

**Требования израильской ветеринарной службы профилактики здоровья животных для
аттестации боен птиц**

I. Стандартные санитарные операционные процедуры

1. Общие требования

В данной программе указаны методы и средства, которые обязуется использовать завод для поддержания строгого и установленного санитарного режима в своих помещениях. Процедуры ССОП затрагивают практически исключительно процессы и нормы, связанные с обеспечением санитарного режима, в том числе касающиеся рабочих поверхностей и оборудования, непосредственно соприкасающихся с продуктами животного происхождения.

2. Накануне и в течение рабочего дня

Перед запуском и во время работы каждое официальное предприятие должно провести предварительные процедуры из санитарных СОП (ССОП). Каждое предприятие должно с определенной периодичностью проводить и другие процедуры, связанные с программой ССОП, и ежедневно отслеживать выполнение этих процедур.

Программа завода ССОП должна быть составлена и подписана руководителем завода, который обязуется выполнять ее в соответствии с требованиями данного раздела. Санитарная программа подписывается и датируется при ее введении и внесении любых изменений. Процедуры Санитарной программы, проводящиеся перед началом работы, должны быть определены как таковые и содержать, как минимум, описание чистки поверхностей, соприкасающихся с пищевой продукцией, а также помещений, оборудования и инвентаря. В программе ССОП указывается периодичность, с которой проводится каждая процедура Санитарной программы, а также определяется сотрудник (-и) предприятия, отвечающий (-ие) за выполнение и функционирование этих процедур (-ы).

Эффективность программы ССОП оценивается на регулярной основе с целью сохранения ее эффективности и актуализации относительно изменений, связанных с сооружениями, оборудованием, инвентарем, операциями или персоналом.

3. Корректирующие действия

Каждое официальное предприятие предпринимает соответствующие корректирующие действия (-е), в случае если это предприятие или компетентный орган устанавливает, что ССОП предприятия или указанным в них процедурах, реализации и эксплуатации программы ССОП не удалось предотвратить прямую контаминацию или ухудшение качества продукции.

К корректирующим действиям относятся процедуры, обеспечивающие необходимую утилизацию потенциально загрязненной продукции, восстановление санитарных условий, а также предотвращение повторной прямой контаминации и ухудшения качества продукции, в том числе надлежащую переоценку и внесение изменений или соответствующих улучшений в программу ССОП, а также в указанные в ней процедуры.

4. Документация

Каждое официальное предприятие ведет ежедневный учет записей, достаточных для документирования, реализации и контроля Санитарной программы, а также всех предпринятых

корректирующих действий. Сотрудник (-и) учреждения, указанные в программе в качестве ответственных за выполнение и контроль процедур (-ы), указанных в Санитарной программе, заверяют эти записи своими инициалами и проставляют дату.

Записи, требуемые данным разделом, могут вестись на компьютере при условии, что предприятие осуществляет надлежащий контроль для обеспечения сохранности электронных данных.

Записи, требуемые данным разделом, ведутся как минимум в течение одного года, доступ к ним открыт для компетентных органов.

II. Санитарные и фитосанитарные меры - Надлежащая производственная практика – СООП – Программа обязательных предварительных мероприятий

Каждое официальное предприятие должно функционировать и обслуживаться таким образом, чтобы не допускать возникновения антисанитарных условий и гарантировать отсутствие ухудшения качества продукции.

В официальной утвержденной программе изложены процедуры, которые должен применять завод с целью выполнения, контроля, документирования и принятия корректирующих действий (при необходимости) для соблюдения обязательного санитарного стандарта (СФМ).

Санитарный режим в производственной среде (СФМ) (полы, стены, освещение, вентиляция, канализационные трубы, водопроводная система в туалетных комнатах и раздевалках), которая не имеет непосредственного контакта с перерабатываемой и неупакованной пищевой продукцией.

Его целью является предотвращение антисанитарных условий, которые могут загрязнить перерабатываемую продукцию.

Процедуры СФМ делятся на две категории:

1. Несоответствия, которые необходимо незамедлительно устранить, в основном это несоответствия, представляющие собой непосредственную угрозу перерабатываемой продукции.
2. Несоответствия, на устранение которых отводится установленное время для принятия решения (так как они не представляют собой угрозы мгновенного загрязнения перерабатываемой продукции). Осуществление программы по внедрению санитарного стандарта СФМ на заводе, в том числе сопутствующих мер по контролю, существенно не отличается от того, что требуется программой СООП.

