FISA DE PREZENTARE SI DECLARATIE

S.C. PAMAX SRL CUI 12059982 - J14/123/1999. COD CAEN 1092 – cu sediul în Comuna Bixad,str Luget, jud.Covasna are ca activitate producerea şi valorificarea hranei pentru animale de companie cu regimul de lucru 8 ore / zi, 40 ore / saptamana.
Activitatea firmei se desfăşoară în trei corpuri de clădire aflată în proprietatea Pamax SRL din anul 2000.
Unitatea noastră foloseşte metoda extrudării uscată în procesul de producţie,astfel materiile prime folosite se prelucrează sub formă uscată,cu un adaos de apă de maxim 5%,primind un tratament termic între 120C* - 130C*,în urma extrudării.
Extrudarea uscată înseamnă presarea materiilor prime prin frecarea melcilor într-o carcasă de metal cilindrică, la o presiune şi temperatură înaltă.
Materiile prime folosite în procesul de producţie se împart în trei categorii mari,din prima categorie fac parte materiile prime de origine vegetală,din a doua categorie fac parte materiile prime de origine animală,iar în a treia categorie întră premixurile vitaminizate, vopseaua alimentară, antioxidanti şi diferite arome.
Din categoria materiilor prime de origine vegetală fac parte cerealele,porumbul şi grâul boabe,precum şi derivatele din cereale, mălaiul furajer,tărâţa de grâu, tărâţa de porumb,şrot de floarea soarelui, şrot soia.
Cerealele folosite, porumbul şi grâul boabe se folosesc sub formă de fulgi,adică sunt prelucrate,extrudate cu extruderul nr.4 MONEX-75.
Principalul motiv pentru care sunt extrudate este că boabele de cereale tratate termic la o presiune înaltă au o digestibilitate mult mai mare faţă de cerealele măcinate.
Menţionăm că toate materiile prime de origine vegetală le procurăm de la furnizori autorizaţi, cu certificate de calitate şi conformitate care însoţesc fiecare transport.
Principalii furnizori la materiile prime mai sus menţionate sunt S.C. MOARA CIBIN SA, S.C. HARMOPAN SA, S.C. PASCU TRANS SRL, S.C. CALAVARI COM SRL.
Din categoria meteriilor prime de origine animală fac parte, făina de carne,
făina de sânge şi grăsimea sub formă lichidă, folosită la pulverizarea hranei pentru animale de companie.
Produsele de origine animală sunt procurate de la producători autorizaţi în acest domeniu, precum S.C. PROTAN SA şi S.C. SAFIR SRL.
Menţionăm că şi transporturile de materie primă de origine animală sunt însoţite de certificate de calitate şi conformitate.
Din a treia categorie de materii prime folosite în procesul tehnologic de producţie fac parte premixurile, vopsea alimentară, antioxidant şi diferite arome.
Toate materiile prime din a treia categorie sunt procurate de la producători, importatori autorizaţi cu certificate de calitate şi conformitate.
La folosirea acestor materii prime din a treia categorie respectăm în totalitate indicaţiile şi modul de folosire a acestora, conform documentelor emise de furnizor.

DEPOZITAREA MATERIILOR PRIME

Depozitarea materiilor prime de origine vegetală, derivate din cereale se face într-o locaţie separată de hala de producţie, însăcuiti, sacii sunt aşezaţi pe paleţi.
Depozitarea cerealelor boabe se face într-o clădire separată, numită moară, deoarece această locaţie este dotată cu o moară cu ciocănele.
Depozitarea materiilor prime de origine animală, făină de carne şi sânge se face într-un spaţiu special amenajat, cu uşă.
Grăsimea folosită la pulverizarea extrudatului este depozitată în două recipiente cu pereţi duble cu apă caldă între pereţi care menţine temperatura grăsimii între 45 – 55C*.

