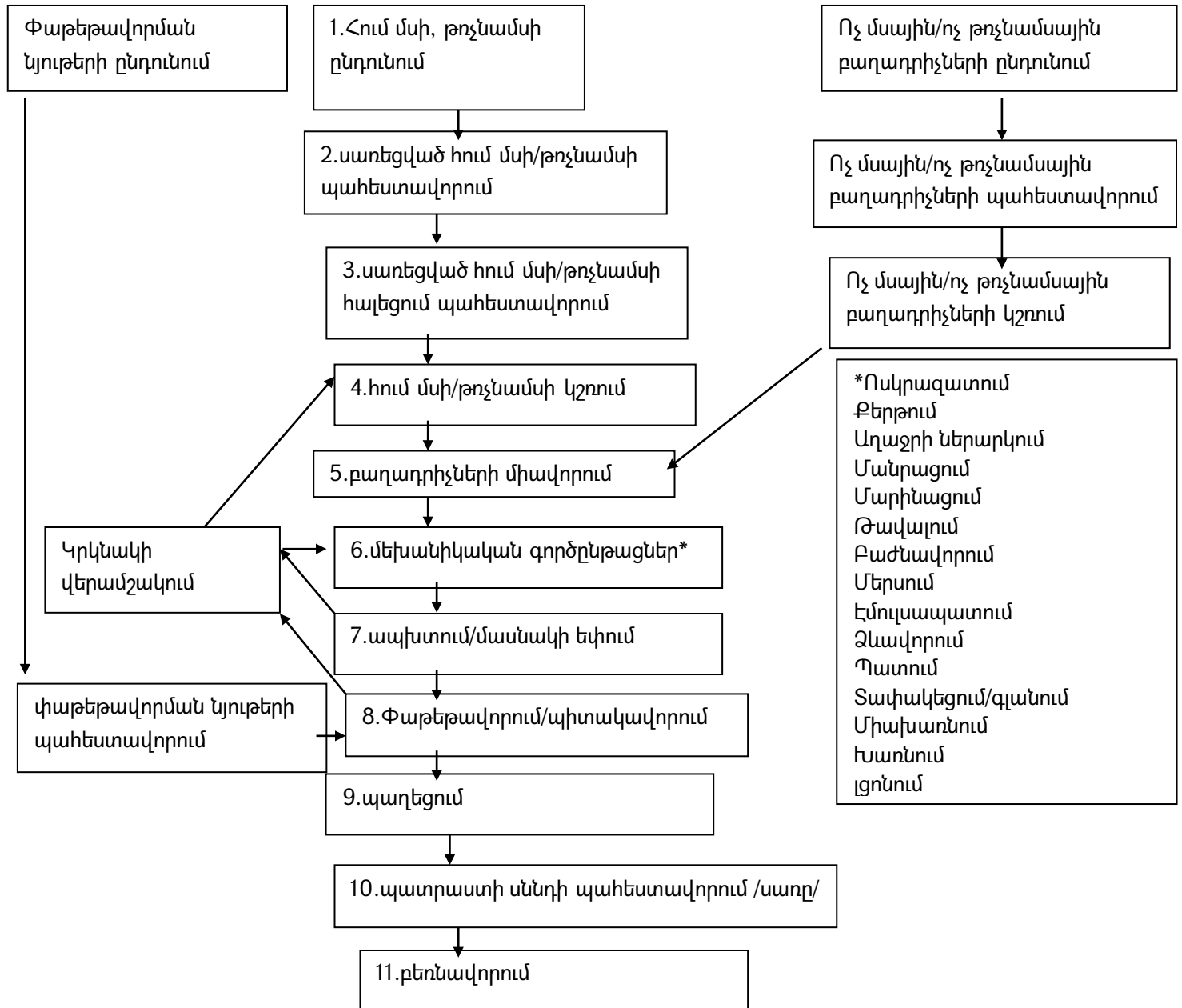
Ջերմային մշակման ենթարկած, երկարադիմացկուն մսի ձողիկների (ջերկի) արտադրական գործընթացի սխեմա



*Այս քայլերը ներառում են աղալը, կտրտելը, միախառնելը, լցոնելը, ձևավորելը և բարակ շերտերի կտրելը

**Այս գործընթացը չի նախատեսում ոչ մի միջամտություն (թթվայնացում, տաքացում մարինացում):

Ջերմային մշակման ենթարկած, կիսաեփ, ոչ երկարադիմացկուն ապխտած երշիկ, հավի կիսաեփ բլիթների արտադրական գործընթացի սխեմա



Աուդիտի անցկացում

72. ՎՎՀԿԿ համակարգի գործունեության համար անհրաժեշտ բոլոր պահանջների հստակ իրականացման համար պետք է իրականացվեն պարբերական ստուգումներ: Ստուգումը աուդիտի միջոցով: Աուդիտը կարող է լինել ինչպես արտաքին, այնպես էլ ներքին: Արտաքին աուդիտը իրականացվում է սպառողի և համակարգի սերտիֆիկացման դեպքում: Ներքին աուդիտը իրականացնում է ՎՎՀԿԿ աշխատանքային խումբը, որը ՎՎՀԿԿ համակարգի ներդրումից հետո դառնում է ներքին աուդիտի խումբ: Աուդիտի իրականացման համար ՎՎՀԿԿ աշխատանքային խմբի ղեկավարը ձեռնարկությունում պետք է առանձնացնի ստորաբաժանումներ (լաբորատորիա, պահեստներ և այլն): Յուրաքանչյուր ստորաբաժանման համար անհրաժեշտ է կազմել տարեկան ստուգման պլան: Պլանում անհրաժեշտ է նշել ստուգումների գրաֆիկը և յուրաքանչյուր ստորաբաժանումում կոնկրետ ստուգման օբյեկտները:

Ստուգման վերջում կազմվում է ակտ, որում նշվում են ստուգման օբյեկտը և հայտնաբերված անհամապատասխանությունները, որոնք անհրաժեշտ է վերացնել:

