



Centrum Doradztwa Rolniczego w Brwinowie
Oddział w Radomiu

Poradnik wdrażania Dobrej Praktyki Produkcyjnej (ang. GMP) i Dobrej Praktyki Higienicznej (ang. GHP) oraz systemu HACCP w małych zakładach przetwórstwa mięsa na poziomie gospodarstwa

Radom 2012

**„Europejski Fundusz Rolny na rzecz Rozwoju Obszarów Wiejskich:
Europa inwestująca w obszary wiejskie.”**

**Projekt opracowany przez Centrum Doradztwa Rolniczego w Brwinowie O/Radom we współpracy z KSOW
Projekt współfinansowany ze środków Unii Europejskiej w ramach
Pomocy Technicznej Programu Rozwoju Obszarów Wiejskich na lata 2007-2013
Instytucja Zarządzająca Programem Rozwoju Obszarów Wiejskich
na lata 2007-2013 – Minister Rolnictwa i Rozwoju Wsi**

Centrum Doradztwa Rolniczego w Brwinowie Oddział w Radomiu
26-600 Radom, ul. Chorzowska 16/18
www.odr.net.pl/rolnictwo_ekologiczne
radom@cdr.gov.pl

Autor: mgr inż. technologii spożywczej Maria Warchałowska
Menedżer jakości (TÜV)

@ Copyright by Ministerstwo Rolnictwa i Rozwoju Wsi

ISBN 978-83-60185-99-5

Druk: Centrum Doradztwa Rolniczego w Brwinowie Oddział w Radomiu
ul. Chorzowska 16/18, tel. 48 365 69 00
Nakład 530 egz.

Spis treści

Wstęp	5
I. Obowiązujące przepisy prawa żywnościowego	7
II. Wymagania dla zakładów, w których prowadzona będzie produkcja żywności na poziomie gospodarstwa.....	9
2.1. Projekt technologiczny – wymagania prawne dokumentacji.....	9
2.2. Wymagania dla zakładów, w których prowadzona będzie produkcja żywności	10
2.2.1. Ogólne wymagania dotyczące pomieszczeń żywnościowych, zlokalizowanych w odrębnych budynkach.....	10
2.2.2. Szczegółowe wymagania dla pomieszczeń żywnościowych zlokalizowanych w odrębnych budynkach, w których prowadzona będzie produkcja żywności	13
2.2.3. Wymagania dla dostosowanych pomieszczeń, w tym pomieszczeń mieszkalnych .	14
2.2.4. Postępowanie z odpadami żywnościowymi	15
2.2.5. Wymagania dotyczące wody.....	16
2.2.6. Procesy produkcyjne	17
2.3. Wymagania dla produkcji żywności tradycyjnej pochodzenia zwierzęcego	17
2.4. Warunki prowadzenia działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej.....	18
2.5. Przykładowy schemat zakładu produkcyjnego	20
2.6. Rejestracja zakładu	26
2.7. Inne wymagania prawne dla zakładów	27
III. Opracowanie i wdrożenie dokumentacji systemu zarządzania bezpieczeństwem zdrowotnym w produkcji żywności (GMP/GHP, HACCP).....	28
3.1. Historia HACCP	28
3.2. Terminologia systemu.....	29
3.3. GMP/GHP a HACCP.....	30
3.4. Jakość a system zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności	33
3.5. Wymagania systemu HACCP.....	35
3.6. Praktyka wdrażania wymagań systemu HACCP – omówienie 12 etapów	36
3.6.1. Powołanie zespołu ds. HACCP	36
3.6.2. Opisanie produktu	37
3.6.3. Określenie przeznaczenia produktu.....	38
3.6.4. Sporządzenie schematu procesu technologicznego (diagram przepływowy).....	38
3.6.5. Weryfikacja schematu technologicznego i sprawdzenie ze stanem faktycznym.....	39

3.6.6. Przeprowadzenie analizy zagrożeń i wykaz środków prewencyjnych (zasad 1).....	40
3.6.7. Określenie krytycznych punktów kontroli (CCP) (zasada 2).....	42
3.6.8. Ustalenie wartości krytycznych (zasada 3)	45
3.6.9. Określenie sposobów monitorowania dla każdego CCP (zasada 4).....	45
3.6.10. Ustalenie działań korygujących (zasada 5)	46
3.6.11. Ustalenie procedur weryfikacji	47
3.6.12. Opracowanie systemu dokumentacji (zasada 7).....	48
3.7. Dokumentacja GMP/GHP	49
3.8. Dokumentacja systemu HACCP	58
3.9. Przykład dokumentacji.....	59
3.10. Załączniki	77
IV. Prowadzenie badań własnych środków spożywczych przez podmioty produkujące żywność pochodzenia zwierzęcego.....	80
V. Identyfikowalność dostawców i odbiorców	81
VI. Kontrola urzędowa produkowanej żywności	82

WSTĘP

Przetwórstwo mięsa na poziomie gospodarstwa obejmuje następujące rodzaje działalności:

- marginalną, lokalną i ograniczoną;
- produkcja żywności o charakterze tradycyjnym (regionalnym).

Marginalna, lokalna i ograniczona (między innymi)	Produkcja żywności tradycyjnej (regionalnej)
<ul style="list-style-type: none">– rozbiór świeżego mięsa i produkcję surowych wyrobów mięsnych lub mięsa mielonego z mięsa wieprzowego, wołowego, baraniego, koziego, końskiego;– rozbiór świeżego mięsa i produkcję surowych wyrobów mięsnych lub mięsa drobiowego lub zajęczaków;– rozbiór świeżego mięsa i produkcję surowych wyrobów mięsnych lub mięsa mielonego z mięsa zwierząt łownych;– rozbiór świeżego mięsa i produkcję surowych wyrobów mięsnych lub mięsa mielonego z mięsa zwierząt dzikich utrzymywanych w warunkach hodowlanych;– produkcję produktów mięsnych w tym gotowych posiłków wyprodukowanych z mięsa.	<ul style="list-style-type: none">– produkcja żywności tradycyjnej pochodzenia zwierzęcego, specyficznej dla danego regionu, wymagająca wpisu produktu na listę produktów tradycyjnych prowadzoną przez Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi (przyznawane są wówczas odstępstwa od niektórych wymagań higienicznych określonych w załączniku II rozdziale II pkt 1 i rozdziale V pkt 1 rozporządzenia nr 852/2004).

Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 8 czerwca 2010 r. „w sprawie szczegółowych warunków uznania działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej” (Dz. U. Nr 113, poz. 753) określa szczegółowe warunki pozwalające na uznanie działalności za działalność marginalną, lokalną i ograniczoną, w tym zakres i obszar produkcji, a także wielkość dostaw produktów pochodzenia zwierzęcego do zakładów prowadzących handel detaliczny z przeznaczeniem do konsumenta końcowego. Wskazuje również niektóre wymagania weterynaryjne, jakie powinny być spełnione przy prowadzeniu tego rodzaju działalności.

W ramach działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej dla zakładów przetwórstwa mięsa na poziomie gospodarstwa można prowadzić produkcję i sprzedaż następujących produktów pochodzenia zwierzęcego: surowe wyroby mięsne, mięso mielone, produkty mięsne, w tym gotowe posiłki (potrawy) wyprodukowane z mięsa. Możliwy jest również rozbiór i sprzedaż świeżego mięsa wołowego, wieprzowego, baraniego, koziego, końskiego, drobiowego lub zajęczaków, zwierząt łownych oraz zwierząt dzikich utrzymywanych w warunkach fermowych.

W dużym stopniu możliwość prowadzenia działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej jest odpowiedzią na oczekiwania małych przedsiębiorców szczególnie na poziomie gospodarstwa, którzy prowadząc rodzinne zakłady wytwarzają produkty, na które istnieje zapotrzebowanie głównie na rynku lokalnym.

Możliwość prowadzenia tego rodzaju zakładów, przy zachowaniu jednocześnie standardów gwarantujących bezpieczeństwo produkowanej żywności, wpisuje się także w strategię wspierania produkcji żywności na poziomie lokalnym oraz wprowadzania ułatwień dla przedsiębiorstw o ograniczonej zdolności produkcyjnej, bez konieczności ponoszenia z ich strony znacznych inwestycji, które w rezultacie nie przyniosłyby wyraźnych korzyści dla zapewnienia higieny w zakładzie, a naraziłyby na przesadne i nieadekwatne do wielkości prowadzonej produkcji i sprzedaży inwestowanie.

W gospodarce rynkowej jest miejsce dla wszystkich organizacji będących elementami tzw. „łańcucha żywnościowego” – zarówno tych dużych, jak i też małych. Jednak sukces stoi otworem przed tymi, którzy sprostają wymaganiom, wyzwaniom rynku, postawią na jakość i bezpieczeństwo zdrowotne, którzy potrafią obniżyć koszty i udowodnić swoją należytą staranność w utrzymaniu poziomu jakości wymaganego przez konsumentów.

Jakość, obok ceny, to najistotniejszy składnik ostrej konkurencji rynkowej, który w warunkach nasyconego rynku i coraz bardziej wymagającego konsumenta zmusza producentów do określonych działań. O wysoki poziom jakości trzeba nieustannie zabiegać.

Dzisiejszy konsument dobiera i selekcjonuje produkty.

Bezpieczeństwo zdrowotne żywności staje się wartością nadrzędną. Jakość żywności jest więc problemem szczególnej rangi, wiąże się bowiem ściśle ze zdrowiem i życiem człowieka.

Aby mieć pewność, że podmiot działający na rynku spożywczym odpowiada za bezpieczeństwo produkowanej żywności, konieczne staje się włączenie w system zarządzania firmą metody HACCP. Koncepcja HACCP odnosi się do tej części jakości, która dotyczy bezpieczeństwa żywności i jako system kontroli własnej, wewnętrznej, będzie weryfikowana przez urzędowy nadzór nad żywnością.

Przedsiębiorstwa powinny rozwijać taką strategię, której celem będzie dbałość o jakość wytwarzanych dóbr.

I. OBOWIĄZUJĄCE PRZEPISY PRAWA ŻYWNOŚCIOWEGO

1. Rozporządzenie (WE) nr 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 28 stycznia 2002 r. *ustanawiające ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego powołujące Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustanawiające procedury w zakresie bezpieczeństwa żywności* (Dz. Urz. UE L 31 z 1.2.2002, str. 1, z późn. zm.);
2. Rozporządzenie (WE) nr 852/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. *w sprawie higieny środków spożywczych* (Dz. Urz. UE L 139 z 30.4.2004, str. 1, z późn. zm.);
3. Rozporządzenie (WE) nr 853/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. *ustanawiające szczególne przepisy dotyczące higieny w odniesieniu do żywności pochodzenia zwierzęcego* (Dz. Urz. UE L 139 z 30.4.2004, str. 55, z późn. zm.);
4. Rozporządzenie (WE) nr 854/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. *ustanawiające szczególne przepisy dotyczące organizacji urzędowych kontroli w odniesieniu do produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do spożycia przez ludzi* (Dz. Urz. UE L 139 z 30.4.2004, str. 206, z późn. zm.);
5. Rozporządzenie (WE) nr 882/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. *w sprawie kontroli urzędowych przeprowadzanych w celu sprawdzenia zgodności z prawem paszowym i żywnościowym oraz regułami dotyczącymi zdrowia zwierząt i dobrostanu zwierząt* (Dz. Urz. UE L 191 z 28.5.2004, str. 1, z późn. zm.);
6. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 999/2001 z dnia 22 maja 2001 r. *ustanawiającego zasady dotyczące zapobiegania, kontroli i zwalczania niektórych przenośnych gąbczastych encefalopatii* (Dz. Urz. UE L 147 z 31.5.2001, str. 1, z późn. zm.);
7. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 2073/2005 z dnia 15 listopada 2005 r. *w sprawie kryteriów mikrobiologicznych dotyczących środków spożywczych* (Dz. Urz. UE L 338 z 22.12.2005, str. 1, z późn. zm.);
8. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. *określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi* (Dz. Urz. UE L 300 z 14.11.2009, str. 1, z późn. zm.);
9. Ustawa z 16 grudnia 2005 r. o produktach pochodzenia zwierzęcego (DZ. U. 2006 Nr 17 poz.127) z późniejszymi zmianami.
10. Ustawa o bezpieczeństwie żywności i żywienia z 25 sierpnia 2006 roku (DZ. U. Nr 171, poz. 1225) z późniejszymi zmianami.

11. Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 29 marca 2006 r. w sprawie wymagań, jakim powinien odpowiadać projekt technologiczny zakładu, w którym ma być prowadzona działalność w zakresie produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego (DZ.U. Nr 59 poz. 415 z późniejszymi zmianami Dz. U. Nr 204, poz.1477 z 23 października 2007r.).
12. Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 roku w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (DZ. U. Nr 129, poz. 844) z późniejszymi zmianami.
13. Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia z dnia 27 lipca 2007 r. w sprawie ogólnych odstępstw od wymagań higienicznych w zakładach produkujących żywność tradycyjną pochodzenia zwierzęcego (Dz. U. Nr 146, poz. 1024).
14. Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 19 maja 2010 r. w sprawie niektórych wymagań weterynaryjnych, jakie powinny być spełnione przy produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego w określonych zakładach o małej zdolności produkcyjnej (Dz. U. Nr 98, poz. 629).
15. Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 8 czerwca 2010 r. w sprawie szczególnych warunków uznania działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej (DZ. U. Nr 113 poz. 753).
16. Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 26 maja 2010 r. w sprawie wysokości kar pieniężnych za naruszenia przepisów o produktach pochodzenia zwierzęcego (DZ. U. Nr 93 poz. 600).
17. Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. *prawo budowlane* (Dz. U. 1994 Nr 89 poz. 414 z późn. zm.).
18. Ustawa z dnia 27 marca 2003 r. *o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym* (Dz. U. 2003 Nr 80, poz. 717, z późn. zm.).
19. Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. 2010 Nr 213, poz. 1397).

II. WYMAGANIA DLA ZAKŁADÓW, W KTÓRYCH PROWADZONA BĘDZIE PRODUKCJA ŻYWNOŚCI NA POZIOMIE GOSPODARSTWA

2.1. Projekt technologiczny – wymagania prawne dokumentacji

Podmiot zamierzający prowadzić działalność w zakresie produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego (np. wędlin, kiełbas z mięsa wieprzowego, wołowego czy drobiowego) przed uzyskaniem pozwolenia na budowę zakładu lub przed rozpoczęciem dostosowania istniejących budynków lub pomieszczeń, czyli jeszcze przed rozpoczęciem prowadzenia planowanej działalności, musi sporządzić projekt technologiczny zakładu, w którym będzie się odbywała produkcja. Ww. projekt należy następnie przesłać wraz z wnioskiem o jego zatwierdzenie powiatowemu lekarzowi weterynarii właściwemu ze względu na planowane miejsce prowadzenia tej działalności. Jednocześnie wraz z wnioskiem należy powiadomić powiatowego lekarza weterynarii, o którym mowa powyżej, o zakresie i wielkości produkcji oraz rodzaju produktów pochodzenia zwierzęcego, które mają być produkowane w tym zakładzie.

Przekazanie ww. projektu przed rozpoczęciem budowy lub dostosowania zakładu na cele produkcji żywności ma na celu uniknięcie sytuacji, w której powiatowy lekarz weterynarii mógłby nie zezwolić na prowadzenie działalności, w związku z brakiem spełnienia przez zakład wymogów dotyczących infrastruktury i wyposażenia.

Wymagania jakie powinien spełniać projekt technologiczny zakładu zostały określone w rozporządzeniu Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 29 marca 2006 r. w *sprawie wymagań, jakim powinien odpowiadać projekt technologiczny zakładu, w którym ma być prowadzona działalność w zakresie produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego* (Dz. U. Nr 59, poz. 415, z późniejszymi zmianami).

W przypadku działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej wymagana jest uproszczona wersja projektu technologicznego.

Projekt technologiczny zakładu, w którym ma być prowadzona działalność marginalna, lokalna i ograniczona powinien składać się z części opisowej oraz części graficznej.

Część opisowa projektu technologicznego powinna zawierać:

- określenie rodzaju działalności, z uwzględnieniem rodzaju surowców oraz przeznaczenia produktów pochodzenia zwierzęcego,
- określenie rodzaju produktów pochodzenia zwierzęcego, które będą produkowane w zakładzie,
- szczegółowy opis procesów produkcyjnych w zakładzie,
- wykaz pomieszczeń zakładu z uwzględnieniem ich przeznaczenia, powierzchni, wymaganej

wysokości oraz sposobu wykończenia posadzek, ścian i sufitów,

- wykaz maszyn urządzeń, instalacji oraz narzędzi przeznaczonych do produkcji,
- wyszczególnienie wymaganych parametrów fizycznych w pomieszczeniach zakładu, w których jest to konieczne ze względu na technologię i bezpieczeństwo produkcji, w tym temperatury, wilgotności powietrza, kierunku przepływu powietrza, prędkości ruchu powietrza i wielokrotności wymiany powietrza w jednostce czasu, a także natężenia światła w miejscach przeprowadzania badania i kontroli,
- określenie systemu dostawy i dystrybucji wody, ze szczególnym uwzględnieniem jej zużycia,
- opis sposobu magazynowania zużytych opakowań, a także odpadów i ścieków oraz ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi,
- opis sposobów czyszczenia, odkażania, dezynsekcji i deratyzacji,

oraz

- określenie tygodniowej zdolności produkcyjnej zakładu.

Część graficzna projektu technologicznego powinna przedstawiać:

- rzuty poziome kondygnacji zakładu, z zaznaczeniem pomieszczeń i wyróżnieniem stref o różnym stopniu ryzyka zanieczyszczenia mikrobiologicznego,
- miejsca, w których odbywają się poszczególne etapy produkcji, stanowiska pracy, lokalizację maszyn, instalacji i urządzeń produkcyjnych, od przyjęcia surowców do wysyłki produktów.

2.2. Wymagania dla zakładów, w których prowadzona będzie produkcja żywności

Ogólne wymogi higieny dla wszystkich przedsiębiorstw sektora spożywczego określają przepisy rozporządzenia (WE) nr 853/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. *w sprawie higieny środków spożywczych*.

Produkcja produktów pochodzenia zwierzęcego w ramach działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej oraz ich sprzedaż może odbywać się w specjalnym odrębnym budynku albo w dostosowanych pomieszczeniach gospodarczych, używanych wyłącznie do tego celu.

2.2.1. Ogólne wymagania dotyczące pomieszczeń żywnościowych, zlokalizowanych w odrębnych budynkach

1. Pomieszczenia żywnościowe muszą być utrzymywane w czystości i zachowane w dobrym stanie i kondycji technicznej.

2. Wyposażenie, wystrój, konstrukcja, rozmieszczenie i wielkość pomieszczeń żywnościowych:
 - powinna pozwalać na odpowiednie utrzymanie, czyszczenie i/lub dezynfekcję, zapobieganie lub minimalizowanie dostawania się zanieczyszczeń pochodzących z powietrza, oraz powinna zapewniać odpowiednią przestrzeń roboczą pozwalającą na higieniczne przeprowadzanie wszelkich działań;
 - ma chronić przed gromadzeniem się brudu, kontaktem z materiałami toksycznymi, strząsaniem cząstek brudu do żywności i tworzeniem się kondensacji niepożądanego pleśni na powierzchni;
 - powinna umożliwiać dobrą praktykę higieny, włącznie z ochroną przed zanieczyszczeniem oraz, w szczególności, ze zwalczaniem szkodników;
 - w miarę potrzeby, powinna zapewnić warunki przetwarzania i składowania o odpowiednich warunkach termicznych wystarczające do odpowiedniego utrzymywania środków spożywczych we właściwej temperaturze oraz powinny być zaprojektowane w ten sposób, aby temperatura ta mogła być monitorowana i, w razie potrzeby, zapisywana.
3. Musi być dostępna odpowiednia ilość ubikacji splukiwanych wodą, podłączonych do sprawnego systemu kanalizacyjnego. Ubikacje nie mogą łączyć się bezpośrednio z pomieszczeniami, w których pracuje się z żywnością.
4. Musi być dostępna odpowiednia liczba umywalek, właściwie usytuowanych i przeznaczonych do mycia rąk. Umywalki do mycia rąk muszą mieć ciepłą i zimną bieżącą wodę, muszą być zaopatrzone w środki do mycia rąk i do higienicznego ich suszenia. W miarę potrzeby należy stworzyć takie warunki, aby stanowiska do mycia żywności były oddzielone od umywalek.
5. Muszą istnieć odpowiednie i wystarczające systemy naturalnej lub mechanicznej wentylacji. Trzeba unikać mechanicznego przepływu powietrza z obszarów skażonych do obszarów czystych. Systemy wentylacyjne muszą być tak skonstruowane, aby umożliwić łatwy dostęp do filtrów i innych części wymagających czyszczenia lub wymiany.

We wszystkich pomieszczeniach należy zastosować wentylację zgodnie z warunkami technicznymi. Układ wentylacyjny pomieszczeń żywnościowych powinien być niezależny od układu wentylacyjnego dla innych pomieszczeń.

Ilość powietrza wentylacyjnego określa się na podstawie bilansu ciepła i wilgotności.

W pomieszczeniach obróbki cieplnej np. nad komorą wędzarniczą lub wędzarniczo – parzelniczą, kotłem warzelnym powinna być zastosowana wentylacja miejscowa za pomocą okapu, która będzie chwytać dużą ilość zanieczyszczeń przy wykorzystaniu wysokiej temperatury powietrza (intensywna emisja ciepła).

System wentylacyjny nie może powodować przegrzewania wentylowanych pomieszczeń ani kondensacji pary wodnej.

Powietrze powinno przepływać od strefy wysokiego ryzyka zanieczyszczenia mikrobiologicznego do strefy niskiego ryzyka.

Powietrze nawiewane do hali produkcyjnej musi być filtrowane (filtry mechaniczne i bakteriologiczne) i w razie potrzeby ogrzewane.

6. Wszelkie węzły sanitarne powinny być zaopatrzone w odpowiednią naturalną bądź mechaniczną wentylację.

7. Pomieszczenia żywnościowe muszą posiadać odpowiednie naturalne i/lub sztuczne oświetlenie.

Lampy w pomieszczeniach produkcyjnych i magazynowych powinny mieć szczelne osłony, uniemożliwiające wydostanie się stłuczek szkła na powierzchnię produkcyjną lub magazynową.

