

Procedura detaliază cum monitorizăm și implementăm procedurile generale HACCP în zona de producție alimente, menținându-le calitatea și siguranța de la un capăt la altul al procesului.

Cod de Bune Practici de Producție Igienică	Manual HACCP	Ediția 2025 / rev 01
Responsabil HACCP: ==NECOMPLETAT==	Cod: PRP 06	
PRP 06 Prelucrarea tehnologica și controlul productiei		

PRP 06. Prelucrarea tehnologica si controlul productiei

Cuprins

- [1. SCOP](#)
- [2. DOMENIUL DE APLICARE](#)
- [3. ABREVIERI ȘI DEFINIȚII UTILIZATE](#)
- [4. REFERINȚE NORMATIVE](#)
- [5. DESCRIEREA PROCESULUI](#)
 - [1. Cerințe generale](#)
 - [2. Cerințe de igienă la prelucrarea tehnologică](#)
 - [3. Cerințe de igienă la controlul producției](#)
 - [4. Controlul producției](#)
 - [5. Rezolvarea reclamațiilor](#)
 - [6. Identificare, retragerea](#)
- [6. RESPONSABILITĂȚI](#)
- [7. ÎNREGISTRĂRI](#)
- [8. ANEXE](#)
 - [1. Anexa 1 Registrul de PRODUSE NECONFORME](#)
 - [2. Anexa 2 Fișa de înregistrare a Buletinelor de analiza și a Testelor de sanitație](#)
 - [3. Anexa 3 - Program de autocontrol](#)
 - [4. Anexa 4 Fișa de decongelare](#)
- [9. Copyright © 2024 Asociația Codex. Toate drepturile rezervate](#)

[1. SCOP](#)

Obiectivul acestui program este să reducă riscul producerii unui aliment nesigur prin implementarea unor măsuri preventive. Programul asigură siguranța și calitatea adecvată a alimentelor în timpul operațiilor tehnologice prin controlul pericolelor alimentare.

2. DOMENIUL DE APLICARE

Domeniul de aplicare include producerea, păstrarea pe termen scurt (după caz) și comercializarea produselor alimentare în cadrul . Programul preliminar (PRP) se aplică de către întregul personal, iar responsabilitatea pentru controlul modului de aplicare revine ==NECOMPLETAT==.

3. ABREVIERI ȘI DEFINIȚII UTILIZATE

Abrevieri și definițiile utilizate în cadrul acestui document și a operațiunilor noastre sunt cele din **“documentul de abrevieri, definiții și referințe”** adoptat în cadrul Manualului HACCP actual și atașat la prezenta documentație care este completat cu termenii definiți în Glosar Termeni [Codex.Ro](#).

4. REFERINȚE NORMATIVE

(Standarde și Legislație Aplicabilă) Având în vedere evoluția și modificarea legislației precum și dezvoltarea de noi referințe științifice, referințele normative utilizate în cadrul acestui document și în operațiunile noastre sunt cele definite și actualizate în **“documentul de abrevieri, definiții și referințe”** adoptat în cadrul Manualului HACCP actual și atașat la prezenta documentație care este completat cu referințele de pe Codex.Ro

5. DESCRIEREA PROCESULUI

5.1. Cerințe generale

Cantitatea și tipul preparatelor produse și comercializate în cadrul sunt stabilite în funcție de capacitățile de prelucrare și corespund sortimentului conform specificațiilor tehnice interne.

5.2. Cerințe de igienă la prelucrarea tehnologică

Procese tehnologice de prelucrare prealabilă și finală, precum și de comercializare din cadrul , asigură:

- conservarea la nivel maxim a valorii nutritive și biologice pentru materiile prime și semipreparatele incluse;
- păstrarea aspectului exterior al produselor alimentare comercializate în raport cu culoarea, gustul, mirosul și consistența specifice produsului respectiv;
- evitarea contaminării cu corpuri străine și substanțe chimice;
- evitarea contaminării cu agenți patogeni și alte microorganisme nedorite.