Աղյուսակ 5

Ջերմային մշակման ենթարկած, երկարադիմացկուն մսի ձողիկների (ջերկի) արտադրական գործընթացի վտանգավոր գործոնների վերլուծությունը և հսկման կրիտիկական կետերը

Գործընթացի փուլը	Սննդի անվտանգությանը սպառնացող վտանգը	Արդյո՞ք կա վտանգ առաջանալու հավանականություն	Հիմունքը	Եթե 3-րդ սյունակում պատասխանը դրական է, ապա ի՞նչ միջոցառումներ է հնարավոր ձեռնարկել՝ վտանգը կանխելու, վերացնելու կամ մինչ ընդունելի մակարդակը նվազեցնելու համար	ՀԿԿ
Հում մսի/ թռչնամսի ընդունում	Կենսաբանական Ախտածիններ՝ <i>Salmonella</i> <i>Listeria monocytogenes</i> <i>E.coli O157:H7</i> <i>Trichinella spiralis</i>	Այո	Ախտածինները կարող են առկա լինել ընդունվող հում մսում	Ախտածինները կհսկվեն հաջորդ փուլում՝ ջերմային մշակման և չորացման ընթացքում (ջերկի և մսի ձողիկներ) և/ կամ խմորման ընթացքում (մսի ձողիկներ)	
	Քիմիական ոչ մի				
	Ֆիզիկական օտար մարմիններ, օրինակ՝ մետաղի կտորներ	Ոչ	Գործարանի արձանագրությունները վկայում են, որ գործարան մտնող մթերքում օտար մարմինների առկայության դեպքեր չեն եղել		
Սահմանափակ և ոչ սահմանափակ կիրառմամբ ոչ մսային/ ոչ թռչնամսային սննդային բաղադրիչների, ինչպես նաև փաթեթավոր	Կենսաբանական Ֆիզիկական Քիմիական				
	Փաթեթավորման նյութեր, որոնք ընդունելի են նպատակային օգտագործման համար	Ոչ	Երաշխիքային գրություններն ընդունվում են փաթեթավորման նյութերի բոլոր մատակարարներից		

րման նյութերի ընդունում					
Սահմանափակ և ոչ սահմանափակ կիրառմամբ ոչ մսային/ ոչ թռչնամսային սննդային բաղադրիչների, ինչպես նաև փաթեթավորման նյութերի պահեստավորում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական ՝ ոչ մի				
Հում մսի, թռչնամսի (սառցե սառեցրած/ սառեցրած) պահեստավորում	Կենսաբանական Ախտածինների աճ՝ <i>Salmonella</i> <i>Listeria monocytogenes</i> <i>E.coli</i> O157:H7 <i>Trichinella spiralis</i>	Ոչ	<i>Salmonella</i> <i>E.coli</i> O157:H7 և <i>Trichinella spiralis</i> ախտածինների աճը հավանական չէ ճիշտ ջերմաստիճանի ապահովման դեպքում: Նախապայմանային ծրագրի կիրառում՝ ախտածինների հավանական աճը կանխելու համար:		
	Քիմիական Ֆիզիկական ՝ ոչ մի				
Խորը սառեցրած հում մսի, թռչնամսի հալեցում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական ՝ ոչ մի				
Սահմանափակ	Կենսաբանական Ֆիզիկական ՝ ոչ մի				

ակ և ոչ սահմանափակ կիրառմամբ ոչ մսային/ ոչ թռչնամսային և սննդային բաղադրիչների կշռում	Քիմիական նիտրիտի գերապարունակություն	Ոչ	Նախապայմանային ծրագրի կիրառում՝ թույլատրելի քանակից ավել նիտրիտի ավելացումը կանխելու համար:		
Հում մսի, թռչնամսի կշռում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական՝ ոչ մի				
Բաղադրիչների/ գործողությունների համակցում (ներառում է մեկ կամ ավելի գործողություններ՝ աղալը, կտրտելը, միախառնելը, լցոնելը, ձևավորելը և բարակ շերտերով կտրտելը)	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական մետաղի կտորներով աղտոտում	Այո	Գործարանի արձանագրությունները ցույց են տալիս, որ մեխանիկական վերամշակման ընթացքում հնարավոր է աղտոտում մետաղի կտորներով	Մետաղորսիչը տեղադրված է գործընթացի հաջորդ փուլում	
Մարինացում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական՝ ոչ մի				
Կախում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական՝ ոչ մի				
Խմորում (կիրառվում է խմորման փուլանցած մսի ձողիկների նկատմամբ՝ pH-ի աստիճանը նվազեցնելու	Կենսաբանական Ախտածիններ՝ Staphylococcus aureus Salmonella E. coli O157:H7	Այո	Սխալ խմորման գործընթացի դեպքում հնարավոր է S. aureus-ի պոտենցիալ աճ և տոքսիկոգեն (թույների արտադրում):	Անհրաժեշտ տևողությամբ խմորումը կապահովի պահանջվող pH մակարդակը՝ S. aureus ախտածնի աճը զսպելու համար: Խմորման գործընթացը նաև նվազեցնում է Salmonella և E. coli O157:H7 ախտածինների քանակը:	

