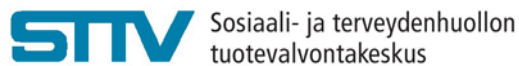


Omavalvontaohje alkoholijuomien valmistajille

annettu 1.3.2006 Dnro 109/43/2006



Alkoholin tuotevalvontayksikkö
PL 210, 00531 Helsinki
Säästöpankinranta 2 A, 00530 Helsinki
puh. 09-3967 270
fax. 09-3967 2798

www.sttv.fi

Elintarvikelain edellyttämä alkoholijuoman valmistajien omavalvontasuunnitelma

Uusi elintarvikelaki (23/2006) tuli voimaan 1.3.2006. Lailla säädetään elintarvikkeita koskevista yleisistä vaatimuksista sekä niiden valvonnan järjestämisestä. Lain soveltamisalaan kuuluvat lähtökohtaisesti kaikki elintarvikkeiden tuotanto-, jalostus- ja jakeluvaiheet, lukuun ottamatta omaan käyttöön tarkoitettua alkutuotantoa tai elintarvikkeen käsittelyä yksityistaloudessa.

Uusi elintarvikelaki koskee myös alkoholijuoman valmistajia ja tukkumyyjiä. Elintarvikelain mukaan kaikkien elintarvikkeita, myös alkoholijuomia, valmistavien ja myyvien yritysten tulee harjoittaa toimintaansa viranomaisen hyväksymässä elintarvikehuoneistossa.

Elintarvikelain mukaan elintarvikealan toimijan on haettava elintarvikehuoneiston hyväksymistä viranomaiselta ennen suunniteltua toiminnan aloittamista. Hakemuksen yhteydessä valvontaviranomaiselle on esitettävä kirjallinen omavalvontasuunnitelma, jonka viranomaisen hyväksyy. Alkoholijuoman valmistuspaikat ja alkoholijuomien verottomat varastot hyväksyy Tuotevalvontakeskus. Tuotevalvontakeskus myös hyväksyy omavalvontasuunnitelman sekä valvoo omavalvontasuunnitelman noudattamista ja ajan tasalla pitämistä.

Elintarvikehuoneiston hyväksymistä edellytetään myös jo toiminnassa olevien valmistus- ja tukkumyyntiluvan haltijoiden toimipaikoilta.

Tuotevalvontakeskus hyväksyy toimivien alkoholijuoman valmistajien ja tukkumyyjien toimitilat elintarvikehuoneistoiksi porrastetusti. Hakemukseen on liitettävä omavalvontasuunnitelma sekä muut tarvittavat tiedot, joista määrätään tarkemmin valtioneuvoston asetuksella.

Mitä omavalvonta on?

Omavalvonta on yrityksen toimintaa, jolla se pyrkii varmistamaan valmistamiensa elintarvikkeiden laadun ja koostumuksen asiakkaalle saakka. Se on osaltaan myös hyvää asiakaspalvelua. Omavalvonnan avulla varmistetaan elintarvikemääräysten toteutuminen yrityksessä. Yritysten omavalvontavelvoite on kirjattu elintarvikelakiin.

Omavalvonta toteutetaan yrityksessä HACCP -järjestelmää (Hazard Analysis Critical Control Point eli vaara-analyysi kriittisistä kontrollipisteistä) apuna käyttäen. HACCP -järjestelmällä pyritään arvioimaan elintarvikkeiden laatua heikentäviä tekijöitä ja niiden toteutumisriskin suuruutta. Tämä tarkoittaa sitä, että selvitetään missä käsittelyn vaiheissa elintarvikkeiden laatu voi heikentyä. Omavalvontaan liitetään myös tukijärjestelmiä, kuten jätehuolto, puhtaan- ja kunnossapitosuunnitelmat ja näytteenottosuunnitelma.

Omavalvontasuunnitelmassa määritetään keinot, joilla edellä mainittu laadun heikkeneminen on ehkäistävissä. Nämä keinot ilmaistaan toimenpiderajojen ja selkeiden työ- ja toimintaohjeiden avulla. Tuotteen laadun kannalta kriittisiä pisteitä on seurattava säännöllisesti ja pidettävä kirjaa sekä niiden seurannasta että tehdyistä toimenpiteistä. Omavalvontasuunnitelman on oltava kaikkien työntekijöiden tiedossa. Valvonnan on katettava kaikkien työvaiheiden työvälineet, laitteet, koneet sekä valmistettavat tuotteet.

Yrityksiltä edellytetään omaa näytteidenottoa raaka-aineista, valmistuksen vaiheista, tuotteista ja tiloista. Omavalvontasuunnitelmaan on sisällytettävä tieto siitä, missä laboratorioissa suunnitelmaan sisältyvät näytteiden tutkimukset on tarkoitus suorittaa.

Seuraavassa on esitetty ohjeellinen runko omavalvontasuunnitelman tekemistä varten. Ohje on tarkoitettu sovellettavaksi oman toiminnan mukaiseksi ottaen huomioon toiminnan luonne ja laajuus.

Omavalvontasuunnitelman kokoamisessa hyvänä apuvälineenä voidaan käyttää arkistomappia, johon välilehtien avulla voidaan koota helposti hallittava ja päivitettävä omavalvontasuunnitelma.

Lisätietoja antavat ylitarkastaja Timo Rokka, puh. 09-3967 2801 ja ylitarkastaja Ari Laakkonen, puh. 09-3967 2754, s-posti: etunimi.sukunimi@sttv.fi

SISÄLLYSLUETTELO

Saate.....	4
1. Toiminnan kuvaus.....	5
2. Vastuhenkilöt.....	5
3. Varasto- ja kylmätilat.....	5
4. Raaka-aineiden vastaanotto.....	6
5. Raaka-aineet, lisäaineet ja valmistuksen apuaineet.....	7
6. Valmistus.....	7
6.1 Prosessikaaviot.....	8
6.2 Valmistettavat ja astioitavat tuotteet, pakkaaminen, pakkausmateriaalit, pakkausmerkinnät ja palautusjärjestelmä.....	8
6.3 Talousvesi.....	9
7. Valmiin tuotteen varastointi.....	9
8. Kuljetus.....	9
9. Tilojen, laitteiden ja välineiden kunnossapito.....	9
10. Yleinen hygienia.....	10
10.1 Henkilökunnan hygienia.....	10
10.2 Henkilökunnan omavalvontakoulutus.....	10
10.3 Tilojen, laitteiden, astioiden ja kuljetuslaatikoiden siivous ja puhtaanapito.....	11
10.4 Puhtaanapidon seuranta.....	11
10.5 Tuhoeläintorjunta.....	11
10.6 Jätehuolto.....	12
10.7 Vierailijat.....	12
11. Näytteenottosuunnitelma.....	12
12. Jäljitettävyys ja lähetettyjen tuotteiden kirjanpito.....	13
13. Suunnitelma häiriötilanteita varten.....	13
14. Asiakasvalitukset.....	14
15. Omavalvonnan asiakirjat ja niiden säilytys.....	14
16. Omavalvontasuunnitelman ajan tasalla pitäminen.....	14
17. Raportointi viranomaiselle.....	14
Liite 1: Kylmälaitteiden lämpöseuranta.....	15
Liite 2: HACCP –järjestelmä.....	16
Liite 3: Kriittisten kontrollipisteiden löytäminen.....	17
Liite 4: Miedon hedelmäviinin prosessikaaviosta ja kriittisistä kontrollipisteistä ja niiden hallinnasta.....	18

