

Procedury i wymagania inspekcji na miejscu w Zagranicznych Obiektach Branży Spożywczej i Zakładach Zagranicznych

Powiadomienie MFDS Nr 2017-81 (ustanowiona w dniu 31 października 2017r.)

Art. 1 (Cel)

Celem niniejszego powiadomienia jest nadanie procedur i wymagań dla kontroli warunków sanitarnych na miejscu w zagranicznych obiektach branży spożywczej oraz zakładach zagranicznych, zgodnie z art. 6 do 9, ust. ④ artykułu 11, artykułu 12 i artykułu 18 Ustawy specjalnej w sprawie zarządzania bezpieczeństwem żywności importowanej (dalej znanej „Ustawą”) oraz artykułów 6, 11 i 12 of the Zasady Egzekwowania Ustawy specjalnej w sprawie zarządzania bezpieczeństwem żywności importowanej (dalej zwanej „Zasadą Egzekwowania”).

Art. 2 (Definicje) Pojęcia zastosowane w niniejszym Powiadomieniu mają następujące znaczenie:

1. „Żywność importowane, itd.” oznacza żywność, dodatki do żywności, aparaturę, pojemniki oraz opakowania zdefiniowane w art. 2 Food Sanitation Act, żywność przeznaczenia medycznego zdefiniowaną w art. 3 Functional Health Foods Act oraz produkty pochodzenia zwierzęcego zdefiniowane w art. 2 Livestock Products Sanitary Control Act (zwanej dalej „produktami pochodzenia zwierzęcego”) importowane do Republiki Korei z państw zagranicznych.
2. „Zagraniczny obiekt branży spożywczej” oznacza obiekt zlokalizowany za granicą, gdzie żywność importowana, itd., (z wyjątkiem produktów pochodzenia zwierzęcego) jest produkowana, przetwarzana, poddawana obróbce, pakowana i przechowywana (w tym statki i gospodarstwa, gdzie produkowane lub przetwarzane są produkty rybne).
3. „Zakład zagraniczny” oznacza zakład zlokalizowany za granicą, gdzie przeprowadzany jest ubój, zbieranie mleka, przetwarzanie, składowanie i inne czynności dotyczące produktów pochodzenia zwierzęcego importowanych do Republiki Korei.
4. „Wymagania” oznaczają te przypisane przez Ministra ds. Bezpieczeństwa Żywności i Leków, w celu zapewnienia bezpieczeństwa żywności importowanej, itd.
5. „Lista kontrolna” oznacza tę stosowaną przy ocenie lub kontroli obiektów lub zakładów zagranicznych pod kątem wymagań pod-paragrafu 4.
6. „Ocena” oznacza akt oceny obiektów i zakładów zagranicznych z wykorzystaniem listy

kontrolnej pod-paragrafu 5.

7. „Inspekcja na miejscu” oznacza dana osoba wchodzi na teren zagranicznego obiektu branży spożywczej lub zakładu zagranicznego i przeprowadza ich inspekcję zgodnie z art. 6 do 9, ust. ④ art. 11 i art. 12 Ustawy.
8. „żywność OEM (wytwórców sprzętu oryginalnego), itd.” oznacza wszelką żywność importowaną nie produkowaną/przetwarzaną przez producenta, ale wytwarzaną/przetwarzaną przez zagraniczny obiekt branży spożywczej w ramach umowy a następnie etykietowany własnym znakiem handlowym producenta.
9. „Wnioskodawca” oznacza osobę, która składa wniosek w imieniu importera towarów lub zagranicznego obiektu branży spożywczej, zgodnie z art. 7 i 8 Ustawy.

Art 3 (Zakres) Niniejsze Powiadomienie ma zastosowanie do osoby, która importuje/dystrybuuje żywność importowaną, itd., (z wyjątkiem surowców wykorzystywanych do produkcji jej własnych produktów) pochodząca z zagranicznego obiektu branży spożywczej/właściciela zakładu/operatora biznesowego lub zagranicznego obiektu/zakładu branży spożywczej.