Natężenie światła powinno być następujące:

540 lx – we wszystkich miejscach badania i kontroli – mierzone na powierzchni badanej

300 lx – w pomieszczeniach produkcyjnych (na wszystkich stanowiskach pracy)

120 lx – w pozostałych pomieszczeniach (chłodnie, magazyny - bez stanowisk pracy)

8. Urządzenia kanalizacyjne muszą odpowiadać zamierzonym celom. Muszą być zaprojektowane i skonstruowane tak, aby unikać ryzyka zanieczyszczenia. W przypadku gdy kanały kanalizacji są częściowo lub całkowicie otwarte, muszą być tak zaprojektowane, aby zapewnić, że odpady nie przedostają się z obszarów skażonych do obszarów czystych, w szczególności do obszarów, gdzie pracuje się z żywnością, która może stanowić wysokie ryzyko dla konsumenta końcowego.

Wyróżnia się następujące rodzaje ścieków:

- ścieki z pomieszczeń sanitarnych
- ścieki z pomieszczeń produkcyjnych (technologicznych)

Ścieki z pomieszczeń sanitarnych mają skład i charakterystykę jak ścieki bytowe dla tego typu pomieszczeń.

Głównym zanieczyszczeniem ścieków technologicznych jest tłuszcz, skrawki mięsa oraz detergenty i zawiesiny.

Ścieki technologiczne zawierające w swoim składzie cząsteczki tłuszczu powinny być odprowadzane systemem kanalizacyjnym do osadnika tłuszczu, po czym dalej kierowane do kanalizacji miejskiej lub gminnej lub do zbiornika ścieków. Należy zapewnić możliwość opróżniania, mycia i dezynfekcji osadnika tłuszczu.

Średnica przewodów kanalizacyjnych powinna być min. 100 mm.

Z chłodni odpływ skroplin z tac parowników powinien być odprowadzany bezpośrednio do kanalizacji.

Wszystkie ścieki kanalizacyjne powinny być przewietrzane na zewnątrz budynku i muszą być wyposażone w siatki przeciw gryzoniom. Kratki ściekowe powinny być syfonowane.

Kanalizacja sanitarna z pomieszczeń sanitarnych nie może łączyć się ze ściekami technologicznymi wewnątrz zakładu.

9. W miarę potrzeby, muszą być zapewnione odpowiednie warunki do przebierania się przez personel.
10. Środki czyszczące i odkażające nie mogą być przechowywane w obszarach, gdzie pracuje się z żywnością.

2.2.2. Szczegółowe wymagania dla pomieszczeń żywnościowych zlokalizowanych w odrębnych budynkach, w których prowadzona będzie produkcja żywności

W pomieszczeniach produkcyjnych, w których będzie się przygotowywać, poddawać obróbce lub przetwarzać środki spożywcze, projekt i wystrój muszą umożliwiać dobrą praktykę higieny żywności, w tym ochronę przed zanieczyszczeniem między oraz podczas działań. W szczególności:

- **powierzchnie podłóg** muszą być utrzymane w dobrym stanie i muszą być łatwe do czyszczenia, oraz w miarę potrzeby, do dezynfekcji. Wymaga to stosowania nieprzepuszczalnych, niepochlaniających, zmywalnych oraz nietoksycznych materiałów, chyba że przedsiębiorstwa sektora spożywczego mogą zapewnić właściwe organy, że inne użyte materiały są odpowiednie. Gdzie sytuacja tego wymaga, podłogi muszą zapewniać odpowiednie odwadnianie podłogowe (kratki ściekowe). W pomieszczeniach produkcyjnych podłogi powinny być nachylone w kierunku kraterów ściekowych; nachylenie wynosić powinno 1-2% (1–2 cm/1 m);
- **powierzchnie ścian** muszą być utrzymane w dobrym stanie i muszą być łatwe do czyszczenia, oraz tam gdzie jest to konieczne, do dezynfekcji. Wymaga to stosowania nieprzepuszczalnych, niepochlaniających, zmywalnych oraz nietoksycznych materiałów oraz gładkiej powierzchni aż do wysokości niezbędnej do działania, chyba że przedsiębiorstwa sektora spożywczego mogą zapewnić właściwe organy, że inne użyte materiały są odpowiednie;
- **sufity** (lub, w przypadku gdy nie ma sufitu, wewnętrzna powierzchnia dachu) i osprzęt napowietrzny muszą być zaprojektowane i wykończone w sposób uniemożliwiający gromadzenie się zanieczyszczeń oraz redukujący kondensację, wzrost niepożądanych pleśni oraz strząsanie cząstek;
- **okna i inne otwory** muszą być skonstruowane w sposób uniemożliwiający gromadzenie się zanieczyszczeń. Te, które mogą być otwierane na zewnątrz muszą, tam gdzie jest to niezbędne, być wyposażone w ekrany zatrzymujące owady (siatki w oknach), które mogą być łatwo demontowane do

czyszczenia. W miejscach gdzie otwarte okna mogą spowodować zanieczyszczenie, okna muszą być zamknięte i unieruchomione podczas produkcji;

- **drzwi** muszą być łatwe do czyszczenia oraz, w miarę potrzeby, do dezynfekcji. Wymaga to wykorzystania gładkich i niepochlaniających powierzchni, chyba że przedsiębiorstwa sektora spożywczego mogą zapewnić właściwe organy, że inne użyte materiały są odpowiednie;
- **powierzchnie (wraz z powierzchniami wyposażenia)** w obszarach, w których pracuje się z żywnością, a w szczególności te pozostające w kontakcie z żywnością muszą być w dobrym stanie i muszą być łatwe do czyszczenia, w miarę potrzeby, do dezynfekcji. Wymaga to stosowania gładkich, zmywalnych, odpornych na korozję oraz nietoksycznych materiałów, chyba że przedsiębiorstwa sektora spożywczego mogą zapewnić właściwe organy, że inne użyte materiały są odpowiednie.

W miarę potrzeby, muszą być stosowane odpowiednie urządzenia do czyszczenia oraz dezynfekcji narzędzi roboczych oraz wyposażenia. Urządzenia te muszą być skonstruowane z materiałów odpornych na korozję i muszą być łatwe do czyszczenia oraz muszą posiadać odpowiednie doprowadzenie ciepłej i zimnej wody. W stosownych przypadkach, należy przyjąć odpowiednie przepisy dla wszelkich czynności związanych z myciem żywności. Każdy zlewozmywak lub inne takie urządzenie przeznaczone do mycia żywności musi posiadać odpowiednie doprowadzenie ciepłej i/lub zimnej wody pitnej zgodnie z wymogami oraz musi być utrzymane w czystości oraz, w miarę potrzeby, dezynfekowane.

2.2.3. Wymagania dla dostosowanych pomieszczeń, w tym pomieszczeń mieszkalnych

W przypadku dostosowanych pomieszczeń, w tym pomieszczeń mieszkalnych wymagania ogólne dotyczą przede wszystkim usytuowania, projektu i konstrukcji oraz utrzymywania tego rodzaju pomieszczeń w czystości i dobrym stanie i kondycji technicznej, tak aby było możliwe uniknięcie ryzyka zanieczyszczenia, w szczególności przez zwierzęta i szkodniki.

W szczególności, i w miarę potrzeby, w przypadku dostosowanych pomieszczeń mieszkalnych:

- muszą być dostępne odpowiednie urządzenia, aby utrzymać właściwą higienę personelu (włącznie ze sprzętem do higienicznego mycia i suszenia rąk, higienicznymi urządzeniami sanitarnymi i przebieralniami);
- powierzchnie pozostające w kontakcie z żywnością muszą być w dobrym stanie, łatwe do czyszczenia i, w miarę potrzeby, dezynfekcji. Wymaga to stosowania gładkich, zmywalnych, odpornych na korozję i nietoksycznych materiałów, chyba że podmioty działające na rynku spożywczym mogą zapewnić właściwe organy, że inne użyte również materiały są odpowiednie;

- należy zapewnić warunki do czyszczenia i, w miarę potrzeby, dezynfekcji narzędzi do pracy i sprzętu;
- jeżeli, jako część działań prowadzonych w zakładzie, czyszczone są środki spożywcze, należy ustanowić odpowiednie procedury, aby dokonywać tego w sposób higieniczny,
- należy zapewnić odpowiednią ilość gorącej lub zimnej wody pitnej;
- należy zapewnić odpowiednie warunki lub udogodnienia dla higienicznego składowania i usuwania niebezpiecznych lub niejadalnych substancji i odpadów (zarówno płynnych, jak i stałych);
- należy zapewnić odpowiednie udogodnienia lub warunki dla utrzymania i monitorowania właściwych warunków temperaturowych żywności;
- produkty spożywcze muszą być tak umieszczone, aby unikać, na tyle, na ile jest to możliwe, ryzyka zanieczyszczenia.

Wymagania szczegółowe natomiast, **zarówno w przypadku specjalnych budynków jak i dostosowanych pomieszczeń mieszkalnych** dotyczą przede wszystkim postępowania z odpadami żywnościowymi, niejadalnymi produktami ubocznymi i innymi odpadami, zaopatrzenia w wodę, wszelkich przedmiotów, sprzętu i instalacji pozostających w kontakcie z żywnością, środków transportu, opakowań jednostkowych i zbiorczych, higieny osobistej pracowników, przechowywania produktów spożywczych, szkoleń oraz obróbki cieplnej.

2.2.4. Postępowanie z odpadami żywnościowymi

Odpady żywnościowe, niejadalne produkty uboczne i inne śmieci muszą być jak najszybciej usuwane z pomieszczeń, gdzie znajduje się żywność, aby zapobiec ich gromadzeniu.

Odpady żywnościowe, niejadalne produkty uboczne i inne śmieci muszą być składowane w zamykanych pojemnikach, chyba że przedsiębiorstwa sektora spożywczego mogą wykazać właściwemu organowi, że inne typy używanych pojemników lub systemy usuwania są właściwe. Takie pojemniki muszą być odpowiednio skonstruowane, utrzymywane w dobrym stanie i łatwe do czyszczenia i, w miarę potrzeby, dezynfekcji.

Śmietniska muszą być zaprojektowane i użytkowane w taki sposób, aby można było utrzymywać je w czystości oraz, w miarę potrzeby, chronić przed dostępem zwierząt i szkodników.

Wszystkie odpady muszą zostać usunięte w sposób higieniczny i przyjazny dla środowiska, zgodnie z właściwymi przepisami prawa, w tym biorąc pod uwagę przepisy rozporządzenia (WE) Nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 21 października 2009 r. *określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego nieprzeznaczone do spożycia przez ludzi* (Dz. Urz. UE L 300 z 14.11.2009) oraz rozporządzenia Parlamentu

Europejskiego i Rady (WE) Nr 999/2001 z dnia 22 maja 2001 r. *ustanawiającego zasady dotyczące zapobiegania, kontroli i zwalczania niektórych przenośnych gąbczastych encefalopatii* (Dz. Urz. UE L 147 z 31.5.2001, str. 1, z późn. zm.; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 3, t. 32, str. 289) i nie mogą stanowić bezpośredniego lub pośredniego źródła zanieczyszczenia.

2.2.5. Wymagania dotyczące wody

Należy zapewnić odpowiednie zaopatrzenie w wodę pitną, która powinna być używana w każdym przypadku gdy jest to niezbędne w celu zapewnienia, że środki spożywcze nie są zanieczyszczone.

W przypadku gdy używana będzie woda niezdatna do picia, na przykład do celów przeciwpożarowych, pozyskiwania pary, chłodzenia i innych podobnych celów, musi być prowadzona w oddzielnych systemach, łatwo rozpoznawalnych i nie mających połączeń ani jakichkolwiek możliwości powrotu do systemów wody pitnej.

Woda z odzysku używana do przetwarzania lub jako składnik nie może powodować ryzyka zanieczyszczenia. Musi być o tym samym standardzie co woda pitna, chyba że zostanie wykazane właściwemu organowi, że jakość wody nie może mieć negatywnego wpływu na wartość zdrowotną produktów żywnościowych ze środków spożywczych w końcowej postaci.

Wytwarzany lód, który będzie w kontakcie z żywnością lub który mógłby zanieczyścić żywność musi być wytworzony z wody pitnej.

Para używana bezpośrednio w styczności z żywnością nie może zawierać jakichkolwiek substancji stwarzających ryzyko dla zdrowia lub mogących zanieczyścić żywność.

Punkty czerpania wody zdanej do picia powinny być zaopatrzone w zawory zwrotne, przeciw działające możliwości wstecznego zassania, oznakowane zgodnie z projektem wodno-kanalizacyjnym zakładu.

Badania wody powinny być regularnie przeprowadzane wewnątrz zakładu w celu określenia jej przydatności. Brak lub niedostatek bieżącej, zdanej i pod właściwym ciśnieniem wody powinien powodować natychmiastowe przerwanie produkcji.

Wszystkie rurociągi powinny być instalowane w sposób wykluczający występowanie ślepych zakończeń.

Węże do wody z końcówkami samozamykającymi powinny być zawieszane na wieszakach.

Umywalki uruchamiane nie ręką mogą mieć dopływ tylko wody cieplej (35°C ÷ 40°C). Umywalki należy podłączyć bezpośrednio do kanalizacji poprzez syfon.

Przy stanowiskach wymagających użycia noży, konieczne jest zamontowanie sterylizatorów. Mogą być zastosowane sterylizatory z promieniowaniem UV lub sterylizatory na wodę. W przypadku sterylizatorów na wodę wielkość i kształt sterylizatorów powinna gwarantować całkowite zanurzenie

w nich noży, stalek. Sterylizatory muszą być wyposażone w termostaty i termometry. Wodę ze sterylizatorów należy odprowadzić bezpośrednio do kanalizacji, zabronione jest przelewanie do umywalek lub na posadzkę.

2.2.6. Procesy produkcyjne

Procesy produkcyjne należy tak zaprojektować, aby praca przebiegała w sposób ciągły i w miarę możliwości, od surowców do produktu gotowego w linii prostej.

Drogi pokonywane wewnątrz pomieszczeń produkcyjnych przez personel, materiały, narzędzia, odpady należy tak rozplanować, żeby:

- były możliwie najkrótsze,
- uniknąć skrzyżowań dróg przepływu surowca oraz produktu gotowego, a także przepływu surowca i odpadów; skrzyżowania takie są dopuszczalne tylko wówczas, gdy produkt jest fizycznie oddzielony (np. przez opakowanie jednostkowe) od surowców, odpadów i produktów ubocznych.

Pomieszczenia produkcyjne należy podzielić na specjalne strefy, w zależności od ryzyka wystąpienia zagrożeń zdrowotnych żywności. Strefy, w których żywność w żadnym lub niewielkim stopniu jest narażona na zanieczyszczenia i zakażenia, są nazywane strefami niskiego ryzyka. Obszary, w których ryzyko zanieczyszczenia i zakażenia żywności jest duże, są określane mianem stref wysokiego ryzyka.

2.3. Wymagania dla produkcji żywności tradycyjnej pochodzenia zwierzęcego

Przepisy Unii Europejskiej dopuszczają możliwość odstępstw od niektórych przepisów prawa żywnościowego.

Zakłady produkujące **żywność tradycyjną** pochodzenia zwierzęcego mogą skorzystać z odstępstw od niektórych wymagań higienicznych określonych w rozporządzeniu nr 852/2004 na mocy rozporządzenia Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia z dnia 27 lipca 2007 r. w *sprawie ogólnych odstępstw od wymagań higienicznych w zakładach produkujących żywność tradycyjną pochodzenia zwierzęcego* (Dz. U. Nr 146, poz. 1024). Jeżeli dany zakład spełnia wymagania określone w ww. rozporządzeniu Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi, powiatowy lekarz weterynarii, zgodnie z w art. 69 ust. 4 ustawy z dnia 25 sierpnia 2006 r. *o bezpieczeństwie żywności i żywienia* (Dz. U. Nr 171, poz. 1225, z późn. zm.) może wydać decyzję przyznającą indywidualne odstępstwa od wymagań higienicznych określonych w załączniku II rozdziale II pkt 1 i rozdziale V pkt 1 rozporządzenia nr 852/2004.

Przyznanie takich odstępstw jest możliwe jedynie wtedy jeżeli umożliwi stosowanie tradycyjnej metody produkcji żywności pochodzenia zwierzęcego, określonej:

- 1) We wniosku o:
 - a) wpis produktu na listę produktów tradycyjnych prowadzoną przez ministra właściwego do spraw rynków rolnych lub
 - b) rejestrację produktu wysłanym do Komisji Europejskiej zgodnie z przepisami ustawy z dnia 17 grudnia 2004 r. *o rejestracji i ochronie nazw i oznaczeń produktów rolnych i środków spożywczych oraz o produktach tradycyjnych* (Dz. U. z 2005 r. Nr 10, poz. 68, z późn. zm.) lub
- 2) w specyfikacji produktu, o której mowa w:
 - a) rozporządzeniu Rady (WE) nr 509/2006 z dnia 20 marca 2006 r. *w sprawie produktów rolnych i środków spożywczych będących gwarantowanymi tradycyjnymi specjalnościami* (Dz. Urz. UE L 93 z 31.03.2006, str. 1) lub
 - b) rozporządzeniu Rady (WE) nr 510/2006 z dnia 20 marca 2006 r. *w sprawie ochrony oznaczeń geograficznych i nazw pochodzenia produktów rolnych i środków spożywczych* (Dz. Urz. UE L 93 z 31.03.2006, str. 12).

W ramach przyznaných odstępstw można zrezygnować z wymogów dotyczących zapewnienia aby ściany, powierzchnie były skonstruowane z materiałów gładkich, nieprzepuszczalnych, niepochlaniających lub odpornych na korozję.

Zastosowanie ww. odstępstw w praktyce oznacza m.in. umożliwienie zastosowania w danym zakładzie wykorzystywania w procesie produkcji tradycyjnych drewnianych pieców wędzarniczych.

Niemniej jednak przyznane odstępstwo nie może negatywnie wpływać na bezpieczeństwo produkowanej żywności tradycyjnej pochodzenia zwierzęcego, w szczególności nie może przyczyniać się do jej zanieczyszczenia.

Informacje dotyczące produktów regionalnych i tradycyjnych są dostępne na stronie internetowej Ministerstwa Rolnictwa i Rozwoju Wsi.

2.4. Warunki prowadzenia działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej

Podstawowe zasady dotyczące prowadzenia produkcji i sprzedaży produktów mięsnych na małą skalę na lokalny rynek zostały określone w art. 13 ustawy z dnia 16 grudnia 2005 r. *o produktach pochodzenia zwierzęcego* (Dz. U. z 2006 r. Nr 17, poz. 127, z późn. zm.) oraz w rozporządzeniu Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 8 czerwca 2010 r. *w sprawie szczegółowych warunków uznania działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej*. Do działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej stosuje się przepisy rozporządzenia (WE) nr 852/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. *w sprawie higieny środków spożywczych* (Dz. Urz. UE L 139 z 30.04.2004, str. 1, z późn. zm.; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 13, t. 34, str. 319).

Działalność można uznać za marginalną, lokalną i ograniczoną jeżeli zakład prowadzi sprzedaż określonych produktów pochodzenia zwierzęcego konsumentowi końcowemu oraz dostawy tych produktów do innych zakładów prowadzących handel detaliczny z przeznaczeniem dla konsumenta końcowego (np. sklepów detalicznych, restauracji czy stołówek). Prowadzenie dostaw w przypadku tego rodzaju działalności ma charakter obligatoryjny.

W ramach działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej w zakładzie przetwórstwa mięsa można prowadzić następujące rodzaje działalności:

- a) rozbiór świeżego mięsa wołowego, wieprzowego, baraniego, koziego, końskiego lub produkcję z tego mięsa surowych wyrobów mięsnych lub mięsa mielonego. Dostawy tego rodzaju produktów do innych zakładów detalicznych nie mogą przekraczać wagowo 1 tony tygodniowo;
- b) rozbiór świeżego mięsa drobiowego lub zajęczaków, lub produkcję z tego mięsa surowych wyrobów mięsnych lub mięsa mielonego. Dostawy tego rodzaju produktów do innych zakładów detalicznych nie mogą przekraczać wagowo 0,5 tony tygodniowo;
- c) rozbiór świeżego mięsa zwierząt łownych, odstrzelonych zgodnie z przepisami prawa łowieckiego lub produkcję z tego mięsa surowych wyrobów mięsnych lub mięsa mielonego. Dostawy tego rodzaju produktów do innych zakładów detalicznych nie mogą przekraczać wagowo 0,5 tony miesięcznie;
- d) rozbiór świeżego mięsa zwierząt dzikich utrzymywanych w warunkach fermowych lub produkcję z tego mięsa surowych wyrobów mięsnych lub mięsa mielonego. Dostawy tego rodzaju produktów do innych zakładów detalicznych nie mogą przekraczać wagowo 0,5 tony miesięcznie;
- e) produkcję produktów mięsnych, w tym gotowych posiłków (potraw) wyprodukowanych z mięsa. Dostawy tego rodzaju produktów do innych zakładów detalicznych nie mogą przekraczać wagowo 1,5 tony tygodniowo;

W ramach działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej zniesiony został limit w odniesieniu do produktów produkowanych i sprzedawanych konsumentom końcowym. Jako limit wprowadzono ograniczenia jedynie w odniesieniu do dostaw do innych zakładów detalicznych (w tym należących do tego samego podmiotu), zaopatrujących konsumentów końcowych.

Miejsca sprzedaży ww. produktów pochodzenia zwierzęcego oraz zakłady prowadzące handel detaliczny, do których następuje dostawa, muszą znajdować się na obszarze jednego województwa lub na obszarze sąsiadujących z nim powiatów, w odniesieniu do zakładu, w którym prowadzona jest produkcja ww. produktów.

Jeżeli zakład prowadzi więcej niż jeden z możliwych rodzajów działalności, suma wielkości dostaw wszystkich rodzajów produktów nie może przekroczyć najwyższego limitu przewidzianego dla jednego z rodzajów produktów produkowanych w tym zakładzie.

Świeże mięso, w tym tusze, półtusze, ćwierćtusze czy elementy mięsne, przeznaczone do obróbki lub przetwarzania w ramach tego rodzaju działalności nie mogą pochodzić z produkcji mięsa przeznaczonego na użytek własny. Mięso musi być pozyskane wyłącznie w rzeźni zatwierdzonej przez właściwy organ.

2.5. Przykładowy schemat zakładu produkcyjnego

W *załączniku nr 3* przedstawiono przykładowy rzut przyziemia kondygnacji zakładu z zaznaczeniem pomieszczeń i wyróżnieniem stref o różnym stopniu ryzyka zanieczyszczenia mikrobiologicznego, lokalizacje maszyn i urządzeń produkcyjnych od przyjęcia surowców do wysyłki.