LISTA UTILAJELOR DE PRODUCŢIE

Din fluxul tehnologic de producţie pentru hrana animalelor de companie fac parte următoarele utilaje:

Flux tehnologic de producţie nr.1. - extrudarea cerealelor boabe:

- cuvă colector cereale
- tranportor cereale boabe
- extruder MONEX 75
- tranportor fulgi extrudaţi
- moară pentru fulgi
- cuvă colector pentru fulgi din cereale

Flux tehnologic nr. 2. - extrudarea hranei pentru animale de companie

- cuvă colector materii prime cu melci orizontal
- tranportor materii prime nr. 1.
- malaxor de materii prime
- tranportor materii prime nr. 2.
- extruder MONEX 45 nr. 1. - 2. - 3.

  bandă rulantă orizontală nr. 1. pentru transport extrudate

  - bandă rulantă verticală 45 de grade nr. 2. pentru tranport extrudate
  - cuvă colector pentru extrudate

Flux tehnologic nr. 3. - tratarea extrudatului cu grăsime:

- 2 buc. recipient cu pânză de apă caldă pentru păstrarea grăsimii în stare lichidă
- 2 buc. malaxor pentru amestec şi suflat cu grăsime extrudat

Flux tehnologic nr. 4. - ambalarea hranei pentru animale de companie:

- bandă tranportoare verticală cu cuvă de colectare
- cuvă colectoare produs finit
- cântare
- aparate de lipit

DESCRIEREA PROCESULUI DE PRODUCŢIE

Procesul de producţie a hranei pentru animale de companie începe cu extrudarea porumbului boabe cu utilajele descrise la fluxul tehnologic nr.1.
Boabele de porumb săcuite sunt întroduse în cuva de colectare, de unde sunt transportate în extruderul MONEX 75 trecând prin sistemul de extrudare a utilajului porumbul boabe se transformă în fulgi de porumb cu forme nedefinite şi este transportat la o moară unde este măcinat şi transportat mai departe sub formă de fulgi fine în cuva colectoare, unde este însăcuit, devenind materie primă cu conţinut ridicat de proteină cu o digestibilitate mare pentru hrana animalelor de companie.
Această fază de producţie este o etapă premergătoare procesului de producţie.
Producţia de extrudate, produs numit în prima fază de producţie începe cu introducerea materiilor prime în cuva de colectare, conform reţetei de fabricaţie.

Din cuva de colectare cu melc orizontal materiile prime sunt transportate în malaxorul de materii prime unde sunt amestecate timp de 10 minute, se întrodece cantitatea de apă şi vopsea necesară, după care se descarcă într-un locaş, de unde este tranportat şi distribuit la extruderele MONEX 45 nr. 1.-2.-.3., unde este extrudat, trecând prin componentele extruderului.
Materia primă extrudată în urma frecării mechanice a melcilor într-o carcasă cilindrică este presată sub formă de pastă fluidă, caldă, care ieşind din extruder este tăiată cu un dispozitiv cu cuţit, primind o formă bine definită.
Extrudatul sub formă cilindrică feliată cade pe banda transportoare şi este tranportat în cuva de colectare extrudate, unde este însăcuiti,pus pe paleţi şi lăsat pentru răcire timp de 24h.
După procesul de răcire extrudatul este transportat în sala de tratare cu grăsime, unde în cele două malaxoare este stropită cu cantitatea de grăsime necesară, conform reţetei de fabricaţie.
După acest proces tehnologic extrudatul primeşte forma finală şi denumirea de hrană pentru animale de companie.
De la sala de tratament cu grăsime hrana este transportată în sala de ambalare, unde se întroduce în cuva colectoare la banda tranportoare şi trece printr-o sită, pentru a elimina praful dintre bobiţele de hrană uscată.
Hrana uscată este colectată într-o ultimă cuvă colectoare, de unde este întrodusă în ambalaj, fiind cântărit cu cântar autorizat, iar la sfârşit ambalajul produsului finit este lipit, aşezaţi pe peleţi şi transportat în sala pentru produse finite.
Praful separat de bobiţele de hrană uscată este colectată în saci şi reîntrodus în procesul de producţie în procente bine definite conform reţetei de fabricaţie.