Ի համար)	Քիմիական Ֆիզիկական՝ ոչ մի				
Ջերմային մշակում	Կենսաբանական Ախտածիններ՝ <i>Listeria</i> <i>monocytogenes</i> <i>Salmonella</i> <i>Staphylococcus</i> <i>aureus</i> <i>E.coli</i> O157:H7	Այո	Գործընթացի ժամանակ անհամապատասխան տևողության (ջերմաստիճանի) խոնավության ռեժիմի ապահովման դեպքում հնարավոր է, որ ախտածինները կենդանի մնան, և տեղի ունենա դրանց պոտենցիալ աճ, ինչպես նաև տոքսիկոգեն (թույների արտադրում) <i>S.</i> <i>aureus</i> ախտածնից:	Կատարել ջերմային մշակում համապատասխան տևողության/ ջերմաստիճանի/ խոնավության ռեժիմների ապահովմամբ՝ ախտածիններին ոչնչացնելու և պաստերիզացումն ապահովելու համար:	
	Քիմիական Ֆիզիկական՝ ոչ մի				
Չորացում	Կենսաբանական Ախտածիններ՝ <i>Staphylococcus</i> <i>aureus</i> <i>Listeria</i> <i>monocytogenes</i>	Այո	<i>L.monocytogenes</i> ախտածինը կարող է աճել, եթե ջրի ակտիվությունը (aw) 0.92 մակարդակից բարձր է: <i>S. aureus</i> ախտածնի աճ և տոքսիկոգեն (թույների արտադրություն) հնարավոր է այն դեպքում, երբ <i>S.</i> <i>aureus</i> ախտածինը կենդանի է մնում ջերմային մշակումից հետո:	Ջրի ցածր ակտիվությունը (aw) կարող է կանխել ախտածնի աճը: Ջրի ակտիվությունը <i>S. aureus</i> -ի աճի կանխարգելման համար ավելի ցածր է (0.86), քան մնացած ախտածինների կանխարգելման համար:	
	Քիմիական Ֆիզիկական՝ ոչ մի				
Մետաղ որսիչ	Կենսաբանական Քիմիական՝ ոչ մի				

	Ֆիզիկական՝ մետաղի կտորներով աղտոտում	Այո		Մետաղ որսիչ	
Փաթեթավորում/ պիտակավորում	Կենսաբանական Ախտածիններ՝ <i>Listeria monocytogenes</i>-ի աճ	Ոչ	<i>Listeria monocytogenes</i> -ի աճը կանխվում է նախորդ փուլում՝ չորացման միջոցով, երբ ջրի ակտիվությունը կազմում է 0.92 մակարդակից շատ ավելի ցածր, քիչ: 0.92-ը <i>Listeria monocytogenes</i> -ի աճի համար անհրաժեշտ մինիմալ ջրի ակտիվության մակարդակն է: Չորացման գործընթացը պետք է համապատասխան ի պահանջվող չափանիշներին:		
	Քիմիական Ֆիզիկական ՝ոչ մի				
Պատրաստի սննդամթեր քի պահեստավորում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական ՝ոչ մի				
Բեռնավորում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական ՝ոչ մի				

Ջերմային մշակման ենթարկած, երկարադիմացկուն մսի ձողիկների (ջերկի) արտադրական գործընթացի ՎՎՀԿԿ ծրագիր

Կատեգորիան՝ ջերմային մշակման ենթարկած, երկարադիմացկուն Սննդամթերքը՝ մսի ձողիկներ, ջերկի					
ՀԿԿ-ի համարը և տեղայնությո ունը	Կրիտիկական սահմանը	Մոնիթորինգի գործընթացներ ը և հաճախականու թյունը	ՎՎՀԿԿ-ի արձանագրությ ունները	Վերստուգման գործընթացները և հաճախականությունը	Ուղղիչ գործողու- թյունները
Կ1 Խմորում (մսի ձողիկներ՝ արտադրված խմորման եղանակով)	pH 5.3, որը կարելի է ստանալ խցիկի ջերմաստիճանի և մաքսիմալ ժամերի հետևյալ համակցություններից մեկի միջոցով. խցիկի մշտական մաքսիմալ ջերմաստիճան (C-0) ժամեր 23.9 - 80 26.7 - 60 29.4 - 48 32.2 - 33 35 - 28 37.8 - 25 40.6 - 20 43.3 - 18	Որակի ապահովման պատասխանատուն կամ որևէ նշանակված անձ խմորման ցիկի ավարտին պետք է վերցնի 5 տարբեր մթերքի նմուշներ՝ յուրաքանչյուր մթերքի խմբաքանակի pH-ը ստուգելու համար: Նախքան խմորման խցիկից մթերքը հեռացնելը, որոշեք որքանով էր ապահովվել ժամանակի կրիտիկական սահմանի համապատասխանությունը խմորման խցիկում սահմանված ջերմաստիճանի ն՝ փաստագրված ջերմաստիճան-ժամ սահմանն ապահովելու	Խմորման գործընթացի գրանցման մատյան Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյան Ջերմաչափի չափաբերման տվյալների գրանցման մատյան	Որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ պետք է ստուգի Խմորման գործընթացի գրանցման մատյանը և Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյանը: Ամեն օր որակի ապահովման պատասխանատուն կամ որևէ նշանակված անձ պետք է ստուգի ջերմաչափերի ճշգրտությունը՝ համադրելով դրանք ճշգրիտ ջերմաչափի հետ, և անհրաժեշտության դեպքում չափաբերի դրանք՝ ջերմաստիճանի տարբերությունը հասցնելով մինչև $\pm 1^{\circ}\text{C}$ աստիճան: Որակի ապահովման պատասխանատուն կամ որևէ նշանակված անձ յուրաքանչյուր օր պետք է ստուգի մոնիթորինգի և ստուգման համար	Եթե տեղի է ունենում շեղում կրիտիկական սահմանից, որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պատասխանատվություն է կրում ուղղիչ գործողությունների արձանագրությունների համար. 1.շեղման պատճառը պետք է հաստատվի և վերացվի, 2.ուղղիչ գործողություններից հետո ՀԿԿ-ն պետք է վերահսկող