Art. 4 (Wymagania)

- ① Wymagania dla zagranicznych obiektów branży spożywczej i zakładów zagranicznych, mające na celu zapewnienie bezpieczeństwa żywności importowanej, itd., zgodnie z Załącznikiem 1. Obiekty zagraniczne i zakłady zagraniczne mają obowiązek stosować się do tych wymagań.
- ② Listy kontrolne dla obiektów zagranicznych żywności importowanej, itd. (za wyjątkiem produktów pochodzenia zwierzęcego) są przedstawione w Załączniku 2 a listy kontrolne dla zagranicznych obiektów produktów pochodzenia zwierzęcego są przedstawione w Załączniku 3.

Art. 5 (Procedury inspekcji na miejscu)

- ① Gdy zamiarem jest przeprowadzenie inspekcji na miejscu zagranicznego obiektu branży spożywczej lub zakładu zagranicznego, Minister ds. Bezpieczeństwa Żywności i Leków powiadomi o planowanej inspekcji na miejscu (Dołączony Formularz nr 1) rząd przedsiębiorstwa eksportowego lub właściciela/operatora zagranicznego obiektu branży spożywczej. Jednakże w przypadku inspekcji na miejscu przeprowadzanych przez instytucję audytu sanitarnego żywności importowanej w ramach art. 9 Ustawy, do powiadomienia zostanie wykorzystany Dołączony Formularz nr 2.

- ② Rząd kraju eksportującego lub właściciel/operator zagranicznego obiektu branży spożywczej, w momencie odebrania powiadomienia dotyczącego inspekcji na miejscu zgodnie z powyższym ust. ①, wyśle odpowiedź dotyczącą akceptacji takiej inspekcji w określonych okresach czasu oraz może dostosować harmonogram w zakresie 2 miesięcy, w porozumieniu z instytucją powiadamiającą.
1. W oparciu o datę otrzymania powiadomienia: w ciągu 15 dni od daty otrzymania powiadomienia; lub
 2. W oparciu o datę wysłania powiadomienia: w ciągu 20 dni od daty wysłania powiadomienia.

Art. 6 (Metody/Oceny inspekcji na miejscu)

- ① Inspekcja na miejscu oraz badanie żywności importowanej, itd., zgodnie z art. 6 do 9, art. 11 i art. 12 Ustawy, a także ocena warunków sanitarnych zgodnie z ust. ②, art. 18 Ustawy będą wykonywane przy użyciu list kontrolnych zamieszczonych w ust. ②, art. 4.
- ② Ocena zostanie przeprowadzona według list kontrolnych z ust. ① a wynikiem oceny może być „O (Zgodny)” lub „X (Niezgodny)” dla poszczególnych przedmiotów oceny.
- ③ Jeśli zagraniczny obiekt branży spożywczej lub zakład zagraniczny przedstawi działania równorzędne lub poprawnie osiągnięty cel przedmiotu oceny, to chociaż sytuacja zagranicznego obiektu branży spożywczej lub zakładu zagranicznego nie są spójne z przedmiotami oceny w listach kontrolnych ust. ①, można uznać je za zgodne z wymaganiami i niektóre przedmioty oceny z list kontrolnych ust. ① mogą zostać uznane za „Zgodne”.
- ④ Jeżeli wyniki oceny zgodnie z ust. ① wskazują na „wymagane poprawki” a zagraniczny obiekt branży spożywczej lub właściciel zakładu/operator przeprowadzi działania korekcyjne lub zapobiegawcze przez zakończeniem inspekcji na miejscu oraz przedstawi ich rezultaty (zakład zagraniczny przedstawia je za pośrednictwem rządu kraju eksportującego), zostaną one ocenione, i w przypadku uznania za akceptowalne, odpowiednie przedmioty oceny zostaną uznane za „Zgodne” z dokumentacją jako „poprawki wykonane podczas inspekcji na miejscu”. Jednakże, może to nie mieć zastosowania do niezgodności przedmiotów głównych.
- ⑤ Jeżeli osoba składająca wniosek w imieniu importera lub której udzielono rejestracji importera zamierza zbadać kontrole warunków sanitarnych zagranicznego obiektu branży spożywczej lub jeśli osoba, której udzielono rejestracji zagranicznego obiektu branży spożywczej zamierza zbadać kontrole warunków sanitarnych, badania takie zostaną przeprowadzone przy użyciu list kontrolnych dla obiektów zagranicznych zgodnie z ust. ②, art. 4.