Вопросы, которые должны рассматриваться в рамках программы СООП:

- 1) Чистота помещений и программа дезинсекции.
- 2) Целостность строительных конструкций.
- 3) Освещение.
- 4) Вентиляция/Устранение и профилактика образования конденсата и протечек.
- 5) Трубы и канализация.
- 6) Система подачи воды и льда.
- 7) Раздевалки и туалетные комнаты.
- 8) Оборудование и инструменты.
- 9) Санитарно-гигиенические условия работы.

- 10) Личная гигиена сотрудников.
 - 11) Маркировка и этикетировка.
 - 12) Программы дезинсекции и дератизации (борьба с грызунами и насекомыми), внедрение и ведение учетной документации.
3. Руководящие принципы верификации заключаются в том, что программа СФМ должна соответствовать следующим требованиям:
1. Письменная программа, утвержденная и подписанная руководителем завода, который обязуется ее реализовать.
 2. Реализация, контроль и верификация: выполняется эффективно, согласно письменному положению.
 3. Программа выполняется должным образом с помощью регулярной оценки ее эффективности для предотвращения образования производственной среды, подвергающей перерабатываемую продукцию риску.
 4. Корректирующие действия выполняются в соответствии с требованиями.
 5. Документирование программных мер осуществляется согласно процедурам.

III. ПОДАЧА ВОДЫ

На всех участках предприятия по производству пищевой продукции, где это необходимо, должна быть обеспечена подача питьевой и проточной воды надлежащей температуры и необходимого давления (для переработки продукции, мойки помещений и оборудования, инвентаря и упаковочных материалов, санитарно-технических помещений для сотрудников и т.д.).

Предприятие, пользующееся муниципальным водоснабжением или частной скважиной, должно располагать отчетом о воде, выданным от лица государственной или местной организации здравоохранения, подтверждающим или удостоверяющим качество водоснабжения.

Обязанности предприятия по производству пищевой продукции относительно контроля качества водоснабжения:

- Верификация результатов периодических микробиологических и химических исследований, выполняемых компетентными (центральными и/или местными) органами **в исходной воде**
- Регулярная актуализация схемы системы водоснабжения завода, содержащие все точки отбора проб, предварительно пронумерованные для последующих целей. Схему необходимо подписывать и датировать после актуализации **не реже одного раза в год.**
- Внутренние микробиологические исследования завода для отслеживания качества воды выполняются согласно упорядоченному плану, содержащему схему завода и всех его подразделений, а также точки отбора в каждом подразделении. План отбора проб **всегда** должен содержать точки отбора проб исходной воды, а также дополнительные варьирующиеся точки в цикле, проходящие через разные производственные цеха, в том числе, в раздевалках и туалетных комнатах.
- Предприятие должно периодически проверять качество воды в водохранилищах и аварийных резервуарах, а также подтверждать герметичность и чистоту этих резервуаров.

- Предприятие должно составить письменную процедуру действий в случае подозрения на контаминацию воды, связанной с контаминацией завода, его оборудования, а также контаминацией перерабатываемой продукции.

IV. Внедрение программы ХАССП

Каждое официальное предприятие проводит анализ рисков для определения рисков безопасности пищевой продукции, которые, вероятно, могут возникнуть в процессе производства, и определяет превентивные меры, которые могут применяться для контроля этих рисков.

Анализ рисков содержит риски для безопасности пищевой продукции, которые могут возникать до, во время и после переработки пищевой продукции.

План ХАССП подписывается и датируется при начальном введении, пересмотре в случае внесения изменений и не менее раза в год.

1. Оценка и актуализация программ по безопасности пищевой продукции (Ежегодный пересмотр программ).

Пересмотр системы ХАССП проводится на регулярной основе, не менее раза в год, а также при внесении одного или нескольких из следующих изменений:

- Выявление новых рисков
- Введение новых ингредиентов/материалов
- Изменение рецептов
- Изменения процесса
- Изменения средств производства
- Организационные изменения
- Актуализация правил и стандартов

2. Документирование и ведение учетных записей

Каждое предприятие определяет процедуры для ведения документов системы, а также записей, которые она создает. Каждое предприятие должно сохранять и поддерживать функционирование всех компонентов программы ХАССП, а также записи, созданные в ходе работы программы.