		համար: pH-ը չափում են՝ տեղադրելով pH –ի էլեկտրոդը յուրաքանչյուր նմուշի մսի/թորած ջրի խառնուրդի մեջ, որի խտությունը կազմում է 1:1 (կշիռ/կշիռ): Որակի ապահովման պատասխանատուն կամ որևէ նշանակված անձ պետք է գրանցի խցիկում ջերմաստիճանի և ժամի տվյալների համապատասխանությունը pH 5.3 մակարդակին:		կիրառվող pH-մետրերի ճշգրտությունը՝ համադրելով դրանք հայտնի ստանդարտի հետ, և չափաբերի դրանք՝ հասցնելով տարբերությունը ± 0.1-ի: Հերթափոխի ընթացքում մեկ անգամ որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պետք է հետևի, որ որակի ապահովման պատասխանատուն կամ նշանակված անձը մոնիթորինգ իրականացնի:	ության տակ գտնվի, 3.պետք է հաստատվեն կրկնակի շեղումը կանխող միջոցառումներ, 4.առողջությամբ վնասակար կամ շեղման արդյունքում կեղծված ոչ մի սննդամթերք չպետք է թույլատրվի վաճառքի:
Կ2 Ջերմային մշակում (մսի ձողիկներ՝ արտադրված խմորման եղանակով)	Մսի ձողիկներն անհրաժեշտ է եփել մինչ ներքին ջերմաստիճանը կազմի $\geq 71^{\circ}\text{C}$	Որակի ապահովման պատասխանատուն կամ որևէ նշանակված անձ ներքին զոնդի միջոցով պետք է ստուգի մթերքի ներքին ջերմաստիճանը՝ չափելով ապխտման խցիկի ամենասառը մասում գտնվող յուրաքանչյուր խմբաքանակից 10 կտոր եփման ցիկլի վերջում՝ նախքան ապխտման	Ապխտման խցիկի/ մթերքի ջերմաստիճանի գրանցման մատյան Ջերմաչափի չափաբերման տվյալների գրանցման մատյան	Յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պետք է ստուգի Ապխտման խցիկի/ մթերքի ջերմաստիճանի գրանցման մատյանը, Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյանը և Ջերմաչափի չափաբերման տվյալների գրանցման մատյանը: Հերթափոխի ընթացքում մեկ անգամ որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պետք է հետևի, որ որակի ապահովման	Եթե տեղի է ունենում շեղում կրիտիկական սահմանից, որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պատասխանատվություն է կրում ուղղիչ գործողությունների արձանագրությունների

		խցիկից մթերքը հեռացնելը:		պատասխանատուն կամ նշանակված անձը մոնիթորինգ իրականացնի:	համար. 1. շեղման պատճառը պետք է հաստատվի և վերացվի, 2. ուղղիչ գործողություններից հետո ՀԿԿ-ն պետք է վերահսկողության տակ գտնվի, 3. պետք է հաստատվեն կրկնակի շեղումը կանխող միջոցառումներ, 4. առողջությանը վնասակար կամ շեղման արդյունքում կեղծված ոչ մի սննդամթերք չպետք է թույլատրվի վաճառքի:
Կ2 Ջերմային մշակում (ջերկի)	Ջերկին անհրաժեշտ է պատրաստել $\geq 82.2^{\circ}\text{C}$ վառարանի ջերմաստիճանում, ≥ 2 ժամվա ընթացքում և $\geq 90\%$ խոնավության պայմաններում ամբողջ պատրաստման	Վառարանի ջերմաստիճանը մոնիթորինգի է ենթարկվում չոր ջերմաչափի միջոցով:	Վառարանի ջերմաստիճանի/ խոնավության գրանցման մատյան	Սարքավորումների սպասարկման գծով պատասխանատուն կամ որևէ նշանակված անձ պետք է ստուգի, որ խոնավաջերմաչափի ջրի անոթը պարունակի ջրի անհրաժեշտ քանակ նախքան գործընթացի սկիզբը, ինչպես նաև դրա ընթացքում:	Եթե տեղի է ունենում շեղում կրիտիկական սահմանից, որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակվա

	ընթացքում: ենթարկել՝ համադրելով թաց և չոր ջերմաչափերը յուրաքանչյուր 30 վայրկյան: խոնավաջերմաչափի ցուցմունքը պետք է գտնվի չոր ջերմաչափի -15.3°C աստիճանի միջակայքում:	մատյան Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյան Ախտաձինների ոչնչացումը հաստատող փորձարկումների փաստաթղթերը կցված են	Յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ որակի ապահովման պատասխանատուն կամ որևէ նշանակված անձ պետք է ստուգի Վառարանի ջերմաստիճանի/ խոնավության գրանցման, ինչպես նաև Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյանները: Յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պետք է հետևի, որ որակի ապահովման պատասխանատուն կամ նշանակված անձը մոնիթորինգ իրականացնի:	ծ անձ պատասխանատվություն է կրում ուղղիչ գործողությունների արձանագրությունների համար. 1. շեղման պատճառը պետք է հաստատվի և վերացվի, 2. ուղղիչ գործողություններից հետո ՀԿԿ-ն պետք է վերահսկողության տակ գտնվի, 3. պետք է հաստատվեն կրկնակի շեղումը կանխող միջոցառումներ, 4. առողջությամբ անընդմեջ վնասակար կամ շեղման արդյունքում կեղծված ոչ մի սննդամթերք չպետք է թույլատրվի վաճառքի:
--	---	--	---	--

Կ 3 Չորացում	* $aw \leq 0.80$	aw՝ ջրի ակտիվությունը, կարելի է ստուգել՝ յուրաքանչյուր խմբաքանակից վերցրած 5 նմուշներն առանձին տեղադրելով ջրի ակտիվությունը չափող սարքի մեջ (aw – մետր):	Ջրի ակտիվության (aw) տվյալների գրանցման մատյան Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյան	Որակի ապահովման պատասխանատուն կամ որևէ նշանակված անձ յուրաքանչյուր օր պետք է ստուգի մոնիթորինգի և ստուգման համար կիրառվող aw -մետրերի ճշգրտությունը՝ համադրելով դրանք հայտնի ստանդարտի հետ, և չափաբերի aw -մետրերը՝ հասցնելով տարբերությունը ± 0.003-ի: Յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պետք է ստուգի Ջրի ակտիվության (aw) տվյալների, ինչպես նաև Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյանները: Յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պետք է հետևի, որ որակի ապահովման պատասխանատուն կամ նշանակված անձը մոնիթորինգ իրականացնի:	Եթե տեղի է ունենում շեղում կրիտիկական սահմանից, որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պատասխանատվություն է կրում ուղղիչ գործողությունների արձանագրությունների համար. 1.շեղման պատճառը պետք է հաստատվի և վերացվի, 2.ուղղիչ գործողություններից հետո ՀԿԿ-ն պետք է վերահսկողության տակ գտնվի, 3.պետք է հաստատվեն կրկնակի շեղումը կանխող միջոցառումներ, 4.առողջությամբ
----------------------------	------------------------------------	---	---	---	--

