

C O D E X A L I M E N T A R I U S

Международные стандарты на пищевые продукты



Продовольственная и
сельскохозяйственная
организация
Объединенных Наций



Всемирная
организация
здравоохранения

E-mail: codex@fao.org - www.codexalimentarius.org

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРОЦЕДУРЕ ВИЗУАЛЬНОГО КОНТРОЛЯ ПАРТИЙ КОНСЕРВИРОВАННЫХ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ НА НАЛИЧИЕ НЕПРИЕМЛЕМЫХ ДЕФЕКТОВ ¹

(CAC/GL 17-1993)

¹ Неприемлемые дефекты — это такие дефекты, которые являются визуальным доказательством того, что нарушена герметичность металлической тары, или что в содержимом тары возник рост микроорганизмов.

СОДЕРЖАНИЕ

	СТРАНИЦА
ПОЯСНЯЮЩЕЕ ПРЕДИСЛОВИЕ	2
1. ВВЕДЕНИЕ.....	3
2. ЦЕЛЬ.....	3
3. ИНСПЕКТОР	3
3.1 Обучение	3
3.2 Полномочия.....	3
4. ПРОВЕРКА.....	4
4.1 Подготовка к проверке.....	4
4.2 Обзор проверки	4
5. ПРОВЕРКА ОТБОРА ПРОБ	5
5.1 Осмотр пробы.....	5
6. ДЕЙСТВИЯ ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ ДЕФЕКТА	5
ПРИЛОЖЕНИЕ I – ВЕДОМОСТЬ ОСМОТРА ПАРТИИ	6
ПРИЛОЖЕНИЕ II – НЕПРИЕМЛЕМЫЕ ДЕФЕКТЫ	7

ПОЯСНЯЮЩЕЕ ПРЕДИСЛОВИЕ

Безопасность консервированных пищевых продуктов обеспечивается, в первую очередь, применением надлежащей производственной практики (GMP's) в производстве тары, обработкой и обращением с тарой на перерабатывающем предприятии, а также хранением и распределением готового продукта. Когда безопасность или надлежащее качество партии консервированного пищевого продукта вызывает сомнения, первым действием должно быть подтверждение того, что соблюдалась надлежащая производственная практика (GMP). Однако бывают случаи, например, в международной торговле, когда безопасность или надлежащее качество партии могут вызывать сомнения, и нет доказательств, которые бы гарантировали, что соблюдалась надлежащая производственная практика (GMP). В таких ситуациях для специалиста по консервированным пищевым продуктам было бы уместным определить надлежащее качество или безопасность, как с помощью осмотра, так и изучением любого имеющегося документа, относящегося к переработке, поставке и т.д. партии. Тип проверки, проводимой в таких обстоятельствах, будет меняться и будет продиктован конкретной проблемой или ситуацией. Можно ожидать, что проверка отразит опыт конкретного специалиста по консервированным продуктам.

Некоторые дефекты тары могут увеличить вероятность микробиологического загрязнения консервированных пищевых продуктов, приводя к порче и в некоторых случаях к пищевым отравлениям. Несмотря на то, что некоторые дефекты скрыты, многие из них видны на поверхности тары, что позволяет их обнаружить без нарушения целостности тары. Контроль таких дефектов, т.е. предотвращение их появления, осуществляется в ряде критических контрольных точек в соответствии с надлежащей производственной практикой (GMP) с целью обеспечения минимизации посттехнологического микробиологического загрязнения, которое может привести к порче и пищевому отравлению. В данном случае такая проверка партий консервированных пищевых продуктов на наличие внешних повреждений может быть эффективным средством для определения их надлежащего качества. Поскольку такая проверка не нарушает целостности тары, она позволяет осуществлять проверку большого количества тары при минимальных затратах. Тем не менее, при проведении таких проверок должны использоваться только статистически обоснованные планы отбора проб (образцов), а выбор плана отбора проб (образцов) зависит от характера проводимой проверки.

Важно понять, что одна только проверка образцов на наличие дефектов не может дать такой же уровень гарантии как соблюдение надлежащей производственной практики, поскольку:

1. не все дефекты заметны при визуальной проверке;
2. существуют ограниченные возможности применения планов отбора образцов на статистической основе.