Oznaczenia:

- linią czerwoną oznaczono drogę surowców pochodzenia zwierzęcego,
- linią fioletową oznaczono drogę pozostałych surowców,
- linią niebieską oznaczono drogę półproduktów,
- linią zieloną oznaczono drogę produktów gotowych,
- obszar zakreskowany stanowi strefę wysokiego ryzyka zanieczyszczenia mikrobiologicznego.

Przykładowe urządzenia do przetwórstwa mięsa na poziomie gospodarstwa



Zdj. 1. WILK (rozdrabnianie farszu – kiełbasy)



Zdj. 2. MIESZAŁKA (mieszanie farszu – kielbasy, kaszanki)



Zdj. 3. NADZIEWARKA (napełnianie osłonek farszem – kielbasy, kaszanki)



Zdj. 4. KOMORA WĘDZARNICZO-PARZELNICZA (wędzenie, parzenie, studzenie wędlin, wędzonek)



Zdj. 5. KOCIOŁ PARZELNICZY (parzenie kaszanek, salcesonów, przygotowanie kaszy do kaszanki)

2.6. Rejestracja zakładu

Po uzyskaniu przez podmiot decyzji administracyjnej zatwierdzającej projekt technologiczny zakładu, w terminie co najmniej 30 dni przed dniem rozpoczęcia planowanej działalności, podmiot musi złożyć pisemny wniosek o wpis do rejestru zakładów do powiatowego lekarza weterynarii właściwego ze względu na planowane miejsce prowadzenia tej działalności.

Wniosek ten zawiera:

- ✓ imię i nazwisko, miejsce zamieszkania i adres albo nazwę, siedzibę i adres wnioskodawcy,
- ✓ numer w rejestrze przedsiębiorców w Krajowym Rejestrze Sądowym albo w Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej albo numer identyfikacyjny w ewidencji gospodarstw rolnych w rozumieniu przepisów o krajowym systemie ewidencji producentów, ewidencji gospodarstw rolnych oraz ewidencji wniosków o przyznanie płatności – w przypadku pomieszczeń gospodarstwa,
- ✓ określenie rodzaju i zakresu działalności, która ma być prowadzona, w tym rodzaju produktów pochodzenia zwierzęcego, które mają być produkowane w tym zakładzie,
- ✓ określenie lokalizacji zakładu, w którym ma być prowadzona działalność.

Do wniosku podmiot dołącza jeden z poniższych dokumentów:

- ✓ kopię zezwolenia na pobyt rezydenta długoterminowego WE udzielonego przez inne państwo członkowskie Unii Europejskiej - w przypadku gdy wnioskodawca będący cudzoziemcem, w rozumieniu przepisów o cudzoziemcach, zamierza prowadzić działalność gospodarczą na podstawie przepisów obowiązujących w tym zakresie na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, albo
- ✓ zaświadczenie albo oświadczenie o nabyciu przez koło łowieckie, będące dzierżawcą obwodu łowieckiego, członkostwa w Polskim Związku Łowieckim oraz osobowości prawnej, zgodnie z przepisami Prawa łowieckiego, albo
- ✓ zaświadczenie albo oświadczenie o prowadzeniu ośrodka hodowli zwierzyny przez zarządcę obwodu łowieckiego na podstawie decyzji ministra właściwego do spraw środowiska, wydanej na podstawie przepisów Prawa łowieckiego.

Powiatowy lekarz weterynarii właściwy ze względu na planowane miejsce prowadzenia działalności po przeprowadzeniu kontroli w miejscu prowadzenia planowanej działalności, mającej na celu zweryfikowanie stanu faktycznego z dokumentacją, wydaje decyzję administracyjną w sprawie wpisu danego zakładu do rejestru zakładów i nadaje takiemu zakładowi weterynaryjny numer identyfikacyjny.

Rozpoczęcie prowadzenia działalności jest możliwe dopiero po otrzymaniu od powiatowego lekarza weterynarii ww. decyzji.

2.7. Inne wymagania prawne dla zakładów

Zgodnie z prawem budowlanym (Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. *prawo budowlane* Dz. U. 1994 nr 89, poz. 414 z późn. zm.) oraz ustawie o zagospodarowaniu przestrzennym (Ustawa z dnia 27 marca 2003 r. *o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym* Dz. U. 2003 nr 80, poz. 717 z późn. zm.), każda zmiana sposobu użytkowania budynku wymaga zgłoszenia do odpowiedniego urzędu dla danego miejsca prowadzenia działalności oraz postępowania zgodnie z prawem budowlanym i ustawie o zagospodarowaniu przestrzennym.

Ustawa – Prawo budowlane, normuje działalność obejmującą sprawy projektowania, budowy, utrzymania i rozbiórki obiektów budowlanych oraz określa zasady działania organów administracji publicznej w tych dziedzinach.

Ustawa o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym określa:

- 1) zasady kształtowania polityki przestrzennej przez jednostki samorządu terytorialnego i organy administracji rządowej;
- 2) zakres i sposoby postępowania w sprawach przeznaczania terenów na określone cele oraz ustalania zasad ich zagospodarowania i zabudowy – przyjmując ład przestrzenny i zrównoważony rozwój za podstawę tych działań.

W planowaniu działalności należy również wziąć pod uwagę Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. 2010 Nr 213, poz. 1397) w stosunku do prowadzonej działalności.

Do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko zalicza się:

- instalacje do produkcji i przetwórstwa tłuszczów zwierzęcych,
- instalacje do przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem tłuszczów zwierzęcych o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 ton na rok.

A zatem po przekroczeniu zdolności produkcyjnej 50 ton na rok w przypadku przetwórstwa produktów pochodzenia zwierzęcego, należy opracować stosowną dokumentację oddziaływania na środowisko.

III. OPRACOWANIE I WDROŻENIE DOKUMENTACJI SYSTEMU ZARZĄDZANIA BEZPIECZEŃSTWEM ZDROWOTNYM W PRODUKCJI ŻYWNOSCI (GMP/GHP, HACCP)

W zakładzie powinna zostać opracowana, wykonywana oraz utrzymywana stała procedura lub procedury na podstawie zasad HACCP (system HACCP), co najmniej poprzez zastosowanie wytycznych dobrej praktyki. Produkty wytwarzane w ramach tego rodzaju działalności powinny spełniać również wymagania dotyczące kryteriów mikrobiologicznych oraz odpowiedniej temperatury przechowywania i utrzymywania tzw. „łańcucha chłodniczego”.

Wymogi dotyczące systemu HACCP powinny zapewniać odpowiednią elastyczność, tak aby mogły być stosowane w każdej sytuacji, w tym w małych przedsiębiorstwach. W szczególności należy wziąć pod uwagę, że w niektórych zakładach, po przeprowadzeniu analizy istniejących zagrożeń biologicznych, chemicznych i fizycznych, nie jest możliwe zidentyfikowanie krytycznych punktów kontroli, oraz że w niektórych przypadkach dobre praktyki higieniczne mogą równie dobrze zastąpić monitorowanie krytycznych punktów kontroli. Podobnie wymóg ustanowienia tzw. „limitów krytycznych” nie oznacza, że niezbędne jest ustalenie liczbowego limitu w każdym przypadku. Również wymóg zachowania dokumentów musi być elastyczny, aby nie powodował nadmiernych obciążeń dla małych przedsiębiorstw.

Dobre praktyki higieniczne są to działania, które muszą zostać podjęte oraz warunki higieniczne, które muszą zostać spełnione na wszystkich etapach produkcji i obrotu żywnością, tak aby zapewnić bezpieczeństwo żywności. Powinny zawierać właściwe informacje na temat zagrożeń, które mogą powstawać w produkcji oraz o działaniach mających na celu ich kontrolę.

Stosowanie dobrych praktyk jest ważnym instrumentem mającym na celu pomoc przedsiębiorstwom sektora spożywczego na wszystkich szczeblach łańcucha produkcji żywności w zakresie zachowania zgodności z zasadami higieny żywności.

3.1. Historia HACCP

Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP) w tłumaczeniu na język polski brzmi: „analiza zagrożeń i krytyczne punkty kontroli”.

System HACCP powstał w latach 60. w USA. Jego podstawowe zasady opracowała Kompania Pillsbury na zlecenie NASA (National Aeronautics and Space Association) oraz US ANL (US Army Nautic Laboratories), by zapewnić zdrowotnie żywność astronautom.

W 1971 roku firma Pillsbury przedstawiła koncepcję HACCP publicznie na konferencji na temat bezpieczeństwa zdrowotnego żywności. Od tego czasu system HACCP był stopniowo akceptowany

i propagowany przez różne organizacje. Na początku lat 80-tych HACCP został uznany przez FAO/WHO i włączony do Kodeksu Żywnościowego (Codex Alimentarius). System ma na celu rozpoznanie, ocenę i kontrolę zagrożenia żywności podczas wszystkich etapów jej produkcji i dystrybucji. Zagrożenie należy rozumieć jako biologiczny, chemiczny lub fizyczny czynnik lub zdarzenie zaistniałe w produkcji pożywienia, który może niekorzystnie wpłynąć na zdrowie konsumenta.

3.2. Terminologia systemu

W systemie HACCP mają zastosowanie następujące definicje i pojęcia:

HACCP – system, który identyfikuje, ocenia i kontroluje (opanowuje) zagrożenia istotne dla bezpieczeństwa żywności

plan HACCP – dokumentacja sporządzona zgodnie z zasadami HACCP, w celu opisanie warunków i sposobów zapewnienia kontroli zagrożeń istotnych dla bezpieczeństwa zdrowotnego żywności

analiza zagrożeń – proces zbierania i oceny informacji na temat zagrożeń i warunków sprzyjających ich występowaniu w celu stwierdzenia, które z nich są istotne dla bezpieczeństwa zdrowotnego żywności i powinny być umieszczone w planie HACCP

zagrożenie – biologiczny, chemiczny lub fizyczny czynnik lub zdarzenie w żywności lub w warunkach produkcji lub dystrybucji żywności, które może niekorzystnie wpłynąć na zdrowie konsumenta

ryzyko – prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożenia

kontrolowanie – każde konieczne działanie przeprowadzane dla zapewnienia i utrzymania parametrów procesu ustalonych w planie HACCP (termin ten jest użyty w sensie panowania nad danym procesem technologicznym lub w sensie opanowania danego zagrożenia)

kontrola – proces zmierzający do ustalenia, czy prawidłowe procedury i/lub parametry mają miejsce w trakcie produkcji lub dystrybucji (powyższy termin odnosi się do wszelkich pomiarów i obserwacji lub do przeglądów istniejących procedur)

wartość krytyczna – wartość parametru wraz z granicami tolerancji pozwalająca odróżnić stan akceptowalny od nieakceptowanego

punkt kontroli – etap, w którym dokonuje się pomiaru lub obserwacji w celu wyeliminowania lub zredukowania zagrożenia lub w celu utrzymania właściwych parametrów technologicznych

krytyczny punkt kontroli (CCP) – etap, który koniecznie musi być pod kontrolą, aby zapobiec zagrożeniu, wyeliminować je lub zmniejszyć do akceptowalnego poziomu

drzewo decyzyjne – sekwencja pytań stawianych w celu ustalenia, czy dany etap powinien być krytycznym punktem kontroli

monitorowanie – przeprowadzanie kolejno zaplanowanych obserwacji lub pomiarów parametrów kontrolnych w punkcie CCP, w celu stwierdzenia, czy dany CCP znajduje się pod kontrolą

działania zapobiegawcze (zaradcze) – każde działanie lub przedsięwzięcie organizacyjne, które może zostać podjęte w celu zapobieżenia, wyeliminowania lub zredukowania zagrożenia do akceptowalnego poziomu

działania korygujące – każde działanie podjęte wówczas, gdy monitorowanie wskazuje, że CCP wymyka się spod kontroli

działanie korekcyjne - działanie w celu wyeliminowania wykrytej niezgodności

schemat procesu – systematyczne, graficzne przedstawienie sekwencji etapów mających miejsce przy wytwarzaniu danego produktu lub surowca

weryfikacja – zastosowanie metod, procedur, testów i innych ocen jako uzupełnienie monitorowania w celu określenia zgodności czynności produkcyjnych z planem HACCP i przegląd elementów planu HACCP

etap/krok - punkt, procedura, operacja lub stadium w łańcuchu żywnościowym od surowca zaczynając, przez produkcję podstawową, aż do ostatecznej konsumpcji

strefa czysta - obszary, w których ryzyko zanieczyszczenia i zakażenia żywności jest duże, są określone mianem stref wysokiego ryzyka lub części czystych

strefa brudna - strefy, w których żywność w żadnym lub niewielkim stopniu jest zarażona na zanieczyszczenia i zakażenia, są nazywane strefami niskiego ryzyka lub częściami brudnymi.

3.3. GMP/GHP a HACCP

Dobra Praktyka Higieniczna (w skrócie **GHP**) – działania, które muszą być podjęte, i warunki higieniczne, które muszą być spełniane i kontrolowane na wszystkich etapach produkcji lub obrotu, aby zapewnić bezpieczeństwo żywności;

Dobra Praktyka Produkcyjna (w skrócie **GMP**) – działania, które muszą być podjęte, i warunki, które muszą być spełniane, aby produkcja żywności oraz materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością odbywały się w sposób zapewniający właściwą jakość zdrowotną żywności, zgodnie z przeznaczeniem;

Z powyższych definicji wynika, że GHP można traktować jako element działań zapewniający pożądaną standard higieniczny, bardzo istotny dla bezpieczeństwa żywnościowego. Natomiast GMP obejmuje pozostałe zasady i ich realizację w celu zapewnienia odpowiedniej jakości zdrowotnej.

GMP obejmuje szerszy zakres niż GHP i dotyczy przede wszystkim procesu technologicznego, obejmuje wszystkie aspekty produkcji żywności, tj. surowce, personel, projektowanie (budynków, linii technologicznych, maszyn i urządzeń), mycie i dezynfekcję, szkolenie, a także dystrybucję wyrobów gotowych.

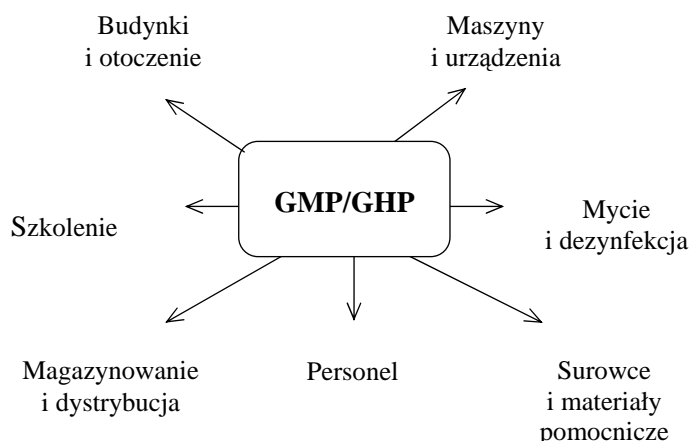
Realizacja zasad GMP/GHP tworzy właściwe, higieniczne warunki środowiskowe do produkcji bezpiecznej żywności. Zasady te powinny być opracowane przez producenta żywności w postaci dokumentacji opisowej jako zbiory, kodeksy zasad, procedur optymalnego postępowania, podstawowe elementy, których realizacja powinna wyprzedzać poprawne wdrażanie systemu HACCP.

Podział obszarów na te z zakresu GMP i GHP w zasadzie się nie stosuje, ponieważ są one ze sobą współzależne i wzajemnie się przenikają, dlatego używa się akronimu GMP/GHP.

Podstawowe aspekty GHP podane są w ogólnych zasadach higieny środków spożywczych w Codex Alimentarius i obejmują:

- utrzymanie czystości i porządku otoczenia zakładu,
- produkcje wstępną,
- projektowanie zakładu, instalacje i wyposażenie,
- sanitarną kontrolę procesów produkcyjnych,
- bieżącą obsługę stanu sanitarnego zakładu,
- higienę osobistą,
- sanitarne warunki transportu,
- szkolenia.

Główne obszary funkcjonowania GMP/GHP przedstawia poniższy rysunek:



Przy planowaniu produkcji żywności i operowania żywnością powinny być brane pod uwagę podstawowe z punktu widzenia higieny zasady:

- drogi przepływu produkcji proste, bez zawracania i krzyżowania – jeden kierunek ruchu;
- redukcja zbędnego przemieszczania się personelu pomiędzy stanowiskami pracy, szczególnie pomiędzy brudną strefą – niskiego ryzyka i czystą strefą – wysokiego ryzyka zanieczyszczenia mikrobiologicznego;
- redukcja możliwości zakażenia wtórnego (krzyżowego);
- rozdzielenie stref funkcjonalnych (brudne i czyste).

Etapowe lub jednoczesne wdrażanie opracowanego programu GMP/GHP oraz HACCP stwarza właściwe warunki do pozyskania odpowiedniej jakości surowców oraz wytwarzania żywności w sposób gwarantujący jej bezpieczeństwo zdrowotne dla konsumenta.

Według unijnego i krajowego prawa na producencie, dystrybutorze, operatorze żywności spoczywa odpowiedzialność za bezpieczeństwo zdrowotne żywności. Każdy podmiot odpowiedzialny za dany zakład jest zobowiązany do opracowania własnego programu, który uwzględni strukturę organizacyjną i specyfikę działalności danego zakładu. Procedury i instrukcje w ramach dobrych praktyk powinny być ściśle przestrzegane przez wszystkich pracowników. Stosowane w zakładzie metody pracy oraz zalecenia dotyczące higieny powinny być opisane za pomocą odpowiednich procedur i instrukcji.

Należy jednak podkreślić, że opracowana dokumentacja powinna być proporcjonalna do charakteru i rozmiaru danego zakładu oraz wielkości produkcji.

Program GMP/GHP wraz z systemem HACCP ma zapewnić bezpieczeństwo zdrowotne żywności. Jeśli poprzez rzetelną realizację zasad systemu, jak również właściwy nadzór i dokumentowanie wykonywanych działań nie zostaną stworzone właściwe i bezpieczne warunki wytwarzania żywności, to ewentualne zagrożenie zdrowotne trzeba będzie uwzględnić w systemie HACCP.

HACCP powinien objąć przede wszystkim właściwy proces wytwarzania żywności, nie zaś warunki wstępne, które mają stworzyć właściwe, bezpieczne środowisko dla prawidłowo i bezpiecznie realizowanego procesu wytwórczego. W razie wystąpienia niespodziewanego zagrożenia producent powinien być przygotowany do podjęcia skutecznych działań w oparciu o przygotowaną procedurę.

W sferze GMP/GHP można stosować narzędzia HACCP, tzn. metodykę postępowania opartą na siedmiu zasadach tj.: identyfikacji i analizy zagrożeń, ustalenia CCP, ustalenia wartości krytycznych i tolerancji dla CCP, monitorowania CCP, działań korekcyjnych, weryfikacji systemu oraz dokumentowania tych czynności. W większości jednak przypadków nadzór nad sferą GMP/GHP ograniczony jest do monitorowania parametrów w punktach kontrolnych lub podejmowania działań naprawczych i dokumentowania tych przedsięwzięć. Jednoczesna realizacja programu GMP/GHP i HACCP tworzy w zakładzie zintegrowany system zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności.

3.4. Jakość a system zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności

Aby gwarantować jakość, a zwłaszcza jakość zdrowotną żywności należy podjąć próbę zdefiniowania samego pojęcia „jakość”. Praktycznie każdy ma swój określony, subiektywny pogląd na temat jakości i nie jest możliwe jednoznaczne zdefiniowanie tego pojęcia. Jakość można bowiem rozpatrywać w różnych aspektach:

- **jakość jako doskonałość** – tak rozumiana jakość nie jest mierzalna, każdy człowiek inaczej rozumie doskonałość, a zatem nie ma zastosowania w praktycznym działaniu firmy,
- **jakość jako powtarzalność i bezpieczeństwo** – tak rozumiana jakość odnosi się do efektywnego zarządzania i systemowej organizacji pracy, bowiem zaplanowane efektywne i stabilne przebiegi procesów, zaplanowane i powtarzalne działania, to powtarzalność jakościowa produktów, a tym samym ich bezpieczeństwo,
- **jakość jako spełnienie specyfikacji** – tak rozumiana jakość odnosi się przede wszystkim do produktu i jego charakterystyk: skład, organoleptyka, funkcjonalność, itp., jest mierzalna, a zatem ma praktyczne zastosowanie w firmach na każdym stanowisku pracy.

Pojęcie jakości definiuje najpełniej norma terminologiczna ISO 9000:2000, ujmując wszystkie trzy rozważone powyżej aspekty.

Jakość jest to zdolność zbioru nieodłącznych charakterystyk:

- systemu
- procesu
- wyrobu

do spełnienia wymagań klientów i/lub innych zainteresowanych stron: właścicieli, zatrudnionych, dostawców, itp.

Współczesne rozumienie jakości przez przedsiębiorstwa, to jakość produktu, ale osiągnięta dzięki zapewnieniu jakości systemu i procesów, a zatem jakość postrzegana przede wszystkim z punktu widzenia klienta.

Orientacja projakościowa rynku, wynikająca ze wzrastającej jego konkurencyjności, stawia bowiem popyt (potrzeby klienta i jego obsługę) jako kategorię pierwotną względem możliwości wytwórczych (jakość produktu). Nie mniej jednak celem jest odpowiednia jakość produktu, którą to jakość przedsiębiorstwo musi zapewnić przez właściwą organizację pracy, gdyż jest to podejście obarczone najmniejszym ryzykiem popełnienia błędu, a więc efektywne, a jednocześnie gwarantujące bezpieczeństwo zdrowotne.