Art. 7 (Ocena)

- ① Ocena wydana zostanie poprzez obliczenie wartości procentowej przedmiotów „Zgodnych (O)” w oparciu o wyniki ocen zgodnie z ust. ①, art. 6; „Zgodne”, gdy wartość procentowa jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równowartość 70% oraz „Niezgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%. Jednakże, jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Niezgodny)”, zostanie oceniony jako „Niezgodny”.
- ② Niezależnie od treści ust. ①, w przypadku inspekcji dobrych importerów zgodnie z ust. ④, art. 7 Ustawy lub dobrych zagranicznych obiektów branży spożywczej zgodnie z ust. ③, art. 8 Ustawy, wartość procentowa „zgodnych (O)” przedmiotów zostanie obliczona a ich ocena zostanie przeprowadzona w następujący sposób: „Zgodne” gdy wartość procentowa jest większa lub równa 85% a „Niezgodne”, gdy jest ona niższa niż 85%. Jednakże, jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Niezgodny)”, zostanie oceniony jako „Niezgodny”.

Art. 8 (Działania oparte na wynikach inspekcji na miejscu)

- ① W oparciu o wyniki inspekcji na miejscu zgodnie z art. 6 i art. 9 Ustawy, Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków podejmie jedno z poniższych działań oraz powiadomi o tym rząd kraju eksportującego, odpowiedni zagraniczny obiekt branży spożywczej lub osobę, która importuje/dystrybuuje żywność importowaną, itd.
 1. W przypadku uznania za „Zgodny”: utrzymanie rejestracji;
 2. W przypadku uznania za „wymagający poprawy”: prośba o poprawki; oraz
 3. W przypadku uznania za „Niezgodny”: zawieszenie importu
- ② Jeśli oceną jest „Niezgodny”, według ust. ①, art. 6 Ustawy, Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków może podjąć decyzję o obecności potencjalnego ryzyka zgodnie z ust. ②, art. 6 Ustawy.
- ③ W oparciu o wyniki inspekcji na miejscu dobrego importera zgodnie z ust. ④, art. 7 Ustawy lub dobrego zagranicznego obiektu branży spożywczej zgodnie z ust. ③, art. 8 Ustawy, Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków podejmie jedno z poniższych działań oraz powiadomi o tym wnioskodawcę.
 1. W przypadku uznania za „Zgodny”: rejestracja; oraz
 2. W przypadku uznania za „Nie zgodny”: brak rejestracji.

④ W oparciu o wyniki inspekcji na miejscu dobrego importera zarejestrowanego zgodnie z ust.

④, art. 7 Ustawy lub dobrego zagranicznego obiektu branży spożywczej zgodnie z ust. ③, art. 8 Ustawy, Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków podejmie jedno z poniższych działań oraz powiadomi o tym wnioskodawcę.

1. W przypadku uznania za „Zgodny”: utrzymanie rejestracji; oraz
2. W przypadku uznania za „Nie zgodny”: prośba o korektę i przeprowadzenie badania produktów importowanych.

⑤ W momencie odebrania sprawozdania z wyników kontroli warunków sanitarnych z instytucji audytu warunków sanitarnych zgodnie z art. 11, Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków podejmie jedno z poniższych działań oraz powiadomi o tym rząd kraju eksportującego lub właściciela/operatora odpowiedniego zagranicznego obiektu branży spożywczej.

1. W przypadku uznania za „Zgodny”: utrzymanie rejestracji;
2. W przypadku uznania za „wymagający poprawy”: prośba o poprawki; oraz
3. W przypadku uznania za „Nie zgodny”: przeprowadzenie badania produktów importowanych oraz inspekcji na miejscu.

