

## LEGISLATIE

● **10 - OG** pentru modificarea și completarea Legii nr. 218/2005 privind **stimularea absorbției fondurilor SAPARD** prin preluarea riscului de către fondurile de garantare [MO 83 / 30 ian. 2006]. Astfel, pentru garantarea creditelor, se constituie la nivelul MAPDR *Fondul de Garantare a Creditelor pentru realizarea proiectelor din cadrul Programului SAPARD*.

● **12 - OG** pentru aprobarea măsurilor privind susținerea finanțării documentațiilor tehnice pentru proiectele din cadrul măsurii 2.1 "Dezvoltarea și îmbunătățirea infrastructurii rurale" din Programul SAPARD, de la bugetul de stat [MO 83 / 30 ian. 2006]

● **20 - OG** privind acordarea de facilități producătorilor agricoli și crescătorilor de animale în perioada de preaderare la Uniunea Europeană [MO 83 / 30 ian. 2006]. Aici puteți găsi detalii despre programul "Fermierul".

● **95 - Ordin MFP** pentru aprobarea Normelor metodologice privind închiderea conturilor contabile, întocmirea și depunerea situațiilor financiare la 31 decembrie 2005 [MO 83 / 30 ian. 2006]

● **2 - Ordin MMGA** pentru aprobarea Normelor metodologice privind avizul de amplasament [MO 87 / 31 ian. 2006].

● **27 - OG** pentru modificarea și completarea Legii nr. 346/2004 privind stimularea înființării și dezvoltării întreprinderilor mici și mijlocii [MO 88 / 31 ian. 2006]. Astfel noua clasificare a întreprinderilor mici și mijlocii este următoarea:

Întreprinderile mici și mijlocii se clasifică, în funcție de numărul mediu de salariați și de cifra de afaceri anuală netă sau activele totale pe care le dețin, în următoarele categorii:

a) **microîntreprinderi** – au până la 9 salariați și realizează o cifră de afaceri anuală netă sau dețin active totale de până la 2 milioane de euro, echivalent în lei;

b) **întreprinderi mici** – au între 10 și 49 de salariați și realizează o cifră de afaceri anuală netă sau dețin active totale de până la 10 milioane de euro, echivalent în lei;

c) **întreprinderi mijlocii** - au între 50 și 249 de salariați și realizează o cifră de afaceri anuală netă de până la 50 milioane de euro, echivalent în lei, sau dețin active totale care nu depășesc echivalentul în lei a 43 milioane de euro.

● **28 - OG** privind reglementarea unor măsuri financiar-fiscale [MO 89 / 31 ian. 2006]

● **108 - HG** pentru modificarea și completarea HG 1.557/2002 privind aprobarea mecanismului de acordare a sprijinului financiar de la bugetul de stat prin **Programul de creștere a competitivității produselor agroalimentare** [MO 106 / 3 feb. 2006].

Se introduce o nouă metodologie de evaluare: cuantificarea gradului de competitivitate a produselor pe piața externă, în baza ponderii exportului acestora, din valoarea totală a exportului de produse agroalimentare, realizat în anul precedent. În 2005, ordinea produselor procesate, în funcție de gradul de competitivitate pe piața externă, se prezintă astfel:

a) produse din industria uleiului;

b) produse din industria cărnii;

c) produse din industria de morărit-panificație;

d) vin;

e) miere;

f) conserve de legume și fructe și sucuri de fructe;

g) zahăr și produse zaharoase;



h) alte produse.

Punctajul proiectelor depuse în anul 2005 este de **max. 75 puncte**, din care:

**(i) gradul de competitivitate pe piața externă** a produselor realizate în sectoarele industriei alimentare - **max. 25 de puncte**, din care:

a) produse din industria uleiului - 25 de puncte;

b) produse din industria cărnii - 20 de puncte;

c) produse din industria de morărit-panificație, vin, miere, conserve de legume și fructe și sucuri de fructe, lapte și produse lactate - 15 puncte;

d) alte produse - 10 puncte;

**(ii) importanța strategică a sectoarelor** - **max. 25 de puncte**, din care:

a) carne și lapte - 25 de puncte;

b) morărit-panificație, ulei, conserve de legume și fructe, sucuri de fructe, zahăr și produse zaharoase - 20 de puncte;

c) alte sectoare - 15 puncte;

**(iii) obiectivele proiectelor** - **max. 25 de puncte**, din care:

a) proiecte care asigură promovarea pe piața externă a produselor competitive, înregistrarea și protejarea pe piața externă a mărcilor, brevetelor de invenție, desenelor și modelelor industriale - 25 de puncte;

b) proiecte care urmăresc conformarea unității cu cerințele Uniunii Europene, prin implementarea și certificarea sistemelor de management al calității și de mediu - 20 de puncte;

c) proiecte care urmăresc creșterea generală a calității pro-

duselor unității prin dotarea și acreditarea laboratoarelor - 15 puncte.

Anual, metodologia de evaluare va putea fi amendată în funcție de țintele stabilite pentru anul respectiv.