1. Toiminnan kuvaus

- tiedot luvanhaltijasta ja toimipaikasta (nimi ja osoite)
- henkilökunnan määrä
- liikeidea
- toiminnan luonne ja laajuus (esim. tuotteet, liikevaihto, kokonaispullotusvolyymi vuodessa ja eri tuoteryhmien %-osuudet tuotannosta)
- laatujärjestelmä
- pohjapiirros ja erillinen pohjapiirros materiaalivirroista ja henkilöiden kulkureiteistä
- valmistustilat ja –laitteet
- varastot
- verottomat varastot tulee merkitä pohjapiirrokseen
- tehdäänkö alihankintaa, jos tehdään niin mitä
- kuljetukset (oma/ulkopuolisen auto).

2. Vastuuhenkilöt

Nimetkää eri toiminnoille vastuuhenkilöt, esim.

- omavalvontasuunnitelman päivittäminen
- ostot
- raaka-aineiden vastaanotto
- reseptit
- pakkausmerkinnät ja –materiaali
- valmistus
- kylmälaitteiden lämpötilaseuranta
- tuotteiden laadunvalvonta
- kuljetus
- näytteenotto
- asiakaspalautteen käsittely
- pakkausten palautusjärjestelmä
- siivous, puhtaanapito ja sen seuranta
- vesi- ja jätehuolto sekä kunnossapito
- tuholaiistorjunta
- asiakirjojen arkistointi
- henkilökunnan perehdyttäminen ja koulutus
- henkilökunnan terveydentilan seuranta
- häiriötilanteet ja takaisinveto

3. Varasto - ja kylmätilat

Raaka-aineiden ja elintarvikkeiden säilytyksen suunnittelu on yksi tärkeimmistä tehtävistä elintarvikkeita käsittelevässä yrityksessä. Oikeilla säilytyslämpötiloilla sekä tuotteiden sijoittelulla ja varastokierron varmistamisella voidaan ehkäistä pilaantumista ja haitallisten mikrobin lisääntymistä tuotteissa. Kylmätilojen lämpötilaseuranta onkin omavalvonnassa eräs tärkeä kriittinen valvontapiste.

Huomioikaa raaka-aineiden erilaiset lämpötilavaatimukset, raaka-aineiden erottaminen toisistaan sekä erillään pitoa edellyttävien raaka-aineiden pitäminen erillään muista tuotteista.

Kylmätilojen lämpötiloja seurataan säännöllisesti ja lämpötila kirjataan vähintään kerran viikossa. Kylmälaitteiden sulatuksesta ja puhdistuksesta on pidettävä kirjaa esim. lämpötilan valvontalomakkeella. Liitteenä on mallilomake lämpötilojen kirjaamiseen (liite 1.). Raaka-aineiden ja tuotteiden parasta ennen päiväyksiä tulee seurata. Varastojen kierrossa noudatetaan FiFo -periaatetta eli vanhat eteen uudet taakse. Päivämäärä tulee merkitä jäädytetyihin raaka-aineisiin.

- Luetteloikaa kylmäkalusteet, niiden tavoitelämpötilat ja toimenpiderajat sekä niissä säilytettävät tuoteryhmät
- Miten kylmäsäilytystilojen lämpötiloja tarkkaillaan, kuinka usein ne kirjataan ylös ja mihin ne kirjataan?
- Kuinka toimitaan rajojen ylittyessä (mitkä ovat toimenpiteet lämmentenille elintarvikkeille ja liian lämpimille kylmälaitteille?)
- Miten kylmälaitteiden sulatukset, puhdistukset ja huollot hoidetaan?
- Mitä muita varastotiloja kylmäsäilytystilojen lisäksi on olemassa?
- Miten varaston kierrosta on varmistuttu?

4. Raaka-aineiden vastaanotto

Raaka-aineiden hankinta on eräs omavalvonnan kriittinen kontrollipiste, jolla on suuri merkitys valmistettavien tuotteiden laadulle.

Saapuvista raaka-aineista tulee tarkastaa ainakin seuraavat asiat

- pakkauksen, kontin tai säiliön eheys ja puhtaus silmämääräisesti
- raaka-aine aistinvaraisesti
- päiväykset ja muut pakkausmerkinnät
- kylmäkuljetusten lämpötila
- saateasiakirjat.

Kaikki poikkeamat ja niistä seuranneet toimenpiteet kirjataan joko erilliseen kirjanpitoon tai lähetyksistöihin

- Kuvailkaa vastaanottotilat, miten erillään pitoa edellyttävien raaka-aineiden vastaanotto ja säilytys on järjestetty
- Kertokaa, miten tavarantoimittajat toimittavat tuotteet
- Jos tavarat noudetaan itse, kertokaa, miten varmistatte, ettei kylmäsäilytystä vaativien tuotteiden lämpötila muutu
- Kertokaa, miten vastaanottotarkastukset ja kirjaukset tehdään
- Miten erilläänpitoa edellyttävät raaka-aineet (esim. luonnonmukaisesti tuotettujen) on erotettu muista tuotteista yliherkkyyttä aiheuttavan kontaminaation estämiseksi?

5. Raaka-aineet, lisäaineet ja valmistuksen apuaineet

Kertokaa raaka-aineiden käsittelystä (esim. pakasteiden sulattaminen, maltaiden rouhinta, hiivan säilytys).

Erilläänpitoa edellyttäviä tuotteita valmistettaessa, selvittäkää kuinka valmistus ja erilläänpito tavanomaisista tuotteista tapahtuu (erillinen valmistustila, tuotteiden valmistus eri aikaan tms.).

Mitä lisäaineita ja valmistuksen apuaineita tuotannossa käytetään? Miten varmistutaan lisäaineiden ja valmistuksen apuaineiden sallittavuudesta ja käyttömäärien määräystenmukaisuudesta?

6. Valmistus

Tuotteille laaditaan joko tuotekohtaiset tai tuoteryhmäkohtaiset prosessikaaviot. Näistä käy ilmi käytettävät raaka-aineet, työvaiheet sekä tuotteen laatuun olennaisesti vaikuttavat tekijät kuten lämpötilat, lämpötila-aikayhdistelmät, pH.

Tuotteiden käsittelyn eri vaiheissa pyritään selvittämään HACCP -menetelmä avulla kriittiset kontrollipisteet eli kohdat, joissa tuotteiden laatu saattaa huonontua.