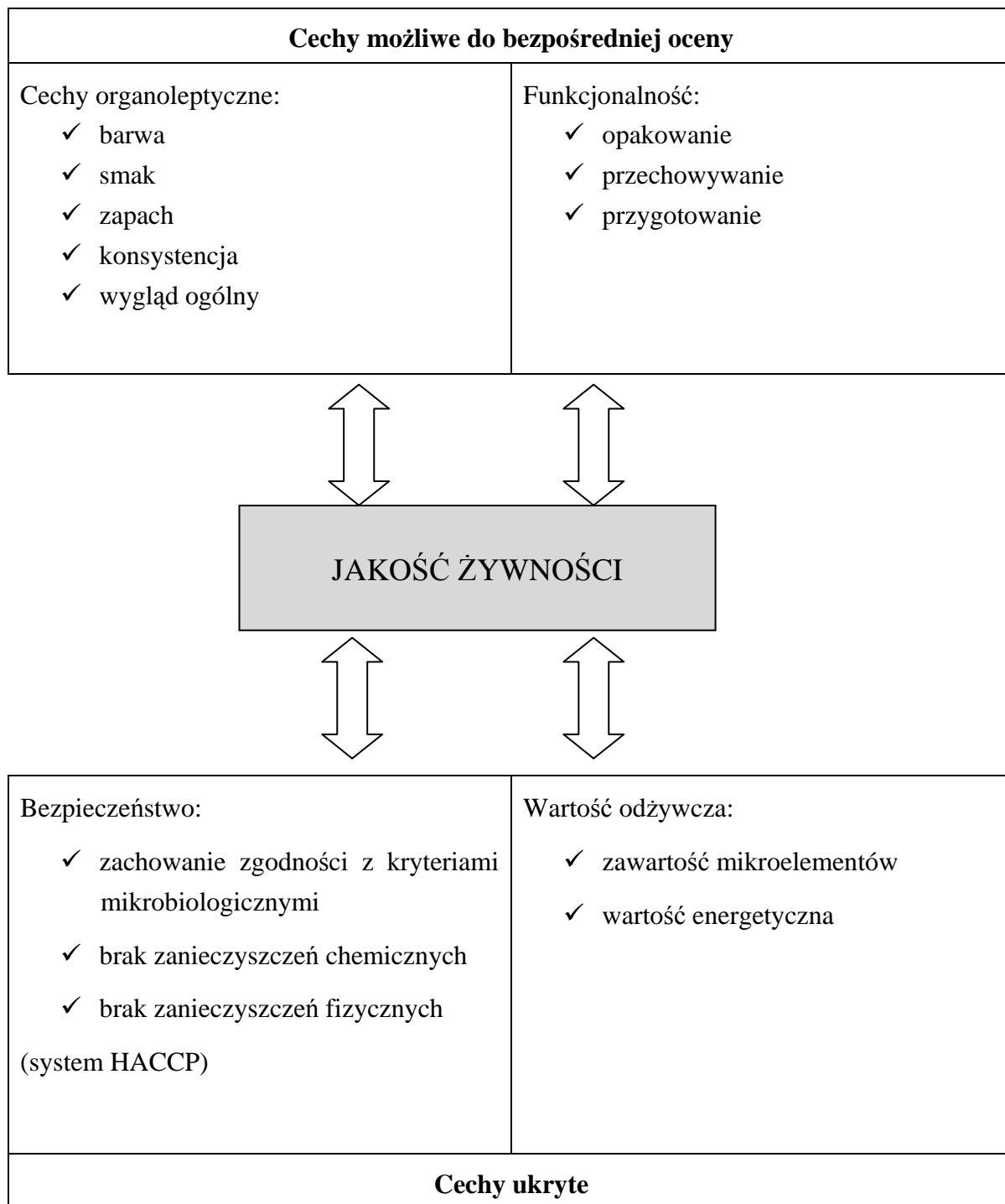
Jakość żywności

Definiując jakość żywności należy odnieść się do aspektu dotyczącego charakterystyk produktu. Charakterystyki składające się na jakość żywności podzielić można na dwie zasadnicze grupy:

- charakterystyki możliwe do bezpośredniej oceny: sensoryczne i funkcjonalne,

- charakterystyki ukryte: bezpieczeństwo zdrowotne, wartość odżywcza.

Zależność między jakością żywności a charakterystykami produktu przedstawia poniższy schemat:



➤ **Charakterystyki możliwe do bezpośredniej oceny: sensoryczne i funkcjonalne**

Ocena sensoryczna żywności jest podstawową oceną jakości w planach badań na każdym istotnym etapie jej produkcji. Dodatkowo takiej oceny dokonuje każdy konsument przy zakupie produktów żywnościowych, łącznie z oceną funkcjonalności, na którą składa się łatwość przygotowania, warunki przechowywania, forma opakowania, itp.

➤ **Charakterystyki ukryte: bezpieczeństwo zdrowotne, wartość odżywcza**

Ocena charakterystyk ukrytych nie jest możliwa bez analiz laboratoryjnych. Plany badań uwzględniają tę ocenę na każdym istotnym etapie produkcji w zakresie badań niepełnych i pełnych wykonywanych okresowo. Konsument przy zakupie produktów żywnościowych nie jest w stanie ocenić tych charakterystyk – musi zawierzyć producentowi, że otrzymuje produkt o określonej wartości odżywczej i bezpieczny zdrowotnie, zgodny z informacjami na etykiecie.

Spośród opisanych powyżej charakterystyk żywności, system HACCP ukierunkowany jest przede wszystkim na bezpieczeństwo zdrowotne, tj.:

- ✓ zachowanie zgodności z kryteriami mikrobiologicznymi,
- ✓ brak zanieczyszczeń chemicznych,
- ✓ brak zanieczyszczeń fizycznych.

System HACCP jest systemem zarządzania przez jakość – przede wszystkim jakością zdrowotną. W systemie HACCP badanie jakości gotowego produktu zastąpione jest nadzorowaniem wszystkich etapów jego powstawania i dystrybucji, od przygotowywania, poprzez przetworzenie, produkcję, pakowanie, magazynowanie, transport, aż do sprzedaży gotowego środka spożywczego.

3.5. Wymagania systemu HACCP

Podstawę systemu HACCP stanowi 7 fundamentalnych zasad na podstawie Codex Alimentarius Commission, które określają wymagania jakie musi spełnić zakład produkujący żywność, aby zagwarantować jej bezpieczeństwo zdrowotne. Zasady zostały opracowane w sposób ramowy, dostosowany do zapewnienia jakości zdrowotnej we wszystkich sektorach przemysłu spożywczego. Natomiast realizacja, czyli wdrożenie systemu, odbywa się w co najmniej dwunastu etapach, zgodnie z treścią tego samego dokumentu.

Zmierzając do wytworzenia produktu według siedmiu zasad HACCP, ich wprowadzenie należy poprzedzić sekwencją działań przygotowawczych (etapów) tworząc solidne zręby systemu utrzymania jakości zdrowotnej. Etapy te stanowiące łącznie z siedmioma zasadami HACCP program wprowadzania systemu do praktyki produkcyjnej, przedstawione są następująco:

Etap 1. Powołanie Zespołu HACCP

Etap 2. Opis produktu

- Etap 3. Przeznaczenie produktu
- Etap 4. Sporządzenie diagramu przepływu, schemat procesu
- Etap 5. Weryfikacja schematu, sprawdzenie ze stanem faktycznym
- Etap 6. Analiza zagrożeń (**zasada 1**)
- Etap 7. Określenie Krytycznych Punktów Kontroli (CCP) (**zasada 2**)
- Etap 8. Ustalenie limitów krytycznych (**zasad 3**)
- Etap 9. Ustalenie monitorowania CCP (**zasad 4**)
- Etap 10. Ustalenie działań korygujących (**zasada 5**)
- Etap 11. Opracowanie procedury weryfikacji systemu (**zasada 6**)
- Etap 12. Utworzenie dokumentacji (**zasada 7**)

3.6. Praktyka wdrażania wymagań systemu HACCP – omówienie 12 etapów

3.6.1. Powołanie zespołu ds. HACCP

Zespół ds. HACCP powinien składać się z osób mających wiedzę i doświadczenie w różnych dziedzinach związanych ze specyfiką produkcji. Jeśli na terenie zakładu nie ma osób, których wiedza byłaby wystarczająca, można skład zespołu uzupełnić specjalistami z zewnątrz. W przypadku małego przedsiębiorstwa może to być właściciel i specjalista z zewnątrz.

W *załączniku nr 1* przedstawiono przykładowe zarządzenie dyrektora (właściciela) powołującego zespół ds. HACCP.

3.6.2. Opisanie produktu

Należy podzielić produkowane wyroby na grupy asortymentowe o podobnym procesie technologicznym i opisać je.

Przykładowa tabela opisu produktu	
Nazwa produktu (grupa asortymentowa)	
Opis produktu	
Przeznaczenie konsumenckie	
Skład produktu	
Składniki GMO	
Składniki alergenne	
Określenie procesu wytwarzania/utrwalania	
Cechy organoleptyczne: - wygląd ogólny - konsystencja - barwa - smak i zapach	
Sposób pakowania produktu gotowego	
Materiał opakowaniowy	
Temperatura przechowywania	
Okres trwałości	
Masa	
Wymagania mikrobiologiczne	
Wymagania chemiczne	
Wzór etykiety	

Opisując wymagania dla produktu należy także przywołać dokumenty odniesienia, stanowiące wymagania prawne, normatywne, itp.

3.6.3. Określenie przeznaczenia produktu

Należy określić spodziewane przeznaczenie produktu, dla jakich konsumentów jest przeznaczony. Szczególnie trzeba mieć na uwadze takie populacje ludzi, jak np. małe dzieci, niemowlęta, ludzi w wieku podeszłym, alergików. Należy też podać przeciwwskazania, np. że wyroby peklowane nie powinny być spożywane przez dzieci do lat trzech.

3.6.4. Sporządzenie schematu procesu technologicznego (diagram przepływowy)

Dla każdego produktu (grupy produktów) objętego systemem HACCP należy przygotować w formie schematu blokowego, technologiczny schemat procesu produkcyjnego. Schemat powinien zawierać wszystkie kroki procesu będącego przedmiotem analizy, a więc wszystkie występujące czynności i operacje jednostkowe, a także ich parametry, powinien więc być przedstawieniem logicznej sekwencji następujących po sobie zdarzeń i czynności. Schemat musi uwzględniać przyjęcie i przygotowanie surowców, produkcję, przetwórstwo, pakowanie, przechowywanie, dystrybucję.





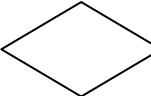


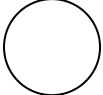

Do prawidłowego sporządzenia schematu, niezbędne jest wykorzystanie opracowanego projektu technologicznego zakładu z opisanym układem pomieszczeń, ze szczególnym uwzględnieniem pomieszczeń produkcyjnych. W projekcie technologicznym zgodnie z wymogami prawnymi powinny być zaznaczone kierunki i drogi przepływu surowców, półproduktów i produktów, czyli diagram przepływowy, który wykazuje, czy główny proces:

- odbywa się w jednym ciągu,
- czy drogi przepływu krzyżują się,
- jak drogi przepływu prowadzone są przez strefę niskiego i wysokiego ryzyka zanieczyszczenia.

Krzyżowanie się dróg przepływu dotyczy w zasadzie przemieszczania w procesie technologicznym surowców i półproduktów tymi samymi ciągami, co wyroby gotowe. Umożliwia to kontakt surowca z już utrwalonym produktem, co stwarza dodatkowe zagrożenia, w szczególności zagrożenia mikrobiologiczne, ale również chemiczne i fizyczne.

W przypadku małych zakładów można stosować rozwiązania polegające głównie na zmianie organizacji pracy tak przeprowadzonej, by możliwie maksymalnie ograniczyć zagrożenia powodowane krzyżowaniem się ciągów komunikacyjnych. Jednym ze sposobów jest rozdzielanie w czasie „brudnych” i „czystych” czynności, wykonywanych w tym samym pomieszczeniu – na przykład zamknięcie korytarza na czas transportowania surowców i niedopuszczenie w nim do jakichkolwiek czynności z produktem, do czasu doprowadzenia go do właściwego stanu czystości.

Przy sporządzaniu schematu procesu produkcyjnego najczęściej stosuje się międzynarodowe symbole graficzne (podane w normie ISO 9842:1982. Symbole):

Wzór symbolu	Znaczenie symbolu	Komentarze
	Etap procesu	Czynność
	Proces równoległy (złożony) nie mieszczący się na danej karcie schematu procesu	Czynność
	Surowiec, produkt, dodatki, materiały pomocnicze, produkty uboczne, odpadki	Nazwa
	Pomiar lub obserwacja w punkcie kontrolnym	Pomiar wartości fizycznych powinien być wyrażony w jednostkach, np.: w kg, °C, jednostkach pH, min., itp.
	Decyzja (moment decyzyjny)	Decyzja jest podejmowana na zasadzie odniesienia się do pomiaru lub obserwacji
	Akcja dostosowawcza	Komenda, np. naprzód, dostosuj
	Dokument, np.: instrukcja, rejestr danych pomiarowych, protokół lub wartość	Nazwa
	Przejsie na następną stronę schematu	W symbolu na końcu strony należy umieścić numer i ten sam numer na początku następnego strony
	Cel lub koniec schematu	Nazwa

3.6.5. Weryfikacja schematu technologicznego i sprawdzenie ze stanem faktycznym

Zespół ds. HACCP powinien potwierdzić wszystkie czynności produkcyjne i zgodność ze schematem procesu, biorąc pod uwagę wszystkie stanowiska pracy w warunkach produkcji. W przypadku stwierdzenia rozbieżności, należy na schemat produkcyjny nanieść odpowiednie poprawki zgodnie ze stanem faktycznym.

Pozostałe etapy wdrażania to 7 zasad HACCP.

3.6.6. Przeprowadzenie analizy zagrożeń i wykaz środków prewencyjnych (zasad 1)

Jest to identyfikacja potencjalnych zagrożeń związanych z żywnością na wszystkich etapach łańcucha, od zakupu surowca poprzez produkcję do wydania produktu gotowego do klienta, oraz ocena prawdopodobieństwa ich ujawnienia się i rozwinięcia, czyli ocena ryzyka.

Występują 3 zasadnicze kategorie zagrożeń:

- biologiczne a w zasadzie mikrobiologiczne,
- chemiczne,
- fizyczne.

Zagrożenia jakości zdrowotnej żywności		
Biologiczne	Chemiczne	Fizyczne
Bakterie	– metale szkodliwe dla zdrowia (np. rtęć, ołów, kadm i inne),	– kości, chrząstki,
Wirusy	– pestycydy i nawozy,	– drewno,
Pleśnie	– antybiotyki i hormony,	– kamienie, piasek,
Pasożyty	– pozostałości środków czystości,	– części, odłamki metalowe,
Szkodniki	– pozostałości olejów i smarów, – dioksyne	– sznurek, folia – plastik, guziki, ozdoby, włosy, itp.

Wyróżnia się następujące czynniki ryzyka:

Pierwszorzędne czynniki ryzyka: surowce do produkcji mięsa kulinarnego i produktów mięsnych są ponad normę obciążone mikrobiologicznie.

Wtórne (higieniczne) czynniki ryzyka: początkowo „mikrobiologicznie czyste”, nieobciążone surowce, półprodukty, produkty gotowe, zostają przez nieodpowiednią manipulację w procesach produkcji, magazynowania, sprzedaży zainfekowane bakteriami.

Technologiczne czynniki ryzyka

Czynniki ryzyka związane z błędami w procesie produkcji, technologii wytwarzania.

Analiza niebezpieczeństwa czynników pierwszorzędnych

Dla półtuszy wieprzowych, części tuszy wieprzowych, ćwierci wołowych, mięsa drobiowego, innego surowca mięsnego występują następujące czynniki ryzyka:

- nieodpowiednia higiena w zakładzie dostarczającym surowiec (ubojnia), nieodpowiedni (nieczysty) sposób pracy w ubojni, słaba higiena pracowników dostawcy. Takie mięso może być obciążone mikrobiologicznie;
- mięso nie świeże. Im więcej czasu upływa między ubojem i dostawą mięsa tym bardziej obciążone jest ono mikrobiologicznie. Zbyt stare mięso stanowi ryzyko;
- zachowanie „łańcucha chłodniczego”. Podniesienie się temperatury surowca np. podczas transportu, przyjmowania towaru, prowadzi do szybkiego zwiększenia liczby mikroorganizmów.

Analiza niebezpieczeństwa czynników wtórnych (higienicznych)

Analiza niebezpieczeństw wtórnych opisuje możliwe ryzyka związane z zanieczyszczeniem surowca, półproduktów i produktów, wcześniej czystych. Niebezpieczeństwa te występują wewnątrz zakładu. Mogą być skutkiem niewystarczającej lub nieodpowiednio rozumianej higieny.

- Ryzyko: nieodpowiednie mycie i dezynfekcja sprzętów stykających się z produktami

Przez wadliwe mycie mogą pozostawać resztki produktów na powierzchniach sprzętów, stanowią one doskonałą pożywkę dla bakterii. Poprzez kontakt takich powierzchni z produktem, on sam zostanie zainfekowany. Mikroorganizmy rozmnażają się dalej w zainfekowanym produkcie.

Dezynfekcja powierzchni służy eliminacji mikroorganizmów, które nie zostały usunięte w procesie mycia. Niedokładna dezynfekcja, nieodpowiedni środek lub nie zachowanie czasu działania środka dezynfekującego powoduje pozostanie patogennych mikroorganizmów na powierzchniach i w następstwie zainfekowanie produktu.

- Ryzyko: niewystarczająca higiena osobista pracowników

Przez niewystarczającą lub źle rozumianą higienę osobistą pracowników, może nastąpić zainfekowanie produktów, podobnie jak opisano w poprzednim punkcie:

- niewystarczające pranie/zmiana odzieży roboczej pracowników prowadzi do kontaminacji mikroorganizmów na resztkach pożywienia, które mogą znajdować się na stroju roboczym;
- niewystarczająca higiena rąk, np. po korzystaniu z WC prowadzi do kontaminacji produktów bakteriami fekalnymi, czyli następuje skażenie głównie mikroorganizmami patogennymi;
- niewystarczająca kontrola zdrowia pracowników: poprzez różnego rodzaju chorobotwórcze mikroorganizmy przenoszone przez człowieka, może nastąpić silne skażenie produktów.

Analiza niebezpieczeństwa czynników technologicznych

Niebezpieczeństwa technologiczne występują wtedy gdy założona technologicznie redukcja mikroorganizmów nie następuje, jest niedostateczna, lub nie powoduje założonego zahamowania

wzrostu. Do takiego ryzyka dochodzi na skutek błędów w procesie produkcji lub niedostatecznej kontroli procesów.

Główne czynniki ryzyka technologicznego to:

- niezachowanie maksymalnego czasu przechowywania: mikroorganizmy patogenne mogą się rozmnożyć;
- zbyt wysokie temperatury przechowywania: proces powielania mikroorganizmów patogennych nie jest hamowany;
- za niskie temperatury lub za krótki czas w procesie obróbki termicznej: nie dochodzi do obumarcia mikroorganizmów patogennych, lub tylko niski procent populacji ulega destrukcji;
- przerywanie łańcucha chłodniczego: mikroorganizmy patogenne mogą się powielić, mimo ponownego schłodzenia liczba mikroorganizmów pozostanie już wyższa.

Zespół ds. HACCP powinien przeprowadzić analizę wskazanych zagrożeń, a następnie rozważyć działania zapobiegawcze (zaradcze) dla danego zagrożenia. Istnieje możliwość, że jest więcej niż jedno działanie zaradcze dla danego zagrożenia, a także, że więcej niż jedno zagrożenie może być kontrolowane przez jedno działanie zaradcze.

Poniżej przedstawiono przykładową tabelę „Analizy zagrożeń” dla poszczególnych etapów procesu technologicznego:

Przykładowa tabela Analizy zagrożeń

Lp.	Etap procesu	Opis zagrożenia	Kat.	Przyczyna zagrożenia	Bieżące procedury i instrukcje (kontroli)	Bieżące czynności zapobiegawcze

3.6.7. Określenie krytycznych punktów kontroli (CCP) (zasada 2)

Wyznaczenie krytycznych punktów kontroli (CCP) i objęcie ich nadzorem stanowi istotę systemu HACCP. Firma powinna wybrać tylko te punkty (miejsca w procesie, surowce, itp.), które są najistotniejsze z punktu widzenia jakości zdrowotnej produkowanych przez nią produktów. Przy typowaniu punktów kontrolnych brane są pod uwagę przede wszystkim dwa kryteria:

- istotność zagrożenia
- prawdopodobieństwo jego wystąpienia.

Stosowane jest wiele narzędzi ułatwiających wytypowanie właściwych punktów krytycznych. Do jednej z nich (polecanej) należy metoda drzewka decyzyjnego, która polega na postawieniu dla każdego zidentyfikowanego zagrożenia pytań i udzieleniu na nie uargumentowanych odpowiedzi:

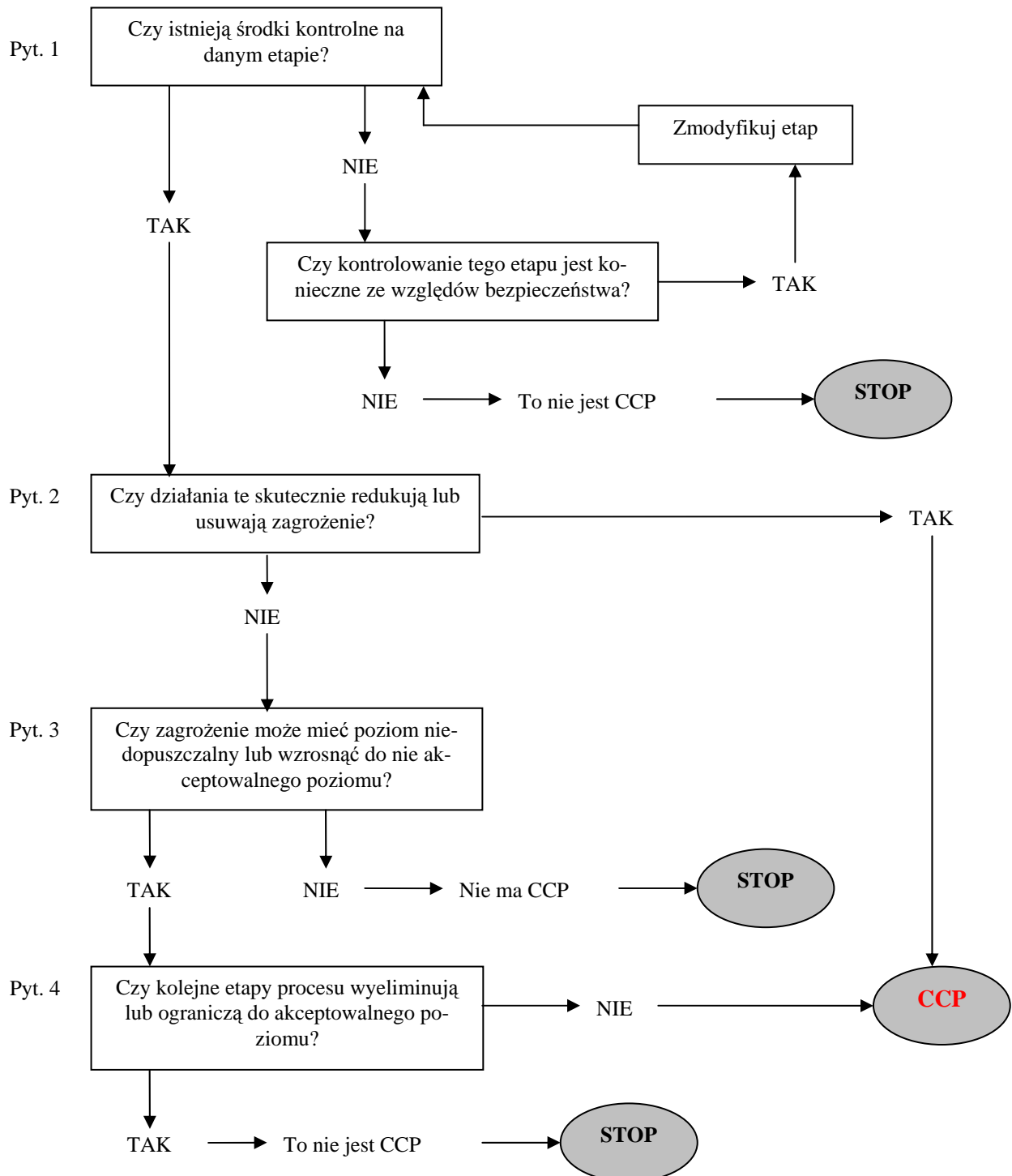
- czy istnieją środki kontrolne na danym etapie?
- czy działania te skutecznie redukują lub usuwają zagrożenie?
- czy zagrożenie może mieć poziom niedopuszczalny lub wzrosnąć do nie akceptowalnego poziomu?
- czy kolejne etapy procesu wyeliminują lub ograniczą do akceptowalnego poziomu?