● **109 - HG** privind modificarea HG nr. 276/2005 pentru aprobarea Programului privind sprijinirea producătorilor agricoli pentru achiziționarea de tractoare agricole noi, combine noi de recoltat cereale și mașini agricole noi care lucrează în agregat cu tractoarele, cu finanțare de la bugetul de stat [MO 107 / 3 feb. 2006]

● **1.872/2005 - HG** pentru aprobarea Normelor metodologice de aplicare a Legii îmbunătățirii funciare nr. 138/2004 [MO 109 / 6 feb. 2006]

● **1.230/2005 - Ordin MAPDR** pentru aprobarea Normelor metodologice privind alocarea și acordarea subvențiilor de la bugetul de stat pentru acoperirea unor categorii de cheltuieli necesare desfășurării activităților de îmbunătățiri funciare [MO 109 / 6 feb. 2006]

● **144 - Ordin MFP** privind stabilirea Listei băncilor aflate în baza art. 11 alin. (1) din Legea nr. 299/2005 privind instituirea sistemului de garanții pentru importul și exportul produselor agricole [MO 111 / 6 feb. 2006]. Nu mai puțin de 39 de bănci sunt enumerate aici, printre care BRD, BCR, ABN, HVB, Raiffeisen, Bancpost, Unicredit etc.

● **28 - HG** privind transportul transfrontieră al organismelor modificate genetic [MO 113 / 7 feb. 2006]

● **1.870/2005 - HG** pentru modificarea și completarea Normelor metodologice privind etichetarea alimentelor, prevăzute în anexa nr. 1 la HG 106/2002 privind etichetarea alimentelor [MO 114 / 7 feb. 2006].

Se referă la mențiunile ce trebuie incluse pe etichete în cazul produselor care conțin acid glicirizinic sau sarea sa de amoniu.

● **455/C - Ordin MJ** pentru aprobarea modelului cererii de înre-

gistrare în registrul comerțului și al declarațiilor pe propria răspundere privind autorizarea funcționării [MO 122 / 8 feb. 2006].

● **89 - Ordin MMSSF** pentru stabilirea valorii nominale indicate a unui tichet de masă pentru semestrul I 2006 [MO 130 / 10 feb. 2006].

Începând cu luna martie 2006, valoarea unui tichet de masă este de 7 RON (adică... neschimbată)

● **86 - Ordin MMSSF** pentru modificarea și completarea Procedurii privind declararea lunară de către angajatori a evidenței nominale a asiguraților și a obligațiilor de plată la bugetul asigurărilor pentru șomaj, aprobată prin Ordinul MMSSF 405/2004 [MO 131 / 10 feb. 2006]

● republicare: **HG 1.211/2001** privind înființarea Fondului Național de Garantare a Creditelor pentru Întreprinderile Mici și Mijlocii [MO 132 / 13 feb. 2006]

## EVENTIMENT

Balkan Environmental Association (B.EN.A.) și Academia de Științe Agricole și Silvicultură "Gheorghe Ionescu-Sisestii" - ASAS organizează în perioada

**23-24 februarie 2006**

simpozionul internațional "**Calitatea alimentelor și băuturilor prin prisma standardelor UE**".

Pentru detalii suplimentare vă rugăm contactați:

dl Cristian Kleps, Șef Serviciu Relații Internaționale ASAS, e-mail [asas@mc.ro](mailto:asas@mc.ro)



## INTEGRARE

### A.N.S.V.S.A. continuă evaluarea unităților din industria alimentară

Dintr-un total de 2063 unități suspendate și 294 unități închise în industria alimentară, avem, până la această dată:

● *Unități de fabricare a pâinii, produselor de panificație și patiserie*

■ **suspendate:** 8  
(2 Bihor, 4 Dambovița, 1 Galați, 1 Timiș)

■ **închise:** 9  
(2 Călărași, 1 Constanța, 3 Dambovița, 1 Neamț, 1 Sălaj, 1 Satu Mare)

● *Laborator cofetarie și/sau laborator patiserie*

■ **suspendate:** 83  
(3 Arad, 7 Argeș, 2 Bacău, 1 Bihor, 5 Bistrița-Năsăud, 1 Covasna, 1 Galați, 2 Ilfov, 23 Olt, 1 Prahova, 2 București, 34 Timiș, 1 Vaslui)

■ **închise:** 12  
(2 Ilfov, 5 Prahova, 5 Vâlcea)

● *Cofetărie și patiserie*

■ **închise:** 1 (Prahova)

● *Unități de fabricare a produselor de morărit*

■ **suspendate:** 11 (1 Călărași, 1 Caraș-Severin, 1 Cluj, 1 Dambovița, 7 Galați)

■ **închise:** 1  
(Cluj)

Din cele 2063 unități suspendate, cele mai multe fac parte din categoria *Puncte alimentare, magazine alimentare și mixte* (579), urmate de *unități Fast-food, snack-baruri, braserii, bufete, rotiserii* (172) și *Centre de colectare a laptelui* (159)

Din cele 294 unități închise, cele mai multe fac parte din categoria *Puncte alimentare, magazine alimentare și mixte* (34), *abatoare* (30) și *depozite alimentare / frigorifice* (25).