Seuraavassa on esitetty HACCP -menetelmän pääperiaatteet, joita on tarkemmin selvitetty liitteissä (liitteet 2 ja 3)

1. Vaarojen tunnistaminen
2. Kriittisten kontrollipisteiden määrittäminen
3. Rajojen asettaminen
4. Kriittisten kontrollipisteiden seuranta
5. Korjaavat toimenpiteet
6. Varmistustoimenpiteet
7. Kirjaaminen

Kriittiset kontrollipisteet ovat kohtia, joissa tehdyillä havainnoilla ja toimenpiteillä voidaan välittömästi vaikuttaa lopputuotteen laatuun. Tuotteille tai olosuhteille asetetaan näissä kohdissa tavoitearvot sekä hyväksytyt vaihteluvälit eli toimintarajat, joiden toteutuessa voidaan varmistua elintarvikkeen hyvästä laadusta ja turvallisuudesta. Toisaalta mietitään myös toimenpiteet, joihin ryhdytään, jos nämä ns. toimenpiderajat ylitetään.

Laatua huonontavia tekijöitä voivat olla esim.

- vastaanotettavien raaka-aineiden huono laatu tai korkea lämpötila
- tuotantoon käytettävän veden laatu
- tuotteen väärät säilytyslämpötilat
- tuotteen liian hidas jäähdytys

6.1 Prosessikaaviot

Laatikkaa tuotteille prosessikaaviot. Suorittakaa tuotteille HACCP -menetelmän avulla analyysi

- Miettikää prosessin vaiheet, jotka ovat kriittisiä kontrollipisteitä, kontrollipisteitä tai joihin tarvitaan työohjeet.
- Kriittiset kontrollipisteet tulee merkitä prosessikaavioihin.
- Laatikkaa tarvittavat työohjeet.

Liitteessä 4 on esimerkit miedon hedelmäviinin prosessikaaviosta ja kriittisistä kontrollipisteistä ja niiden hallinnasta.

6.2 Valmistettavat ja astioitavat tuotteet, pakkaaminen, pakkausmateriaali, pakkausmerkinnät ja palautusjärjestelmä

Pakkausmateriaalien on oltava elintarvikkeiden pakkaamiseen soveltuvia. Elintarvikkeen kanssa kosketukseen joutuville tarvikkeille on terveydellisin perustein asetettu tietyt vaatimukset lainsäädännössä. Elintarvikevirasto onkin julkaissut oppaan ”elintarvikkeen kanssa kosketuksiin joutuvat tarvikkeet – vaatimukset ja valvontavelvoitteet” Pakkausmerkintöjen on täytettävä kauppa- ja teollisuusministeriön asetus elintarvikkeiden pakkausmerkinnöistä (1084/2004)

Kertokaa mitä tuotteita valmistatte tai astioitte.

Kertokaa kuinka toteutate erillään pitoa vaativien tuotteiden valmistuksen ja astiointin

Kertokaa, mitä pakataan ja minkälaisiin pakkauksiin? Huomioikaa myös erilläänpitoa edellyttävät tuotteet esim. gluteenittomat tuotteet.

Kertokaa kuinka olette varmistuneet pakkausten elintarvikekelpoisuudesta

Kertokaa myös, mihin perustuvat tuotteelle asetetut parasta ennen –päiväykset.

Selvittäkää kuinka käsittelette, pesette ja varastoitte uuden pakkausmateriaalin (esim. korit, pullot tai tölkit).

Kertokaa myös mikä tieto toimii tunnistemerkintänä takaisinvetotilanteessa (esim. parasta ennen –merkintä).

Kertokaa pakkausmateriaalin säilytyspaikasta, pakkausmateriaalin elintarvikekelpoisuudesta ja pakkausmerkinnöistä.

Määritelläkää ajankohta, milloin pakkausmerkinnät tarkistetaan esimerkiksi tietyin määräajoin ja aina reseptien muuttuessa. Kuinka varmistutaan pakkausmerkintöjen oikeellisuudesta ja määräystenmukaisuudesta.

Selvittäkää kuinka käsittelette, pesette ja varastoitte palautuvan pakkausmateriaalin (esim. korit, pullot tai tölkit).

Kertokaa kuulutteko johonkin palautusmateriaalijärjestelmään.

6.3 Talousvesi

Käytettävän talousveden laadun tulee täyttää sille asetetut vaatimukset (terveydensuojelulaki 763/1994, sosiaali- ja terveysministeriön asetus talousveden laatuvaatimuksista ja valvontatutkimuksista 461/2000 ja sosiaali- ja terveysministeriön asetus pienten yksiköiden talousveden laatuvaatimuksista ja valvontatutkimuksista 401/2001). Talousveden terveydensuojelulain vaatimusten osalta tulee ottaa yhteys kunnalliseen terveydensuojeluviranomaiseen.

Luetteloikaa ja numeroikaa vesipisteet pohjapiirrokseseen.

Laatikaa vesinäytteiden otosta suunnitelma, josta käy esille:

- mistä vesipisteestä näytteet otetaan
- näytteenottoajankohta
- mitä tutkitaan
- missä laboratoriossa tutkitutetaan
- missä tulokset säilytetään
- toimenpiteet häiriötilanteissa

Tutkimussuunnitelmaan kirjataan vuosi- ja kuukausitasolle, milloin mistäkin vesipisteestä otetaan näyte.

7. Valmiin tuotteen varastointi

Varastojen kierrossa noudatetaan FiFo -periaatetta eli vanhat eteen uudet taakse. Selvittää, kuinka valmistuote varastoidaan ja kuinka huolehditaan varastokirjanpidosta.

8. Kuljetus

Kuljetettavien tuotteiden lämpötiloja tulee seurata. Kylmänä kuljetettavien tuotteiden lämpötila saa olla enintään + 8 °C. Tuotteet eivät saa päästä myöskään jäätymään kuljetuksen tai varastoinnin aikana.

Käytetäänkö kuljetuksiin yrityksen omia kuljetusautoja vai ostopalvelua?

Kertokaa kuljetettavista tuotteista, tuotteiden pakkaustavasta, kuljetustavasta ja -ajasta ja kuljetuslämpötilojen seurannasta.

Mille tuotteille on järjestetty kylmäkuljetus?

Kertokaa kuljetusauton puhtaanapidosta.

Kertokaa kuorman lastauksesta ja purkamisesta (miten tuotteet siirretään ja asetellaan kuormatilaan, miten tyhjät laatikot erotetaan tuotteita sisältävistä, mihin tuotteet puretaan, kuka varmistaa, että tuotteet tulevat kylmään).

9. Tilojen, laitteiden ja välineiden kunnossapito

Yrityksen tilojen tulee olla elintarvikehuoneistoksi hyväksytyjä tiloja ja niiden tulee täyttää elintarvikelain niille asettamat vaatimukset. Elintarvikehuoneiston rakenteellisista ja toiminnallisista vaatimuksista säädetään Euroopan parlamentin ja neuvoston asetuksella elintarvi-

kehygieniasta (852/2004). Asetuksessa elintarvikehygieniasta säädetään myös henkilökunnan hygieniasta ja elintarvikkeiden kuljetuksista.