⑥ W oparciu o wyniki inspekcji na miejscu przeprowadzonej na potrzeby rejestracji zakładu zagranicznego zgodnie z ust. ③, Art. 12 Zasady Egzekwowania, Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków podejmie jedno z poniższych działań oraz powiadomi o tym właściciela/operatora zakładu zagranicznego za pośrednictwem rządu kraju eksportującego.

1. W przypadku uznania za „Zgodny”: rejestracja;
2. W przypadku uznania za „wymagający poprawy”: prośba o poprawki; oraz
3. W przypadku uznania za „Nie zgodny”: brak rejestracji.

⑥ W oparciu o wyniki inspekcji na miejscu zarejestrowanego zakładu zagranicznego zgodnie z ust.

② Art. 12 Ustawy, Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków podejmie jedno z poniższych działań oraz powiadomi o tym właściciela/operatora zakładu zagranicznego za pośrednictwem rządu kraju eksportującego.

1. W przypadku uznania za „Zgodny”: utrzymanie rejestracji;
2. W przypadku uznania za „wymagający poprawy”: prośba o poprawki; oraz
3. W przypadku uznania za „Nie zgodny”: zawieszenie importu.

⑧ Jeżeli wyniki inspekcji na miejscu oraz innych wskażą konieczność poprawy, Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków może poprosić właściciela/operatora zagranicznego obiektu branży spożywczej lub rząd kraju eksportującego o podjęcie działań korekcyjnych. W przypadku zakładów zagranicznych, wnioski takie zostaną złożone za pośrednictwem rządu kraju

eksportującego.

- ⑨ W przypadku złożenia wniosku o korekty zgodnie z ust. ⑧, korekty zostaną zakończone w ciągu 60 dni od otrzymania powiadomienia, a termin ten może zostać raz wydłużony o 30 dni. W tym przypadku, przeprowadzenie badania produktów importowanych może mieć zastosowanie do poprzednio zarejestrowanego właściciela/operatora obiektu branży spożywczej do momentu zakończenia wprowadzania korekt.
- ⑩ Właściciel/operator zagranicznego obiektu branży spożywczej (lub zakładu zagranicznego) spełni prośbę o poprawki zgodnie z ust. ⑧ oraz, we wskazanym terminie przedłoży Ministrowi Bezpieczeństwa Żywności i Leków dokumenty poświadczające pokazujące wykonanie korekt. W przypadku zakładów zagranicznych, przedłożenia takie zostaną dokonane za pośrednictwem rządu kraju eksportującego.
- ⑪ Jeśli właściciel/operator zagranicznego obiektu branży spożywczej (lub zakładu zagranicznego) nie przedłoży dokumentacji poświadczającej pokazującej zakończenie wprowadzania korekt zgodnie z ust. ① lub nie przedłoży dokumentacji poświadczającej wystarczającej do zademonstrowania, że takie korekty zostały przeprowadzone w sposób zadowalający, Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków może uznać ten zagraniczny obiekt branży spożywczej (lub zakład zagraniczny) za „Niezdolny” oraz podjąć decyzje o „braku rejestracji” dla wnioskodawcy o rejestrację lub „zawieszeniu importu” dla zarejestrowanego właściciela/operatora zagranicznego obiektu branży spożywczej (lub zakładu zagranicznego).

Art. 9 (Wzajemne Porozumienie Pomędzy Krajami)

- ① Niezależnie od treści art. 5, jeżeli procedury i metody inspekcji na miejscu zostaną uzgodnione pomiędzy krajami, można ich przestrzegać.
- ② Niezależnie od treści ust. ①, art. 6, jeżeli wymagania dotyczące warunków sanitarnych importu oraz innych są uzgodnione pomiędzy krajami, Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków może wykonać ocenę zgodnie z tymi wymaganiami.