Active cu probleme: 998 (faliment, fuziune, lichidare, radiată, reorganizare judiciară, întrerupere temporară de activitate)

**COLECTIA****"GHIDURI"****Ghidul de bune practici  
în panificație <sup>(9)</sup>**

(urmare din nr. 172)

- Creșterii încărcăturii microbiene (temperaturi, timp),

dar și posibila reducere a riscurilor datorită specificului procesului (cernere, fermentare, coacere).

Determinarea PCC este un proces complex care se aplică pentru toate tipurile de riscuri bi-

proces. În general, este bine să nu fie exagerat de mare și nici extrem de mic și dacă din analiză rezultă o asemenea situație, trebuie reluată analiza pentru a verifica probabilitatea menținerii sau modificării numărului.

Este foarte important să nu se facă confuzie între **Punctele Critice de Control**, PCC și **Punctele de Control**, PC (sau Puncte de Atenție, PA). Diferența între acestea constă în răspunsul la întrebarea:

*Dacă etapa iese de sub control, este posibil ca acest lucru să pună în pericol sănătatea sau viața consumatorului?*

DA ---&gt; PCC

NU ---&gt; PA

**4.7. Stabilirea limitelor critice**

Etapa răspunde Principiului 3 al sistemului HACCP de a stabili valorile limitelor critice față de care un risc poate deveni periculos pentru siguranța produsului.

Pe parcursul procesului de producție, pentru fiecare etapă/produs care este constituit în PCC există o serie de caracteristici măsurabile care, menținute între anumite limite asigură respectarea parametrilor de siguranța alimentelor a produsului final. Astfel, menținerea acestor caracteristici în intervalul considerat optim va confirma și va garanta siguranța produsului (Fig 4, pagina 4).

Limitele critice sunt valori care separă zona acceptabilă de zona neacceptabilă și vor fi stabilite ținând cont de valorile de la care și sub care produsul ar putea reprezenta o amenințare pentru sănătatea consumatorului. Stabilirea lor necesită o foarte bună cunoaștere a procesului și a produsului de către echipa HACCP. Ele trebuie să fie conforme cu reglementările în vi-

**Tabelul 11**

Etapa de proces	Tip de risc	Q1	Q2	Q3	Q4	PCC/PA	Observații
DEPOZITARE FĂINĂ	Mucegaiuri	Da	Nu	Da	Nu	PCC	
	Micotoxine	Da	Nu	Da	Nu	PCC	
	Așchii metalice	Da	Nu	Da	Da	PA	
CERNERE	Impurități metalice	Da	Da	-	-	PCC	
	Infestări	Da	Da	-	-	PCC	
ÎNCĂLZIRE APĂ	Creștere încărcătură microbiologică	Da	Nu	Da	Da	PA	
EMULSIONARE DROJDIE	Impurități	Da	Nu	Da	Da	PA	
DOZARE MATERII PRIME							
FRĂMÂNTARE		<b>Atenție!</b>  <b>Răspunsurile se dau funcție de condițiile reale de dotare și operare ale societății.</b>					
FERMENTARE							
DIVIZARE							
DOSPIRE							
COACERE							
RĂCIRE							
AMBALARE							
LIVRARE							

Din exemplu rezultă ca procesul de depozitare a făinii poate fi un PCC în care se poate asigura limitarea sau stoparea dezvoltării mucegaiurilor și micotoxinelor, iar procesul de cernere poate asigura ținerea sub control a riscurilor cu potențial major, respectiv impuritățile metalice fine și infestarea.

Pentru fiecare proces vor fi analizate riscurile potențiale datorate:

- Materiei prime,
- Contaminărilor pe flux (utilaje – operator – mediu),

ologice, fizice și chimice prin analize și dezbateri susținute în cadrul echipei HACCP.

Tehnologiile de fabricație variate ale aceluiași produs alimentar pot fi diferite în ceea ce privește riscul apariției pericolelor și a punctelor/etapelor/operațiilor care constituie PCC. Acest lucru se poate datora diferențelor existente în ceea ce privește: amplasarea secției, utilajele și echipamentele, selectarea materiilor prime, materialelor și ingredientelor.

Deci, numărul PCC depinde de condițiile reale ale fiecărui

goare sau cu specificațiile tehnice proprii ale firmei și susținute de date științifice. Atunci când aceste valori nu se regăsesc în surse de documentare unitatea va recurge la cercetări și experimentări proprii pentru stabilirea lor.

Parametrii cei mai des folosiți pentru domeniul fabricării produselor de panificație sunt:

- temperaturi de depozitare, de fermentare, de dospire, de coacere;
- timp de depozitare, de frământare, de fermentare, de dospire, de coacere, de răcire;
- PH-ul aluatului (aciditatea aluatului);
- umiditatea aerului în depozite, în spațiile de lucru, în dospitoare;
- conținut de impurități metalice la făină;
- grad de încărcare microbi-ană (mucegaiuri, bacterii patogene etc.);
- conținut de micotoxine;
- grad de infestare.