Produsele alimentare corespund ca volum și componență ingredientelor prevăzute de specificațiile

tehnice și, pentru produsele similare, sunt conforme cu:

- reglementările în vigoare;
- rețetele ;
- instrucțiunile tehnologice ale ;

În cadrul ==NECOMPLETAT== sunt prevăzute și delimitate:

- fluxul operațiunilor de recepție, depozitare, conservare și păstrare pe termen scurt a materiilor prime și semipreparatelor;
- fluxul operațiunilor de prelucrare și comercializare a produselor alimentare preparate pentru consum;
- instrucțiunile de lucru pentru prelucrarea materiilor prime.

;, conform Programului 04 „**Depozitare - Păstrare**”, este dotat cu:

- camere de depozitare în condiții de refrigerare și congelare;
- vitrine frigorifice;
- frigidere și congelatoare,

pentru păstrarea materiilor prime, semipreparatelor, produselor alimentare perisabile și preparatelor culinare finite la temperaturile adecvate.

Operațiile termice ale proceselor tehnologice asigură prepararea corectă a produselor alimentare prin atingerea temperaturilor indicate pentru fiecare tip de produs. Produsele alimentare preparate se etichetează imediat după ambalare în ambalaj individual.

Produsele alimentare cu termen de valabilitate expirat nu se comercializează și se înregistrează în „**Registrul de produse neconforme**”, cod: R 06-01, conform politicii ;. Registrul:

- conține etichetele de scoatere din gestiune a produsului neconform (data, tipul produsului, cantitatea), pe care se notează motivul pentru care produsul este considerat neconform și semnătura persoanei care înregistrează produsul neconform;
- este sub forma de registru conform Anexei 1 și conține aceleași date menționate anterior.

Alte reguli de igienă sunt aplicate la comercializarea produselor alimentare:

- nu se admite ca alimentele neambalate să fie în contact direct cu clientul;
- nu se admite recepționarea materiilor prime și semipreparatelor neambalate și direct pe pardoseală;
- ambalajele sunt confecționate din materiale permise pentru contactul cu alimentele, nemodificând calitatea acestora și asigurându-le protecția împotriva deteriorării și contaminării.

5.3. Cerințe de igienă la controlul producției

Controlul producției în cadrul ==NECOMPLETAT== este efectuat în mod cronologic, pe operații și

etape specifice, și include:

- controlul la recepția materiilor prime și materialelor auxiliare;
- controlul tehnologic al semipreparatelor și al parametrilor operațiunilor tehnologice care garantează siguranța produselor alimentare finite;
- controlul la predarea produselor alimentare finite, pentru a se stabili concordanța acestora cu cerințele stipulate în documentația tehnologică, conform căreia acestea sunt preparate.

5.4. Controlul producției

Etapa din cadrul procesului tehnologic	Pericol	Măsuri preventive	Parametrii controlați	Executant	Frecvența
CONTROLUL LA RECEPȚIA MATERIILOR PRIME ȘI A MATERIALELOR					
1. Recepția materiilor prime și materialelor	Contaminarea cu: • microorganisme; • agenți fizici; • agenți chimici;	Respectarea temperaturilor;	Verificarea documentației de însoțire a mărfii (avize de expediție, Buletine de Analiză, Declarații de conformitate ale producătorului, Certificat sanitar - veterinar etc.);	Responsabil desemnat	La fiecare livrare
		Sporirea gradului de exigență a controlului la recepția materiilor prime și a materialelor;	Verificarea temperaturii la recepție;		
		Evaluarea și selectarea furnizorilor;	Integritatea ambalajelor;		
			Termenul de valabilitate;		
			Evaluarea vizuală a mărfurilor la recepție;		
			Controlul stării de igienă a mijlocului de transport și a temperaturii din		