Art. 10 (Wymagania dla badania warunków sanitarnych produktów żywnościowych OEM)

Badanie warunków sanitarnych przedsiębiorstw, które produkują/przetwarzają produkty żywnościowe OEM zgodnie z pod-paragrafem 1, ust. ② art. 18 Ustawy będą wykonywane w następujący sposób:

1. Wypełnione zostaną wymagania dotyczące warunków sanitarnych zawarte w art. 4.
2. Przedsiębiorstwa zostaną przebadane pod kątem kontroli warunków sanitarnych według list kontrolnych art. 4 przez instytucję audytu warunków sanitarnych dla żywności importowanej

więcej niż jednokrotnie w ramach następujących częstotliwości badań. W przypadku zarejestrowanego dobrego importera zgodnie z art. 7 Ustawy lub zarejestrowanego importera zagranicznego zgodnie z art. 8 Ustawy, zostanie to uznane za wykonanie badania kontroli sanitarnych.

A. Żywności importowana, itd., dla której częstotliwość badania wynosi 1 rok:

- 1) Żywność importowana, itd., oceniona jako „Nie zgodna” po badaniach zgodnie z art. 21 i 25 Ustawy; oraz
- 2) Preparaty dla niemowląt, preparaty dla małych dzieci, preparaty oparte na zbożach dla niemowląt i małych dzieci oraz inne dla niemowląt i małych dzieci, wśród żywności specjalnego przeznaczenia wymienionych w standardach i specyfikacjach dla poszczególnych produktów w Standardach i Specyfikacjach dla Produktów Żywnościowych (Powiadomienie MFDS).

B. Żywność importowana, itd., dla której częstotliwość badania wynosi 2 lata: importowane produkty żywnościowe inne niż te wymienione w punkcie A powyżej.

3. W przypadku wartości procentowej „zgodnych (O)” produktów oparta na wynikach oceny warunków sanitarnych w ramach pod-paragrafu 2, wartość ta będzie większa lub równa 85% oraz nie pojawią się żadne oznaczenia „X (Nie zgodny)” dla przedmiotów głównych.

Art. 11 (Sprawozdawczość wyników inspekcji na miejscu)

Instytucja audytu warunków sanitarnych żywności importowanej, która przeprowadza inspekcję na miejscu, lub audyt sanitarny zatwierdzony przez operatora importującego/dystrybuującego produkty żywnościowe zgodnie z art. 9 przygotowuje sprawozdanie zawierające następujące informacje oraz przedstawi je Ministrowi Bezpieczeństwa Żywności i Leków w terminie 10 dni po zakończeniu podróży służbowej mającej na celu przeprowadzenie inspekcji na miejscu.

1. Informacje wyszczególnione w ust. ①, art. 6 Zasady Egzekwowania;
2. Sprawozdanie z wyników inspekcji oraz potrzeby poprawy; oraz
3. Listy kontrolne oraz pozostała dokumentacja poświadczająca.

Art. 12 (Okres przeglądu)

Minister Bezpieczeństwa Żywności i Leków dokona przeglądu niniejszego Powiadomienia pod kątem odpowiedniości co trzy lata licząc od 1 stycznia 2018r., (innymi słowy do 31 grudnia trzeciego roku) oraz podejmie działania, takie jak naniesienie poprawek.

Art. 1 (Data wejścia w życie) Niniejsze powiadomienie wchodzi w życie od daty zawiadomienia i nim.

Art. 2 (Zniesienie innych powiadomień)

Od daty wejścia w życie art. 1, zniesione zostają „Procedury i Wymagania dla Inspekcji na Miejscu Obiektów Zagranicznych” (Powiadomienie MFDS nr 2016-122) oraz „Procedury i Wymagania dla Inspekcji na Miejscu Zakładów Zagranicznych” (Powiadomienie MFDS nr 2016-10).