În general, analizele microbiologice sunt analize costisitoare și care necesită o durată mare de timp, motiv pentru care ținerea eficientă sub control a riscurilor biologice se face în general prin metode fizico-chimice, respectiv prin determinarea temperaturilor, a duratelor, a pH-ului, a acidității titrabile, prin igiena suprafețelor etc. De aceea, la stabilirea limitelor critice pentru acești parametri se va ține cont de condițiile de inhibare a creșterii microbiene, aceste limite devenind măsuri indirecte

de control microbiologic pe parcursul procesului, iar testele microbiologice se vor aplica la intervale mai mari de timp, pentru o verificare a efectului.

#### 4.8. Stabilirea sistemului de monitorizare în PCC

Monitorizarea este secvența planificată de măsurare sau observare a parametrilor critici ai produsului sau procesului prin care se determină dacă măsurile de control luate în considerare continuă să funcționeze așa cum ar trebui pe tot parcursul procesului pentru ca produsul final să nu conțină contaminanți biologici, chimici și fizici peste limitele acceptabile și răspunde celui de al 4-lea Principiu al sistemului.

Monitorizarea necesită:

- definirea parametrilor care trebuie măsurați, frecvența și locul;
- selectarea metodei de măsurare;
- stabilirea persoanei / persoanelor responsabile;
- verificarea la intervale de timp regulate dacă procesul se desfășoară așa cum a fost planificat.

Echipa HACCP analizează și stabilește un sistem de monitorizare care să asigure în PCC detectarea pierderii de sub control a proceselor prin măsurarea caracteristicilor materiilor prime, a semifabricatelor, a proceselor pentru determinarea încadrării în limitele critice și observarea respectării măsurilor de control / preventive stabilite.

Modalitățile de analiză vor fi selectate în așa fel încât să se asigure un control operativ și efi-

cient asupra proceselor și operării.

Detectarea abaterilor trebuie făcută operativ și eficient pentru a permite acțiunilor corective să limiteze consecințele negative asupra siguranței produsului final.

Monitorizarea asigură:

- determinarea momentului în care are loc o pierdere a controlului într-un punct esențial pentru siguranța alimentelor;
- informații privind funcționarea și menținerea sistemului conform planului HACCP;
- intervenții operative de corectare a abaterilor pentru diminuarea pierderilor;
- întărirea responsabilizării pentru efectuarea corectă a operațiunilor;
- elemente de analiză pentru îmbunătățirea performanțelor.

La proiectarea sistemului de monitorizare trebuie să se aibă în vedere:

- ce anume trebuie monitorizat în PCC și chiar în „punctele de atenție”;
- metoda care va fi utilizată pentru fiecare element ce trebuie ținut sub control (instrumente, precizie, acuratețe a metodei);
- frecvența cu care se va face analiza, observarea, măsurarea;
- responsabilitatea pentru efectuarea acțiunilor de observare sau măsurare poate reveni operatorilor sau unei persoane imparțiale.

De asemenea, echipa HACCP trebuie să stabilească instrucțiuni de operare pentru instrumentele de măsură sau instrucțiuni de lucru pentru efectuarea observațiilor. Instrumentele utilizate la monitorizare se vor calibra periodic pentru a se asigura acuratețea măsurătorilor.

Sistemul de monitorizare necesită utilizarea unor formulare de înregistrare a datelor, concepute de echipa HACCP în colaborare cu coordonatorii proceselor în forme cât mai simple

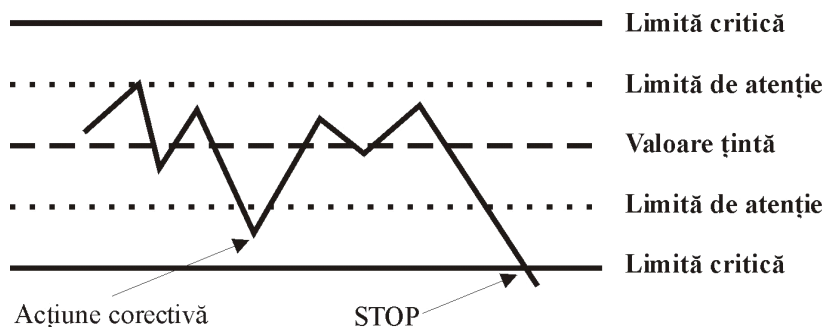


Fig. 4. Graficul pentru limite critice

și ușor de completat, disponibile la locurile de muncă unde este necesară monitorizarea.

Sistemul de monitorizare trebuie să răspundă la întrebările:

- Ce se monitorizează?
- Cum?
- Unde?
- Când?
- Cine ?

Înregistrările trebuie păstrate pe perioade de timp mai mari decât termenul de valabilitate pentru consum al produselor realizate în sistem HACCP, întrucât poate fi necesară o investigație retrospectivă de către conducerea unității de producție, de către un organism de certificare, de organismul de audit sau chiar de organisme de control oficial.

Timpul și numărul înregistrărilor diferă de la un proces la altul, funcție de necesitățile de ținere sub control, dar de cele mai multe ori se vor face înregistrări la recepție, pe parcursul procesului, la ambalare, la depozitare, la transport, la efectuarea operațiunilor de curățare și igienizare, a celor de combatere a dăunătorilor, la verificarea și controlul sănătății operatorilor.