Narzędzie to nie musi być jednak stosowane obligatoryjnie, jeżeli jego stosowanie nie wydaje się zasadne lub po prostu sprawia kłopot. Praktyka potwierdza jednak duże wykorzystywanie tego narzędzia przez firmy, przy czym dodatkowym potwierdzeniem poprawności wytypowania CCP są dla firm:

- analiza ryzyka wystąpienia zagrożeń
- analizy wyrobów niezgodnych
- analizy natężeń i tendencji problemów.

Poniżej przedstawione drzewko jest przykładem zaczerpniętym z *Codex Alimentarius*.

Drzewko decyzyjne do ustalenia krytycznych punktów kontrolnych



Poniżej przytoczono przykład zastosowania drzewka decyzyjnego w typowaniu jednego z punktów krytycznych w produkcji wędzonek: etap - obróbka cieplna

Pytanie 1 - czy istnieją środki kontrolne na danym etapie?

Tak, pomiar temperatury wewnątrz batonu

Pytanie 2 - czy działania te skutecznie redukują lub usuwają zagrożenie?

Tak, zakończenie obróbki cieplnej po osiągnięciu zadanej temperatury wewnątrz batonu.

Udzielenie odpowiedzi w przytoczonym wyżej przykładzie na podstawie pytania odpowiedzi, a zwłaszcza ostaną odpowiedź pozytywna, jest punktem wyjścia do podjęcia decyzji o zakwalifikowaniu rozpatrywanego etapu, jako punkt krytyczny.

Przykład formularza wyznaczania CCP za pomoc drzewa decyzyjnego:

Etap procesu	Zagrożenie	Kategoria M Ch F	Pytania drzewa				CCP Nr
			1	2	3	4	

3.6.8. Ustalenie wartości krytycznych (zasada 3)

Dla ustalonych CCP należy określić krytyczne wartości graniczne, dzięki którym możemy oddzielić produkt akceptowalny od nieakceptowalnego. Wyznaczone krytyczne wartości graniczne powinny być każdorazowo zatwierdzane przez zespół ds. HACCP. W szczególnych przypadkach może być wybrana więcej niż jedna wartość krytyczna. Najczęściej przy ustalaniu wartości krytycznych brane są pod uwagę takie parametry, jak: temperatura, czas, wilgotność, pH, a_w , NaCl i cechy sensoryczne takie, jak: wygląd, tekstura, zapach. Krytyczne wartości graniczne powinny być ustanowione na podstawie doświadczeń, norm mających zastosowanie, przepisów prawnych, danych literaturowych i pomocy ekspertów.

3.6.9. Określenie sposobów monitorowania dla każdego CCP (zasada 4)

Monitorowanie jest pomiarem lub obserwacją parametrów kontrolnych w każdym CCP. Monitorowanie powinno być zaplanowane w czasie, aby było możliwe zastosowanie działań zapobiegawczych/zaradczych, zanim nastąpi utrata kontroli czyli panowania nad CCP. Na podstawie danych z monitorowania kompetentny pracownik przeprowadza działania korygujące. Jeśli monitorowanie nie odbywa się w sposób ciągły, powinno ono przebiegać z częstotliwością gwarantującą utrzymanie

CCP pod kontrolą. Wyniki monitorowania muszą być otrzymane na tyle szybko, aby umożliwić zastosowanie działań zapobiegawczych lub korygujących. Preferowane są parametry fizyczne i chemiczne w przeciwieństwie do klasycznych metod mikrobiologicznych, ponieważ mogą być wykonywane szybko.

System monitorowania powinien składać się z niezbędnych procedur i instrukcji, które zawierać powinny:

- metodę kontroli,
- częstotliwość kontroli,
- osoby odpowiedzialne za prowadzoną kontrolę.

Osoba odpowiedzialna za uruchomienie działań korygujących powinna weryfikować rejestry z monitorowania, aby stwierdzić, czy założone parametry są przestrzegane.

Rejestrowane wyniki monitorowania powinny być podpisywane przez osoby odpowiedzialne za monitorowanie i przez osoby odpowiedzialne za weryfikację tych wyników.

Monitorowanie CCP ma istotne znaczenie dla gwarantowania jakości zdrowotnej żywności, a tym samym stanowi o prewencyjnym charakterze systemu HACCP.

Wprowadzone metody i częstotliwość monitorowania powinny zapewnić identyfikację wszelkich przekroczeń wartości krytycznych w czasie wystarczającym do izolacji produktu przed jego użyciem.

Do pomiaru punktów kontrolnych należy stosować wyłącznie urządzenia nadzorowane, to znaczy sprawne i wzorcowane.

3.6.10. Ustalenie działań korygujących (zasada 5)

Dla każdego CCP należy ustanowić specyficzne, udokumentowane działania korygujące, które podejmowane będą w momencie, kiedy system monitorowania wykaże, że CCP znajduje się poza kontrolą, i które zagwarantują ponowne opanowanie krytycznych punktów kontrolnych (CCP). Dodatkowo należy opracować procedury postępowania z produktem niezgodnym dla produktów powstałych w czasie, gdy krytyczne punkty kontrolne (CCP) znajdowały się poza kontrolą.

Należy wyznaczyć osoby odpowiedzialne za przeprowadzanie działań korygujących oraz rodzaje zapisów, w których odnotowany będzie fakt przekroczenia założonych wartości parametrów krytycznych.

Każdy pracownik mający kontakt z produktami i pracujący w obszarze CCP powinien być przeszkolony z zakresu i charakteru działań korygujących oraz czynności, które powinien podjąć, na wypadek odchyień.

Pętla kontroli jakości

Pomocnym narzędziem nadzoru CCP jest pętla kontroli jakości, która stanowi element dokumentacji systemowej. Dla każdego CCP należy wykonać pętlę kontroli jakości. Rysunek kontroli jakości jest graficzną demonstracją sekwencji działań na wypadek utraty kontroli nad wartościami krytycznymi, istotnymi dla bezpieczeństwa żywności. W każdej pętli kontroli wartości powinny być przywołane następujące dane: monitorowane parametry, źródło, z którego pochodzą, instrukcja przeprowadzenia pomiaru oraz zapisu wyników, instrukcja podjętych działań naprawczych, zapisy wykonanych działań, ponowne sprawdzenie parametrów i powrót lub przejście do następnego etapu procesu.

W załączniku nr 2 przedstawiono graficzną, ogólną pętlę kontroli jakości w postaci sekwencji działań.

Przykład formularza do opisu i rejestracji działań kontroli w CCP:

CCP Nr	Wykonawca	Sposób monitorowania	Częstotliwość	Wartości krytyczne	Działania w przypadku odchyień	Odwołania do dokumentów (instrukcji, rejestrów danych itp.)

3.6.11. Ustalenie procedur weryfikacji (zasada 6)

W zakładzie powinna być wprowadzona weryfikacja systemu HACCP celem ustalenia skuteczności tego systemu.

Weryfikacja systemu HACCP może obejmować następujące zagadnienia ogólne:

- A. Analiza zaleceń z ostatniego przeglądu.
- B. Zmiany do systemu HACCP i ich skutki.
- C. Ocena skuteczności systemu HACCP, w tym:
 - ocena wyników auditów wewnętrznych,
 - ocena skuteczności nadzoru nad dokumentacją,
 - ocena skuteczności działań zapobiegawczych i korygujących oraz korekcyjnych,
 - ocena skuteczności monitorowania,

- ocena skuteczności sprzętu kontrolno-pomiarowego,
- ocena stanu higieniczno-sanitarnego (personel, budynki, pomieszczenia, sprzęt),
- ocena skuteczności nadzoru nad szkodnikami.

D. Ocena wyników analizy pobieranych prób.

E. Analiza reklamacji Klienta.

F. Propozycje udoskonaleń.

G. Aspekty prawne.

H. Inne sprawy w zależności od potrzeb.

Przebieg i wyniki z przeglądu powinny być zapisywane w formie raportu z przeglądu.

3.6.12. Opracowanie systemu dokumentacji (zasada 7)

Dokumentacja systemu HACCP jest to zbiór różnych dokumentów dotyczących opracowania, wdrożenia i utrzymania systemu. Może się ona składać z następujących elementów:

- księgi HACCP,
- planu HACCP,
- procedur,
- instrukcji postępowania,
- zapisów w formularzach operacyjnych.

Częścią składową dokumentacji mogą być procedury i instrukcje związane z obowiązującym w zakładzie programem higieniczno – sanitarnym.

Siódma zasada systemu HACCP przewiduje ustalenie sposobu dokumentacji i przechowywania danych dotyczących działania systemu. Prowadzenie i przechowywanie dokumentacji jest podstawowym elementem systemu HACCP. Zapisy powinny być dokładne i odpowiednie do natury i rozmiaru operacji. Mogą być przechowywane w formie elektronicznej, wydruku lub rękopisu.

Wszystkie dokumenty systemowe powinny mieć układ formalny, tzn. mieć odpowiednią stronę tytułową, nagłówki i stopki zawierające informacje identyfikacyjne. Przyjęty układ formalny dokumentów powinien zapewnić nadzór nad nimi, dlatego musi zawierać wszystkie niezbędne dla użytkownika dane, najlepiej umieszczone na stronie tytułowej dokumentu. Powinna istnieć łatwa i szybka metoda ustalenia takich danych, jak:

- numer typu dokumentu,

- kolejność i data wydania,
- numer kopii,
- liczba i kolejność stron
- nazwiska osób opracowujących, sprawdzających i zatwierdzających.

Dokumentacja systemu HACCP często wykonana jest według norm serii ISO 9000.

3.7. Dokumentacja GMP/GHP

„Nie za dużo, nie za mało”

Nie ma uniwersalnych wskazań dla właściwej struktury dokumentacji, bo jest zbyt zależna od wielkości przedsiębiorstwa, liczby pracowników i ich wykształcenia, rodzaju i różnorodności produktów oraz procesów produkcyjnych, a także od innych dodatkowych czynników.

W dokumentacji musi być uwzględniony zarówno zakres wymagań własnych przedsiębiorstwa, jak i zewnętrznych (prawnych).

Najczęściej stosuje się trzy poziomy dokumentacji:

- pierwszy poziom dokumentacji stanowi **kodeks GMP/GHP** lub inaczej program, zbiór zaleceń, obowiązków i wymagań prawnych, jakie spełnić musi kierownictwo zakładu,
- drugi poziom dokumentacji tworzą **procedury**, które opisują proces lub sposób postępowania,
- trzeci poziom dokumentacji tworzą **instrukcje**, które opisują szczegółowo sposób postępowania.

Różnica między procedurą a instrukcją:

Procedura odpowiada na pytanie Co? Kto? Kiedy? Na podstawie czego?

Instrukcja odpowiada na pytanie Jak? W jaki sposób?

Zarówno procedury jak i instrukcje mogą zawierać formularze do wypełniania. Wypełnione przez pracownika formularze stanowią **zapisy**.

Przykładowy zakres wymagań Kodeksu GMP/GHP

- Wymagania dla budynków i pomieszczeń (także otoczenia zakładu)
- Wymagania dotyczące wody
- Postępowanie z odpadami żywnościowymi (ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego, odpadami opakowaniowymi, odpadami komunalnymi)
- Wymagania dla procesów produkcyjnych

➤ Wymagania dla pomieszczeń socjalnych

Dla powyższych punktów większość wymagań została opisana w punkcie 2 niniejszego przewodnika

➤ Lokalizacja

Obiekt powinien być usytuowany w terenie wolnym od zanieczyszczeń takich jak: zanieczyszczenia chemiczne, nieprzyjemne zapachy, emisja związków toksycznych.

W miejscu lokalizacji zakładu powinny być dostępne nośniki energii elektrycznej, gazowej jeśli będzie wymagana oraz ujęcie bieżącej wody pitnej.

➤ Otoczenie zakładu i drogi dojazdowe

Teren wokół zakładu powinien być ogrodzony, posiadać bramę wjazdową i wyjazdową lub wjazdowo/wyjazdową.

Nawierzchnia wszystkich placów, parkingów i dróg komunikacyjnych wokół budynków powinna być utwardzona i zdrenowana (kanalizacja lub odpowiednie nachylenie).

Tereny zielone (trawniki, krzaki) w najbliższym sąsiedztwie zakładu powinny być systematycznie ścinane, w pobliżu nie powinno być jakichkolwiek zbiorników wodnych.

Na obwodach wszystkich budynków należy pozostawić utwardzony pas szerokości ok. 1 m wolny od wszelkiej roślinności.

➤ Pomieszczenia socjalne

Dla zatrudnionych w zakładzie pracowników należy zapewnić pomieszczenia socjalne tj. szatnie, toalety, jadalnie lub miejsca spożywania posiłków, miejsca do palenia tytoniu, natryski. Wszystkie pomieszczenia socjalne powinny być zlokalizowane w budynku, w którym odbywa się praca lub w innym budynku połączonym z nim zabudowanym przejściem.

Pomieszczenia te powinny być oświetlone, ogrzewane, właściwie, wentylowane oraz mieć zapewnioną wodę ciepłą i zimną.

Szatnie – muszą być przystosowane do przetrzymywania odzieży własnej/domowej pracowników oraz odzieży roboczej, środków ochrony indywidualnej, jak również musi być wyznaczone miejsce lub pojemnik na odzież brudną. Wszystkie sufity, ściany i posadzki muszą być wykonane z materiałów łatwych do utrzymania w czystości. Parapety wewnętrzne i szafki powinny być nachylone, aby nie mogły pełnić funkcji półek. W szatniach należy zapewnić miejsca siedzące dla osób zatrudnionych na najliczniejszej zmianie. Wszystkie szatnie muszą być należycie przewietrzane, z wykorzystaniem wentylacji mechanicznej.

Szafy powinny być ustawione na nóżkach (min.15 cm wysokości) w odpowiedniej odległości od ściany (min.15-20 cm), a także mieć nachyloną górną część (pod kątem 45°).

Toalety – Każda toaleta powinna składać się z dwóch pomieszczeń; tzn. przedsionka, w którym będzie umieszczona umywalka z wyposażeniem oraz z pomieszczenia właściwego z miską ustępową. Umywalka powinna być wyposażona w baterię bezdotykową, dozownik z płynem myjącym, dezynfekującym oraz środki do osuszania rąk (ręczniki wyłącznie jednorazowego użytku) oraz kosz na zużyte ręczniki. W pomieszczeniu izolującym powinien być również zainstalowany wieszak na odzież roboczą. Toalety nie mogą być zlokalizowane w bezpośredniej bliskości pomieszczeń produkcyjnych, lecz odległość od stanowiska pracy nie powinna przekraczać 75 m. Ilość pisuarów i oczek ustępowych uzależniona jest od ilości zatrudnionych w zakładzie pracowników i powinna być zgodna z wymaganiami BHP. Wejście do toalety zawsze powinno odbywać się z korytarza lub dróg służących komunikacji ogólnej, a nie bezpośrednio z pomieszczeń produkcyjnych. Miski ustępowe, pisuary i bidety powinny być spłukiwane bieżącą wodą i podłączone do kanalizacji. Spłukiwanie oraz uruchamianie baterii przy umywalce powinno odbywać się bez użycia dłoni (spłuczki pedałowe lub na fotokomórkę). Drzwi do toalety powinny być wyposażone w zamki samozamykające. Ciągi wentylacyjne obsługujące toalety nie mogą przechodzić przez pomieszczenia produkcyjne.

Natryski – powinny być wykonane z materiałów odpornych na wodę i łatwych do utrzymania w czystości. Należy unikać instalowania zasłon w kabinach, powinno się stosować drzwi z tworzywa sztucznego, z kabiny woda nie może ściekać poza kabinę. Na podłodze pod natryskami nie można stosować drewnianych kratek, zamiast nich powinny być maty lub kratki z tworzywa sztucznego.

Jadalnie – Pracownicy powinni mieć zapewnione pomieszczenie lub miejsce do spożywania posiłków. Na każdego pracownika powinno przypadać co najmniej 1,1 m² powierzchni, a każdy spożywający posiłek powinien mieć zapewnione miejsce siedzące. Jeśli w zakładzie nie ma stołówki pracowniczej powinny być szafki zamykane na klucz do przechowywania własnych posiłków. W jadalni powinny być zainstalowane urządzenia do przygotowywania gorących napojów i ciepłych posiłków oraz umywalka z wyposażeniem. Pomieszczenie do spożywania posiłków powinno być łatwe do utrzymania w czystości i urządzone w higieniczny oraz estetyczny sposób.

Palarnie – palenie tytoniu w halach produkcyjnych jest absolutnie zabronione. W zakładzie należy wyznaczyć do tego celu odpowiednie miejsca, zlokalizowane w miejscach nie stykających się w żaden sposób z pomieszczeniami produkcyjnymi ani z drogami transportu surowców lub wyrobów gotowych. Usytuowanie palarni nie może także narażać osób niepalących na wdy-

chanie dymu tytoniowego. Palarnie muszą być dobrze wentylowane i wyposażone w niezbędną liczbę popielnic.

- Wymagania dla surowców używanych do produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego

Świeże mięso wołowe, wieprzowe, baranie, kozie oraz końskie

Musi zostać pozyskane ze zwierząt poddanych ubojowi w rzeźni.

Świeże mięso drobiowe lub zajęczaków

Musi być pozyskane ze zwierząt poddanych ubojowi w rzeźni albo w gospodarstwie, ale jedynie w sposób określony w załączniku III w sekcji II w rozdziale VI rozporządzenia (WE) nr 853/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. *ustanawiającego szczególne przepisy dotyczące higieny w odniesieniu do żywności pochodzenia zwierzęcego* oraz poddanych badaniu poubojowemu przez urzędowego lekarza weterynarii.

Świeże mięso zwierząt dzikich utrzymywanych w warunkach fermowych

Musi być pozyskane ze zwierząt poddanych ubojowi w rzeźni albo w gospodarstwie, ale jedynie w sposób określony w załączniku III w sekcji III ww. rozporządzenia nr 853/2004, oraz poddanych badaniu poubojowemu przez urzędowego lekarza weterynarii.

Świeże mięso zwierząt łownych

Musi zostać pozyskane ze zwierząt łownych, których tusze zostały poddane oględzinom przez osobę przeszkoloną, wytrzewieniu na łowisku – w przypadku grubej zwierzyny łownej oraz badaniu przez urzędowego lekarza weterynarii.

- Wymagania dla sprzętu, maszyn i urządzeń

Przedmioty, instalacje i sprzęt pozostające w kontakcie z żywnością muszą być:

- skutecznie czyszczone oraz, w miarę potrzeby, dezynfekowane. Czyszczenie i dezynfekcja musi odbywać się z częstotliwością zapewniającą zapobieganie jakimkolwiek ryzyku zanieczyszczenia,
- skonstruowane w taki sposób oraz z takich materiałów aby zminimalizować jakiegokolwiek ryzyko zanieczyszczenia oraz utrzymywane w porządku, dobrym stanie i kondycji technicznej,
- skonstruowane z odpowiednich materiałów i w taki sposób oraz utrzymywane w tak dobrym stanie i kondycji technicznej, aby było możliwe ich właściwe czyszczenie i w miarę potrzeby dezynfekcja. Zasada ta nie dotyczy jednorazowych kontenerów i opakowań zbiorczych,

W miarę potrzeby sprzęt używany do produkcji musi być wyposażony we właściwe urządzenia kontrolne w celu zagwarantowania produkcji bezpiecznej żywności. Wszelkie substancje che-

miczne wykorzystywane w celu zabiegania korozji sprzętu i kontenerów muszą być używane zgodnie z dobrą praktyką.

Wszystkie maszyny i urządzenia używane w zakładzie powinny być wykonane z materiałów mających atest PZH. W celu utrzymania maszyn i urządzeń w nienagannym stanie należy systematycznie przeprowadzać przeglądy oraz konserwacje. Eksploatacja i obsługa maszyn muszą odbywać się ściśle z zaleceniami producentów maszyn i urządzeń. Między maszynami i urządzeniami powinna być odpowiednia odległość oraz między maszynami a ścianami (min. 30 cm). Odległość ta powinna zapewnić odpowiedni dostęp do urządzeń np. podczas mycia lub konserwacji. Konstrukcje maszyn powinny uniemożliwiać gromadzenie się kurzu oraz ułatwiać ściekanie wody z powierzchni podczas mycia. Wszystkie powierzchnie mające kontakt z żywnością powinny być wykonane z materiału gładkiego, odpornego na wodę, nietoksycznego i odpornego na korozję. Materiały te muszą zachowywać swoje pierwotne właściwości fizykochemiczne mimo wielokrotnego użytku oraz pracy w zmiennej temperaturze i wilgotności.