4. Контроль, верификация, калибровка

а. Контроль

Необходимо определить и задокументировать методы и процедуры контроля, а также указать лицо, ответственное за ведение записей о результатах контроля и подписание записей о контроле, периодичность контроля, и способ применения записей для управления и контроля над производственными процессами.

б. Верификация

Необходимо определить и задокументировать методы и процедуры для подтверждения эффективности системы ХАССП, в том числе периодичность верификации, сотрудника, ответственного за ее внедрение, а также кому и каким образом направляются результаты. Кроме того, в процедурах должен указываться способ применения корректирующих действий для случаев выявления отклонений в процессе верификации. Эти корректирующие действия должны быть отработаны, задокументированы и проверены на эффективность.

5. Корректирующие действия

Предприятия разрабатывают и документируют процедуры, которым необходимо следовать, в случае, если при контроле выявляется отклонение от критических пределов, или если наблюдается тенденция к потере контроля. Для стабилизации процесса и предотвращения потери контроля действия необходимо предпринимать оперативно.

Корректирующее действие должно содержать следующие этапы:

- а. Установить и устранить причины отклонения.
- б. После принятия корректирующего действия вернуть под контроль ККТ;
- с. Принять меры по предотвращению повторной ситуации; и

Не допустить поступления в продажу ни одного продукта, представляющего опасность для здоровья человека или являющегося некачественным вследствие отклонений.

6. Калибровка

Все измерительное оборудование (термометры, рН-метры и т.д.) калибруется внешним аудитором из сертифицированной лаборатории не менее раза в год.

V. Снижение количества патогенных микроорганизмов

Для того чтобы дополнить ХАССП, следует обязательно установить нормативные показатели безопасности пищевой продукции по патогенным микроорганизмам для сырой тушки птицы, с целью снижения уровня контаминации сырой тушки сальмонеллой и кампилобактериями. Контроль и ведение записей о мерах по снижению количества патогенных микроорганизмов осуществляются с целью проверки влияния/эффективности систем ХАССП-ССОП-СФМ на гигиеническое состояние тушек птицы, мяса птицы и потрохов на конечном этапе. Такие нормативные показатели определяют, эффективна ли система ХАССП относительно устранения рисков безопасности пищевой продукции. Ветеринарные службы Израиля требуют от предприятий проведения ежедневных микробиологических исследований на сальмонеллу и кампилобактерии для подтверждения результатов официальной программы.

Директивы по Снижению количества патогенных микроорганизмов, включая количество проб, методику отбора проб, методику анализа и интерпретации, определяет и устанавливает центральный компетентный орган экспортирующей страны.

Центральные, местные, региональные компетентные органы отвечают за реализацию и последующий контроль методик.

VI. Благополучие животных

Бойня должна соблюдать Регламент Совета (ЕС) № 1099/2009 от 24 сентября 2009 г. по защите животных во время убоя с учетом изменений и дополнений, или аналогичные требования страны по защите животных во время убоя.

Бойня должна располагать стандартными операционными процедурами по благополучию и защите животных при убое, утвержденными компетентными органами.

Кошерный убой *(Шхита)

Ритуальный убой осуществляется без оглушения животных. На каждом из этапов страдание животных должно быть минимизировано.

VII. Соление (кошерование)

A. Общие требования

1. Соление является одной из процедур еврейского ритуала для подготовки тушки и потрохов. Оно состоит из трех этапов: а) Замачивание в воде б) Засыпание солью с) Промывание (ополаскивание). Данный раздел применим в случаях, когда необходимо, чтобы соление проводилось на заводе-экспортере.

2. Помещения для соления тушек должны относиться непосредственно к бойне и в то же время должны быть полностью отделены от производственных участков, а также не должны использоваться в других целях помимо соления.

3. Оборудование для соления должно состоять из нержавеющей стали, которую легко мыть и дезинфицировать.