Etapă din cadrul procesului tehnologic	Pericol	Măsură preventivă	Parametrii controlați	Executant	Frecvență
			interiorul mijlocului de transport;		
		Înregistrări: în Metimag V7 „Registrul de recepție” (R -03-01) pentru carne			
2. Depozitare temporară	Proliferarea germenilor și alterarea prematură a alimentelor; Contaminarea cu agenți de fizici și/sau chimici;	Depozitare la temperatură controlată, pe durată limitată (monitorizarea temperaturilor și efectuarea corecțiilor necesare);	Controlul temperaturii de depozitare; „Fișa de verificare a temperaturii”, cod: F ... Sistem electronic de monitorizare permanentă a temperaturilor	Responsabil calitate Angajat desemnat raion Angajat departament întreținere	verificarea de două ori pe zi pentru termometrele legate la stația de monitorizare; Din doua in doua ore pentru bacuri
		Respectarea procedurii de igienizare a spațiilor de depozitare temporară;	Controlul stării de igienă a spațiilor de depozitare și a instalațiilor frigorifice;		Zilnic;
		Depozitarea pe compatibilității;			
		Manipularea corectă a produselor în depozit;			
		Respectarea principiilor: FI-FO și FE-FO;	Controlul termenului de valabilitate;		O dată pe zi
		Înregistrări în:			
		„Registrul de produse			

Etapă din cadrul procesului tehnologic	Pericol	Măsură preventive	Parametrii controlați	Executant	Frecvența
		neconforme”, cod: R 06-01			
		„Registru de control privind bunele practici de producție igienică”, cod: R 02-01;			
		Fișe de verificare a temperaturilor			
CONTROLUL TEHNOLOGIC					
3. Prelucrare primară	Contaminare cu agenți fizici în cazul efectuării incorecte a operațiunilor de dezambalare, curățare și spălare după caz	Dezambalarea, curățarea și eventual spălarea produselor alimentare (dacă situația o impune) se face exclusiv în zona desemnată. se efectuează cu grijă, cu apă potabilă curentă, cu atenție la eliminarea potențialilor contaminanți contaminanților de pe suprafața acestora și a corpurilor străine;	Gradul de curățare, efectul spălării;	Personalul desemnat;	Permanent în timpul procesării;
		Prelucrarea preliminară dacă este cazul se face în spațiu delimitat, igienizat, separat pe specii, cu ustensile igienizate;	Aspect, culoare, miros (prospețime);		
	Proliferarea microorganismelor și formarea toxinelor, în cazul decongelării incorecte		Controlul temperaturii și duratei de decongelare;		
CONTROLUL TEHNOLOGIC					
4. Prelucrare termică	Supraviețuirea microorganismelor	Sunt supuse prelucrării	Controlul temperaturii și	Angajat preparare	Prepararea conform

Etapa din cadrul procesului tehnologic	Pericol	Măsurile preventive	Parametrii controlați	Executant	Frecvența
	, în cazul prelucrării termice insuficiente;	termice produse alimentare conform fișei tehnice proprii fiecărui produs; Prelucrarea termică se încheie la atingerea gradului complet de pregătire culinară, în conformitate cu documentația tehnologică pentru produsul respectiv; Semipreparatele congelate din legume și produse alimentare congelate prin metoda rapidă nu se decongelează, ci sunt supuse direct prelucrării termice; Semipreparatele din carne sunt supuse prelucrării termice după decongelarea completă;	duratei de prelucrare termică - care se motează în documentele specifice de producție pe baza lotului și orei de fabricație	termică	instrucțiunilor tehnologice, sau numai dacă există o comandă fermă documentată;
5. Controlul de laborator	Contaminarea microbiene a produselor realizate	Se prezintă eșantioane pentru analiză la un laborator autorizat și	Indicatorii organoleptici, fizico-chimici și microbiologici, conform	Responsabil igienă, calitate și control;	Lunar, sau după caz;