Podczas spawania należy pamiętać, iż zwykle spawy są porowate oraz trudne do mycia i dezynfekcji, dlatego spawane powierzchnie kontaktujące się z żywnością powinny być gładkie.

➤ Wymagania dotyczące higieny osobistej pracowników

Każda osoba pracująca w styczności z żywnością powinna utrzymywać wysoki stopień higieny osobistej i nosić odpowiednie, czyste i, gdzie stosowne, ochronne okrycie wierzchnie.

Osoba chora lub będąca nosicielem choroby, która może być przenoszona przez żywność, lub u której stwierdzono obecność zainfekowanych ran, zakażeń skóry, owrzodzeń lub biegunkę nie może uzyskać pozwolenia na pracę z żywnością ani na wejście do obszaru, w którym pracuje się z żywnością w jakimkolwiek charakterze, jeśli występuje prawdopodobieństwo bezpośredniego lub pośredniego zanieczyszczenia.

Każda osoba zatrudniona w przedsiębiorstwie sektora spożywczego, która prawdopodobnie będzie miała kontakt z żywnością musi niezwłocznie zgłosić odpowiedzialnej osobie chorobę lub jej symptomy, a jeżeli to możliwe, również ich powody.

➤ Wymagania dla wizytujących zakład

Wizytujący zakład przed wejściem do stref produkcyjnych powinni włożyć odzież ochronną i przestrzegać zasad higieny osobistej. Trasa, po której przechodzą wizytujący zakład, powinna być tak opracowana, aby unikać zanieczyszczenia krzyżowego.

➤ Wymagania dla przechowywanych i magazynowanych surowców, półproduktów, produktów gotowych

Pomieszczenia magazynowe powinny być suche, czyste, szczelne, zabezpieczone przed dostępem szkodników, zaopatrzone w sprawne termometry, gdzie to jest wymagane.

W pomieszczeniach magazynowych należy codziennie dokonywać kontroli warunków składowania artykułów spożywczych, ich jakości oraz rotacji towarów.

Pomieszczenia magazynowe powinny być, w przypadku stwierdzenia obecności szkodników – objęte zabiegami dezynsekcji i deratyzacji, w sposób nie stanowiący zagrożenia dla jakości zdrowotnej artykułów spożywczych.

Nie należy przechowywać surowców wraz z wyrobami gotowymi bez szczelnych opakowań jednostkowych.

Nie wolno przechowywać produktów żywnościowych z towarami nie będącymi żywnością oraz z produktami, które mogą powodować zmiany.

Producent żywności musi zadbać aby wszystkie gromadzone zapasy były zużywane przed upływem ich okresu przydatności do użycia, co ma duże znaczenie dla bezpieczeństwa zdrowotnego żywności. We wszystkich magazynach musi obowiązywać zasada, iż to co jako pierwsze zostało przyjęte do magazynu musi być jako pierwsze z niego wydane. Zasada „pierwsze przyjęto-pierwsze wydano” nie wymaga żadnych nakładów finansowych, a jest jedynie związane z odpowiednią organizacją przyjmowania i wydawania materiałów.

Artykuły przeterminowane, w uszkodzonych opakowaniach lub budzące podejrzenie niewłaściwej jakości zdrowotnej należy usunąć z pomieszczenia magazynu i takie produkty nie mogą być wprowadzane do obrotu.

➤ Wymagania dla opakowań jednostkowych i opakowań zbiorczych środków spożywczych

Materiał używany do produkcji opakowań jednostkowych i zbiorczych nie może być źródłem zanieczyszczenia. Ponadto materiał do produkcji opakowań jednostkowych musi być składowany w taki sposób, aby nie był narażony na ryzyko zanieczyszczenia.

Prace związane zarówno z opakowaniami jednostkowymi jak i zbiorczymi muszą być prowadzone w taki sposób, aby zapobiec zanieczyszczeniu produktów. Szczególnie w przypadku puszek i szklanych słoików musi być zapewniona integralność konstrukcji pojemników oraz ich czystość.

Materiały ponownego użytku wykorzystywane do produkcji opakowań jednostkowych i zbiorczych dla produktów spożywczych muszą być łatwe do czyszczenia oraz, w miarę potrzeby, do dezynfekcji.

➤ **Dystrybucja i transport**

Działania te muszą być prowadzone tak, aby wyrób nie był narażony na obniżenie jakości zdrowotnej i handlowej, w wyniku jego zanieczyszczenia lub stworzenia warunków dogodnych do rozwoju niepożądanych mikroorganizmów. W tym celu należy zapewnić odpowiednie warunki transportu i dystrybucji takie jak: czystość środków transportowych, temperatura, brak dostępu światła.

Przed załadunkiem należy sprawdzić:

- czystość środków transportowych (brak pozostałości smarów, szkła, itp.)
- stan techniczny pojazdu, w szczególności sprawność układu chłodniczego i wskazań termometrów.

Po tych czynnościach można przystąpić do załadunku. Środki spożywcze nie mogą być ustawione bezpośrednio na podłodze wskazane jest używanie palet. Żywność bez opakowania bezpośredniego powinna być transportowana w czystych, nieuszkodzonych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach. Pojemniki muszą być tak zaprojektowane, aby nie powodowały zanieczyszczeń żywności, mogły być łatwo myte i dezynfekowane oraz gwarantowały skuteczne zabezpieczenie żywności przed zanieczyszczeniem.

Dystrybucja powinna odbywać się tylko w systemie, który gwarantuje zachowanie właściwej dla danej żywności temperatury w całym łańcuchu chłodniczym.

➤ **Szkolenia personelu**

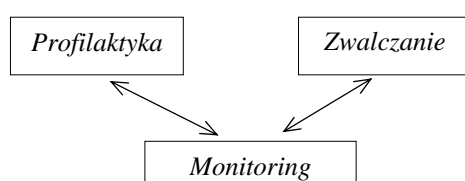
Należy zapewnić, żeby personel pracujący z żywnością był nadzorowany i szkolony w sprawach higieny żywności, w sposób odpowiedni do charakteru wykonywanej pracy.

Szkolenie może przybierać różne formy, w tym obejmujące szkolenia wewnętrzne organizowane we własnym zakresie, czy organizowane przez specjalistów z zewnątrz.

➤ **Kontrola szkodników**

Zwalczanie szkodników (dezynsekcja i deratyzacja) może być prowadzona w zakładzie przez przeszkolone do tego celu osoby lub przez zewnętrzną firmę specjalistyczną.

Profilaktyka i zwalczanie szkodników muszą być sprzężone z monitorowaniem ich obecności, co przedstawia poniżej rysunek, dopiero bowiem negatywny wynik monitorowania jest potwierdzeniem skuteczności prowadzonej profilaktyki i zwalczania.



Gryzonie

Profilaktyka polega na zabezpieczeniu wszystkich budynków i pomieszczeń przed gryzoniami myszowatymi. W tym celu należy:

- zlikwidować wszelkie otwory, szczeliny, szpary w fundamentach, ścianach, drzwiach, oknach, sufitach, podłogach;
- zabezpieczyć metalowymi siatkami otwory wentylacyjne, otwory przelotowe przewodów kanalizacyjnych itp.;
- zwalczać gryzonie na obrzeżach zakładu;

Bardzo ważnym elementem walki z gryzoniami jest systematyczna lustracja pomieszczeń produkcyjnych. Należy zwracać szczególną uwagę na ślady (odchody, nadgryzienia itp.) i obecność gryzoni. Ze względu na dużą aktywność gryzoni nocą, lustracja powinna być także prowadzona w tym czasie. Należy zidentyfikować grupę gryzoni, od tego bowiem zależy system zwalczania.

Owady

Owady stanowią zagrożenie dla żywności przede wszystkim ze względu na przenoszenie czynników chorobotwórczych. Niebezpiecznym źródłem zagrożeń fizycznych są odchody owadów, a także ich ciała lub części ciał.

Profilaktyka polega przede wszystkim na:

- utrzymaniu porządku i czystości w pomieszczeniach produkcyjnych oraz uniemożliwieniu owadom wniknięcia do nich;
- wokół budynków produkcyjnych należy zlikwidować wszelkie kałuże, złomowiska, składowiska różnych zbędnych materiałów (cegły, deski, palety, makulatura itp.);
- śmietniki – szczelnie zamknięte i zlokalizowane w bezpiecznej odległości od pomieszczeń produkcyjnych – muszą być regularnie opróżniane;
- wszystkie budynki i pomieszczenia produkcyjne muszą być zabezpieczone przed wniknięciem owadów do wnętrza;
- okna powinny być pozamykane, a jeśli jest niezbędne ich otwarcie, powinny być zabezpieczone siatkami;
- otwory wentylacyjne, kanalizacyjne, techniczne muszą być zabezpieczone siatką;
- należy zachowywać szczególną ostrożność podczas przyjmowania materiałów do magazynów, ponieważ wraz z wnoszonymi materiałami mogą być przeniesione także owady; wszystkie pudła, skrzynie zanim zostaną wniesione do magazynu powinny być dokładnie sprawdzone.

W zakładzie powinien być opracowany program kontroli szkodników oraz powinny być prowadzone zapisy z przeprowadzonych działań kontrolnych.

Ptaki

W celu zabezpieczenia surowców i materiałów, półproduktów i produktów gotowych przed zakażeniami i zanieczyszczeniami spowodowanymi przez ptaki, konieczne jest podjęcie działań uniemożliwiających im swobodny dostęp do pomieszczeń produkcyjnych.

Działania profilaktyczne polegają na uniemożliwieniu ptakom wtargnięcia do pomieszczeń produkcyjnych (zamykanie drzwi, siatki w otworach okiennych i wentylacyjnych) oraz uniemożliwieniu siadania w pobliżu okien. Jeśli w pobliżu pomieszczenia produkcyjnego zostanie zaobserwowana budowa gniazda, należy gniazdo zniszczyć, zanim zostaną w nim złożone jaja.

➤ Mycie i dezynfekcja

W zakładzie powinien być wyznaczone osoby odpowiedzialne za przeprowadzanie zabiegów mycia i dezynfekcji pomieszczeń, urządzeń, aparatury, sprzętu, itp., a także za nadzór nad skutecznością tych zabiegów.

Zabiegi mycia i dezynfekcji pomieszczeń, urządzeń, aparatury, sprzętu należy przeprowadzać zgodnie z instrukcją mycia i dezynfekcji.

Instrukcja mycia i dezynfekcji powinna szczegółowo określać:

- poszczególne fazy mycia, dezynfekcji oraz częstotliwość tych zabiegów;
- rodzaj chemicznych środków myjących oraz dezynfekujących, ich stężenia, temperatury i czas działania na powierzchnie;
- sposób mycia, dezynfekcji i przechowywania sprzętu i urządzeń używanych do zabiegów mycia i dezynfekcji;
- osoby dokonujące zabiegów mycia i dezynfekcji powinni być przeszkoleni w tym zakresie i wyposażeni w niezbędny sprzęt i środki ochrony indywidualnej;
- środki do mycia i dezynfekcji powinny być w oryginalnych, szczelnych opakowaniach, z czytelnym oznakowaniem i znakami ostrzegawczymi;
- w zakładzie powinno być wydzielone miejsce do przygotowywania roztworów do mycia i dezynfekcji;

➤ Nadzorowanie produkcji

Dla każdej grupy produktów powinien być opracowany proces technologiczny, opracowane procedury/instrukcje monitorowania istotnych parametrów które opisują dokładnie jakie czynności należy wykonywać na danym stanowisku, jakie karty (formularze) należy wypełniać.

3.8. Dokumentacja systemu HACCP

System dokumentacji składa się z:

- Planu HACCP.
- Zapisów – dokumentów opisujących funkcjonowanie systemu HACCP.

Nie jest wymagane powielanie istniejących dokumentów. W przypadku funkcjonowania i udokumentowania GMP/GHP, dokumenty te, a zwłaszcza kodeks GMP/GHP, powinny być włączone do Planu HACCP.

Plan HACCP zawiera:

- zespół HACCP – lista członków, zakres obowiązków i odpowiedzialności,
- opis produktu i jego zastosowanie,
- schemat procesu produkcyjnego z zaznaczeniem CCP,
- identyfikacja i analiza zagrożeń, działania prewencyjne – na każdym etapie procesu produkcji, przechowywania, dystrybucji,
- wykaz zidentyfikowanych CCP,
- limity krytyczne, system monitorowania dla każdego CCP wraz z procedurami pobierania prób i metodami badawczymi,
- plan działań korygujących,
- procedury przechowywania zapisów,
- procedury weryfikacji systemu.

Zapisy HACCP

Zapisy powstają w wyniku pomiarów, testów, analiz, a także raportów z auditów, przeglądów, wprowadzonych zmian, podejmowanych decyzji i działań. Zapisy powinny obejmować:

- przyjęcie i ocenę jakości surowców,
- rejestry kontroli parametrów w CCP i CP,
- dokumentację prowadzenia mycia i dezynfekcji,
- dane z monitorowania CCP,
- działania korygujące,
- działania korekcyjne w czasie procesu produkcji, przechowywania, dystrybucji,
- szkolenia pracowników,
- protokoły z auditów.

3.9. Przykład dokumentacji

- Przykładowy schemat procedury/instrukcji

Zawartość procedury/instrukcji

1. Cel

Należy określić po co opracowujemy procedurę/instrukcję, co ona ma nam dać, co dzięki niej chcemy osiągnąć.

2. Przedmiot

Należy określić jakie działanie, czynność opisuje procedura/instrukcja.

3. Zakres stosowania

Należy określić, jakiego obszaru działalności (działu, procesu, wyrobu itp.) dana procedura/instrukcja dotyczy, gdzie będziemy ją stosować.

4. Definicje

Należy podać znaczenie tych terminów, które nie są powszechnie znane, co do których mogą wystąpić różne interpretacje lub którym chcemy nadać ścisłe określenie, różniące się od powszechnie stosowanego (może to być np. zawężenie pojęcia). Nie należy tu umieszczać terminów powszechnie stosowanych takich jak np. wyrób, kontrola, itd.

5. Zakres odpowiedzialności

Należy podać kto jest odpowiedzialny za realizację celu określonego w procedurze/instrukcji, za prawidłowe funkcjonowanie procedury/instrukcji.

6. Opis postępowania

Stanowi główną część procedury/instrukcji, w której w logicznej kolejności podajemy precyzyjnie działania, które są realizowane w danym procesie i od prawidłowości których zależy spełnienie postawionego celu.

7. Dokumenty związane

W tym punkcie wymienia się nazwy dokumentów wyższego rzędu lub równorzędnych, które mają związek lub są przywoływane w treści procedury/instrukcji. Są to rozporządzenia, normy, specyfikacje, inne procedury/instrukcje.

8. Zmiany i poprawki

Do każdej procedury/instrukcji dołączona jest karta zmian i poprawek.

Należy je zamieszczać w procedurze/instrukcji aż do ponownego wydania procedury/instrukcji.

9. Rozdzielnik dokumentów

Należy wpisać którym komórką organizacyjnym należy przekazać procedurę/instrukcję do stosowania.

10. Wykaz załączników

Lista formularzy, związanych z realizacją procedury/instrukcji.

11. Wzory załączników

Wzory wszystkich załączników muszą być załączone do procedury/instrukcji.

Dla przejrzystości opracowanej dokumentacji operacyjnej tworzy się zbiór procedur i zbiór instrukcji.

➤ Przykładowa procedura monitorowania

Firma	PROCEDURA	Kod procedury Strona 61 z 85 Obowiązuje od: data
	Monitorowania CCP i działań korygujących	

1. CEL

Ustalenie i ujednoczenie sposobu monitorowania krytycznych punktów kontrolnych - CCP i wykonywania działań korygujących.

2. PRZEDMIOT

Ogólne zasady monitorowania CCP, podziału odpowiedzialności i uprawnień, działań korygujących oraz prowadzenia zapisów.

3. ZAKRES STOSOWANIA

Określone w procedurze zasady obowiązują we wszystkich działach w zakładzie produkcyjnym.

4. DEFINICJE

CCP – (*Critical Control Point*) krytyczny punkt kontroli – etap procesu produkcyjnego, w którym występujące zagrożenia mają decydujące znaczenie dla bezpieczeństwa zdrowotnego produktu i które musi być pod kontrolą;

granica krytyczna – wartość środka kontrolnego, której przekroczenie powoduje utratę kontroli nad zagrożeniem w CCP;

monitorowanie CCP – systematyczne obserwowanie lub pomiary wykonywane w celu stwierdzenia, czy wartość środka kontrolowanego nie przekracza ustalonych granic krytycznych;

poziom docelowy – wartość środka, której zachowanie gwarantuje pełną kontrolę nad zagrożeniami CCP;

środek kontrolny – działanie, pomiar lub procedura/instrukcja, która umożliwia zapanowanie nad zagrożeniem zdrowotnym w CCP.

5. ODPOWIEDZIALNOŚĆ

Pełnomocnik ds. HACCP:

- opracowanie, rozpowszechnianie i aktualizacja niniejszej procedury, nadzór nad przestrzeganiem niniejszej procedury,

- opracowanie instrukcji monitorowania CCP i działań korygujących.

Właściciel:

- nadzór nad przestrzeganiem instrukcji monitorowania CCP,
- wyznaczenie osób odpowiedzialnych za monitorowanie CCP i działania korygujące,
- podejmowanie decyzji o rodzaju działań korygujących.

Pracownicy – postępowanie zgodnie z instrukcjami monitorowania CCP i działań korygujących.

6. OPIS POSTĘPOWANIA

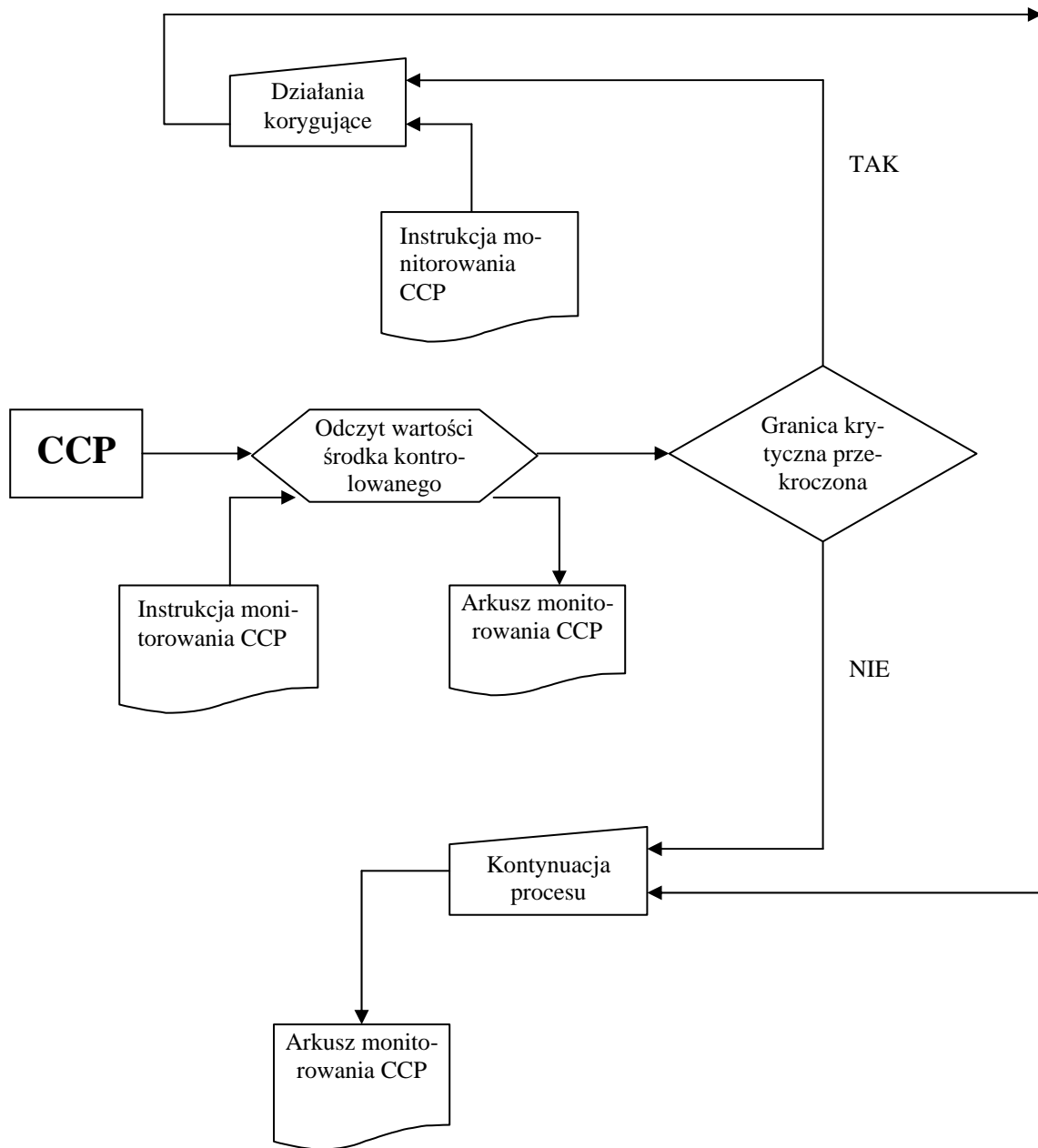
6.1. Monitorowanie CCP

- Pełnomocnik opracowuje instrukcję monitorowania CCP i działań korygujących wg *schematu nr 1*.
- Wyznaczeni pracownicy, odczytują wartości środków kontrolowanych w poszczególnych CCP i zapisują je do karty monitorowania CCP.
- Po stwierdzeniu przekroczenia granicy krytycznej, właściciel podejmuje działania korygujące zgodnie z obowiązującymi instrukcjami monitorowania CCP i działań korygujących.

6.2. Działania korygujące

- Działania korygujące polegają na doprowadzeniu wartości środka kontrolowanego do poziomu docelowego zgodnie z instrukcją monitorowania dla danego CCP, a także zabezpieczenia i rozdysponowania surowców/półproduktów/produktów wówczas, gdy granica krytyczna była przekroczona.
- Decyzję o rodzaju działań korygujących uwzględnionych w instrukcji monitorowania CCP, podejmuje właściciel. Pracownik doprowadza parametry procesu do wartości docelowych CCP. Upewnia się, że działania korygujące osiągnęły zamierzony efekt. Dokonuje zapisów i powiadamia właściciela o zastosowanych działaniach. Właściciel sprawdza wykonane działania i zapisy, a następnie składa podpis w karcie monitorowania jako osoba wydająca polecenie i sprawdzająca.