4. Оборудование для соления должно включать:

а) Ванны с иммерсионным охлаждением с объемом воды, как минимум, в 5 раз превышающим вес тушки, погружаемой в нее в любой момент времени. Ванна охлаждения должна быть оборудована указателем уровня воды и термометром, подсоединенным к регистратору, оба устройства должны быть легкодоступны для считывания. Вода, используемая для иммерсии, должна быть питьевого качества, температурой не выше +7 °C и объемом как минимум 1,5 л/кг тушки птицы, подлежащей кошерованию. Вода должна течь в противоположном направлении по отношению к направлению движения тушки птицы. Выход должен находиться на точке перелива, рядом с местом входа тушки в ванну охлаждения.

б) Перфорированные, хорошо дренируемые столы из нержавеющей стали с сосудом для соли из нержавеющей стали и совками для соления. Соль должна быть сухой, чистой, каменной, крупного помола, качества поваренной соли, соответствующей стандартам Израиля по соли. Она должна храниться в специально отведенном закрытом помещении для хранения, в закрытой многослойной бумаге или плотных пакетах на поддонах для предотвращения ее намокания. Ее следует транспортировать в цех соления в легко моющейся нержавеющей сухой таре или подавать в тару из нержавеющей стали через потолочный канал.

с) Автоматические распылители для удаления лишней соли перед ополаскиванием с использованием воды питьевого качества температурой, не превышающей +2 °C. Лишнюю воду необходимо слить.

d) Промывочные ванны охлаждения для подвешенных тушек птицы. Так же как и иммерсионные ванны, промывочная ванна охлаждения должна быть оборудована указателем уровня воды и термометром. Вода для ополаскивания должна быть питьевой, температурой, не превышающей +2 °С. Она должна подаваться в направлении, противоположном направлению движения птицы, которая входит с дальнего конца ванны, в объеме как минимум 2,0 л/кг соленых тушек. Выход должен находиться в точке перелива.

5. Показания термографов и указателя уровня воды в ваннах охлаждения передаются ответственному ветеринару в конце каждого рабочего дня и хранятся в его документах в течение 6 месяцев.

Все процедуры кошерования должны быть предусмотрены методикой оценки риска продукции (ХАССП-ССОП-СФМ), которая заверяется компетентным органом.

VIII. Компетентные органы

Квалификация и профессиональная подготовка:

- Утвержденные программы подготовки сотрудников службы общественного питания, обучающие профессиональной гигиене, причинам болезней пищевого происхождения и способам идентификации потенциально опасной продукции, предотвращению перекрестного загрязнения, а также контролю и устранению вредных бактерий при принятии кандидатов на должность ветеринарного инспектора на предприятиях общественного питания
- Курс обучения ветеринарных экспертов и инспекторов
- Практическое обучение
- Теоретическое обучение
- Центральный компетентный орган
- Региональный компетентный орган
- Местный компетентный орган
- Поток информации (вертикальный, горизонтальный)
- При несоблюдении требований ветеринарного контроля – последующий официальный контроль.

IX. Прослеживаемость

Прослеживаемость – это способность идентифицировать и отслеживать происхождение животных, историю, место происхождения.

1) Система прослеживаемости

Регистрирует и отслеживает поступление продукции и материалов от поставщиков, их переработку и распространение

- a. Официальная контролируемая регистрация происхождения животного на бойне *(партия/фермер)
- b. Регистрация происхождения иных ингредиентов, являющихся компонентами конечной продукции *(соль, вода).
- c. Регистрация материалов, не являющихся ингредиентами (антисептики/мыло).
- d. Происхождение упаковочных и этикетировочных материалов.

Центральный компетентный орган должен издавать инструкции, требующие от предприятий документирования названий и адресов поставщиков и клиентов в каждом случае, а также характера продукции и даты доставки.

Кроме того, предприятия должны хранить информацию об объеме и количестве продукции, номере партии/серии, и более подробное описание продукции, например, сырая или переработанная.

2) Проверка перед отгрузкой

Проверка записей, связанных с конкретной выработкой продукции, или партий, назначенных предприятием, перед отгрузкой на рынок. Проверка включает в себя контроль для обеспечения соблюдения всех критических пределов на всех ККТ и принятие любых необходимых корректирующих действий. В то же время пересмотр предприятием записей ХАССП представляет собой постоянную проверку записей, не связанных с конкретной производственной партией.