Kunnossapitosuunnitelmaan kirjataan tilojen, laitteiden ja välineiden tarkastustiheys vuosittain. Tarkastuksista ja niissä havaituista puutteista ja korjausaikataulusta pidetään kirjaa. Tilojen, laitteiden ja välineiden kunnossapidossa tulee huomioida seuraavat asiat:

- tuotantotilat
- raaka-aineiden varastot (myös kuiva-ainevarastot)
- valmiiden tuotteiden varastot
- pesupisteet ja desinfiointialtaat
- työtasot ja kuljettimet
- koneet, laitteet, välineet ja astiat
- pakkausmateriaalivarastot
- sosiaalitulat ja pukukaapit
- siivousvälinevarastot ja siivousvälineet
- ilmanvaihto
- valaistus
- ulkoalueet ja lastauslaiturit

Kertokaa, miten tilojen, laitteiden ja välineiden kuntoa ylläpidetään. Seuraatteko tuotantotilojen ja –laitteiden kuntoa säännöllisesti. Tarkastatteko mittareittenne ja vaakojenne kalibrointia säännöllisesti ja kenen toimesta.

10. Yleinen hygienia

10.1 Henkilökunnan hygienia

Henkilökunnalla tulee olla riittävästi siistejä ja asianmukaisia työasuja. Päähinettä tulee käyttää estämään esim. hiusten putoaminen elintarvikkeisiin. Käsissä ei saa olla haavoja, laastareita, koruja tai kosmeettisia aineita. Käsia tulee pestä työn alkaessa, tauolla tai WC:ssä käynnin jälkeen, työvaiheesta toiseen siirryttäessä ja muutenkin tarpeen vaatiessa. Jos suojakäsineitä käytetään, ne on vaihdettava riittävän usein.

Miten yrityksessänne huolehditaan seuraavista asioista:

- siisti, asianmukainen työasu, päähine ja jalkineet
- työvaatteiden huolto (miten usein vaihdetaan, kuka huoltaa)
- säännöllinen käsienpesu, suojakäsineiden käyttö.

Kertokaa työterveyshuollosta, jos sellainen on järjestetty

10.2 Henkilökunnan omavalvontakoulutus

Kertokaa, minkälaista koulutusta teillä annetaan henkilökunnalle ja miten teillä perehdytetään uudet työntekijät. Pitäkää kirjaa yrityksessä työskentelevistä henkilöistä ja siitä, miten kyseisen henkilön tehtävien suorittamisen kannalta riittävä elintarvikehygieeninen osaaminen on varmistettu.

10.3 Tilojen, laitteiden, astioiden ja kuljetuslaatikoiden siivous ja puhtaanapito

Puhdistus - ja desinfiointiaineista on oltava käyttöturvallisuustiedotteet paikassa, jossa työntekijät voivat niihin tutustua. Siivousvälineet on säilytettävä asianmukaisesti niille varatussa erillisessä tilassa. Siivousvälineiden on oltava puhtaita ja asianmukaisia ja säilytyspaikassa on oltava riittävä ilmastointi ja hyvä järjestys. Puhdistus - ja desinfiointiaineet on säilytettävä niille varatussa paikassa erillään elintarvikkeista.

Jos pulloja, pakkausastioita tai koreja pestään koneellisesti, pesukoneen pesulämpötiloja tulee tarkkailla, samoin pesu- ja huuhteluaineiden oikeaa annostelua.

Laatikaa puhtaanapitosuunnitelma, jossa on selvitetty

- puhdistettavat tilat ja laitteet
- siivoustiheys
- käytettävät aineet ja välineet
- suorittaja (oma henkilökunta/ulkopuolinen).

Suunnitelmassa on huomioitava myös harvemmin siivottavat kohteet kuten katot, yläraken-
teet, seinät.

Kertokaa, kuinka teillä pidetään kirjaa harvoin siivottavista kohteista, pesukoneen lämpötila-
seurannasta ja kuljetuslaatikoiden pesusta.

10.4 Puhtaanapidon seuranta

Siivoustulosta seurataan aistinvaraisesti. Siivoustulosta tulee seurata myös mikrobiologisesti ottamalla muutaman kerran vuodessa puhdistetuilta, kuivilta pinnoilta näytteitä. Näytteenot-
tokohteiksi valitaan ensi sijassa pintoja, jotka ovat suorassa kosketuksessa elintarvikkeeseen. Näytteitä voidaan ottaa myös kohteista, jotka ovat välillisessä kosketuksessa elintar-
vikkeeseen, esim. ovenkahvoista tai pakkauslaitteiden käynnistysnappuloista. Huonoista tu-
loksista seuraa puhdistustoimenpiteitä ja ne varmistetaan uusintänäytteillä.

Kuka vastaa puhtaanapidon seurannasta ja mihin tulokset kirjataan? Mitä toimenpiteitä ai-
heutuu huonosta siivoustuloksesta ?

Kertokaa pintapuhtausnäytteiden otosta näytteenottokohdassa 11. Mitä toimenpiteitä aiheu-
tuu huonoista tuloksista ?

10.5 Tuhoeläintorjunta

Tuhoeläimiä voidaan ehkäistä ennalta huolellisella siivouksella, varastonkierrosta huolehti-
malla, pitämällä ovet ja ikkunat mahdollisuuksien mukaan kiinni sekä tyhjentämällä ja puh-
distamalla roska-astiat riittävän usein.

Laatikaa tuhoeläinsuunnitelma, josta käy ilmi:

- luettelo ennaltaehkäisevistä välineistä (kärpäsverkot, loukut, syötit) ja niiden merkit-
seminen pohjapiirrokseseen
- varastojen tarkastus silmämääräisesti määräjain
- mahdolliset sopimukset alan yrittäjän kanssa, tarkastustiheys ja raportit käynneistä
- toimenpideohjeet
- käytetyt torjunta-aineet ja niiden säilytys sekä käyttöturvallisuustiedotteet käytetyistä
torjunta-aineista.

Toimenpiteistä tulee kirjata ainakin seuraavat:

- pvm
- tuhoeläin
- torjunta –aine
- torjunnan suorittaja
- muut toimenpiteet (esim. saastuneille tuotteille ja tiloille).