					վնասակար կամ շեղման արդյունքում կեղծված ոչ մի սննդամթեր ք չպետք է թույլատրվի վաճառքի:
Կ 4 Մետաղի դետեկտոր	Մետաղի որսիչ աշխատանքը	Որակի ապահովման պատասխանատ ուն կամ որևէ նշանակված անձ պետք է համոզվի, որ մետաղի դետեկտորներն աշխատում են ինչպես նախատեսված է՝ որոշակի չափի մետաղի կտոր պարունակող նմուշը անցկացնելով մետաղի դետեկտորների միջով 2 ժամը մեկ անգամ և արդյունքներն արձանագրելով մետաղի որսիչի տվյալների գրանցման մատյանում:	Մետաղի որսիչի աշխատանքին վերաբերող տվյալների գրանցման մատյան Ուղղիչ գործողություննե րի գրանցման մատյան	Յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պետք է ստուգի Մետաղի դետեկտորի աշխատանքին վերաբերող տվյալների, ինչպես նաև Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյանները: Արտադրությունից առաջ և կեսօրվա նախաճաշից հետո սարքավորումների սպասարկման գծով պատասխանատուն կամ որևէ նշանակված անձ պետք է ստուգի մետաղի դետեկտորի չափաբերումը՝ դրա միջով մետաղի կտոր պարունակող նմուշ (≤ 7մմ մետաղի կտոր) անցկացնելով և անհրաժեշտության դեպքում չափաբերելով: Շաբաթը երկու անգամ որակի ապահովման բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակված անձ պետք է հետևի, որ որակի ապահովման պատասխանատուն կամ նշանակված անձը	Եթե տեղի է ունենում շեղում կրիտիկակ ան սահմանից, որակի ապահովմա ն բաժնի վարիչը կամ որևէ նշանակվա ծ անձ պատասխա նատվությու ն է կրում ուղղիչ գործողությո ւնների արձանագր ությունների համար. 1.շեղման պատճառը պետք է հաստատվի և վերացվի, 2.ուղղիչ գործողությո ւններից հետո ՀԿԿ- ն պետք է վերահսկող ության տակ

				մոնիթորինգ իրականացնի:	գտնվի, 3.պետք է հաստատվե ն կրկնակի շեղումը կանխող միջոցառում ներ, 4.առողջությ անը վնասակար կամ շեղման արդյունքում կեղծված ոչ մի սննդամթեր ք չպետք է թույլատրվի վաճառքի:
--	--	--	--	------------------------	---

Աղյուսակ 7

Ջերմային մշակման ենթարկած, կիսաեփ, ոչ երկարադիմացկուն ապխտած երշիկ, հավի կիսաեփ բլիթների արտադրական գործընթացի վտանգավոր գործոնների վերլուծությունը և հսկման կրիտիկական կետերը

Գործընթացի փուլը	Մենդի անվտանգությանը սպառնացող վտանգը	Արդյոք կա վտանգ առաջանալու հավանականություն	Հիմունքը	Եթե 3-րդ սյունակում պատասխանը դրական է, ապա ինչ միջոցառումներ է հնարավոր ձեռնարկել՝ վտանգը կանխելու, վերացնելու կամ մինչև ընդունելի մակարդակը նվազեցնելու համար	Հսկման կրիտիկական կետ
Հում մսի/ թռչնամսի ընդունում	Կենսաբանական ախտածիններ՝ Salmonella Trichina	Այո	Ախտածինները կարող են առկա լինել ընդունվող հում մսում	Մատակարարի կողմից ներկայացվող հավաստագիր այն մասին, որ մթերքը նմուշառվել ու ստուգվել է Salmonella ախտածնի բացահայտման նպատակով և այն համապատասխանում է չափանիշներին:	Կ1
	Քիմիական ոչ մի				

	Ֆիզիկական օտար մարմիններ, օրինակ՝ կոտրված ասեղներ, ոսկորներ, ոսկորի կտորներ	Այո	Ընդունվող մթերքում հայտնաբերվել են ոսկորներ/ոսկորների կտորներ (չափսը/ձևը), որոնք վտանգ են ներկայացնում սպառողներին:	Մատակարարի կողմից ներկայացվող փաստաթղթավորման մասին, որ մշակման ընթացքում ամբողջ մթերքն անցկացվել է ոսկորի որսիչ/ ոսկորի կոլեկտորի միջով, ներառյալ ամբողջական մկաններով ստացված մթերքը:	
Ոչ մսային/ ոչ թռչնամսային սննդային բաղադրիչների, ինչպես նաև փաթեթավորման նյութերի ընդունում	Կենսաբանական ոչ մի				
	Քիմիական Ընդունելի չեն նպատակային օգտագործման համար	Ոչ	Հավաստագրերն ընդունվում են փաթեթավորման նյութերի բոլոր մատակարարներից		
	Ֆիզիկական օտար մարմիններ, օրինակ՝ փայտի, մետաղի, ապակու կտորներ և այլն	Ոչ	Գործարանի արձանագրությունները վկայում են այն մասին, որ վերջին մի քանի տարիների ընթացքում գրանցվել են օտար մարմիններով աղտոտման դեպքեր:		
Ոչ մսային/ ոչ թռչնամսային սննդային բաղադրիչների, ինչպես նաև փաթեթավորման նյութերի պահեստավորում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական՝ ոչ մի				
Հում մսի, թռչնամսի (խորը սառեցրած/ սառեցրած)	Կենսաբանական Ախտածիններ՝ Listeria	Այո	Ախտածինների աճը տվյալ մթերքում հավանական է, եթե չի	Պահեք մթերքն անհրաժեշտ կամ ավելի ցածր ջերմաստիճանում, որը կանխում է ախտածինների աճը:	Կ2