Schemat nr 1



6.3. Zapisy

Zapisy z monitorowania CCP przechowywana przez okres 2 lat u właściciela.

7. DOKUMENTY ZWIĄZANE

Plan HACCP

8. ZMIANY I POPRAWKI

KARTA ZMIAN I POPRAWEK

Dotyczy dokumentu: kod

Tytuł: Monitorowanie CCP i działania korygujące.

Nr zmiany	Data wprowadzenia zmiany	Dotyczy strony/punktu	Było	Jest	Zmianę wprowadził Nazwisko/podpis

9. ROZDZIELNIK DOKUMENTÓW

Produkcja

10. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW

brak

11. WZORY ZAŁĄCZNIKÓW

brak

Sporządził procedurę:	Zatwierdził procedurę:
Data:	Data:

➤ Przykładowa instrukcja pracy

Firma	Instrukcja pracy	Kod instrukcji Strona 66 z 85 Obowiązuje od: data
	Pranie odzieży roboczej	

1. CEL INSTRUKCJI

Zapewnienie wysokiej jakości higienicznej ubrań roboczych dla pracowników związanych bezpośrednio z produkcją w celu zabezpieczenia żywności oraz powierzchni kontaktujących się z żywnością przed wszystkimi zagrożeniami jakości zdrowotnej.

2. PRZEDMIOT INSTRUKCJI

Przedmiotem instrukcji jest sposób postępowania podczas prania odzieży.

3. ZAKRES STOSOWANIA

Instrukcja obowiązuje pracownika pralni.

4. DEFINICJE

Brak.

5. ODPOWIEDZIALNOŚĆ

Pracownik pralni.

6. OPIS POSTĘPOWANIA

Pranie odzieży roboczej odbywa się w pomieszczeniu pralni w pralce i w suszarce automatycznej.

- Pracownicy produkcyjni zakładu korzystają z ubrań roboczych, świeżo wypranych i kompletnych (spodnie, bluzy, czapki, fartuchy). Pracownicy po zakończeniu zmiany produkcyjnej kierują się do szatni w celu zdjęcia ubrań roboczych. Ubrania robocze wkładane są do oznakowanego pojemnika na odzież brudną.
- Pracownik pralni zabiera brudną odzież roboczą do pralni zakładowej. Pracownik pralni jest zobowiązany do przeliczenia sztuk odzieży brudnej – zapis na formularzu „*Rejestr odzieży pranej*” (załącznik nr 1).

- Pracownik pralni monitoruje proces prania ubrań roboczych w temperaturze min. +82°C (zgodnie z ustawieniem programatora). Po procesie prania, ubrania suszone są w suszarce automatycznej.
- Po procesie suszenia, pracownik pralni, po uprzednim umyciu i dezynfekcji rąk, prasuje i składa ubrania robocze, segreguje zgodnie z numerem ubrania, który jest przyporządkowany do danego pracownika.
- Każdy pracownik posiada 3 pełne zestawy odzieży roboczej (czapka, spodnie, bluza lub fartuch).

7. DOKUMENTY ZWIĄZANE

Kodeks GMP/GHP

8. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW

załącznik nr 1 „Rejestr odzieży pranej”

Sporządził instrukcję:	Zatwierdził instrukcję:
Data:	Data:

- Przykładowy opis produktu

Nazwa grupy: wędzonki

Opis produktu: Przetwory mięsne bez osłonek lub w osłonkach o zachowanej lub częściowo zachowanej strukturze tkankowej, wyprodukowane z jednego lub kilku kawałków części anatomicznej tuszy, peklowane lub solone, wędzone lub nie wędzone, parzone, pieczone, schłodzone.

Skład produktu: na etykiecie.

Określenie procesu wytwarzania/utrwalania: Obróbka termiczna do czasu uzyskania w centrum geometrycznym wędzonki 70°C±2°C.

Składniki GMO: Produkt nie zawiera składników GMO.

Alergeny: Zawiera składniki alergenne (szczegóły specyfikacja technologiczna).

Przeznaczenie konsumenckie: Produkt gotowy do spożycia przez ogół konsumentów z wyjątkiem niemowląt.

Charakterystyka organoleptyczna:

Cecha	Wymagania
Wygląd ogólny	Charakterystyczny dla danego gatunku produktu. Produkt odpowiednio wilgotny, powierzchnia czysta, właściwa.
Struktura	Struktura plastra o grubości 3 mm dość ścisła; dopuszcza się nieznaczne rozdzielanie plastra w miejscach łączenia mięśni; konsystencja soczysta, krucha, powierzchnia przekroju lekko wilgotna; niedopuszczalne skupiska galarety na przekroju oraz wyciek soku.
Barwa	Charakterystyczny dla danego asortymentu, uzależniona od obróbki cieplnej; niedopuszczalna nietypowa barwa mięśni na przekroju.
Smak i zapach	Charakterystyczny dla danego asortymentu; niedopuszczalny smak i zapach świadczący o nieświeżości lub inny obcy.

Sposób przechowywania: przechowywać w temp. od +2°C do +6°C

Sposób pakowania: pakowane próżniowo.

Materiał opakowaniowy: folia barierowa.

Termin przydatności: 14 dni od daty produkcji.

Masa: produkt ważony.

Sposób przygotowania: produkt gotowy do spożycia.

Wymagania mikrobiologiczne przechowalnicze:

Badane mikroorganizmy ⁽¹⁾	Kryterium
<i>Escherichia coli</i>	n=5, c=2, m=500 jtk/g, M=5000 jtk/g
Salmonella	nieobecna w 25 g
<i>Listeria monocytogenes</i>	<100 jtk/g

⁽¹⁾ Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (WE) Nr 1441/2007 z dnia 5 grudnia 2007 r. w sprawie kryteriów mikrobiologicznych dotyczących środków spożywczych.

jtk – jednostki tworzące kolonie

E. coli jest stosowane jako wskaźnik zanieczyszczenia bakteriami typu kałowego.

Skład chemiczny:

Sól	nie więcej niż 4%
Fosforany	nie więcej niż 5000 ppm

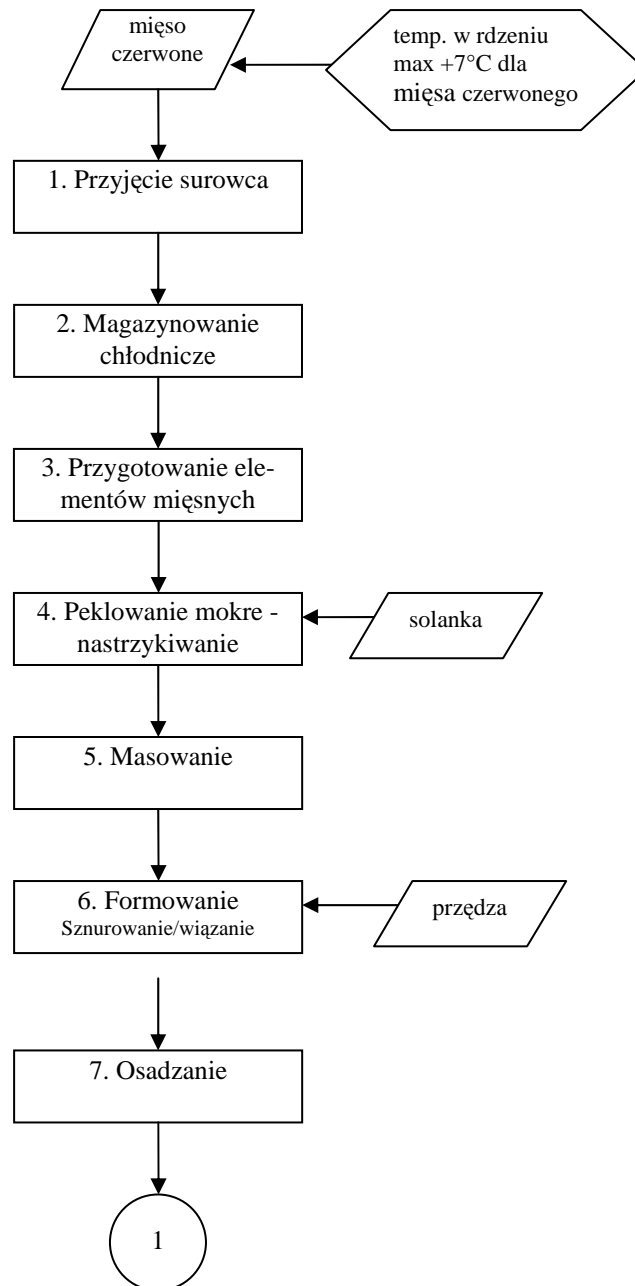
Metale ciężkie	Najwyższe dopuszczalne poziomy (mg/kg świeżej masy)
Cd	0,050
Pb	0,10

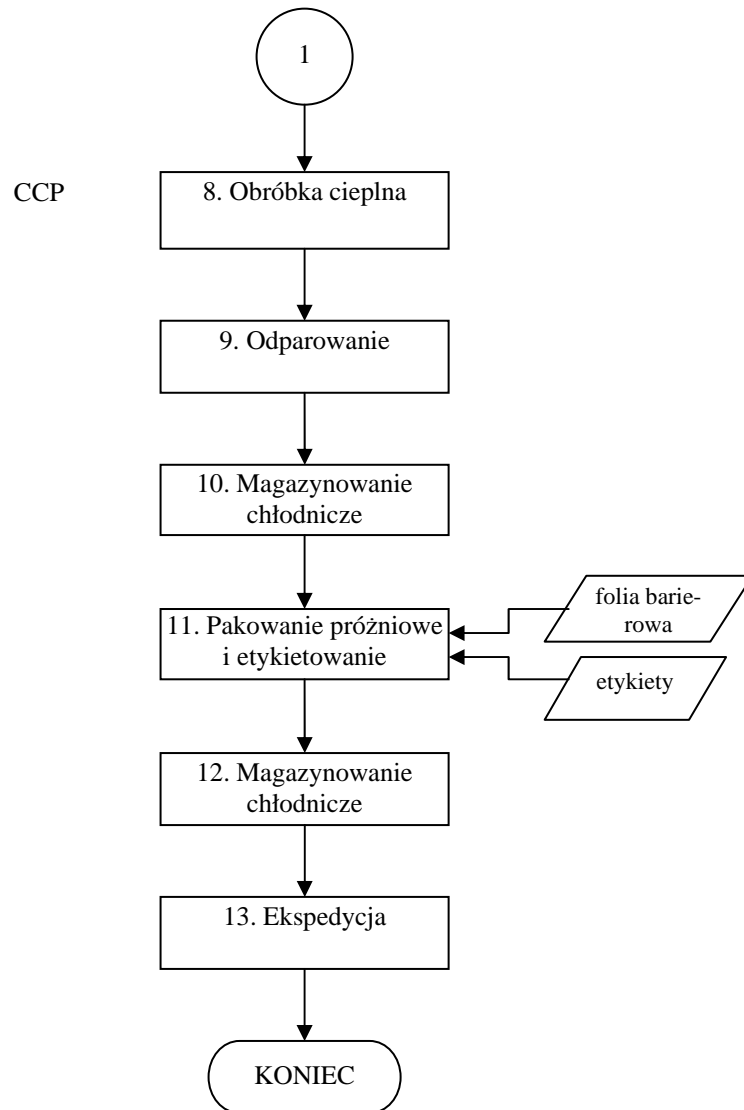
Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne	Najwyższe dopuszczalne poziomy ($\mu\text{g}/\text{kg}$ świeżej masy)
Benzo(a)piren	5,0

Benzo(a)piren jest stosowany jako znacznik występowania i działania rakotwórczych wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych.

Wzór etykiety: należy zamieścić opracowaną przez firmę etykiety, która jest zgodna z wymaganiami prawnymi.

➤ Przykładowy schemat procesu technologicznego – produkcji wędzonek





- Przykładowy arkusz analizy potencjalnych i rzeczywistych zagrożeń i identyfikacji CCP dla wędzonek
- Przykładowy arkusz monitorowania CCP i działań korygujących

Przykładowy arkusz analizy potencjalnych i rzeczywistych zagrożeń i identyfikacji CCP dla wędzonek

Lp.	Etap procesu	Opis zagrożenia	Kat.	Przyczyna zagrożenia	Bieżące procedury i instrukcje	Bieżące czynności zapobiegawcze	Drzewo decyzyjne – określenie CCP				CCP Nr
							Pyt.1	Pyt.2	Pyt.3	Pyt.4	
1	Przyjęcie surowca mięsnego	Bakterie chorobotwórcze i saprofityczne	M	Nieprawidłowe przechowywanie i transport surowców pochodzenia zwierzęcego. Uszkodzenie opakowania.	Instrukcja monitorowania „Przyjęcie surowca”	Handlowy Dokument Identyfikacyjny. Atesty jakościowe. Pomiar temperatury surowca mięsnego. Kontrola wizualna surowca.	T	N	N	-	-
2	Magazynowanie chłodnicze mięsa	Bakterie chorobotwórcze psychrofilne, rozwijające się w temp. poniżej 10°C.	M	Rozwój bakterii w czasie; Długotrwałe podwyższenie temperatury w pomieszczeniu.	Znakowanie surowców; monitoring temperatury pomieszczenia.	Przestrzeganie zasady „pierwszy wchodzi, pierwszy wychodzi” oraz daty przydatności surowców. Kontrolowanie temperatury pomieszczenia.	T	N	N	-	-
3	Przygotowanie elementów mięsnych	Bakterie chorobotwórcze	M	Niewłaściwa higiena środków produkcji. Wtórne zakażenie mikrobiologiczne.	Instrukcja mycia i dezynfekcji.	Kontrolowanie czystości środków produkcji. Kontrola wizualna surowców.	T	N	N	-	-
4	Nastrzykiwanie (peklowanie mokre)	Bakterie chorobotwórcze Związki chemiczne po środkach myjących	M Ch	Wtórne zakażenie mikrobiologiczne. Niewłaściwa higiena środków produkcji. Niedokładnie splukana powierzchnia urządzeń po myciu.	Harmonogram badania wody. Instrukcja mycia.	Okresowa kontrola wody. Kontrolowanie czystości środków produkcji. Kontrola wizualna surowców. Pomiar pH popłuczyn po myciu.	T	N	N	-	-

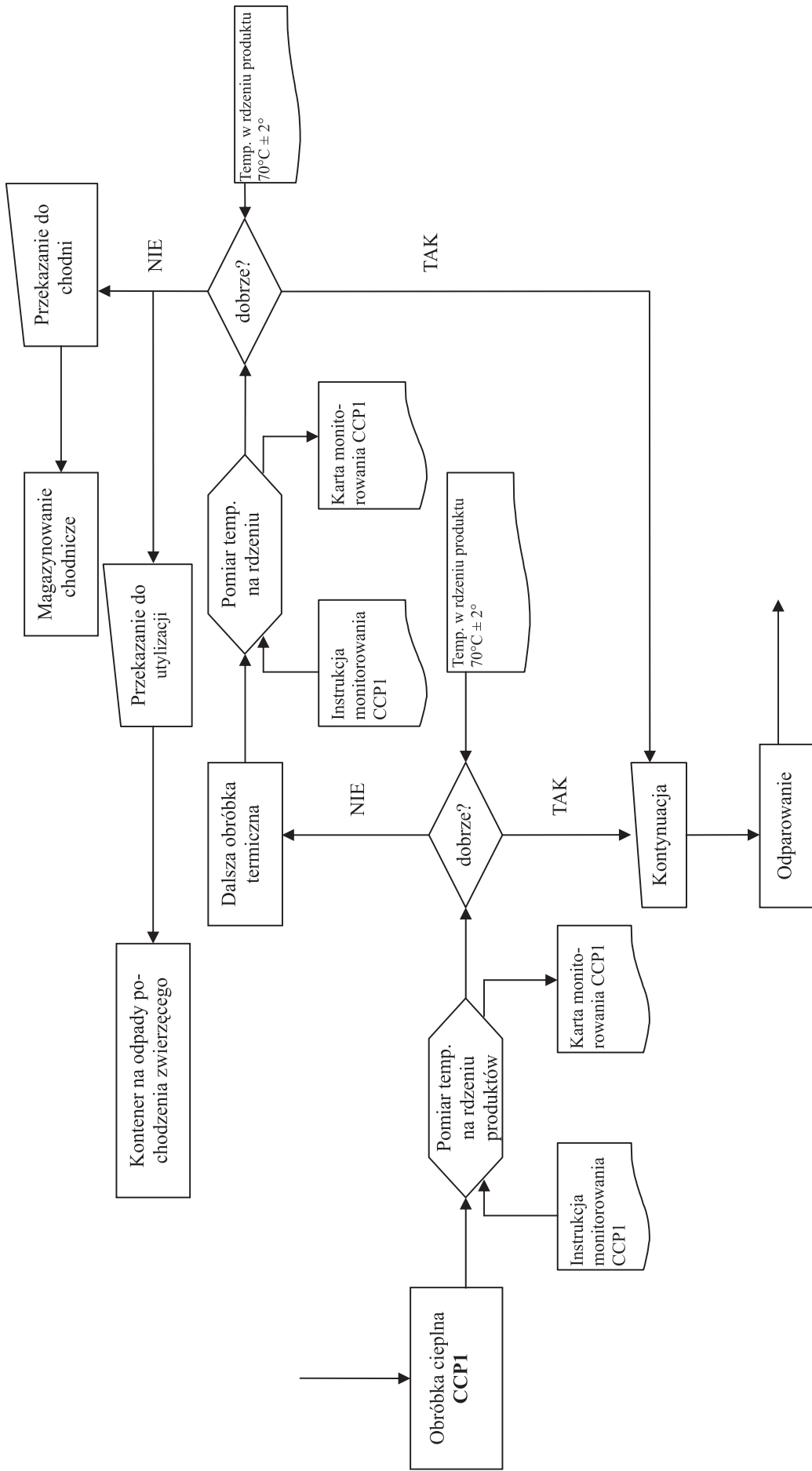
5	Masowanie	Bakterie chorobotwórcze psychrofilne, rozwijające się w temp. poniżej 10°C. Związki chemiczne po środkach myjących	M Ch	Wtórne zakażenie mikrobiologiczne. Niewłaściwa higiena środków produkcji. Niedokładnie splukana powierzchnia urządzeń po myciu.	Instrukcja mycia.	Kontrolowanie czystości środków produkcji. Pomiar pH popłuczyn po myciu.	T N N	- N -	- -	-
6	Formowanie (sznurowanie /wiązanie)	Zanieczyszczenia fizyczne i mikrobiologiczne	F M	Użycie zanieczyszczonej przędzy masarskiej. Wtórne zakażenie mikrobiologiczne. Nieprzestrzeganie higieny przez pracowników.	Instrukcja higieniczna – sanitarna dla pracowników.	Kontrola wizualna. Szkolenia pracowników.	T N	- N	- -	-
7	Osadzanie	Bakterie chorobotwórcze, drobnoustroje mezofilne o minimalnej temp. rozmnażania 10-30°C	M	Zbyt długi czas osadzania w podwyższonej temperaturze.	Instrukcja technologiczna.	Kontrola czasu osadzania Szkolenie pracowników.	T N	- N	- -	-
8	Obróbka cieplna	Drobnoustroje: Bakterie chorobotwórcze mezofilne (optimum rozwoju 20-45°C)	M	Zbyt niska temperatura w rdzeniu produktów po wyjściu z komory wędzarniczo - parzelniczej.	Instrukcja monitorowania „Obróbki cieplnej”	Przestrzeganie temperatury w rdzeniu (w środku) produktów na wyjściu z komory.	T T	- -	- -	CCPI
9	Odparowanie	Bakterie chorobotwórcze	M	Rozwój mikroorganizmów w zbyt długim czasie.	-	Kontrola czasu studzenia	T	N	-	-

10	Magazynowanie chłodnicze	Drobnoustroje psychrofilne rozwijające się w temp. poniżej 10°C. Ryzyko rozwoju pleśni. Zanieczyszczenie pyłem, kurzem.	M	F	Awaria systemu chłodniczego. Przyspieszony rozwój bakterii w zbyt wysokiej temperaturze pomieszczenia. Niewłaściwa higiena środków produkcji. Zanieczyszczona wentylacja.	Monitoring temperatury pomieszczenia. Instrukcja mycia. Instrukcja „Zachowanie czystości w zakładzie”	Kontrola czystości środków produkcji; Kontrolowanie temp. pomieszczenia. Kontrola czystości wentylatorów.	T	N	N	-	-
11	Pakowanie próżniowe i etykietowanie	Bakterie chorobotwórcze <i>Listeria monocytogenes</i> nieobecna w 25 g.	M	M	Uszkodzenie opakowania jednostkowego, niewłaściwy zgrzew opakowania. Niewłaściwa higiena środków produkcji, wtórne zakażenie mikrobiologiczne.	Instrukcja technologiczna. Instrukcja mycia.	Kontrola wizualna zapakowanych produktów Kontrola czystości środków produkcji.	T	N	N	-	-
12	Magazynowanie chłodnicze	Drobnoustroje psychrofilne rozwijające się w temp. poniżej 10°C.	M	M	Awaria systemu chłodniczego. Przyspieszony rozwój bakterii w zbyt wysokiej temperaturze pomieszczenia.	Monitoring temperatury pomieszczenia.	Kontrolowanie temp. pomieszczenia.	T	N	N	-	-
13	Ekspedycja	Drobnoustroje mezofile o minimalnej temp. rozmnażania 10-30°C.	M	M	Rozwój drobnoustrojów na skutek przerwanego ciągu chłodniczego.	-	Kontrola środka transportu przed załadunkiem.	T	N	N	-	-

Przykładowy arkusz monitorowania CCP i działań korygujących

Nr CCP	Zagrożenie	Instrukcja monitorowania	Środki zapobiegawcze	Wartość		Monitorowanie			Działania korygujące		Weryfikacja	
				docelowa	tolerancji odchylen	krytyczna	Czynność	Częstotliwość /Zapis	Odpowiedzialność	Czynność	Odpowiedzialność	Czynność częstotliwość
CCP1	Rozwój drobnoustrojów w zbyt niskiej temperaturze w rdzeniu produktów.	Instrukcja monitorowania „Obróbka cieplna”	Przestrzeżenie temperatury w rdzeniu (w środku) produktów.	70°C	±2°C	<68°C	<p>pomiar temperatury w rdzeniu (w środku) produktu po zakończeniu obróbki cieplnej; pomiar na trzech poziomach wózka</p>	<p>Każda partia poddana obróbce cieplnej / zapis w karcie kontrolnej monitorowania CCP1</p>	<p>Wyznaczony pracownik</p>	<p>1. dalsza obróbka termiczna i doprowadzenie do zadanej temperatury 2. wstrzymanie produkcji i przekazanie do chłodni 3. wstrzymanie produkcji i przekazanie do utylizacji</p>	<p>badanie mikrobiologiczne produktów wg harmonogramu badań</p>	<p>właściciel/ raporty badań</p>

Pętla kontroli jakości dla CCP1



3.10. Załączniki

Załączniki nr 1

Zarządzenie Właściciela Zakładu nr..... z dnia w sprawie powołania i funkcjonowania zespołu ds. HACCP

§ 1.