DETERMINAREA PUNCTELOR CRITICE DE CONTROL ÎN PROCESUL DE PRODUCŢIE A HRANEI PENTRU ANIMALE DE COMPANIE

Determinarea Punctelor Critice de Control în vederea implementării Sistemului HACCP, constituie o activitate foarte importantă de reuşită căreia depinde buna funcţionare în practică a acestuia.
Prin Punct Critic de Control (PCC) se înţelege o operaţie sau fază tehnologică la care se aplică controlul şi poate fi prevenit, eliminat sau redus la un nivel acceptabil un pericol.
Conceptul fundamental al sistemului HACCP se bazează pe supoziţia că atunci când toate PCC - urile procesului productiv sunt ţinute sub un control strict, variaţiile care se pot manifesta pe fluxul tehnologic vor fi de intensitate scăzută şi în consecinţă nu pot afecta negativ calitatea igieno-sanitară a produsului.
În vederea unei bune înplementări a sistemului HACCP în unitatea noastră a fost creată o echipă din angajaţi care se ocupă cu implementarea acestui sistem HACCP, prin determinarea punctelor critice de control, precum şi monitorizarea permanentă a acestora în timpul fluxului tehnologic.
Din această echipă de monotorizare fac parte următoarele persoane: Szakacs Gabor, Bodo Levente, Szakacs Gyozo, Raduly Csaba, Gabor Istvan, Sandor Szilveszter, Szakacs Ibolya, Torsok Gyula, Csomos Katalin, iar activitatea acestora este coordonată de Bitai Etele-Peter si Bitai Csaba.
Punctele critice de control în procesul de fabricaţie este legată de posibilitatea ca în fluxul materiei prime, precum şi a produsului extrudat, numit mai târziu hrană uscată pentru animale de companie, să nu intre în contact cu obiecte sau alte materiale care nu fac parte din reţetarul de fabricaţie. (praf, componente din fier şi plastic, rozătoare, sau orice altă materiale).
Toate punctele critice determinate de echipa care se ocupă cu implementarea programului HACCP au fost numerotate şi au fost montate plăcuţe de avertisment PUNCT CRITIC.

PUNCT CRITIC NR.1.

- este cuva colectoare pentru porumbul boabe aflată lângă extruderul MONEX 75, această cuvă este dotată cu o sită prin care trece porumbul boabe

PUNCT CRITIC NR. 2.

- este cuva montată pe extruderul MONEX 75, în care este transportat porumbul boabe de la cuva colectoară.

În ambale puncte critice există posibilitatea ca în afară de porumbul boabe să cadă praf sau alte corpuri străină.
Aceste cuve sunt monitorizate permanent în timpul extrudării de persoana care deserveşte extruderul MONEX 75, Szakacs Gabor si Bodo Levente.
Menţionăm că pe extruderul MONEX 75 este montat un magnet care să reţină eventualele componente metalice aflate în fluxul porumbului boabe, acest magnet este monitorizat de cele două persoane sus menţionate.

PUNCT CRITIC NR. 3.

- este cuva colectoară pentru materiile prime introduse fluxultehnologic în vederea obţinerii produsului finit.
- aici se introduce cantitatea de materii prime conform cu reţeta de fabricaţie
- menţionăm că această cuvă este dotată cu grilă metalică şi sită pentru a reţine eventualele corpuri străine aflate în materia primă
- acest punct este monitorizat de Szakacs Gyozo si Raduly Csaba.

PUNCT CRITIC NR. 4.

- este locul unde se adună materia primă după malaxarea acestuia şi de acolo este preluat de un transportor cilindric pentru distribuirea acestuia la extruderele MONEX 45.
- pericolul acestui punct este ca în materia primă să nu cadă corpuri străine
- acest punct este monitorizat de Szakacs Gyozo si Raduly Csaba.

PUNCT CRITIC NR. 5. - 6. - 7.