#### **4.9. Stabilirea de acțiuni corective în cazul abaterilor de la limitele critice**

Principiul 5 al sistemului HACCP prevede stabilirea de acțiuni corective care trebuiesc aplicate când limitele critice sunt pe cale să fie depășite sau chiar au fost depășite.

Apariția unei abateri a parametrilor către o zonă nesigură este considerată o pierdere a controlului în acel PCC. Abaterile posibile sunt de o mare diversitate funcție de complexitatea procesului tehnologic. De aceea, numărul și varietatea măsurilor corective este mare și se impune și o izolare, marcare și control riguros al produsului realizat în timpul abaterii.

Echipa HACCP va avea în obiectiv:

- identificarea modului de corectare a abaterilor funcție de cauzele acestora, măsurările efective și de eficacitatea acestora;

- stabilirea formularelor de înregistrare a acțiunilor corective;
- stabilirea responsabilităților și autorizarea de a executa acțiuni corective;
- stabilirea de procedură pentru identificarea și izolarea produselor fabricate în perioada abaterii de la parametri. Procedura stabilită trebuie să precizeze:

- modul în care se face identificarea produsului realizat cu abateri de la parametri;

- cum se face blocarea temporară;

- stabilirea destinației produsului (reprelucrare, respingere etc.);

- în cazul în care produsul sau o parte din acesta a ajuns deja pe piață, modul în care se face retragerea de pe piață.

În general, acțiunile corective pot fi previzionate sau prestabilite ca mod de aplicare și de acțiune pentru cele mai defavorabile situații și, implicit, personalul poate fi instruit în acest sens.

Sunt însă și situații în care pot apare abateri neprevăzute și, în acest caz, este important ca personalul să fie pregătit (profesional și psihic) să poată lua deciziile corecte pentru a elimina efectele negative asupra siguranței produsului.

În toate punctele importante de pe parcursul fluxului vor fi disponibile formulare de înregistrare a acțiunilor corective care au fost executate.

Analiza acestor înregistrări asigură, în timp, elaborarea unor măsuri preventive care vor constitui o treaptă de îmbunătățire a conducerii proceselor pentru a se evita apariția altor abateri.

Exemple de situații în care sunt necesare acțiuni corective sunt prezentate mai jos:

#### **Abateri: Măsuri corective**

- 1. Materie primă, ingrediente fără documente de calitate sau conformitate: *Contactarea furnizorului pentru documente și*

*reținerea produselor în custodie / returnare*

- 2. Loturi de făină la care se depistează la recepție miros de insecticid sau alt miros străin, suspect de toxicitate: *Respingerea lotului; schimbarea furnizorului*

- 3. Loturi de făină cu aglomerări sau cu miros de mușgai depistate la eșantionare: *Izolarea loturilor, marcarea acestora și reeșantionarea lor, cu efectuare de analiză de laborator.*

- 4. Prezența infestării în masa de făină: *Cernere și depozitarea lotului izolat, marcare*

- 5. Depistarea de urme ale atacului de rozătoare: *Cernere și depozitarea lotului izolat, marcare*

- 6. Aciditate depășită la făină: *Solicitarea schimbării de lot furnizorului*

- 7. Sită ruptă la cernător: *Înlocuire sită ruptă*

- 8. Prezența infestării după cernere: *Verificarea dimensiunilor ochiurilor și/sau starea sitei și înlocuirea ei*

- 9. Apă tehnologică cu urme de rugină și impurități: *Înlocuirea bazinei de apă tehnologică, a conductelor*

- 10. Apă tehnologică cu bacterii coliforme confirmate prin buletine de analiză: *Contactarea furnizorului de apă și analiza surselor de infectare pe traseele proprii.*

- 11. Malaxorul incorect curățat și spălat: *Respălarea utilajelor și ustensilelor*

- 12. Aluat contaminat cu cioburi de sticlă: *Dirijarea aluatului ca deșeu neigienic*

- 13. Aluat contaminat cu impurități metalice (pilitură sau așchii): *Dirijarea aluatului ca deșeu neigienic*

- 14. Aluat contaminat cu lubrifanți ne-alimentari: *Dirijarea aluatului ca deșeu neigienic*

- 15. Aluat cu miros străin: *Dirijarea aluatului ca deșeu neigienic*

- 16. Aluat cu urme de infestare: *Combaterea dăunătorilor. Dirijarea aluatului ca deșeu neigienic*

● 17. Depășirea temperaturii și timpilor de fermentare: *Scoaterea din procesul tehnologic a aluaturilor suprafermentate*

● 18. Depistarea prezenței de rozătoare sau de urme de rozătoare în spațiul de fermentare a aluatului: *Combaterea dăunătorilor*

● 19. Lama cuțitelor de la mașinile de divizat cu bavuri și pilituri. Depistarea de pilitură metalică în aluat: *Înlocuirea cuțitelor; separarea aluatului contaminat și dirijarea lui ca deșeu neigienic*

● 20. Defecțiuni și intervenții la utilaje cu întreruperi ale procesului tehnologic mai mari de 30 minute: *Scoaterea din procesul tehnologic a aluaturilor suprafermentate*

● 21. Prelungirea dospirii: *Scoaterea din procesul tehnologic a aluaturilor suprafermentate*