Etapă din cadrul procesului tehnologic	Pericol	Măsurile preventive	Parametrii controlați	Executant	Frecvență
		acreditat, conform Programului de autocontrol; Dacă rezultatele analizei de laborator indică prezența unei contaminări microbiene, se aplică după caz măsuri corective care se înregistrează	specificațiilor tehnice interne ale produselor analizate; Buletinele de analiză sunt înregistrate în „Fisa de înregistrare a Buletinelor de analiză și a Testelor de sanitație”, cod: F 06-02; și păstrate de echipa de siguranță a alimentului;		
CONTROLUL LA LIVRARE/COMERCIALIZARE					
6. Depozitare în vederea livrării / comercializare	Proliferarea germenilor, ceea ce determină alterarea înainte de termen;	Monitorizarea temperaturii; Respectarea procedurii de igienizare; Asigurarea igienei personalului; Asigurarea igienei ustensilelor și a ambalajelor; Instruirea personalului și verificarea	Mâncărurile calde pe pastrează la 60° C;	Personalul angajat	De două ori pe zi/ La două ore; Zilnic

Etapa din cadrul procesului tehnologic	Pericol	Măsuri preventive	Parametrii controlați	Executant	Frecvența
		eficacității instruirii; Respectarea vecinătăților; Separarea temică;	Produsele refrigerate se păstrează la 0- 4° C; Se controlează temperatura de păstrare a produselor alimentare; Controlul termenului de valabilitate în conformitate cu inscripționarea de pe etichetă; Produsele alimentare cu termen de valabilitate expirat sunt înregistrate în „Registrul de produse neconforme” R 06-01;		
	Contaminarea microbiologică de la ambalaje și de la personal; Contaminare fizică de la personal, de la mediul de lucru, de la ambalaje și de la ustensile;	Respectarea programelor preliminare • PRP 02; • PRP 03; • PRP 07; • PRP 08;	Conform Bunelor practici de producție igienică;	Personalul desemnat;	La fiecare servire.

5.5. Rezolvarea reclamațiilor

Pentru gestionarea sesizărilor din partea clienților, aplică următoarele proceduri:

- Înregistrarea pe formulare tip, care sunt colectate, centralizate și arhivate electronic.
- Responsabilul HACCP evaluează reclamația și ia decizia necesară. Dacă se impune declanșează sistemul de alertă internă și externă sau doar măsuri localizate.
- În cazul existenței altor cantități din același sortiment și același lot, produsul respectiv este oprit de la comercializare și înregistrat în "**Registrul de produse neconforme**", cod: R 06-01 până la clarificarea situației și luarea unei decizii de către conducerea

5.6. Identificare, retragerea

Managerul HACCP aplica procedura de trasabilitate, urmărind pe calea inversă, pe baza documentelor, mișcarea mărfurilor reclamate, conform documentației:

- Documentele de depozitare și monitorizare
- Documentele de producție
- Înregistrările privind instruirea personalului în conformitate cu caracteristicile funcției ocupate.
- Documentele de recepție, depozitare, prelucrare și comenzile pentru sortimentele respective;
- Documentația de însoțire a mărfurilor;
- Datele referitoare la producători/furnizori;

Toate sesizările și alte documente sosite de la clienți/consumatori, pentru fiecare caz individual se arhivează conform procedurii.

6. RESPONSABILITĂȚI

De îndeplinirea prevederilor prezentului program preliminar în răspund:

- Coordonator HACCP/SMSA ==NECOMPLETAT==, ==NECOMPLETAT==;
- Șefii de echipă;
- Managerul General;
- Echipa de siguranță a alimentului..