10.6 Jätehuolto

Jätteet tulee lajitella erikseen, mikäli niitä syntyy yli 20 kg/vko (esim. lasi, metalli, paperi, pahvi, biojäte, sekajäte)

Kertokaa jätteiden keräyksestä ja kuljetuksesta ainakin seuraavat asiat:

- jäteastioiden määrä ja sijoitus ulkona sekä niiden tyhjennysväli
- jätteiden erilliskeräys
- jäteastioiden sijoittelu sisällä ja niiden tyhjentämisestä ja pesusta huolehtiminen

10.7 Vierailijat

Kertokaa kuinka yrityksessänne huolehditaan vierailijoista

- millä alueilla vierailijat saavat liikkua
- kuinka heidän suojavaatetuksestaan huolehditaan

11. Näytteenottosuunnitelma

Omavalvonnan toimivuus varmistetaan näytteillä ja niitä otetaan tuotannon eri vaiheista ja pinnoista. Elintarvikelain 21 §:n omavalvontasuunnitelman hyväksymisen yhteydessä valvontaviranomainen voi määrätä elintarviketurvallisuuden varmistamiseksi välttämättömät omavalvontaan kuuluvat tutkimukset. Näytteenotto voi kohdistua seuraavanlaisesti:

- pintapuhtausnäytteet, kts 10.4
- näytteet raaka-aineista
- säilyvyyskokeet = parasta ennen -ajankohdan määrittäminen
- yliherkkyyttä aiheuttavat ainesosat esim. rikkidioksidi
- talousvesi kts. 6.3

Jos näytteestä saadaan huono tulos, mietitään syytä siihen sekä tehdään tarpeelliset korjaukset toiminnassa. Laadun paraneminen varmistetaan uusintänäytteellä.

Laatikkaa toimintaanne soveltuva näytteenottosuunnitelma, josta käy ilmi:

- mitä näytteitä otetaan
- mitä niistä analysoidaan
- kuka näytteitä ottaa
- kuinka usein niitä otetaan
- laboratorio, jossa ne tutkitaan
- tulosten tulkinta.

12. Jäljitettävyys ja lähetettyjen tuotteiden kirjanpito

Elintarvikkeiden turvallisuuden varmistamiseksi on niiden jäljitettävyys määrätty pakolliseksi. Elintarvikealalla toimivilta edellytetään, että sen on tiedettävä tuotteidensa raaka- ym. aineiden toimittajat ja ne yritykset, joille sen tuotteita toimitetaan.

Käytännössä jäljitettävyys/tunnistus toteutetaan pakkausmerkinnöissä juomaerän tunnuksen merkitsemisellä. Juomaerän tunnuksena on käytettävä merkintää, jonka perusteella voidaan tunnistaa erä, johon elintarvike kuuluu. Tarvittaessa tunnuksen eteen on merkittävä kirjain ”L”, jos tunnus ei muuten erotu muista.

Juomaerä on valmistettu samoissa raaka-aine- ja tuotanto-olosuhteissa (yleensä enintään päivän tuotanto). Erän merkintä ei edellytä tietoa siitä, mitä raaka-aine-eriä juoman valmistukseen on käytetty eikä myöskään tietoa siitä, minne kyseistä erää on myyty. Näiden tietäminen on kuitenkin juoman valmistajan etu, koska mitä paremmin tämä ns. sisäinen jäljitettävyys on otettu huomioon, sitä rajatumpi ja täsmällisempi takaisin veto voidaan tarvittaessa toteuttaa.

Juomaerämerkinnän sijasta voidaan käyttää säilyvyysaikaan liittyviä ilmaisia (esimerkiksi ”parasta ennen” päiväykset), edellyttäen, että merkinnät ovat täsmällisiä. Pakkaamattoman elintarvikkeen, esimerkiksi hanaoluiden, tunnus (ja kirjain ”L”) on merkittävä kuljetuspakkaukseen, -astiaan tai -laatikkoon.

- Listatkaa tuotteidenne valmistukseen käytettävät raaka-aineet
- Nimetkää jokaiselle raaka-aineelle toimittaja(t) yhteystietoineen
- Listatkaa, minkä tuotteiden valmistukseen kutakin raaka-ainetta käytetään
- Listatkaa asiakkaanne yhteystietoineen
- Kertokaa, mikä tieto kunkin tuotteen pakkauksessa toimii jäljitettävyyden tunniste-merkintänä
- Kertokaa, oletteko varmistaneet tuotteidenne jäljitettävyyttä edellä lueteltujen lisäksi muilla keinoin.

13. Suunnitelma häiriötilanteita varten

Jos valmistaja katsoo tai sillä on syytä epäillä, että sen valmistama elintarvike ei ole elintarvikkeen turvallisuutta koskevien vaatimusten mukainen sen on käynnistettävä välittömästi menettelyt kyseisen elintarvikkeen poistamiseksi markkinoilta.

Tapahtuneesta takaisinvedosta tulee tehdä selvitys, josta käy ilmi

- tuote, erätunnus ja määrä, jota takaisin veto koskee
- takaisinsaatu määrä
- takaisinsaadun tuotteen hävitystapa

Häiriötilanteista tulee tiedottaa

- asiakkaille
- henkilökunnalle
- valvontaviranomaisille, ([Tuotevalvontakeskukselle](#) tulee ilmoittaa mahdollisimman pikaisesti tilanteista, jolloin markkinoille on joutunut terveysvaaraa aiheuttavaa elintarviketta jatkotoimenpiteiden selvittämiseksi.)

Elintarvikeviraston / Elintarviketurvallisuusviraston internet-sivuilta www.evira.fi saa tarkemmat ohjeet takaisinvedosta.

Kertokaa, miten yrityksessänne toteutetaan tuotteiden takaisinvelto markkinoilta, jos todetaan, että valmistamanne tuote saattaa aiheuttaa terveystvaaran

- menettelyohjeet elintarvikkeeksi kelpaamattomien tuotteiden palauttamiseksi yritykseen
- milloin käytetään tiedotusvälineitä.

14. Asiakasvalitukset

Asiakasvalituksista tulee pitää kirjaa, josta näkyy valituksen syy ja tehdyt toimenpiteet. Kertokaa, millaisiin toimenpiteisiin teillä ryhdytään asiakasvalitustilanteissa.

15. Omavalvonnan asiakirjat ja niiden säilytys

Asiakirjat on säilytettävä paikassa, jossa ne ovat tarvittaessa sekä valvontaviranomaisen että henkilökunnan nähtävillä. Omavalvontaan liittyvät seuraavat asiakirjat

- omavalvontasuunnitelma
- seurannan, mittauksien ja näytteenoton tulokset
- esiintyneet poikkeamat ja tehdyt toimenpiteet
- asiakasvalitukset

Asiakirjoja säilytetään vähintään 2 vuotta. Omavalvontaan liittyvä kirjaaminen on aina vahvistettava kunkin kirjauksen osalta nimikirjaimin.

Kertokaa, mitä asiakirjoja tai dokumentteja yrityksessänne kuuluu omavalvonta -asiakirjoihin ja missä niitä säilytetään.

16. Omavalvontasuunnitelman ajan tasalla pitäminen

Omavalvontasuunnitelman paikkansapitävyys ja tarkoituksenmukaisuus tarkastetaan vähintään vuosittain ja aina kun toiminta olennaisesti muuttuu (esim. otetaan käyttöön uusia koneita, tuotantolinjoja tai raaka-aineita tai aloitetaan uusien tuotteiden valmistus). Omavalvontasuunnitelmaa koskevan muutoksen yhteydessä mainitaan muutoksen tekijä ja tekoajankohta.