Контроль визуальных дефектов – это всего лишь один из соответствующих надлежащей производственной практике методов для минимизации риска загрязнений микроорганизмами, приводящих к порче продукта или пищевому отравлению. Исходя из этого понятно, что планы отбора образцов необходимо составлять в соответствии с ожидаемым результатом, а также исходя из приемлемости и неприемлемости дефектов.

Не стоит преувеличивать значение проверки готового продукта на визуальные дефекты, поскольку это может отвлечь внимание от тех аспектов надлежащей производственной практики, которые не могут быть проконтролированы с помощью проверки готовой продукции (см. Рекомендованные международные нормы и правила гигиенической практики для низкокислотных и квашеных низкокислотных консервированных пищевых продуктов, CAC/RCP 23-1979).

Сортировку следует проводить с целью изъятия дефектных банок, однако это должно решаться на стадии "приостановки партии" сотрудником, имеющим опыт оценки дефектных банок.

НАИБОЛЕЕ ВАЖНЫМ ЯВЛЯЕТСЯ ТО, ЧТО ПРОВЕРКА ОБРАЗЦОВ ПАРТИИ КОНСЕРВИРОВАННЫХ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ НА НАЛИЧИЕ ВИЗУАЛЬНЫХ ДЕФЕКТОВ НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ЕДИНСТВЕННОЙ ОСНОВОЙ ДЛЯ ОЦЕНКИ ПРИГОДНОСТИ ПРОДУКТА ДЛЯ УПОТРЕБЛЕНИЯ ЧЕЛОВЕКОМ В ПИЩУ.

1. ВВЕДЕНИЕ

При наличии очевидных дефектов тары, обозначенных и проиллюстрированных в настоящих Рекомендациях, и перечисленных в Приложении 2, тара или ее содержимое считаются непригодными для дистрибуции и продажи. Любой сотрудник при минимальной подготовке должен уметь распознать и задержать тару с такими дефектами и изъять их из дистрибутивной сети пищевых продуктов. Следует учесть рекомендации специалиста о приемлемости остатка партии (см. также Рекомендации Кодекса по пригодным для переработки отходам консервированных пищевых продуктов, подвергнутым воздействию неблагоприятных условий).

Внешними дефектами, перечисленными в Приложении 2 и проиллюстрированными в настоящих Рекомендациях в качестве неприемлемых дефектов, являются дефекты, которые визуально подтверждают, что металлическая тара потеряла герметичность или что в содержимом тары произошло размножение микроорганизмов. Такие дефекты представляют собой только одну крайность из целого ряда визуальных дефектов, которые можно обнаружить в металлической таре. Следует принять меры для обеспечения того, чтобы инспектор мог определить разницу между дефектами, представленными в Рекомендациях в качестве неприемлемых, и другими дефектами, которые могут быть обнаружены в ходе проверки.

Безопасность консервированных пищевых продуктов наиболее полно обеспечивается путем точного соблюдения надлежащей производственной практики, что подробно отражено в Рекомендованных международных нормах и правилах гигиенической практики для низкокислотных и квашеных низкокислотных консервированных пищевых продуктов (CAC/RCP 23-1979) во время производства, консервирования, хранения и поставки. Проверка образца из партии готового продукта может дать только ограниченную гарантию безопасности, поскольку ее главной целью является оценка качества партии в отношении наличия дефектных изделий, и она наиболее применима к проверке поставок с недостаточным количеством документов. Какие меры, в случае если они необходимы, следует принять, будет зависеть от количества и типа обнаруженных дефектных изделий и/или от соответствующих требований уполномоченного органа.

2. ЦЕЛЬ

Настоящие Рекомендации предназначены для использования теми, кто несет ответственность за визуальную проверку партий консервированных пищевых продуктов на наличие неприемлемых дефектов, которые описаны в Приложении 2. Данные рекомендации не предназначены для определения судьбы партии консервированных пищевых продуктов.

3. ИНСПЕКТОР

Термин «инспектор» относится к любому, кто несет ответственность за проверку партии консервированных пищевых продуктов на предмет обнаружения дефектов тары и не принадлежит к персоналу уполномоченного органа.

3.1 Обучение

Инспекторы должны быть обучены методикам, необходимым для проверки консервированных пищевых продуктов на предмет обнаружения дефектов тары, уделяя особое внимание обнаружению и идентификации неприемлемых дефектов, перечисленных в Приложении 2.