[Załącznik 1]

Wymagania sanitarne dla obiektów i zakładów zagranicznych

I. Obiekty (za wyjątkiem gospodarstw i statków)

1. Kontrole warunków sanitarnych środowiska

- A. Budynki są zlokalizowane w miejscu oddalonym od obiektów generujących skażenie, tak aby produkty żywnościowe nie podlegały negatywnemu wpływowi ścieków odzwierzęcych, chemikaliów lub innych zanieczyszczeń lub zapewnione są środki przeciwdziałające skażeniu. Jednakże, może to nie mieć zastosowania, gdy budynki są zlokalizowane w systemie zamkniętym a systemy obiegu powietrza mają na celu uniknięcie wpływu środowiska zewnętrznego.
- B. Budynki są zbudowane tak, aby utrzymać poziom temperatury odpowiedniej dla rodzajów przetwarzanych produktów żywnościowych oraz zapewniają odpowiednią wentylację.
- C. Materiały budowlane nie wywierają negatywnego wpływu i nie powodują skażenia produktów żywnościowych.
- D. Dostęp do budynków przetwarzania produktów żywnościowych jest ograniczony w celu uniknięcia nieautoryzowanego dostępu.
- E. Obiekty obróbki odpadów oraz ścieków są oddzielone od tych, w których odbywa się przetwarzanie produktów żywnościowych.

2. Kontrole sanitarne powierzchni roboczych

- A. Powierzchnie robocze znajdują się w odrębnych budynkach lub są oddzielone (oznacza to

odrębne pomieszczenia oddzielone ścianami lub piętrami; definicja ta ma zastosowanie w całym niniejszym dokumencie) od tych wykorzystywanych do produkcji/przetwarzania produktów żywnościowych (jak biura) oraz są utrzymywane w czystości.

- B. Powierzchnia robocza obejmuje pomieszczenia przetwarzania surowca, pomieszczenie produkcyjne i przetwarzania, pakownię, magazyny oraz inne pomieszczenia niezbędne do produkcji/przetwarzania produktów żywnościowych a poszczególne obiekty będą oddzielone lub posegregowane (oznacza segregację z wykorzystaniem ścianek działowych lub kotar; definicja ta ma zastosowanie w całym niniejszym dokumencie). Jednakże może to nie mieć zastosowania, w przypadku oddzielanie lub separacja uważane są za niekonieczne za względu na automatyzację procesów produkcyjnych lub cechy obiektów/produktów a poszczególne obiekty są wyraźnie rozdzielone (oznacza to oddzielenie przy użyciu lin lub sznurków; definicja ta ma zastosowanie w całym niniejszym dokumencie).
- C. Drzwi, ściany, podłogi, sufity, system wentylacyjny, okna oraz inne w przestrzeni roboczej to szczelne konstrukcje a na całej przestrzeni roboczej nie dochodzi do wycieków wody (tzn w okolicy drzwi, okien, ścian i sufitów).
- D. Podłogi powierzchni roboczych są wykonane z betonu w celu zapewnienia odporności na wodę oraz zagwarantowania odpowiedniego drenażu. Może to nie mieć zastosowania, jeśli drenaż nie jest wymagany z uwagi na specjalne cechy obiektów/produktów.
- E. Wewnętrzne ściany powierzchni roboczej wykonane są z jasnych odpornych na wodę materiałów oraz pokryte farbą zapobiegającą gromadzeniu się bakterii na wysokości 1,5m od podłogi. Jednakże, może to nie mieć zastosowania jeśli nie stosuje się wody i nie występuje potencjalne ryzyko sanitarne.
- F. Struktury wewnętrzne, ściany, sufity, drzwi, okna oraz inne w przestrzeni roboczej są wytrzymałe i odporne na rdzę oraz ułatwiają czyszczenie i dezynfekcję.
- G. System wentylacyjny jest wystarczający aby usunąć odory, niebezpieczne gazy, dymy, opary i inne generowane w obszarze powierzchni roboczej.
- H. Powierzchnia robocza jest zaprojektowana tak, aby zapobiegać przenikaniu zanieczyszczeń oraz wody opadowej z zewnątrz.
- I. Powierzchnia robocza jest wyposażona w odpowiednie systemy zwalczania szkodników w celu zapobiegnięcia przenikaniu i rozprzestrzenianiu się insektów i gryzoni.
- J. Oświetlenie powierzchni roboczej wyposażone jest w urządzenia ochronne, tak aby zapobiec potencjalnym uszkodzeniom oraz skażeniu spadającymi elementami i zapewnić właściwe natężenie światła wynoszące 220 lux. Jednakże, może to nie mieć zastosowania dla obiektów zautomatyzowanych lub innych gdzie produkty żywnościowe nie podlegają obróbce ręcznej.