On suositeltavaa käyttää versionumeroita, esim. siten, että ensimmäinen omavalvontasuunnitelma saa numeron 1.0; vuositarkastus muuttaa ensimmäisen numeron (2.0 , 3.0) ja yksittäisen sivun tai kohdan muutos muuttaa jälkimmäisen luvun (2.1 , 2.2).

Kertokaa, kuka teillä ylläpitää omavalvontasuunnitelmaa.

17. Raportointi viranomaiselle

Selvittäkää keille viranomaiselle raportoitte, mitä raportoitte ja kuinka usein. Ottakaa tässä huomioon eri lakien perusteella tapahtuva raportointi.

Kertokaa, kuka teillä vastaa mistäkin raportoinnista viranomaiselle.

Liite 2: HACCP -järjestelmä

HACCP -järjestelmä (Hazard Analysis and Critical Control Point) on Codex Alimentariuksen (YK:n elintarvike- ja maatalousjärjestön työn tuloksena syntynyt kansainvälinen elintarvikestandardikokoelma) menetelmä jolla seitsemän periaatteen kautta pyritään tunnistamaan elintarvikkeen valmistukseen liittyvät vaaratekijät. HACCP -järjestelmä on kuvattu tarkasti Elintarvikeviraston julkaisussa V2/1994.

HACCP periaate 1

Vaarojen tunnistaminen

Tunnistetaan kaikki mahdolliset vaarat, jotka liittyvät elintarviketuotannon kaikkiin vaiheisiin, kuten elintarvikkeen raaka-aineisiin, jalostukseen, käsittelyyn, valmistukseen, jakeluun ja kulutukseen. Arvioidaan vaarojen vakavuus ja esiintymisen todennäköisyys. Määritetään ennalta ehkäisevät toimenpiteet, joiden avulla tunnistettuja vaaroja valvotaan.

HACCP periaate 2

Kriittisten kontrollipisteiden määrittäminen

Suoritetaan vaara-analyysi eli määritetään ne käsittely- ja tuotantoprosessin kohdat, joita voidaan valvoa jonkun vaaran poistamiseksi ja sen esiintymisen todennäköisyyden minimoimiseksi. Nämä kohdat ovat kriittisiä kontrollipisteitä (Critical Control Point, CCP). Kriittinen kontrollipiste voi olla mikä tahansa vaihe elintarvikkeen tuotannossa tai valmistuksessa. Se voi olla esimerkiksi raaka-aineissa tai niiden tuotannossa, valmistusohjeissa, valmistusmenetelmissä, kuljetuksessa tai varastoinnissa.

HACCP periaate 3

Rajojen asettaminen

Asetetaan kullekin kriittiselle kontrollipisteelle tavoitetasot ja poikkeamarajat, joita on noudatettava, jotta voidaan olla varmoja, että kriittinen kontrollipiste on hallinnassa.

HACCP periaate 4

Kriittisten kontrollipisteiden seuranta

Laaditaan seurantajärjestelmä varmistamaan, että tilanne kriittisessä kontrollipisteessä on hallinnassa. Seuranta suoritetaan kriittisissä kontrollipisteissä jatkuvasti.

HACCP periaate 5

Korjaavat toimenpiteet

Määritetään ne korjaavat toimenpiteet, joihin ryhdytään silloin, kun seuranta osoittaa, että kriittinen kontrollipiste ei ole hallinnassa.

HACCP periaate 6

Varmistustoimenpiteet

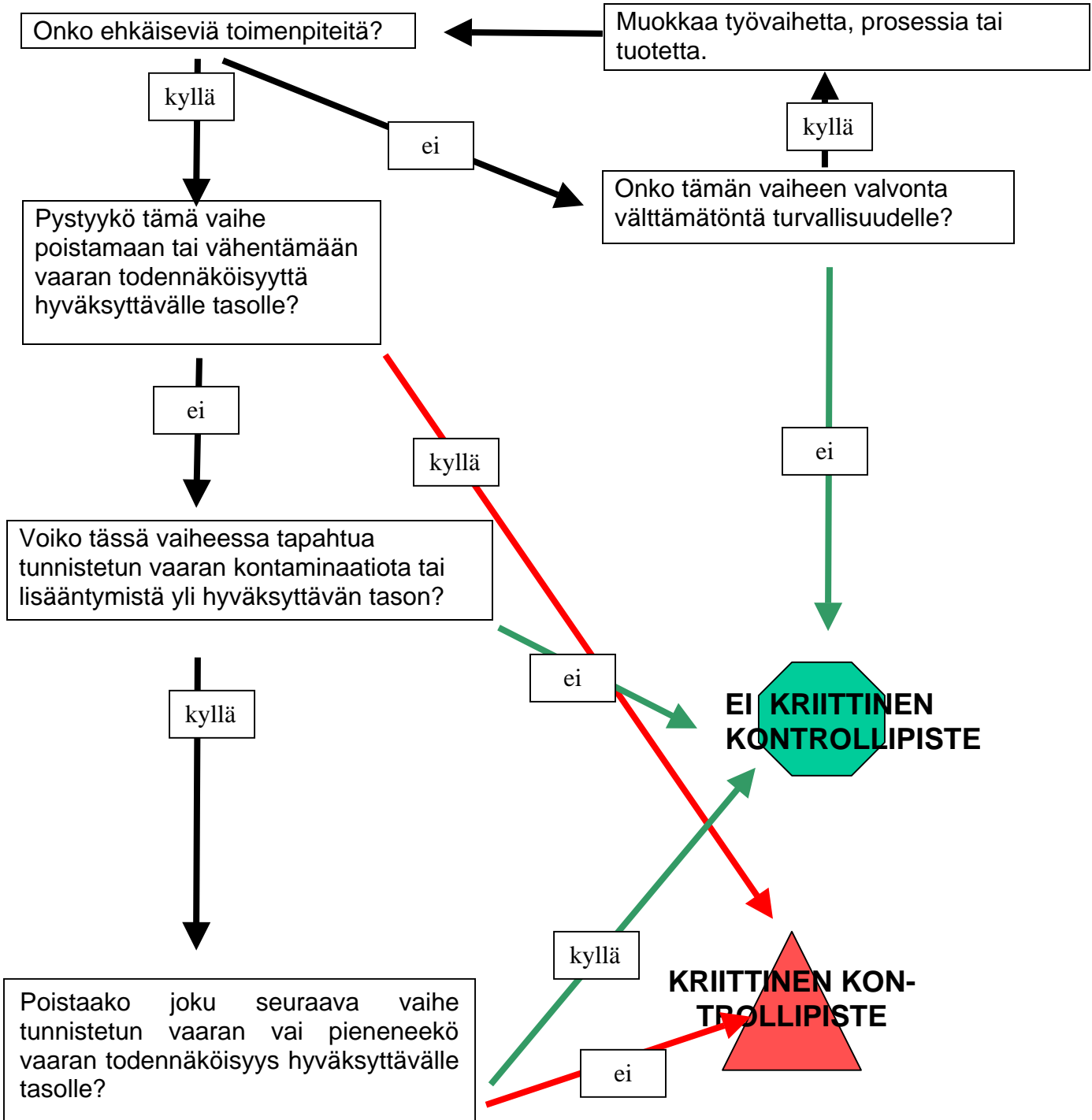
Sovitetaan varmistustoimenpiteet, joilla varmistetaan koko HACCP -järjestelmän toimivuus. Varmistustoimenpiteet sisältävät täydentäviä mittauksia, tutkimuksia ja selvityksiä.