Подобная постоянная верификация записей используется предприятием с целью гарантировать, что записи ХАССП вносятся, как предусмотрено планом ХАССП, а также что записи отображают соблюдение требований прослеживаемости. Наконец, она применяется с целью гарантировать, что система завода ХАССП функционирует должным образом и находится под контролем.

3) Программа отзыва продукции

Способность оперативно и эффективно изымать продукцию с рынка является значимой для каждого производителя и дистрибьютора пищевой продукции. Программа отзыва представляет собой письменный план действий, тщательно разработанный, протестированный и оцененный с целью обеспечения эффективности и недопущения покупки и употребления клиентом потенциально опасной продукции.

Программа должна, по меньшей мере, охватывать следующие пункты:

1. Группа по отзыву продукции
2. Архив претензий
3. Список контактов по отзыву продукции
4. Возможность прослеживаемости
5. Производственные данные
6. Регистрация отгрузок и продаж
7. Регистрация отозванной продукции

Центральный компетентный орган должен издавать инструкции, требующие от предприятий разработки и оценки эффективности программы не реже раза в год.

4) Ежегодная отработка прослеживаемости:

Необходимо воспользоваться процедурами ведения записей, предоставляющими информацию о полученной или распределенной продукции. Производитель должен учитывать дополнительные процедуры прослеживаемости, отображающие маршрут следования продукции от поставщика через производство к готовой продукции, а затем к клиенту/дистрибьютору.

Каждый производитель разрабатывает свою политику прослеживаемости. Чем больше ключевой информации несет с собой продукция, тем больше вероятность обнаружить и изъять ее с рынка.

5) Этикетировка

1. Этикетки мясной продукции утверждаются руководителем или ответственным лицом завода, имеющего сертификацию для экспорта, а также компетентным органом. Утвержденной этикетке присваивается сертификационный номер.

2. На этикетке мясной продукции, предназначенной для экспорта, указывается следующая информация:

- a. Наименование продукта
- b. Наименование и точный адрес производителя
- c. Количество официальных ветеринарных инспекторов предприятия
- d. Дата убоя и срок годности продукта. Дата истечения срока годности должна быть ясной и точной, с использованием формулировки **допущено к употреблению до** (дата).
- e. Масса нетто упакованного продукта
- f. Номер серии
- g. Условия хранения продукта до употребления.

X. Предубойный осмотр

Предубойный осмотр проводится в соответствии с Положением ЕС № 854/2004 Европейского Парламента и Совета от 29 апреля 2004 г., устанавливающим особые правила для организации официального контроля продукции животного происхождения, предназначенной для употребления человеком, или в соответствии с аналогичными требованиями страны.

Несмотря на это, мы принимаем предубойный осмотр, проведенный только в цеху убоя. Предубойный осмотр проводится официальным ветеринарным врачом или его помощником, под непосредственным руководством официального ветеринарного врача. Предубойный осмотр, как минимум, должен состоять из репрезентативной выборки птицы из каждого автомобиля.

X. Послеубойный осмотр

Послеубойный осмотр проводится в соответствии с Положением ЕС № 854/2004 Европейского Парламента и Совета от 29 апреля 2004 г., устанавливающим особые правила для организации официального контроля продукции животного происхождения, предназначенной для употребления человеком, или в соответствии с аналогичными требованиями страны.

В добавление к указанному выше Израиль требует следующее:

- a. Послеубойный осмотр проводится официальным ветеринарным врачом или его помощником, под непосредственным руководством официального ветеринарного врача.
- b. Осмотр проводится таким образом, чтобы можно было осмотреть каждую тушку и соответствующие внутренние органы.

ГОСУДАРСТВО ИЗРАИЛЬ

Министерство сельского хозяйства и аграрного развития

Ветеринарная служба профилактики здоровья животных 50250 Бейт-Даган а/я 12

- c. Послеубойный осмотр должен включать:
 - i. Осмотр поверхности тушек
 - ii. Осмотр внутренних органов
 - iii. Осмотр полости тушек внутри
- d. Скорость линии потрошения должна позволять осматривать птицу надлежащим образом с учетом:
 - i. Состояния стада (результатов предубойного осмотра, фекальной контаминации, болезней и т.д.)
 - ii. Количества инспекторов, осуществляющих послеубойный осмотр на линии
 - iii. Производственно-технических возможностей, позволяющих проводить осмотр должным образом.