● 22. Întreruperi de alimentare cu utilități (energie electrică, apă, combustibili): *Scoaterea din procesul tehnologic a aluaturilor suprafermentate*

● 24. Întreruperi de alimentare cu apă: *Scoaterea din procesul tehnologic a aluaturilor suprafermentate*

● 25. Temperaturi de coacere sub limita minimă prevăzută: *Depozitarea izolată a lotului de pâine insuficient coaptă și dirijarea ei ca deșeu*

● 26. Ambalarea produselor de panificație în navete murdare. *Dirijarea pâinii ca deșeu furajer. Spălarea navetelor*

● 27. Ambalarea produselor de panificație în navete ude. *Uscaarea navetelor. Dirijarea pâinii ca deșeu furajer*

● 28. Depistarea de produse contaminate la suprafață cu excremente de pasăre, cu ten-cuială, cu picurări de condens: *Dirijarea pâinii ca deșeu furajer. Combaterea dăunătorilor; amenajarea suprafețelor; eliminarea condensului*

● 29. Personal cu echipament murdar: *Înlocuirea echipamentului; reinstruirea personalului*

● 30. Mijloace de transport murdare: *Igienizarea mijloacelor de transport*

● 31. Pâine cu miros străin, gust iritant: *Dirijarea pâinii ca deșeu*

● 32. Pâine cu miez moale, mai închis la culoare cu miros neplăcut (infectată cu *Bacillus mezentericus*): *Aplicarea tehnologiei de combatere a bacteriei Bacillus mezentericus; izolarea loturilor de pâine și dirijarea ei ca deșeu neigienic*

● 33. Pâine cu impurități metalice, de sticlă: *Dirijarea pâinii ca deșeu neigienic*

● 34. Produse impurificate pe timpul transportului cu praf, noroi, picurări de condens sau de ploaie: *Dirijarea pâinii ca deșeu furajer*

● 35. Produse atacate de rozătoare: *Dirijarea pâinii ca deșeu furajer; combaterea dăunătorilor*

● 36. Gust de mucegai depistat organoleptic la specialitățile cu mac /susan /germeni de grâu: *Dirijarea pâinii ca deșeu neigienic*

#### 4.10. Stabilirea procedurilor de verificare

##### ■ 4.10.1. Verificare și validare

Acest pas asigură realizarea celui de al 6-lea Principiu al sistemului HACCP, acela de stabilire a procedurilor de verificare care să certifice că sistemul implementat funcționează conform planului HACCP și că se realizează performanța așteptată din punctul de vedere al siguranței alimentelor.

Verificarea este și una din cele 4 etape ale ciclului îmbunătățirii permanente – ciclul PDCA – al lui Deming (Planifică, Realizează, Verifică și Acționează) pentru managementul calității și este absolut valabilă și esențială pentru managementul siguranței alimentelor în cazul fabricării pâinii și specialităților de panificație.

**Verificarea** este o activitate prin care se aplică metode, proceduri, teste și alte forme de evaluare în plus față de monitorizare pentru a determina eficiența sistemului.

Acțiunea de verificare se face prima dată la implementarea sistemului odată cu **validarea** planului HACCP, respectiv obținerea de dovezi în sprijinul concluziei că planul este eficient, că toate etapele sau fazele sunt corecte și apte pentru atingerea obiectivului, conform unei proceduri întocmite de echipa HACCP.

De asemenea, validarea se impune și după orice revizuire.

Ulterior, verificarea se face la intervale de timp stabilite de echipa HACCP. Procedurile de verificare se stabilesc prin planul HACCP și se efectuează de persoane cu responsabilități în cadrul societății, dar care nu sunt implicate în aplicarea procedurilor și instrucțiunilor.

Verificarea periodică are ca scop și îmbunătățirea planului HACCP prin eliminarea măsurilor de control care nu sunt necesare sau înlocuirea celor ineficiente. Frecvența depinde de complexitatea produsului, de gradul de risc asociat cu produsul și de câte ori apar schimbări în proces.

Verificarea modului în care este ținut sub control procesul, respectiv eficiența sistemului se evaluează prin aplicarea unor teste referitoare la procesul de producție, prin analiza monitorizării în punctele critice, abaterile de proces și măsurile corective executate.

Elementele esențiale ale activității de verificare sunt:

- conținutul planului HACCP;
- conformitatea cu limitele stabilite în PCC (înregistrările în PCC);
- confirmarea conformității cu procedurile pentru operarea în caz de abateri și înregistrarea acestora;
- conformitatea cu specificațiile pentru materii prime;
- inspecția vizuală a operației când produsul este în proces;
- scrierea unui raport.

**(continuare în nr. viitor)**

Reproducerea acestui material, sub orice formă, este strict interzisă și intră sub incidența legii 8/1996.

## NOUTATI TEHNOLOGICE

### Tehnologie de fabricare a aluatului vegetal

O companie din Israel a elaborat o metodă prin care să se obțină un aluat de patiserie care conține ingrediente de origine vegetală în proporție de 50%.

Compania Tivall afirmă că acest aluat este destinat acelor persoane care doresc să consume produse de patiserie dar care nu agreează grăsimile, calorile și făina albă.