- aceste puncte critice de control sunt cuvele montate pe extruderele MONEX 45, aici intră materia primă malaxată gata pentru procesul de extrudare
- pericolul acestor puncte critice este posibilitatea căderii unor obiecte străine în aceste cuve
- menţionăm că materia primă aflată în aceste extrudere trec printr-un orificiu dotat cu magnet şi sită în vederea opririi
- eventualelor deşeuri metalice sau a altor corpuri străine aflate în materia primă
- acest punct este monitorizat de Szakacs Gyozo si Raduly Csaba.

PUNCT CRITIC NR. 8.

- cuvele malaxoarelor aflate în sala de tratare cu grăsime fac parte din ecest punct critic, aici este locul unde este monitorizat optic extrudatul în timpul tratamentului cu grăsime
- acest punct este monitorizat de Gabor Istvan si Sandor Szilveszter.

PUNCT CRITIC NR. 9.

-este locul aflat pe banda transportoare aflate în sala de ambalare, unde se introduce manual hrana uscată pentru animale de companie şi unde există riscul să cade obiecte străine

- acest punct este monitorizat de Szakacs Ibolya şi Torsok Gyula

Aceste puncte critice aflate în fluxul tehnologic la fabricarea hranei pentru animale de companie sunt monitorizate de persoanele mai sus amintite la fiecare punct critic separat, această activitate de monitorizare făcând parte din sarcinile de serviciu al fiecăruia.

ALTE MĂSURI DE MONITORIZARE LEGAT DE CONTROLUL CALITĂŢII

În afara monitorizării punctelor critice mai sus menţionate mai întreprindem şi alte măsuri legate de procesul de producţie, de depozitarea şi calitatea materiilor prime, precum şi a curăţeniei.
O măsură de monotorizare este măsurarea permanentă a temperaturii la ieşirea extrudatelor din extruderele MONEX 45.
O altă măsură care face parte din monitorizarea depozitării în bune condiţii a materiilor prime este măsurarea temperaturii de păstrare a grăsimii, folosite în procesul de producţie, precum şi măsurarea permanentă a umidităţii a locaţiei unde este depozitată materia primă, precum şi a locaţiei unde sunt depozitate produsele finite.
O altă măsură importantă care face parte din buna desfăşurare a tot fluxului tehnologic de la depozitarea materiilor prime până la obţinerea produsului finit este curăţenia şi monitorizarea acestuia.
De monitorizarea şi efectuarea în condiţii optime a curăţeniei în incinta unităţii răspunde Szakacs Ibolya şi Torsok Gyula.
O altă măsură importantă în vederea menţinerii calităţii produselor este autocontrolul.
În unitatea noastră autocontrolul însemnă colectarea lunară a unor probe din materiile prime folosite, precum şi din produsul finit şi predarea acestora în laboratorul DSV Covasna pentru efectuarea analizelor fizice chimice a acestora.
Pentru toate măsurile de determinare, monotorizare a punctelor critice de control, precum şi de toate activităţile legate de curăţenie, masurători, autocontrol responsabil este administratorul societăţii, care coordonează toate persoanele şi măsurile mai sus menţionate.
Menţionăm că punctele critice de control mai sus amintite precum şi toate măsurile legate de buna funcţionare a fluxului tehnologic în vederea obţinerii unui produs finit de calitate garantată pot fi modificate la sugestia APM Covasna sau a angajaţilor unităţii noastre prin anexă ataşată la această lucrare.

Bilantul de materiale

1. Tarata – Materie prima – 773890 kg
2. Malai – Materie prima – 1311809 kg
3. CGF – Materie prima – 162480 kg
4. Grasime – Materie prima – 95618 kg
5. Faina de sange – Materie prima – 14030 kg

Gestiunea deseurilor

150102 – Plasctic – 129 kg – SC Teno Star SRL

Gestiunea ambalajelor

Plastic – saci – 14896 kg
Folie – folie streci – 536 buc