

6.5 Etichetarea, starea ambalajului, masa neto, caracteristicile organoleptice și fizico-chimice se determină în fiecare lot.

6.6 Caracteristicile microbiologice, cu excepția microorganismelor patogene inclusiv Salmonella, Listeria monocytogenes se determină nu mai rar de o dată în 10 zile. Microorganismelor patogene inclusiv Salmonella, Listeria monocytogenes se determină nu mai rar de o dată în lună și la cererea organizațiilor de control.

6.7 Periodicitatea controlului radionuclizilor, pesticidelor se stabilește în conformitate cu Reguli generale de igienă a produselor alimentare în baza principiilor HACCP.

7 Metode de verificare

7.1 Generalități

7.1.1 Asigurarea metrologică a încercărilor produselor conform SM 8-23. Mijloacele de măsurare folosite pentru încercări trebuie să fie verificate metrologic în conformitate cu SM 8-12. Utilajul de încercări trebuie să fie atestat în conformitate cu SM 8-21.

7.2 Prelevarea și pregătirea probelor

7.2.1 Prelevarea și pregătirea probelor de produse pentru analize - conform GOST 3622, GOST 26809, GOST 26929.

7.3 Efectuarea investigațiilor

7.3.1 Aspectul exterior, culoarea se determină vizual, gustul, mirosul și consistența – organoleptic și conform GOST 28283

7.3.2 Calitatea ambalării și etichetarea se determină prin examinarea vizuală. La control se verifică starea ambalajului și corectitudinea ambalării și etichetării conținutul informației pentru consumator și corespunderea lor prezentei instrucțiuni tehnologice.

7.3.3 Determinarea masei netă - conform GOST 3622.

7.3.4 Determinarea fracției masice de grăsime - conform GOST 5867, temperaturii produsului - conform GOST 3622, acidității - conform GOST 3624, fosfotazei - conform GOST 3623.

7.3.5 Determinarea caracteristicilor microbiologice:

- microorganisme mezofile aerobe și facultativ anaerobe – conform GOST 10444.15 sau conform GOST 9225;
- bacterii coliforme - conform GOST 9225 sau GOST 30518;
- S. aureus - conform GOST 30347;
- microorganisme patogene, inclusiv Salmonella- conform GOST 30519,
- Listeria monocytogenes conform SMV ISO 11290-1; SMV ISO 11290-2.

7.3.6 Determinarea conținutului de contaminanți:

- plumb - conform GOST 26932 sau GOST 30178 sau GOST 30538 sau SM GOST R 51301;
- arsen - conform GOST 26930 sau GOST 30538;
- micotoxine –aflatoxină M₁, conform GOST 30711;
- dioxinele și bifenilii policlorurați – conform metodelor stabilite de autoritățile în domeniu.

8 Controlul de producere

8.1 Cerințele generale la organizarea și efectuarea controlului de intrare a materiei prime și a materialelor, conform GOST 24297.

8.2 La toate etapele procesului tehnologic de producere a produselor se efectuează controlul de respectare a parametrilor tehnologici, regimurilor în spațiile de producere, calitatea materiilor și materialelor utilizate, controlul calității produsului finit.

8.3 Loturile de produs finit de lapte pasteurizat se verifică conform caracteristicilor fizico-chimice, organoleptice și caracteristicilor de inofensivitate în conformitate cu IT.

8.4 Controlul tehnochimic și microbiologic al materiei prime, procesului tehnologic de producere a laptelui pasteurizat și a produsului finit se efectuează de întreprindere în conformitate cu instrucțiunile în vigoare privind controlul tehnochimic și microbiologic la întreprinderile de industrializare a laptelui, aprobate în modul stabilit și standardelor la metodele de control, indicate în IT

8.5 Toate datele pentru fabricarea laptelui pasteurizat se înregistrează în registrul tehnologic, care se păstrează în laboratorul din secția de producere.

9 Cerințe de inofensivitate

9.1 Condițiile de securitate pentru procesul de producere a laptelui pasteurizat conform GOST 12.3.002, pentru utilajul de producere conform GOST 12.2.003 și GOST 12.1.019.

9.2 Revizia și deservirea echipamentului electric trebuie să fie efectuate în exclusivitate de către electrician. În cazul depistării dereglărilor în funcționarea mașinii ea trebuie deconectată de la rețeaua electrică.

9.3 Securitatea antiincendiară a procesului de producere trebuie să corespundă prevederilor GOST 12.1.004.

9.4 Angajații trebuie să fie echipați cu mijloace individuale de apărare în corespundere cu normele ramurale standardizate.

9.5 La deservirea utilajului electric și a utilajului care funcționează sub presiune se admit numai personalul calificat, care a fost instruit privind tehnica securității cu înregistrarea obligatorie în registru sub semnătura celui instruit și a celui care efectuează instruirea. La deservirea utilajului electric și a utilajului care funcționează sub presiune se admit numai persoane cu permis special.

10 Cerințe față de utilajul tehnologic și cerințe sanitare

10.1 Utilajul tehnologic trebuie să corespundă prevederilor GOST 12.2.003 și regulilor în vigoare a tehnicii de securitate pentru întreprinderile industriei laptelui.

10.2 Utilajul electric trebuie să corespundă condițiilor de securitate conform GOST 12.1.019.

10.3 Utilajul, ustensilele, detergenții și dezinfectații trebuie să fie executate din materiale admise de Serviciul sanitaro-epidemiologic de stat al Republicii Moldova pentru contact cu produsele alimentare. Suprafețele meselor trebuie să fie netede. În secția de producere trebuie să fie instalat sterilizator pentru ustensilele mărunte.