Niniejszym, powołuję Zespół ds. HACCP, w składzie:

Lp.	Imię i nazwisko	Funkcja	Stanowisko

§ 2.

Zespół ds. HACCP jest upoważniony do opracowania i przygotowania systemu HACCP oraz do wprowadzania w nim wszelkich zmian, niezbędnych w celu jego udoskonalenia.

§ 3.

Zespół ds. HACCP ma prawo wglądu do niezbędnych dokumentów i prawo do wszelkich danych i informacji koniecznych do opracowania skutecznego systemu HACCP i jego doskonalenia.

§ 4.

Wszyscy pracownicy są zobowiązani do udzielania pomocy oraz przekazywania informacji Pełnomocnikowi ds. HACCP, koniecznych do opracowania i doskonalenia systemu HACCP.

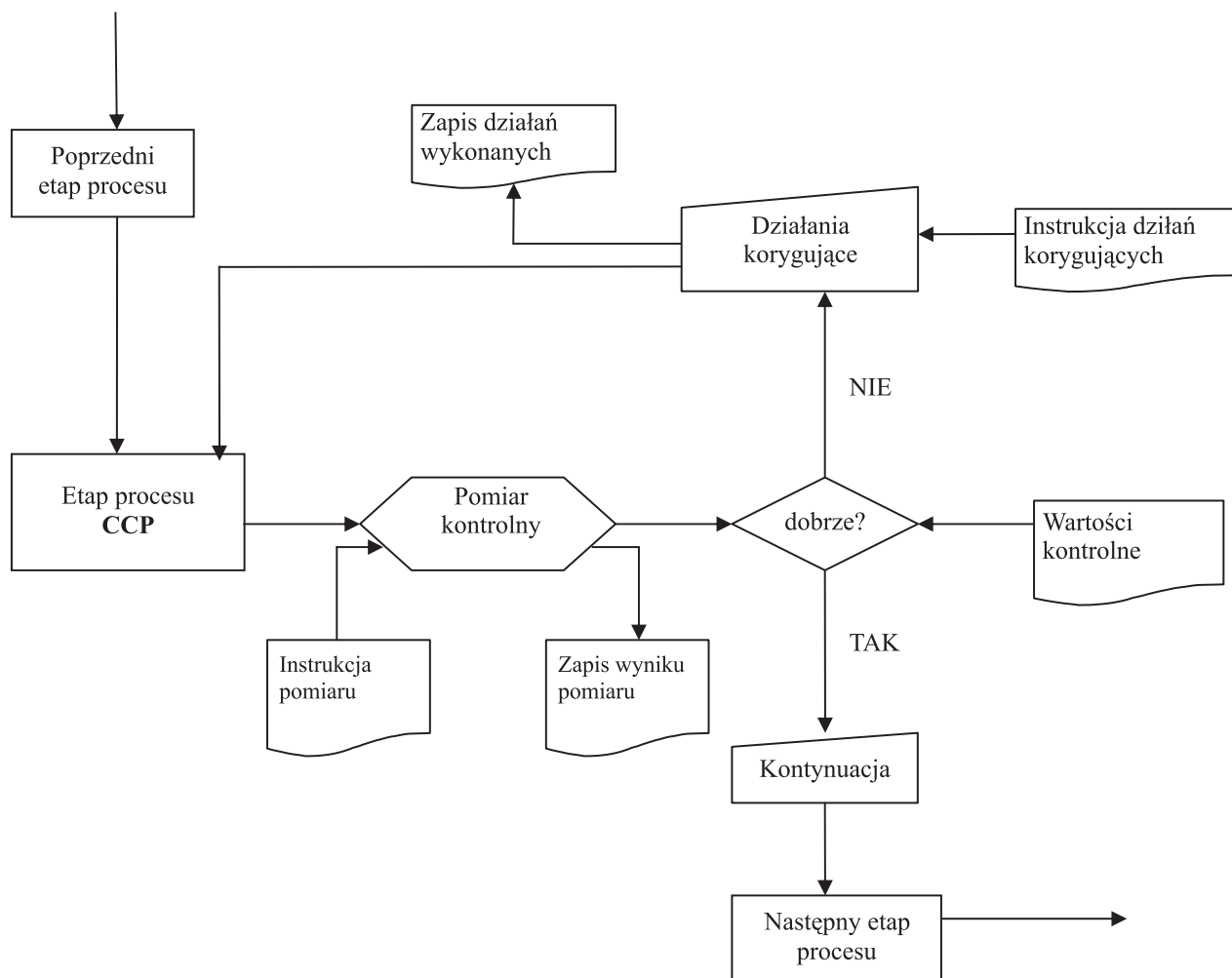
§ 5.

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem podpisania.

Miejscowość:..... data:.....

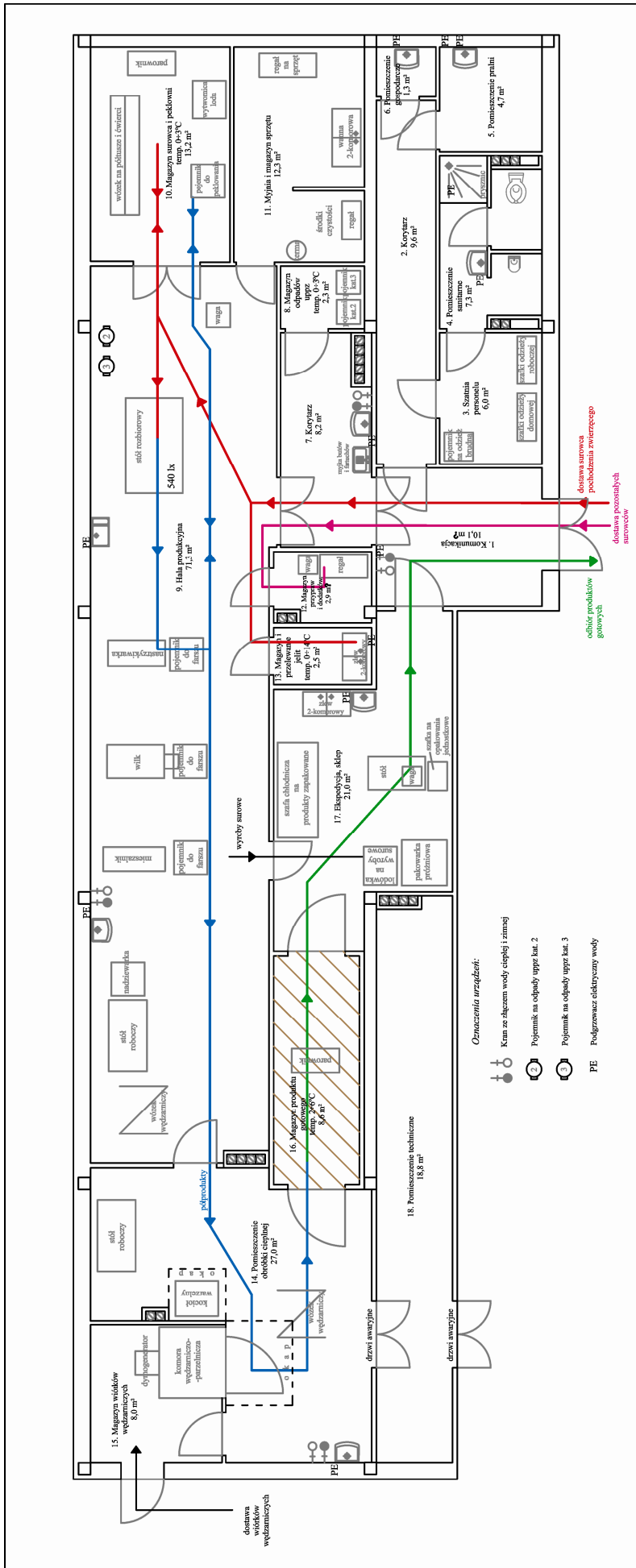
.....
podpis właściciela/dyrektora

Załącznik nr 2 - Pętla kontroli jakości dla CCP ogólna



Załącznik nr 3

Przykładowy rzut przyziemia kondygnacji zakładu z zaznaczeniem pomieszczeń i wyróżnieniem stref o różnym stopniu ryzyka zanieczyszczenia mikrobiologicznego, lokalizacje maszyn i urządzeń produkcyjnych od przyjęcia surowców do wysyłki.



IV. PROWADZENIE BADAŃ WŁASNYCH ŚRODKÓW SPOŻYWCZYCH PRZEZ PODMIOTY PRODUKUJĄCE ŻYWNOSĆ POCHODZENIA ZWIERZĘCEGO

Surowce oraz produkty gotowe wytwarzane przez zakład powinny spełniać wymagania dotyczące kryteriów mikrobiologicznych, określonych w rozporządzeniu (WE) Nr 1441/2007 z dnia 5 grudnia 2007 r. zmieniające rozporządzenie (WE) nr 2073/2005 w sprawie kryteriów mikrobiologicznych dotyczących środków spożywczych. Rozporządzenie zawiera dwa rodzaje kryteriów mikrobiologicznych określających minimalne wymagania dla żywności i warunków higieny jej wytwarzania:

- „kryterium bezpieczeństwa żywności” – dotyczące poziomu zanieczyszczeń mikrobiologicznych pozwalających na akceptację produktu lub partii produktu przeznaczonego do obrotu lub znajdujących się w obrocie,
- „kryterium higieny procesu” – wymaganie określające wskaźnikową wartość zanieczyszczenia mikrobiologicznego pozwalające na akceptację funkcjonującego procesu produkcyjnego, przekroczenie którego wymaga działań korygujących. Kryterium to nie dotyczy produktów w obrocie.

Wymienione akty prawne zawierają szczegółowe wymagania mikrobiologiczne dla różnych rodzajów produktów spożywczych, które stanowią podstawę do oceny bezpieczeństwa żywności podczas procesów produkcji, przetwarzania i dystrybucji.

Stosowanie mikrobiologicznych kryteriów powinno być integralną częścią systemu zapewnienia bezpieczeństwa i jakości, którego podstawą będą wdrożone zasady GMP/GHP oraz system HACCP. Kryteria mikrobiologiczne żywności stanowią podstawę akceptacji produktu lub partii produktów na podstawie oznaczonej liczby wybranych drobnoustrojów, ich obecności lub nieobecności, bądź też obecności ich toksyn lub metabolitów. Rozporządzenie 2073/2005 wraz z nowelizacją zawartą w rozporządzeniu (WE) nr 1441/2007 podkreśla odpowiedzialność producenta za spełnienie określonych wymagań mikrobiologicznych dla produkowanej żywności. Dlatego też przedsiębiorstwa sektora spożywczego na każdym etapie produkcji, przetwarzania i obrotu powinny podejmować działania zgodnie z procedurami GMP/GHP oraz systemem HACCP, w celu zapewnienia:

- kryteriów higienicznych podczas transportu, składowania i przetwarzania surowców oraz produktów żywnościowych,
- kryteriów bezpieczeństwa żywności w ciągu całego okresu trwałości produktu, w odpowiednich warunkach dystrybucji i przechowywania. Kryteria bezpieczeństwa żywności w przetwórstwie mięsa, odnoszą się wyłącznie do bakterii chorobotwórczych: *Listeria monocytogenes*, *Salmonella*, *Escherichia coli*.

Producent żywności zobowiązany jest do analizowania otrzymanych wyników badań. W przypadku niezadowolających wyników, powinny być podjęte odpowiednie działania w celu opanowania sytuacji i niedopuszczenia do wystąpienia ryzyka mikrobiologicznego.

Każdy producent środków spożywczych powinien wykonać odpowiednie badania dla określenia trwałości wytworzonych produktów w zakładzie.

V. IDENTYFIKOWALNOŚĆ DOSTAWCÓW I ODBIORCÓW

Zgodnie z art. 18 rozporządzenia (WE) 178/2002 każdy podmiot działający na rynku spożywczym powinien zapewnić monitorowanie żywności poprzez identyfikację bezpośredniego dostawcy surowców oraz bezpośredniego odbiorcy produktów (za wyjątkiem podmiotów będących klientami końcowymi). Identyfikowalności musi służyć odpowiednia dokumentacja, która w razie potrzeby powinna być udostępniona organom kontroli.

Do podstawowych danych, jakie powinny być zawarte w dokumentacji identyfikowalności należą:

- nazwa i adres dostawcy oraz rodzaj dostarczonych przez niego surowców,
- nazwa i adres odbiorcy oraz rodzaj dostarczonych mu produktów gotowych,
- data transakcji.

Zaleca się również, aby przechowywano dane dotyczące:

- ilości surowca i produktu gotowego,
- numeru partii.

Zgodnie z art. 19 rozporządzenia 178/2002, każdy producent żywności, wprowadzający produkt do sprzedaży, po stwierdzeniu niezgodności produktu z wymogami w zakresie bezpieczeństwa żywności, ma obowiązek rozpocząć postępowanie w celu wycofania danej partii żywności z rynku i powiadomić właściwe władze (powiatowego lekarza weterynarii). Poinformować konsumentów o przyczynach jego wycofania i w razie konieczności odebrania od konsumentów produktów już im dostarczonych, jeżeli inne środki nie były wystarczające do zapewnienia wysokiego poziomu ochrony zdrowia.

Kto nie wykonuje czynności w zakresie identyfikacji dostawców lub odbiorców żywności wbrew obowiązkowi określone w art. 18 rozporządzenia (WE) nr 178/2002, podlega karze grzywny (art. 100 ust. 1 pkt. 7 ustawy z dnia 12 września 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia DZ. U. Nr 171, poz. 1226).

VI. KONTROLA URZĘDOWA PRODUKOWANEJ ŻYWNOŚCI

Właściwym organem w zakresie przeprowadzania urzędowych kontroli żywności pochodzenia zwierzęcego jest **powiatowy lekarz weterynarii** (art. 6 ustawy z dnia 16 grudnia 2005 r. o produktach pochodzenia zwierzęcego).

Kontrole urzędowe przeprowadzane są regularnie oraz z właściwą częstotliwością, uwzględniając:

- potencjalne i realne zagrożenia,
- wiarygodność podmiotów w zakresie prawa żywnościowego,
- wyniki poprzednich kontroli,
- wszelkie informacje sugerujące niezgodność.

Kontrole urzędowe przeprowadzane są bez wcześniejszego uprzedzenia (wyjątek – audyt) na każdym etapie produkcji, przetwarzania i dystrybucji.

Podmioty działające na rynku spożywczym mają obowiązek:

- zapewnić dostęp do wszystkich budynków, nieruchomości, instalacji lub innych obiektów infrastruktury,
- udostępnić dokumentacje i rejestry uznane za konieczne przez właściwy organ dla oceny sytuacji,
- umożliwić audyty w zakresie dobrej praktyki produkcyjnej, dobrej praktyki higienicznej i procedur opartych na analizie zagrożeń i krytycznych punktów kontroli (HACCP).

Rodzaje kontroli urzędowej:

- **kontrola kompleksowa** – oznacza kontrolę okresową przeprowadzoną według harmonogramów kontroli, opracowanych przez organy Inspekcji, która obejmuje całokształt spełnienia przez podmiot nadzorowany wymagań zawartych w odpowiednich przepisach prawnych dla prowadzonej działalności lub wykonywanych działań administracyjnych;
- **kontrola sprawdzająca** – kontrola przeprowadzana z urzędu lub na wniosek kontrolowanego zakładu, w celu sprawdzenia wykonania zaleceń pokontrolnych;
- **kontrola doraźna** – oznacza kontrolę podmiotu nadzorowanego przeprowadzaną poza harmonogramem kontroli, obejmującą część wymagań weterynaryjnych.

Powyższe kontrole przeprowadza się w związku z:

- wynikami analizy ryzyka dla pojedynczej kategorii ryzyka,
- ujawnieniem niespełnienia wymagań podczas kontroli kompleksowej,
- zleceniem kontroli przez Głównego Lekarza Weterynarii (GLW) lub Wojewódzkiego Lekarza Weterynarii (WLW) w podmiocie nadzorowanym,

- rozpatrywaniem skarg i wniosków,
- powiadomieniem w ramach systemu RASFF (*System RASFF* – system wczesnego ostrzegania o niebezpiecznych produktach żywnościowych i środkach żywienia zwierząt – postępowanie organów urzędowej kontroli żywności i innych podmiotów realizujących zadania z zakresu bezpieczeństwa żywności, dotyczące powiadomienia organów administracji rządowej oraz Komisji Europejskiej i Europejskiego Urzędu do spraw Bezpieczeństwa Żywności o bezpośrednim lub pośrednim niebezpieczeństwie grożącym życiu lub zdrowiu ludzi ze strony żywności lub środków żywienia zwierząt.),
- dokonywaniem czynności w ramach współpracy z innymi organami administracji publicznej,
- każdym podejrzeniem powstania niezgodności z prawem.

Podczas przeprowadzania urzędowych kontroli podmiotów nadzorowanych podlegających zatwierdzeniu lub rejestracji, organ kontroli w szczególności będzie uwzględniać w zakładzie:

- wizualną inspekcję otoczenia, pomieszczeń i wyposażenia zakładu;
- wizualną inspekcję stanu higienicznego zakładu;
- wizualną inspekcję higieny personelu;
- pobieranie i analizę próbek;
- kontrolę bezpośrednią odpowiedniego przechowywania oraz identyfikacji surowców, półproduktów, produktów gotowych, a także wszelkich dodatków do żywności oraz ich oznakowania;
- kontrolę bezpośrednią materiałów opakowaniowych oraz artykułów przeznaczonych do kontaktu z żywnością;
- sprawdzenie procedur i kontrolę bezpośrednią odpowiedniego przechowywania oraz stosowania środków służących do mycia i dezynfekcji, czyszczenia i konserwacji;
- sprawdzanie wartości wykazywanych lub zapisywanych przez przyrządy pomiarowe zakładu;
- sprawdzenie dokumentacji;
- sprawdzenie i badanie obowiązujących w zakładzie wewnętrznych systemów zapewnienia kontroli jakości (GMP), przestrzegania zasad higieny (GHP), stanu wdrożenia systemu HACCP;
- monitorowanie wymaganych parametrów wartości i norm w trakcie procesu produkcyjnego;
- uzyskiwanie ustnych lub pisemnych informacji od pracowników zakładu oraz osób odpowiedzialnych;
- weryfikację bieżących odczytów wartości zapisanych przez przyrządy pomiarowe podmiotu nadzorowanego dokonywaną przy użyciu przyrządów i urządzeń, będących w dyspozycji osoby uprawnionej do kontroli.

Działania w przypadku niezgodności z prawem

Jedną z form realizacji ustaleń kontroli jest wydanie decyzji administracyjnej, określającej m.in. termin usunięcia stwierdzonych uchybień. W przypadku, gdy stwierdzone uchybienia nie mają bezpośredniego wpływu na bezpieczeństwo konsumenta możliwe jest uwzględnienie sugestii podmiotu co do terminu usunięcia uchybień, biorąc pod uwagę zakres niezbędnych prac, kosztów i możliwości technicznych.

W innych sytuacjach, stosując art. 54 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady nr 882/2004, organ kontroli nadaje decyzjom dodatkowo rygor natychmiastowej wykonalności, w szczególności gdy stwierdzone uchybienia:

- mają bezpośredni wpływ na bezpieczeństwo konsumenta, w tym np. na jakość zdrowotną surowca lub produktu, warunki higieniczne panujące w czasie procesów produkcyjnych, brak możliwości identyfikacji produktu,
- mają bezpośredni wpływ na sytuację epizootyczną, co może się wiązać z szerzeniem się chorób zakaźnych zwierząt lub ludzi,
- dotyczą istotnych uchybień w zakresie dobrostanu zwierząt,
- dotyczą zagospodarowania materiału kategorii 1 lub 2.

W razie stwierdzenia naruszenia prawa oprócz działań administracyjnych podejmowanych przez organ kontroli w trybie wspomnianego art. 54 rozporządzenia 882/2004, na producenta żywności nakładana jest – kara pieniężna (na podstawie art. 26 ustawy z dnia 16 grudnia 2005 r. o produktach pochodzenia zwierzęcego), której wysokość może osiągnąć trzydziestokrotne przeciętne wynagrodzenia miesięczne w gospodarce narodowej za rok poprzedzający, ogłaszane przez Prezesa Głównego Urzędu Statystycznego.

O wysokości kar pieniężnych za naruszenia wnosi Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 26 maja 2010 r. w sprawie wysokości kar pieniężnych za naruszenia przepisów o produktach pochodzenia zwierzęcego (DZ. U. Nr 93 poz. 600).

Opracowano na podstawie:

- 1) Materiały dydaktyczne, studia podyplomowe „Zarządzanie jakością”. Politechnika Łódzka, wydział Biotechnologii i Nauk o żywności/RW TÜV Polska sp. z o.o. 2004 r.
- 2) W. Dzwolak, S. Ziajka, J. Kroll - Dobra Praktyka Produkcyjna w produkcji żywności, wydanie marzec 1999 r.
- 3) Praca zbiorowa pod redakcją T. Grabowskiego i J. Kijowskiego - Mięso i przetwory drobiowe – technologia, higiena, jakość. Warszawa 2004 r.
- 4) Informacja dla przedsiębiorców na temat możliwości prowadzenia produkcji i sprzedaży produktów pochodzenia zwierzęcego wyprodukowanych w gospodarstwie w ramach działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej. Warszawa, lipiec 2010 r.
- 5) HACCP w handlu detalicznym, Polska Agencja Rozwoju Przedsiębiorczości. Instytut Organizacji i Zarządzania „ORGMASZ”, wydanie II, 2004 r.
- 6) Materiały konferencji szkoleniowej pt.: „Urzędowa kontrola żywności a nadzór właścicielski” pod patronatem Głównego Inspektora Jakości Handlowej Artykułów Rolno – Spożywczych oraz Prezesa Agencji Rynku Rolnego, zorganizowanego przez Biuro Promocji Jakości. Warszawa, czerwiec 2011 r.