HACCP periaate 7

Kirjaaminen

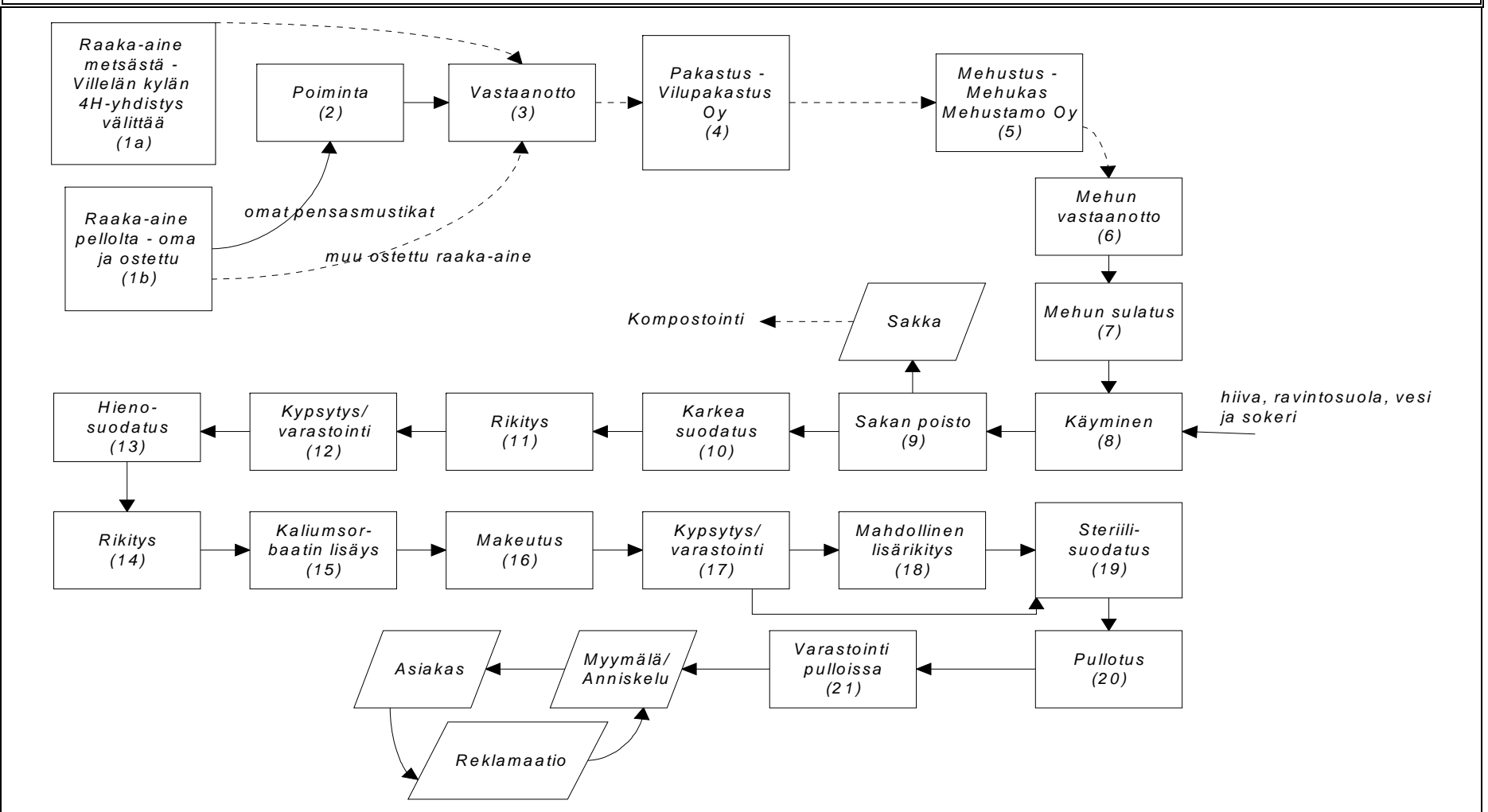
Laaditaan kirjanpito joka käsittää kaikki HACCP -järjestelmään liittyvät toiminnot ja menettelyt, seuranta- ja varmistustoimenpiteisiin liittyvät tulokset ja tehdyt korjaavat toimenpiteet.

Liite 3: Kriittisten kontrollipisteiden löytäminen



VILLE VIRTASEN VIINITILA

Prosessin kaaviokuvaus - Miedot hedelmäviinit (MHV)



LOMAKE 5-MV

VILLE VIRTASEN VIINITILA

Miedot hedelmäviinit (MHV)
Kriittiset kontrollipisteet (KKP) ja niiden hallinta

Prosessin vaihe	Mahdollinen vaara	Seuranta/toimenpiteet	Kriittinen kontrollipiste ja sen numero	Kriittisen kontrollipisteen kuvaus	Kontrollipisteen liittyvän vaaran kuvaus	Kriittiset raja-arvot
1) Raaka-aine 2) Poiminta 3) Vastaanotto 4) Pakastus	<p><i>Metsämarja raaka-aine vastaanotetaan Villedän kylän 4H-yhdistyksen kautta ja toiminnassa ei ole ollut ongelmia.</i></p> <p><i>Punaherukan ja omenan osalta toimitukset luotettavilta ja tunnetuilta ammattiviljelijöiltä - ei toimitusongelmia</i></p> <p><i>Pakastuksesta huolehtii Vilupakastus Oy. Vilupakastus Oy:llä on ISO9000-laatujärjestelmä</i></p>					
5) Mehustus 6) Mehun vastaanotto	<p><i>Mehustuksesta ja entsymoinnista huolehtii Mehukas Mehustamo Oy - ei toimitusongelmia. Mehukas Mehustamo Oy:llä on ISO9000-laatujärjestelmä</i></p>					
7) Mehun sulatus	<ul style="list-style-type: none"> <i>liian hidas sulatus</i> 	<p><i>Sulatus tapahtuu kuumalla vesivalelulla ja sulanut mehu kaadetaan pois. Sulatus kestää maksimissaan 2 vrk.</i></p>	KKP-1	Liian hidas sulatus	Kontaminoituminen	Mikrobiologinen testaus
8) Käyminen	<ul style="list-style-type: none"> <i>lisättävät ainemäärät väärinä</i> 	<p><i>Ainemäärien oikeat suhteet</i></p>				