*"Această metodă revoluționară nează industria produselor de patiserie și de panificație oferind noi posibilități pentru acest sector", afirmă Omri Lotan, directorul executiv al companiei. "Aluatul vegetal este o descoperire realizată în exclusivitate de laboratoarele de cercetare - dezvoltare ale companiei Tivall și a fost deja brevetată în Israel și întreaga lume".*

Compania a elaborat această tehnică prin crearea unui aluat care conține 50% ingrediente de origine vegetală. Restul de 50% este reprezentat de apă, o cantitate mică de făină de grâu, ulei vegetal și condimente.

Procesul brevetat necesită un echipament special.

Pe piața din Israel, Tivall a lansat o linie de produse de patiserie vegetală bazată pe noua tehnologie. Compania speră să realizeze și produse de panificație pe baza acestui tip de aluat.

Lotan afirmă că această tehnologie poate fi aplicată pentru fabricarea mai multor tipuri de aluaturi cum ar fi foietajul, aluatul fraged, aluatul cu drojdie etc.

Aluatul obținut prin această tehnologie conține 9% grăsime și are mai puține calorii decât un aluat obișnuit. Poate fi folosit fără utilizare de coloranți sau conservanți alimentari.

Lotan afirma că noua linie de astfel de produse se adresează consumatorilor care se abțin de la consumul de produse de patiserie datorită faptului că le consideră

produse care îngrașă și fără aport de nutrienți pentru organism.

Compania Tivall exportă jumătate din producția sa în Europa, aprovizionând lanțuri renumite de supermarketuri ca Tesco, Sainsbury, Albert Heijn și Delhaize.

### Tehnologie pentru depistarea prospețimii și siguranței alimentelor

O companie din Toronto a elaborat o tehnologie de diagnosticare pe baza unor inserții în ambalaje care va permite cumpărătorilor să stabilească dacă alimentele sunt proaspete sau sigure pentru consum.

Reglementările tot mai aspre și creșterea numărului raportat de cazuri de alimente contaminate depistate în restaurante, supermarketuri și unități de procesare au obligat companiile să acorde o atenție mult mai mare siguranței alimentelor, igienei și a termenului de valabilitate. Un semn vizibil care să confirme starea de prospețime și siguranță a produsului ar putea crește încrederea consumatorului în produsul respectiv.

Aceste teste de diagnosticare brevetate de firma Toxin Alert nu sunt încă disponibile pe piață. Totuși, compania a afirmat că studiază posibilitatea încheierii unor contracte cu o serie de producători de materiale de ambalare pentru produsele alimentare.

Tehnologia Toxin Guard a companiei din Canada reprezintă un sistem prin care se plasează teste pe bază de anticorpi pe foliile de ambalaj confecționate pe bază de polimeri pentru a se detecta microorganisme patogene sau alte microorganisme selectate. Inserția transmite o alertă vizuală atunci când în mediul respectiv există bacterii cum ar fi *E. coli*, *Listeria* sau *Salmonella* care poate alerta cumpărătorul, vânzătorul sau inspectorul.

Acestă inserție va putea anunța consumatorul dacă în produsul respectiv există urme de substanțe chimice cum ar fi de exemplu pesticidele și dacă alimentul respectiv sau unele ingrediente din compoziția acestuia sunt obținute prin modificări genetice.

În luna ianuarie compania a anunțat că a primit o scrisoare de

la Agenția Canadiană pentru Inspectia Alimentelor care afirmă că Toxin Guard a întrunit toate cerințele din reglementările naționale privind ambalarea și materialele de ambalare a produselor alimentare.

Scrisoarea permite astfel companiei Toxin Alert să producă pungi de uz casnic destinate păstrării alimentelor și permite producătorilor de ambalaje să utilizeze în siguranță tehnologia Toxin Guard la imprimante sau alte echipamente utilizate de aceștia.

*"A fost un proces lung, dar am ajuns în final într-un punct în care putem să comercializăm sistemul Toxin Guard", a declarat Ted Petroff, vice-președintele companiei. "Următorul pas pe care îl vom face este acela de a încerca să obținem și aprobarea de la Ministerul Sănătății și Alimentației din SUA".*

Toxin Alert are în plan să producă în SUA pungi de păstrare a alimentelor de uz casnic cu indicator pentru prospețime și să le comercializeze în Canada.

*"Aplicațiile acestei noi tehnologii sunt numeroase și includ o rapidă cercetare din punct de vedere al microorganismelor a unui furnizor de alimente, o rapidă detectare a agenților patogeni vehiculați pe calea aerului și o ambalare sigură din punct de vedere al contaminării microbiologice", a afirmat decanul Universității Southern Mississipii, cu care compania a lucrat în parteneriat la elaborarea acestui proiect.*

Compania Toxin Alert a afirmat că tehnologia lor poate fi încorporată fără costuri mari într-un ambalaj din plastic obișnuit sau în alte tipuri de ambalaje.

Sistemul a fost probat pe un echipament de imprimare cu o viteză de deplasare a foliei din material plastic de 1,25 m/s, cu inserarea a 160 teste de diagnostic/m<sup>2</sup> de folie.