3.2 Полномочия

Инспекторы должны иметь право осуществлять контроль партии до окончания проверки, включая оценку результатов. Инспекторы должны иметь право контролировать утилизацию дефектных банок и всей партии, если она признана непригодной для продажи.

4. ПРОВЕРКА

4.1 Подготовка к проверке

Инспектору должна быть предоставлена вся информация, относящаяся к партии(ям), предназначенной для проверки до проведения отбора проб, например:

- местоположение партии;
- объем партии (количество коробок и количество единиц тары в коробке);

- вид пищевого продукта (горох, бобы, мясной рулет и т.д.);
- тип и размеры банки;
- перечень кодов в партии (партиях) и количество коробок в каждой партии;
- перерабатывающее предприятие, страна происхождения, уполномоченное лицо и т.д.;
- план отбора проб (образцов).

Для надлежащего отбора проб (образцов) проверяемой партии и осмотра банок ко всем банкам в партии должен быть открыт доступ. На месте проверки должно быть достаточно места и освещения. Поскольку некоторые дефекты трудно обнаружить невооруженным глазом, полезно использовать увеличительное стекло (от 3х до 5х) и источник света высокой интенсивности для осмотра поверхности тары и этикетки. В целях корректной идентификации дефектов под рукой должно находиться руководство с описанием дефектов. Для облегчения отбора проб (образцов) всей партии инспектору следует оказывать соответствующую помощь.

Инспектор должен быть проинформирован в отношении информации, данных наблюдений и плана отбора образцов, которые необходимы для проверки. Инспектору поможет особая форма или контрольный лист с подробной необходимой информацией и с достаточным местом для записи наблюдений. Пример контрольного листа представлен в Приложении 1.

4.2 Обзор проверки

Партию следует рассматривать визуально на наличие поврежденных, промокших или имеющих пятна коробок. Для надлежащего проведения общей проверки как можно большее количество коробок должно быть на виду. Невозможно проводить надлежащий осмотр, если партия находится в грузовике, товарном вагоне или грузовом контейнере, поскольку можно осмотреть только те коробки, которые находятся у двери.

Любые поврежденные, промокшие коробки или коробки с пятнами следует отделить от партии для более детального осмотра. Следует помнить, что намокание коробок или появление на них пятен может быть результатом протечки вышестоящих коробок, на которых может не быть видимых признаков протечки.

Количество поврежденных, намокших коробок или коробок с пятнами, отделенных от партии, следует задокументировать, а также указать место, куда они были перенесены. Следует принять меры предосторожности, чтобы предотвратить случайное перемещение коробок до их тщательной проверки и определения дальнейших действий. При явных признаках повреждения при погрузке и транспортировке инспектор может разрешить перемещение поврежденной тары, не принимая во внимание эти повреждения при оценке остальной части партии при условии, что повреждение не является существенным для всей партии. Это также касается не отобранных для осмотра партий с такими же условиями. Если повреждение не обусловлено погрузкой/разгрузкой, см. действия, описанные в Разделе 6.

Любые поврежденные, намокшие коробки или коробки с пятнами, предварительно отделенные от партии в процессе общей проверки, могут быть выделены отдельно и пройти 100% проверку для определения имеющихся неприемлемых дефектов.

5. ПРОВЕРКА ОТБОРА ПРОБ

Отбор проб должен проводиться согласно разработанному плану отбора проб. Используемый план отбора проб должен быть задокументирован.

Планы отбора проб на статистической основе предусматривают случайный выбор единицы пробы. Для проверки ко всем единицам партии должен быть доступ и должны быть приняты все меры, чтобы полученная проба была типичной для партии. Важно, чтобы используемый метод получения пробы документировался, поскольку он может повлиять на оценку результатов. Если к партии имеется ограниченный доступ, то инспектору настоятельно рекомендуется обратиться за указаниями.

Часто партии консервированных пищевых продуктов могут содержать более одного кода партии. В таких случаях и перед отбором проб следует определить, будет ли отбираться проба от каждого кода партии, и какой план отбора проб будет использован для каждого кода.

Каждая единица пробы должна быть идентифицирована, чтобы любой дефект можно было отнести к конкретной пробе. Количество единиц проб следует задокументировать.