պահեստավորում	monocyto genes		պահպանվում անհրաժեշտ կամ ավելի ցածր ջերմաստիճան, որը կանխում է դրանց աճը, և եթե սառնարանների ն չեն հետևում, որպեսզի դրանք ապահովեն ճիշտ ջերմաստիճան:		
	Քիմիական Ֆիզիկական ոչ մի				
Սառցե սառեցրած հում մսի, թռչնամսի հալեցում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական `ոչ մի				
Ոչ մսային/ ոչ թռչնամսայի ն սննդային բաղադրիչների կշռում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական `ոչ մի				
Հում մսի, թռչնամսի կշռում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական `ոչ մի				
Բաղադրիչների միավորում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական `ոչ մի				
Մեխանիկական գործընթաց	Կենսաբանական Քիմիական ոչ մի				
Տես տեխնոլոգիական գործընթացների սխեման	Ֆիզիկական մետաղի կտորներով աղտոտում	Այո	Գործարանի արձանագրությու նները ցույց են տալիս, որ մեխանիկական մշակման ընթացքում հնարավոր է աղտոտում մետաղի կտորներով:	Կիրառվում են մետաղի որսիչ նախքան փաթեթավորումը	Կ3

Ապխտում/ մասնակի եփում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական ոչ մի				
Կրկնակի վերամշակու մ	Կենսաբանական Ախտածիններ	Ոչ	Կրկնակի վերամշակման կարիք ունեցող նյութն օրվա վերջում խոտանվում է		
	Քիմիական Ֆիզիկական ոչ մի				
Փաթեթավո րում/ պիտակավո րում	Կենսաբանական Ախտածիններ՝ Trichina	Այո	<i>Trichina-ն հանդիպում է խոզի մսի հում մթերքներում</i>	Պիտակի վրա պետք է պարզ նշվի, որ մթերքը հում է, ինչպես նաև դրա եփման ու անվտանգ տնօրինման ցուցումները:	Կ4
	Քիմիական Ֆիզիկական ոչ մի				
Պաղեցում	Կենսաբանական Ախտածիններ	Այո	Հնարավոր է ախտածինների աճ, եթե կիրառվում է պաղեցման սխալ տեխնոլոգիա:	Կիրառվում է պաղեցման ճիշտ տեխնոլոգիա:	Կ5
	Քիմիական Ֆիզիկական ոչ մի				
Պատրաստի աննդամթեր քի պահեստավ որում (սառը)	Կենսաբանական Ախտածիններ	Այո	Ախտածինների աճը տվյալ մթերքում հավանական է, եթե չի պահպանվում անհրաժեշտ կամ ավելի ցածր ջերմաստիճան, որը կանխում է դրանց աճը:	Պահեք մթերքն անհրաժեշտ կամ ավելի ցածր ջերմաստիճանում, որը կանխում է ախտածինների աճը:	Կ6
	Քիմիական Ֆիզիկական ոչ մի				
Բեռնա- վորում	Կենսաբանական Քիմիական Ֆիզիկական՝ ոչ մի				

Ջերմային մշակման ենթարկած, կիսաեփ, ոչ երկարադիմացկուն ապխտած երշիկ, հալի կիսաեփ բլիթների արտադրական գործընթացի ՎՎՀԿԿ ծրագիր

Կատեգորիան՝ ջերմային մշակման ենթարկած, կիսաեփ, ոչ երկարադիմացկուն Սննդամթերքը՝ ապխտած երշիկ, հալի կիսաեփ բլիթներ					
ՀԿԿ-ի համարը և տեղայնությունը	Կրիտիկական սահմանը	Մոնիթորինգի գործընթացները և հաճախականությունը	ՎՎՀԿԿ-ի արձանագրությունները	Վերստուգման գործընթացները և հաճախականությունը	Ուղղիչ գործողությունները
Կ1 Հում մսի, թռչնամսի ընդունում	Փոխադրման ընթացքում մթերքը պետք է ուղեկցվի մատակարարի կողմից ներկայացվող հավաստագրով այն մասին, որ մթերքը նմուշառվել ու ստուգվել է <i>Salmonella</i> ախտածնի հայտնաբերման նպատակով:	Ընդունող անձնակազմը պետք է ստուգի յուրաքանչյուր խմբաքանակ ը <i>Salmonella</i> ախտածնի վերաբերյալ ուղեկցող հավաստագրի առկայության համար:	Ընդունման մատյան Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյան	Որակի ապահովման պատասխանատու լին յուրաքանչյուր 2 ամիս պետք է առնվազն երկու մատակարարներից պահանջի ՍԱՊԾ-ի (սննդամթերքի անվտանգության պետական ծառայության) կողմից կատարած փորձաքննության արդյունքները <i>Salmonella</i> ախտածնի վերաբերյալ:	Չընդունել մթերք առանց <i>Salmonella</i> ախտածնի արդյունքների վերաբերող հավաստագրի: Եթե մթերքը չի համապատասխանում <i>Salmonella</i> -ի համար սահմանված չափանիշներին, ապա այն չպետք է ընդունվի: Եթե մատակարարին 2 անգամ անընդմեջ չի հաջողվում <i>Salmonella</i> ախտածնի թեստերը բավարար արդյունքով հանձնել, նա չի կարող մատակարարումներ կատարել մինչև չներկայացնի հավաստագիր այն մասին, որ նմուշների փորձաքննության արդյունքները համապատասխանում են հիմնական չափանիշներին:

Կ2 Պահեստավորում (Խորը սառեցրած/սառեցրած հում միս/թռչնամիս)	Հում մթերքի պահեստում ջերմաստիճանը չպետք է գերազանցի 4.4°C:	Պատասխանատու անձնակազմը պետք է ստուգի պահեստի ջերմաստիճանը 2 ժամը մեկ:	Պահեստի ջերմաստիճանի գրանցման մատյան Ջերմաչափի չափաբերման տվյալների գրանցման մատյան Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյան	Սարքավորումներ ի խնամքի գծով պատասխանատու են յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ պետք է ստուգի պահեստի ջերմաստիճանի գրանցման մատյանում տվյալների ճշգրտությունը և հետևի ջերմաստիճանի ստուգումներին: Ամեն օր որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է ստուգի մոնիթորինգի և վերստուգման համար կիրառվող բոլոր ջերմաչափերի ճշգրտությունը և անհրաժեշտության դեպքում չափաբերի դրանք -6.7°C ճշգրտությամբ:	Պետք է որոշվի մթերքի ներքին ջերմաստիճանը: Որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է մերժի կամ մեկուսացնի (պահի) մթերքը՝ պայմանավորված դրա ժամանակի/ջերմաստիճանի ռեժիմների շեղումներով: Պահեստավորվող մթերքի ծավալը և եղանակը պետք է ճշտվի, եթե որոշվի, որ շեղում է տեղի ունեցել: Մթերքի տնօրինման վերաբերյալ որոշում կայացնելու համար պետք է հիմնվել պաղեցման դիագրամի վրա կամ դիմել գործընթացի համար պատասխանատու անձնակազմին: Որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է որոշի շեղման պատճառը և թույլ չտա դրա կրկնությունը հետագայում: Սառնարանը պետք է վերանորոգվի, իսկ դրա խնամքի ժամանակացույցն անհրաժեշտության դեպքում՝ վերանայվի:
Կ 3 Մեխանիկական	Մետաղի կտորների մեծությունը չպետք է գերազանցի 1/32 մատնաչափ (դյույմ):	Սարքավորումների խնամքի գծով անձնակազմը	Մետաղի դետեկտորի մատյան Ուղղիչ	Սարքավորումներ ի խնամքի գծով վերահսկիչը պետք է ստուգի	Մեխանիկական առանձնացման հոսքագծի վերահսկիչը պետք է

գործընթաց		յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ պետք է ստուգի մետաղի որսիչի աշխատանքը մետաղի կտոր պարունակող նմուշի միջոցով՝ համոզվելու համար, որ դետեկտորի դուրս գցող սարքը գործում է ըստ նախատեսվածի:	գործողությունների գրանցման մատյան	մետաղի դետեկտորի աշխատանքը՝ համոզվելու որ այն գործում է ինչպես նախատեսված է եղել արտադրողի կողմից: Որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է ստուգի արդյո՞ք մետաղի դետեկտորը գործում է ըստ նախատեսվածի՝ 2 օրը մեկ անգամ հետևելով մետաղ պարունակող նմուշի միջոցով անցկացվող դետեկտորի շահագործման փորձարկումների ն:	վերահսկի և առանձնացնի վնասված մթերքը: Աարքավորումների խնամքի գծով պատասխանատու անձնակազմը պետք է բացահայտի և վերացնի խնդիրը մետաղի դետեկտորի միջոցով: Պետք է կիրառվի խնամքին ուղղված կանխարգելման ծրագիր և անհրաժեշտության դեպքում՝ վերանայվի: Որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է մետաղի կտոր պարունակող նմուշն անցկացնի մետաղի դետեկտորի միջով դրա վերանորոգումից հետո: Պոտենցիալ աղտոտված մթերքը պետք է վիզուալ ստուգվի և մաքրվի մետաղի կտորներից: Նախքան մթերքի վերամշակումը կամ բեռնավորումը անհրաժեշտ է այն զննել ռենտգենյան ճառագայթներով:
-----------	--	--	-----------------------------------	---	--

Կ 4 Փաթեթավորում/ պիտակավորում (Trichina)	Մթերքի պիտակի վրա պետք է պարզ նշվի, որ մթերքը հում է կամ կիսաեփ և պահանջում է լրացուցիչ եփում: Պիտակի վրա պետք է նշված լինեն դրա պատրաստման ցուցումները: Պիտակի վրա պետք է նշվի նաև մթերքի ապահով տնօրինման եղանակը:	Փաթեթավորման հոսքագծի վերահսկիչը պետք է ընտրի 2 փաթեթ յուրաքանչյուր տեսակի մթերքից, որոնք արտադրվել են յուրաքանչյուր խմբաքանակի սկզբում և ավարտին և համոզվի, որ պիտակը համապատասխանում է պահանջների ն:	Պիտակավորման տվյալների գրանցման մատյան Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյան	Որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է հետևի, որ փաթեթավորման հոսքագծի վերահսկիչը յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ մոնիթորինգ իրականացնի: Որակի ապահովման պատասխանատու են շաբաթը երկու անգամ պիտակների պահեստասենյակից պետք է ընտրի 3 պիտակ, որոնք պետք է օգտագործվեն՝ դրանց ճշգրտությունը հաստատելու համար: Յուրաքանչյուր օր որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է ստուգի փաթեթների վրայի պիտակները՝ դրանց ճշգրտությունը հաստատելու համար:	Որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է առանձնացնի և պահի վնասված մթերքը: Որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է համոզվի, որ նախքան բեռնավորումը վնասված մթերքը ճիշտ է պիտակավորվել: Անհրաժեշտության դեպքում պիտակավորման սարքը պետք է հարմարեցվի (կարգավորվի): Պիտակ արտադրողը պետք է հավաստագիր ներկայացնի այն մասին, որ բոլոր պահանջվող տվյալները ճիշտ են տպագրվում: Ընդունվող պիտակների ճշգրտությունը պետք է ստուգվի:
--	---	---	---	---	---