Termenul de valabilitate al acestor inserții a fost testat prin păstrarea lor timp de peste un an. Inserțiile sunt stabile într-un interval mare de temperaturi, mai larg decât cel tolerat de cernelurile de imprimare convenționale utilizate în industria alimentară.

## DE LA MAPDR

### Cultivarea soiei modificate genetic va fi interzisă începând cu 1 ianuarie 2007

Având în vedere numeroasele dezbateri la nivel european pe tema organismelor modificate genetic (OMG), precum și sensibilitatea politică a subiectului (majoritatea statelor membre și majoritatea consumatorilor europeni opunându-se cultivării plantelor modificate genetic și utilizării produselor obținute din acestea), este necesară clarificarea statutului soiei modificate genetic în țara noastră, întrucât acest tip de soia nu este aprobat pentru cultivare în Uniunea Europeană.



În acest sens, MAPDR a organizat, în toamna anului 2005, o serie de dezbateri pe tema organismelor modificate genetic, la care au participat specialiști din instituții implicate în regle-

mentarea OMG (MAPDR, MMGA, ANSVSA, ANPC, MS), instituții de cercetare și învățământ superior agricol din România, parlamentari, reprezentanți ai producătorilor de semințe modificate genetic, ai cultivatorilor și procesatorilor de soia modificată genetic, ai asociațiilor de agricultură ecologică, ai unor organizații neguvernamentale pentru protecția mediului.

S-a făcut o analiză riguroasă a tuturor aspectelor legate de acest sector, având în vedere avantajele tehnico-economice, sociale, dar și riscurile cultivării plantelor modificate genetic pentru mediu, sănătate, pentru agricultura convențională și ecologică, aspectele etice ale acestei tehnologii.

În urma discuțiilor purtate de reprezentanții MAPDR cu experți ai Comisiei Europene, a reieșit necesitatea adoptării unei poziții clare din partea României în acest domeniu, în perspectiva integrării europene.

Prin urmare, în ședința Guvernului României din data de 25.01.2006, s-a decis interzicerea cultivării soiei modificate genetic în România începând cu data de 1 ianuarie 2007, conform reglementărilor în vigoare în Uniunea Europeană.

Pentru anul în curs, cultivarea soiei modificate genetic va fi acceptată cu respectarea unor condiții ce urmează a fi adoptate în perioada imediat următoare prin hotărâre de Guvern.

România va continua armonizarea legislației naționale cu cea a Uniunii Europene, construirea cadrului instituțional pentru implementarea acesteia, în vederea întăririi sistemului de inspecție și control al activităților cu organisme modificate genetic.

(MAPDR - 03.02.2006)

### 837 de proiecte pe Programul Fermierul

La data de 10 februarie 2006, Ministerul Agriculturii, Pădurilor și Dezvoltării Rurale a înregistrat, prin Direcțiile pentru Agricultură și Dezvoltare Rurală din județe, un număr de 10.088 solicitări de

informare pentru programul FERMIERUL.

Dintre acestea, au rezultat deja un număr de 837 de proiecte în derulare, în diverse faze de avizare. Dintre acestea, 37 de proiecte au primit până acum scrisori de confort de la BCR, banca parteneră a Ministerului Agriculturii în Programul FERMIERUL, iar 13 proiecte au ajuns la SAPARD pentru aprobare.

Ministerul Agriculturii oferă în prezent 300 de miliarde de lei vechi pentru Programul Fermierul, bani derulați prin BCR. În cursul acestei luni va deveni operațional și fondul mare, de 7000 de miliarde, pentru Programul Fermierul, bani pentru care șase bănci au depus deja oferte către minister.

(MAPDR - 15.02.2006)

## OFERTA

S. C. Oltina Impex SRL vinde moară OCRIM Italia, cu o capacitate de 120 tone/24 ore.

Moara are în configurație următoarele:

- secțiuni de curățire și condiționare grâu;
- secțiuni de măcinare și cernere/sortare;
- secțiune de depozitare, manipulare și livrare;
- secțiune stație de aer comprimat;
- secțiune sistem circulație produse;
- secțiune instalație electrică și sistem monitorizare.

Toate subsamblele sunt noi și se află în cutii sigilate și asigurate împotriva degradării. Moara se vinde în bloc sau pe secțiuni

Prețul este necociabil în funcție de modalitatea de plată (virament sau compensare cu făină).

Contact:

DI. Cosmin Olteanu

tel: 0244 - 271336

fax: 0244 - 271572

Mobil: 0744 - 518926

# ANAMOB NEWS

Așteptăm întrebările, sugestiile și comentariile dvs.:

str. Cristea Mateescu nr.2, bl. 35, scara 2, parter, ap. 57, sector 2, București 023667

Tel: 021-242-2113, 021-243-4400

Fax: 021-242-1131

<http://www.anamob.ro/>

Conturile ANAMOB pentru plata cotizației sunt:

● RO60RNCB5017000001530001 deschis la BCR, Sucursala Stefan cel Mare, Bucuresti

● RO57BRDE445SV00010654450 deschis la BRD, Sucursala Dorobanti, Bucuresti