

KIVÁLÓ MINŐSÉGŰ ÉLELMISZER TANÚSÍTÓ VÉDJEGYRENDSZER



KIVÁLÓ MINŐSÉGŰ ÉLELMISZER (KMÉ)

TANÚSÍTÓ VÉDJEGY

SPECIÁLIS TANÚSÍTÁSI KÖVETELMÉNYEK

Hőkezeléssel tartósított morzsolt csemegekukorica

1. kiadás

Budapest, 2024. 11. 28.



Hőkezeléssel tartósított morzsolt csemegekukorica

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

Kötelező elemek

A termék meghatározása:

A morzsolt csemegekukorica olyan hőkezeléssel tartósított termék, amelyet tejes érésű étkezési kukoricából készítenek.

Alapanyagra vonatkozó kritériumok:

- Kizárólag friss csemegekukorica használható fel.
- Fajtakeveredés nem megengedett egy adott tételen belül.
- Friss csemegekukorica nedvesség tartalma: 74-79%.

Késztermékre vonatkozó kritériumok:

- Elszíneződött szem (barna): legfeljebb 0,5 % (m/m).
- Roncsolt, léha szem: legfeljebb 5 % (m/m).
- Kukoricánövényből származó egyéb növényi részek: legfeljebb 0,2 %.
- Torzsával kitépett szem: legfeljebb 1,0 % (m/m).
- Hozzáadott cukrot nem tartalmazhat.
- Csomagolásra fém, vagy üveg csomagolóanyag 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,
- késztermék fizikai és kémiai jellemzői,
- növényvédőszer-maradék 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 szennyezőanyagok felső határértékéről 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 - valamint a késztermék tárolási hőmérsékletének szigorú ellenőrzését – minőségét, a higiénit, 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 (fosztás, morzsolás, 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 során 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. Gözzel 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 termeszto rendelkezik Global G.A.P tanúsítvánnyal.

12. Vonalba épített fémdetektor és/vagy röntgen detektor minden áthaladó elsődleges csomagolásra csomagolástól 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, hulladék hő-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 beszállító 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, komposztálható gyűjtőcsomagolóanyagok).

Szállítási távolság

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