Կ5 Պաղեցում	Մթերքի ներքին ջերմաստիճանը կազմում է $< 21.1^{\circ}\text{C}$ 3 ժամվա ընթացքում և $< 21.1^{\circ}\text{C}$ աստիճանի հասնելուց հետո այն պետք է կազմի $< 5^{\circ}\text{C}$ լրացուցիչ 6 ժամվա ընթացքում: (Պաղեցման ընդհանուր տևողությունը կազմում է 9 ժամ):	Որակի ապահովման պատասխանատուն պետք է հետևի պաղեցման գործընթացին՝ կրիտիկական սահմանների պահպանումն ապահովելու համար: Մթերքի պաղեցուցիչները պետք է մոնիթորինգի ենթարկվեն և դրանց տվյալները անընդմեջ գրանցվեն ջերմաստիճանի գրանցման սխեմաներում: Որակի ապահովման պատասխանատուն պետք է անկանոն ձևով ընտրի յուրաքանչյուր մթերքի տեսակից 5 նմուշ պաղեցման սկզբից 3 և 9 ժամ անց և որոշի դրանց ներքին ջերմաստիճանը:	Մթերքի պաղեցման տվյալների գրանցման մատյան Մթերքի պաղեցուցիչների տվյալների արձանագրման սխեմաներ Ջերմաչափերի չափաբերման տվյալների գրանցման մատյան Ուղղիչ գործողությունների գրանցման մատյան	Յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ որակի ապահովման բաժնի ղեկավարը պետք է ստուգի Մթերքի պաղեցման տվյալների գրանցման մատյանը և հետևի ջերմաստիճանի մոնիթորինգի իրականացմանը: Յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ սարքավորումների խնամքի գծով վերահսկիչը պետք է ստուգի մթերքի պաղեցուցիչների ջերմաստիճանի արձանագրման սխեմայի ճշգրտությունը: Ամեն օր որակի ապահովման պատասխանատուն պետք է ստուգի մոնիթորինգի և վերստուգման համար կիրառվող բոլոր ջերմաչափերի ճշգրտությունը և անհրաժեշտության	Որակի ապահովման պատասխանատուն պետք է մերժի կամ մեկուսացնի (պահի) մթերքը՝ պայմանավորված ժամանակի/ ջերմաստիճանի ռեժիմների շեղումներով: Մթերքի ժամանակի/ ներքին ջերմաստիճանի ռեժիմների համար պետք է դիագրամ (կոր) որոշվի և կիրառվի՝ սահմանելով մթերքի հետագա տնօրինումը: Մթերքը պետք է կա՞մ խոտանվի, կա՞մ լիովին եփվի: Որակի ապահովման պատասխանատուն պետք է որոշի շեղման պատճառը և թույլ չտա դրա կրկնությունը հետագայում: Սառնարանը պետք է վերանորոգվի, իսկ դրա խնամքի ժամանակացույցն անհրաժեշտության դեպքում՝ վերանայվի:
------------------------	---	--	--	---	---

				ն դեպքում չափաբերի դրանք -6.7°C աստիճան ճշգրտությամբ:	
Կ 6 Պատրաստի մթերքի պահեստավո- րում (սառը)	Պատրաստի մթերքի պահեստում ջերմաստիճանը չպետք է գերազանցի 4.4°C:	Սարքավորում ների խնամքի գծով պատասխան ատու անձնակազմը յուրաքանչյուր երկու ժամ մեկ պետք է ստուգի պատրաստի մթերքի պահեստների ջերմաստիճա- նը:	Պահեստի ջերմաստիճանի գրանցման մատյան Ջերմաչափի չափաբերման տվյալների գրանցման մատյան Ուղղիչ գործողություննե- րի գրանցման մատյան	Սարքավորումներ ի խնամքի գծով պատասխանատու են յուրաքանչյուր հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ պետք է ստուգի Պահեստի ջերմաստիճանի գրանցման մատյանում տվյալների ճշգրտությունը: Ամեն օր որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է ստուգի մոնիթորինգի և վերստուգման համար կիրառվող բոլոր ջերմաչափերի ճշգրտությունը և անհրաժեշտությա- ն դեպքում չափաբերի դրանք -6.6°C աստիճան ճշգրտությամբ: Որակի ապահովման պատասխանատու են պետք է հետևի, որ սարքավորումներ ի խնամքի գծով պատասխանատու են անձնակազմը յուրաքանչյուր	Եթե տեղի է ունենում շեղում կրիտիկական սահմանից, հետևյալ ուղղիչ գործողություններն են հարկավոր. 1. Որոշել ջերմաստիճանի 4.4°C աստիճանը գերազանցելու պատճառը և վերացնել այն 2. Ուղղիչ գործողություններից հետո յուրաքանչյուր ժամ ՀԿԿ-ն պետք է մոնիթորինգի ենթարկվի՝ ապահովելու դրա վերահսկողություն 3. Շեղման պատճառը որոշելուց հետո միջոցառումներ կիրականացվեն՝ դրա կրկնությունը հետագայում կանխելու նպատակով: Այսպես, եթե պատճառը սարքավորումների անսարքությունն է, ապա սարքավորումների խնամքին ուղղված կանխարգելիչ ծրագիրն անհրաժեշտության դեպքում պետք է

				հերթափոխի ժամանակ մեկ անգամ ստուգի պատրաստի մթերքի պահեստները:	վերանայվի: Եթե սենյակի ջերմաստիճանը գերազանցում է կրիտիկական սահմանը, գործընթացի համար պատասխանատու անձնակազմը պետք է գնահատի սննդամթերքի ջերմաստիճանը՝ ապահովելու, որ այն բավարար է ախտածինների աճը կանխելու համար մինչև սննդամթերքի բեռնավորումը: Եթե ջերմաստիճանը բավարար չէ ախտածինների աճը կանխելու համար, սննդամթերքը եփման կենթարկվի ձեռնարկությունում, ո րպեսզի ապահովվի ախտածինների ոչնչացումը, կամ կխոտանվի:
--	--	--	--	--	---