7. ÎNREGISTRĂRI

Înregistrările pentru respectarea acestui program includ următoarele documente:

- „Registrul de produse neconforme”, cod: R 06-01;
- „Fișa de înregistrare a Buletinelor de analiză și a Testelor de sanitație”, cod: F 06-01;
- „Program de autocontrol”, cod: Prg 06-01;
- „**Registrul de control privind Bunele practici de producție igienică**”, cod: R 02-01, în care se înscriu controalele și verificările privind operațiunile din fluxurile tehnologice;
- „**Rapoarte de producție**”

8. ANEXE

8.1 **Anexa 1:** „Registrul de produse neconforme”, cod: R 06-01;

8.2 **Anexa 2:** „Fisa de înregistrare a Buletinelor de analiză și a Testelor de sanitație”, cod: **F 06-01**;

8.3 **Anexa 3:** Program de autocontrol Cod : Prg 06-01.

8.1. Anexa 1 Registrul de PRODUSE NECONFORME

Cod: R 06-01

Data	Denumirea produsului	Cantitatea	Cauzele pentru care produsul alimentar este eliminat	Semnătura

8.2. Anexa 2 Fisa de înregistrare a Buletinelor de analiza și a Testelor de sanitație

Cod: F 06-01

Luna și anul:

Nr. crt.	Produsul	Numărul de probe	Număr și data Buletinului de analiză	Rezultate*	Măsuri/Acțiuni corective
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					

Notă:

* pentru rezultate conforme se scrie: „corespunzătoare”, pentru parametri neconformi, se scriu rezultatele obținute

8.3. Anexa 3 - Program de autocontrol

Aprobat,

Director

.....

Elaborat, ==NECOMPLETAT==

Echipa de siguranță a
alimentului

.....

Cod : Prg 06-01

Prelevarea probelor pentru analizele de laborator se face conform procedurii de prelevare.

Nr. crt.	Activitate efectuată	Frecvența	Modul de realizare	Responsabil
(HG nr. 924:2005, Cap. II, Art. 4, Cerințe de igienă generale și specifice, pct. 3 a, e)				
1	sortiment 1	Prin rotație 6 probe/lună,	Prin aplicarea procedurii de prelevare a probelor pentru analiză; Păstrarea contraprobelor 48 de ore; Trimiterea probelor la Laboratorul de analiză acreditat unde se determină indicatorii de siguranță a alimentului; Evaluarea rezultatelor înscrise în Buletinul de analiză conform legislației în vigoare; După caz, stabilirea măsurilor corective. Indicatorii de siguranță a alimentului care urmează a fi	Execută: Responsabil asigurarea calității, Controlează: Manager departament

Nr. crt.	Activitate efectuată	Frecvența	Modul de realizare	Responsabil
2	sortiment 2	Prin rotație 1 probă/lună;	determinați sunt:	
3	sortiment 3	Prin rotație 4 probe/lună,	Umiditatea,	
4			aciditatea, și drojdii	
5			și mucegaiuri pentru produsele de brutărie;	
			Reacția Kreiss, azotul ușor hidrolizabil, bacterii coliforme, Escherichia coli, Salmonella, Stafilococ coagulazo pozitiv, Listeria monocytogenes,	
7	Efectuarea testelor de sanitație pentru suprafețe, pentru echipament de lucru, pentru mâini, în scopul verificării eficienței igienizării;	Prin rotație, 12 probe/ lună;	Efectuarea testelor de sanitație la un laborator de abilitat, prin: recoltare de către acesta a probelor de pe suprafețe, utilaje, ustensile, mâini, echipamente de protecție; incubarea; evaluarea testelor privind încărcătura microbiologice. După caz, stabilirea măsurilor corective;	Execută: Responsabil asigurarea calității, Controlează: Manager
8	Apă	Prin 1 probă (trimestru)	Salmonella, E.coli	Execută: Responsabil asigurarea calității, Controlează: Manager

Nr. crt.	Activitate efectuată	Frecvența	Modul de realizare	Responsabil
				departament

8.4. Anexa 4 Fișa de decongelare

Cod F 06-02

Data		Decongelare			Persona care monitorizează	Verificat semnatura	Acțiuni corective/observatii
Denumire produs		Lot/ dlc	Ora scoaterii din congelator	Ora expunerii la comercializare	seminatura		