5.1 Осмотр пробы

Когда необходимое количество банок отобрано, их следует тщательно осмотреть на наличие дефектов. Первым шагом является тщательный осмотр всей наружной поверхности банок, обращая особое внимание на признаки вздутия или протечки. Протечку можно определить, если на поверхности банки есть следы продукта, или пятна на этикетке. Этикетку следует удалить с поверхности подозрительной банки после отметки ее положения. Это позволяет быстрее определить местоположение дефекта на поверхности банки. Все части банки следует тщательно осмотреть, обращая особое внимание на швы, места тиснения и ключа для открывания, при наличии.

Каждую единицу пробы, имеющую любой из неприемлемых дефектов, указанных в Рекомендациях, следует задокументировать. Все видимые дефекты на каждой единице пробы должны быть задокументированы. В случае если инспектор сомневается в характере дефекта, он должен обратиться к специалисту.

6. ДЕЙСТВИЯ ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ ДЕФЕКТОВ

При обнаружении инспектором любых дефектов, указанных в Рекомендациях, он должен либо известить вышестоящего чиновника, либо следовать процедуре, определяющей последующие действия. Можно отложить партию и направить дефектные банки в лабораторию для дальнейшего анализа. Важно помнить, что отдельные банки с неприемлемыми дефектами могут представлять угрозу для здоровья, и следует быть очень осторожным при погрузке/разгрузке, поставке или утилизации таких банок. Все дефектные банки должны находиться под контролем до их утилизации.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

ДОКУМЕНТИРОВАНИЕ ПРОВЕРКИ ПАРТИИ

ИНФОРМАЦИЯ О ПАРТИИ

1. Владелец или грузополучатель (наименование и адрес)
2. Местоположение партии
3. Произведено кем/для кого (наименование, адрес и № предприятия, при необходимости)
4. Транспортировка (тип и длительность)
5. Дата прибытия
6. Количество коробок
7. Количество единиц тары в коробке
8. Продукция: торговое наименование; и общее наименование (включая стиль написания, при необходимости)
9. Вторичная упаковка
10. Тип и размер контейнера
11. Коды партий (включая коробки на один код, если таковой имеется)
12. Расшифровка кода (при наличии)
13. Подробности сопроводительной документации
14. Была ли партия вторично переработана?
15. Является ли партия частью большей партии или поставки?
16. Если да, то где располагается остаток партии или поставки?

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОВЕРКЕ

1. Дата проверки
2. Имя контролера, адрес и агентство или филиал
3. Используемый план отбора проб
4. Метод отбора проб
5. Было ли возможно отбирать пробу без помех?
6. Количество единиц тары (единиц проб) во взятой пробе
7. Как были идентифицированы единицы проб?
8. Перечень всех обнаруженных дефектов для каждой тары и отметки о неприемлемых дефектах
9. Перечень тары, направленной в лабораторию для дальнейшего анализа
10. Результаты лабораторных анализов
11. Прочие комментарии или наблюдения, касающиеся проверки

ИНФОРМАЦИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

1. Партия принята или приостановлена
2. Сколько единиц тары с дефектами было утилизировано?
3. Если партия приостановлена, то какие дальнейшие действия рекомендуются или были приняты?

ПРИЛОЖЕНИЕ II

НЕПРИЕМЛЕМЫЕ ДЕФЕКТЫ

Следующие дефекты являются неприемлемыми:

1. Перфорированная наружная коррозия
2. Сильные вмятины (очевидное разрушение банки с подтеками)
3. Сильная вмятина двойного шва (очевидное разрушение)
4. Дефектный боковой сварной шов (сплошной прожиг)
5. Дефектный боковой сварной шов (сплошная вытечка наружу)
6. Незавершенный боковой сварной шов
7. Незавершенный раскрытый боковой сварной шов (очевидная протечка)
8. Непровар бокового шва
9. Прокол банки
10. Перфорированная банка
11. Выраженное вздутие или вздутие со смятием или прорыв банки
12. Сквозной прорез (сквозной прорез крышки, видна протечка)
13. Штампованная маркировка с острыми краями (поврежденная крышка)
14. «Птичка»
15. Незавершенный двойной шов (не завершена вторая операция)
16. Прорез с острыми краями наружу или сквозной прорез (поврежденная крышка)
17. Порванная закраина (видимое отверстие)
18. Коробление банки
19. Коробление крышки
20. Разрыв банки внутрь
21. Разрыв линии надреза