

KIVÁLÓ MINŐSÉGŰ ÉLELMISZER TANÚSÍTÓ VÉDJEGYRENDSZER



# KIVÁLÓ MINŐSÉGŰ ÉLELMISZER (KMÉ)

TANÚSÍTÓ VÉDJEGY

## SPECIÁLIS TANÚSÍTÁSI KÖVETELMÉNYEK

Hőkezeléssel tartósított zöldborsó

1. kiadás

Budapest, 2024. 11. 21.



## Hőkezeléssel tartósított zöldborsó

A KMÉ, illetve a KMÉ arany fokozatú védjegyek elnyerésére olyan hőkezeléssel tartósított zöldborsó elnevezésű termékkel lehet pályázni, amelynek előállítási körülményei megfelelnek a hatályos magyarországi és uniós jogszabályi előírásoknak, a vonatkozó Magyar Élelmiszerkönyv előírásának, továbbá ezen előírásokon túl megfelel az alábbi követelményeknek.

### Kötelező elemek

#### A termék meghatározása:

A hőkezeléssel tartósított zöldborsó olyan termék, amelyet sós, cukros felöntőlé hozzáadásával készítenek.

#### Alapanyagra vonatkozó kritériumok:

- Kizárólag friss zöldborsó használható fel (az alapanyag 4 órán belül kerüljön a feldolgozó üzembe).
- pH 6 alatti zöldborsó nyersanyag nem dolgozható fel.
- Fajtakeveredés nem megengedett egy gyártási tételen belül.
- Zsengeség szerinti besorolás:

Besorolás	Finométer fok ( $Tendero=(Fo-3)\times 3$ )
zsenge	legfeljebb 55 Fo (156To)
finom	55-65 Fo (156To-186To)

#### Késztermékre vonatkozó kritériumok:

- Hüvelytaraktól, idegen anyagtól mentes legyen.
- Tört szemek, léha szemek mennyisége összesen legfeljebb 5 %.
- Kizárólag aprószemű és zsengeség szerint osztályozott (zsenge vagy finom) zöldborsót tartalmazhat.
- Az eltérő méretű szemek mennyisége nem haladhatja meg a 15 %-ot.
- Sótartalom: legfeljebb 1,0 % (m/m).
- Csomagolásra fém doboz és üveg használható.

## Választható elemek

A KMÉ, illetve a KMÉ arany fokozatú védjegyek elnyerésére olyan termékkel lehet pályázni, amely a fenti, kötelezően teljesítendő előírásokon túlmenően megfelel az I. és II. választható elem kategóriában felsorolt pontok közül legalább egynek-egynek.

### I. A termék előállítási folyamata

#### Önellenőrzés

1. Az önellenőrzési rendszer keretében az alapanyagra és a késztermékre engedélyezett saját vagy külső laboratóriumban elvégzetett vizsgálatok meghatározott időközönként az alábbi kritériumok tekintetében:

- érzékszervi jellemzők,
- szemnagyság, zsengeség,
- pH érték,
- késztermék fizikai és kémiai jellemzői,
- növényvédőszer-maradék vizsgálata a növényi és állati eredetű élelmiszerekben és takarmányokban, illetve azok felületén található megengedett növényvédőszermaradékok határértékéről szóló 396/2005/EK rendelet szerint,
- nehézfém tartalom vizsgálata az élelmiszerekben előforduló egyes szennyező anyagok felső határértékeiről szóló 2023/915 rendelet szerint.

2. Vonalba épített egyedi tömegellenőrző mérleg minden áthaladó elsődleges csomagolásra.

3. Olyan módszerek alkalmazása az üzemben, aminek a keretében rendszeresen elemzik a termelési folyamatokat és a termék biztonságosságát – beleértve a mikrobiológiai paraméterek gyártás közbeni ellenőrzését a termékben és a termékkel érintkező felületeken, a gyártási folyamatok alatti hőmérséklet ellenőrzést, a higiéniát, azáltal, hogy minden terméktételre rögzítik a mért értékeket, majd ebből trendelemzést végeznek. Az eredmények alapján javító intézkedéseket vezetnek be, jó gyakorlatokat határoznak meg, és ennek megfelelően képzik a munkatársakat.