VILLE VIRTASEN VIINITILA						
Miedot hedelmäviinit (MHV) Kriittiset kontrollipisteet (KKP) ja niiden hallinta						
Prosessin vaihe	Mahdollinen vaara	Seuranta/toimenpiteet	Kriittinen kontrollipiste ja sen numero	Kriittisen kontrollipisteen kuvaus	Kontrollipisteen liittyvän vaaran kuvaus	Kriittiset raja-arvot
	<ul style="list-style-type: none"> henkilöstön asiantuntemus/koulutus puutteellista käytettyjen astioiden puhtaus hiiva ei toimi esim. liian korkea lämpötila käymisen alkuvaiheessa 	<p>varmistetaan kahden ihmisen toimesta ja tuloksia verrataan reseptin ohjeisiin</p> <p>Käymisastioiden puhtaudesta huolehditaan pesuin ja desinfioinnein - mahdollisesti myös mikrobiologinen testaus</p> <p>Käymisen alkuvaiheessa kylmävesivalelua ja käymisastian täyttö useammassa erässä</p> <p>Analyysimenetelmät käymisen aikana:</p> <ul style="list-style-type: none"> lämpötilan seuranta ominaispainomittaus aistinvarainen seuranta 				
9) Sakan poisto 10) Karkeasu odatus 11) Rikitys	<ul style="list-style-type: none"> siirtotapahtumassa ongelmia (esim. säiliöt, letkut, pumput, venttiilit jne. desinfioimatta) henkilöstön asiantuntemus/koulutus puutteellista lisätään väärä rikkimäärä 	<p>Siirtolaitteiden pesu ja desinfiointi sprillä</p> <p>Mikrobiologinen testaus</p> <p>Rikkimäärä lasketaan koko erälle ja rikin hävikkimäärät arvioidaan. Arvioidusta</p>	KKP 2	Mikrobiologinen kasvuston siirtolaitteissa	Mahdollinen kontaminaatio	Käytetään mikrobiologisen testausmenetelmän puhtauskriteerijä

VILLE VIRTASEN VIINITILA						
Miedot hedelmäviinit (MHV) Kriittiset kontrollipisteet (KKP) ja niiden hallinta						
Prosessin vaihe	Mahdollinen vaara	Seuranta/toimenpiteet	Kriittinen kontrollipiste ja sen numero	Kriittisen kontrollipisteen kuvaus	Kontrollipisteen liittyvän vaaran kuvaus	Kriittiset raja-arvot
		<i>kokonaisrikkimäärästä 50 - 60 % lisätään tässä vaiheessa</i>				
12) Kypsytyks/ varastointi	<ul style="list-style-type: none"> Varastointiastia ei ole tiivis ja puhdas Väärä varastointilämpötila 	<p>Säiliöiden kansien kumitiivisteiden kuntoa seurataan</p> <p>Varastointiastiat desinfioidaan</p> <p>Varastointilämpötila 16 -18 C</p>				
13) Hienosuo- datus 14) Rikitys 15) Kaliumso- rbaatti 16) Makeutus	<ul style="list-style-type: none"> siirtotapahtumassa ongelmia (esim. säiliöt, letkut, pumput, säiliöt jne desinfiomatta) henkilöstön asiantuntemus/koulutus puutteellista väärät ainemäärät rikkiä tai kaliumsorbaattia liikaa sokeria 	<p>Siirtolaitteiden pesu ja desinfiointi (sprii tai joku muu desinfiointiaine)</p> <p>Mikrobiologinen testaus</p> <p>Rikkiä lisätään tässä vaiheessa kokonaismäärästä loput 40 - 50 %</p> <p>Kaliumsorbaattia käytetään 100 mg/l miedoille viineille</p> <p>Liikaa sokeria --> uusi tuote</p>				
17) Kypsytyks/ Kypsytyks/	<ul style="list-style-type: none"> Varastointiastia ei ole tiivis ja puhdas 	Kansien kumitiivisteiden kuntoa seurataan				

VILLE VIRTASEN VIINITILA						
Miedot hedelmäviinit (MHV) Kriittiset kontrollipisteet (KKP) ja niiden hallinta						
Prosessin vaihe	Mahdollinen vaara	Seuranta/toimenpiteet	Kriittinen kontrollipiste ja sen numero	Kriittisen kontrollipisteen kuvaus	Kontrollipisteen liittyvän vaaran kuvaus	Kriittiset raja-arvot
<i>varastointi (noin 1 kuukausi)</i> 18)Mahdollinen lisärikitys	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Väärä varastointilämpötila</i> • <i>väärä määrä rikkiä</i> 	<i>Varastointiasiain desinfioidaan</i> <i>Varastointilämpötila 16 -18 C</i> <i>Rikkitesti</i>				
19)Steriilisuo- datus 20)Pullotus	<ul style="list-style-type: none"> • <i>siirtotapahtumassa ongelmia (esim. säiliöt, letkut, pumput, säiliöt jne desinfiomatta)</i> • <i>henkilöstön asiantuntemus/koulutus puutteellista</i> • <i>suodatinlevyt väärin asennettuna</i> • <i>pullot eivät ole puhtaita tai niissä on vieraita esineitä</i> • <i>käsittelemättömät korkit/korkituslaite</i> • <i>vääränlaiset/huonolaatuiset korkit</i> • <i>huonolaatuisia korkkeja -> korkituksen yhteydessä korkinpalasia pulloon</i> 	<i>Siirtolaitteiden pesu ja desinfiointi (sprii tai joku muu desinfiointiaine)</i> <i>Mikrobiologinen testaus</i> <i>Suodatuksessa oikean käyttöpaineen varmistus</i> <i>Ennen pakan kiinnipuristusta levyjen suunnat tarkistettava kahden ihmisen toimesta</i> <i>Pullot huuhdotaan vedellä</i> <i>Korkit käytetään sellaisenaan</i> <i>Käsin korkitettaessa varmistus korkin laadusta</i>	KKP 3	<i>Mikrobiologinen kasvusto siirtolaitteissa</i>	<i>Mahdollinen kontaminaatio</i>	<i>Käytetään mikrobiologisen testausmenetelmän puhtauskriteerit</i>

VILLE VIRTASEN VIINITILA						
Miedot hedelmäviinit (MHV) Kriittiset kontrollipisteet (KKP) ja niiden hallinta						
Prosessin vaihe	Mahdollinen vaara	Seuranta/toimenpiteet	Kriittinen kontrollipiste ja sen numero	Kriittisen kontrollipisteen kuvaus	Kontrollipisteen liittyvän vaaran kuvaus	Kriittiset raja-arvot
21)Varastointi pulloissa	<ul style="list-style-type: none"> väärää varastointi-lämpötila väärä varastointitapa (esim. pullot pystyasennossa) 	Varastointi kuivassa ja viileässä paikassa oikeassa lämpötilassa 14-16 °C	KKP 4	Mikrobiologista kasvustoa korkissa	Korkin sisältämä mikrobiologinen kasvusto kontaminoi viinin	Hankala havaita korkkien sisäistä mikrobiologista kasvustoa --> valitaan hyvälaatuisia korkkeja