10.4 Utilajul care conține cavități pentru prelucrarea produsului trebuie să fie echipat cu capace pentru închidere în timpul pauzelor de funcționare a utilajului, care să asigure protejarea acestor cavități contra rozătoarelor, insectelor, murdăriei etc.

10.5 Spălarea și dezinfectarea utilajului de producere se efectuează în conformitate cu „Instrucțiunea privind tratamentul și dezinfectarea profilactică la întreprinderile de industrializare a laptelui”, aprobate în modul stabilit.

10.6 Muncitorii, la momentul angajării la serviciu și periodic trebuie să treacă examenul medical în conformitate cu ordinul Ministerului Sănătății și Protecției Sociale nr.255 din 15.11.96 și să dețină permisul de lucru și să susțină minimumul sanitar.

10.7 Curățarea și spălarea utilajului și a ustensilelor trebuie să fie efectuată imediat după încheierea lucrărilor. Întreprinderea trebuie să fie asigurată cu mijloace de detergenți și dezinfectanți. Prepararea soluțiilor dezinfectante și păstrarea lor trebuie să fie atribuită persoanelor concrete din secție și care sînt instruite special.

10.8 Prelucrarea sanitară a utilajului se efectuează în conformitate cu instrucțiunea de exploatare a utilajului concret. Ustensilele și vasele curate se păstrează pe stelaje sau în dulapuri închise.

10.9 Controlul soluțiilor detergente și dezinfectante de pe suprafețele prelucrate se efectuează cu fenolftaleină sau hîrtie indicatoare (zilnic). Controlul calității spălării utilajului și a ustensilelor se efectuează cu teste de sanitație minimum de două ori pe lună.

11 Condiții privind deșeurile de producere, apele utilizate și emisiile în atmosferă

11.1 Controlul asupra emisiilor de substanțe nocive în atmosferă, conform GOST 17.2.3.02, San PiN 2.1.6.575 și concentrațiilor limită admisibile nr.3086.

11.2 Condițiile privind protecția apelor de suprafață contra poluării, în corespundere cu regulamentul igienic nr.06.6.3.23 și GOST 17.1.3.13.

11.3 Condițiile privind protecția solului contra poluării cu deșeuri menajere și de producere, conform San PiN 42-128-4690.

11.4 Teritoriul întreprinderii trebuie întreținut în curățenie. Pentru gunoiul și deșeurile de producere se folosesc containere speciale, care se închid cu capace. Containerele se instalează pe terenuri speciale la min. 25 m de la încăperile de producere. De fiecare dată după eliberarea containerului el trebuie prelucrat cu mijloace dezinfectante speciale.

11.5 În secțiile de producere trebuie să fie jgheaburi pentru scurgerea lichidelor în conductele pentru stocarea apelor uzate, care prin rețeaua de canalizare a întreprinderii comunică cu rețeaua de canalizare orășenească.

12 Asigurarea metrologică a procesului tehnologic

12.1 Aparatelor de control și măsurare (ACM - termometre, manometre, balanțe etc.) folosite la fabricarea produsului li se asigură un control permanent referitor la respectarea regulilor de organizare și efectuare a verificării aparatelor de măsurat și a controlului stării tehnicii de măsurare în conformitate cu prevederile SM 8-23. Mijloacele de măsurare trebuie verificate metrologic în conformitate cu prevederile SM 8-12 iar utilajul tehnologic trebuie atestat în conformitate cu SM 8-21.

13 Reguli de transport și depozitare

13.1 Produsul se transportă în mijloace de transport specializate cu dispozitive refrigeratoare sau în mijloace de transport izotermice, care asigură păstrarea calității produsului cu respectarea regimurilor de temperaturi indicate la punctul 13.3

13.2. Mijloacele de transport trebuie să dețină pașaport sanitar.

13.3 Termenul de valabilitate a produsului ambalat în ambalaj de desfacere – maxim 72 ore. Termenele de valabilitate ale produsului se calculează din momentul finalizării procesului tehnologic și trebuie să se păstreze la temperatura $(2-4)^{\circ}\text{C}$

14 Garanții

Întreprinderea - producătoare garantează corespunderea calității produsului cu prevederile prezentei instrucțiuni pe parcursul termenului de valabilitate în cazul respectării de către consumator a condițiilor de păstrare, transportare și realizare.

Anexa A
(normativă)

Valoarea nutritivă și energetică per 100 g de produs

Tabelul A.

Denumirea produsului	Valoarea nutritivă, g			Valoarea energetică, kcal
	proteine	grăsimi	glucide	
Lapte de consum pasteurizat degresat	3,3	0,05	4,2	30,5
Lapte de consum pasteurizat cu fracția masică de grăsime de 1,5%	3,3	1,5	4,2	43,5
Lapte de consum pasteurizat cu fracția masică de grăsime de 2,5%	3,2	2,5	3,9	50,9
Lapte de consum pasteurizat cu fracția masică de grăsime de 3,2%	3,0	3,2	2,9	52,4
Lapte de consum pasteurizat cu fracția masică de grăsime de 4,0%	2,8	4,0	2,8	58,4
Lapte de consum pasteurizat cu fracția masică de grăsime de 6,0%	2,8	6,0	2,8	76,4

COORDONAT

Ministerul Agriculturii și

Industria Alimentară și

Republicii Moldova

Nr. 20-32220

Data 24.01.2014