4. A késztermék gyártás közben/végén (mosás, osztályozás, blansírozás, töltés, felöntés, zárás, hőkezelés, hűtés) gyártási tételenkénti teljes körű [fizikai-kémiai és mikrobiológiai (hőkezelés utáni) paraméterek] önellenőrzése dokumentáltan (hőkezelési idő és hőmérséklet ellenőrzés, zárásellenőrzés, üvegellenőrzés).

5. A hőkezelés alatt olyan hőmérséklet ellenőrző rendszer üzemeltetése, amely rögzíti a mért értékeket, és automatikusan jelez, amennyiben a hőmérséklet a megadott paramétereken kívül van.

6. ISO 22000, BRC FOOD, BRCGS FOOD, FSSC 22000 vagy IFS tanúsítvány megléte.

## **A termék előállításának folyamata**

7. Alapanyag értékelő/beszállítói program működtetése, melynek keretében trendelemzést végeznek a labor eredményeiből.
8. Gőzzel párolt technológia alkalmazása.
9. Olyan takarítási program fenntartása, amely a szakirodalmi adatok mellett a gyártóüzem környezeti, és a gyártott termék mikrobiológiai laborvizsgálati eredményeit figyelembe vevő trendelemzése alapján készített kockázatelemzésen alapul.
10. Az alapanyag tanúsított ökológiai gazdálkodásból származik (20. ponttal együtt nem választható).
11. Az alapanyag termesztő rendelkezik Global G.A.P. tanúsítvánnyal.
12. Vonalba épített fémdetektor és/vagy röntgen detektor minden áthaladó elsődleges csomagolásra csomagolóanyagtól függően.

## **II. Fenntarthatóság**

### **Fogyasztóbarát csomagolási megoldás alkalmazása**

13. Kényelmi, praktikussági szempontból a piacon elérhető hasonló termékek csomagolásától egyértelműen megkülönböztethető és előnyös megoldás. Fogyasztóbarát csomagolás esetében figyelembe kell venni a fenntarthatósági szempontokat is. Nem fogadható el olyan fogyasztóbarát csomagolás, amelynek ökológiai lábnyoma/környezetterhelése nagyobb, mint a piacon elérhető hasonló termékeké.

### **Környezetbarát, megújuló energiaforrások alkalmazása**

14. A pályázó a termék-előállítás, illetve áruvá készítés során megújuló energiaforrásokból (például termálvíz, földhő, napelem, biogáz) nyeri energiájának egy meghatározott részét.

### **Fenntartható technológiai módszerek alkalmazása**

15. Az erőforrásokkal való hatékonyabb gazdálkodás: anyag-, energia- és víztakarékos, valamint környezetterhelést csökkentő technológiák alkalmazása, meglévő technológiák korszerűsítése (például regeneratív hővisszanyerés, hulladékhő-hasznosítás, hűtőrendszerek hatásfokának javítása, energiafelhasználás csökkentése).
16. Környezetvédelmi megfelelést tanúsító MSZ EN ISO 14001:2015 Környezetközpontú Irányítási Rendszer (KIR) alkalmazása.
17. A melléktermékek hasznosítása, a termék- és anyagveszteségek minimalizálása, környezetet kímélő hulladékgazdálkodási rendszer működtetése.

18. Környezetkímélő tisztító- és takarítószer alkalmazása.
19. Olyan beszállítók választása, akik környezetvédelmi célú beruházásokat hajtottak végre.
20. A termék előállításához használt alapanyag tanúsított ökológiai, vagy extenzív gazdálkodásból származik. (a 10. ponttal együtt nem választható).
21. Környezetbarát csomagolási megoldás alkalmazása (csökkentett csomagolásméret vagy biológiailag lebomló, újrahasznosítható, komposztálható gyűjtőcsomagolás).

#### **Szállítási távolság**

22. Az alapanyag 100 km-en belülről kerüljön a feldolgozó üzembe.