- K. Środki czyszczące, odkażające i inne chemikalia stosowane w obszarze powierzchni roboczej są odpowiednie zgodnie z mającymi zastosowanie przepisami prawa. Są odpowiednie dla zamierzonych celów, wykorzystywane i nakładane w sposób bezpieczny i przechowywane w miejscu zamkniętym.
- L. Pomieszczenie powierzchni roboczej są wyposażone w termometry lub kontrolę temperatury w celu umożliwienia sprawdzenia temperatur oraz ich okresowej kalibracji.
- M. Poziomy temperatury na obszarze powierzchni roboczej są odpowiednie do rodzajów produkowanych/przetwarzanych produktów żywnościowych a poziomy temperatury są odpowiednio utrzymywane (pomieszczenia za wyjątkiem pomieszczeń obróbki termicznej są utrzymywane w temperaturze $\leq 15^{\circ}\text{C}$).
- N. Jeśli powierzchnia robocza zalicza się do powierzchni ogólnej i powierzchni czystej, inni operatorzy pracują na różnych powierzchniach a zmiana miejsca pracy nie jest dozwolona. Jeśli operator zamierza przejść do innego obszaru, należy przestrzegać takich środków sanitarnych, jak na przykład wymiana sprzętu sanitarnego.
- O. Przepływ materiałów i przepływ personelu są ustanowione poczynając od odbioru surowców i innych materiałów po dystrybucję produktów i takie przepływy są przestrzegane. Ścieżki ruchu materiałów i personelu nie zawierają niepotrzebnych materiałów i nie są wykorzystywane do innych celów.
- P. W przypadku okien, zapewnione są środki zapewniające, że w przypadku ich stłuczenia, odłamki szkła nie dostają się do obszaru powierzchni roboczej i nie powodują skażenia surowców i innych materiałów.
- Q. Środki dezynfekujące i inne wykorzystywane w operacjach przetwarzania są wyraźnie oznaczone, w celu przedstawienia ich nazw, metod wykorzystania i przechowywania oraz innych.

3. Kontrole sanitarne obiektów obsługi żywności

- A. Obiekty obsługi żywności, w tym wyposażenie i przybory wykorzystywane w produkcji/przetwarzaniu produktów żywnościowych są utrzymywane w czystości i kontrolowane w sposób sanitarny każdorazowo a obiekty obsługi żywności i wyposażenie są odpowiednio zainstalowane według przepływu procesów.
- B. Woda wykorzystywana do czyszczenia obiektów obsługi żywności jest odpowiednia do picia i, w przypadku wykorzystywania wód gruntowych, jakość wody jest badana częściej niż raz w roku.
- C. W obiektach obsługi żywności, te części wchodzące w kontakt z produktami

żywnościowymi są bezpieczne dla ludzkiego organizmu i wykonane z sanitarnych odpornych na wodę materiałów (oznaczają to, stal nierdzewną, aluminium, FRP, Teflon i inne nie pochłaniające wody; ma to zastosowanie w całości niniejszego dokumentu), które można łatwo czyścić lub z sanitarnego łatwego do czyszczenia drewna. Dodatkowo, umożliwiają one dezynfekcję i sterylizację gorącą wodą, parą, środkiem sterylizującym i innymi.

- D. Obiekty mrożenia/chłodzenia oraz obiekty obróbki termicznej są wyposażone w termometry lub instrumenty pomiaru temperatury w celu umożliwienia utrzymania i kontroli odpowiednich poziomów temperatury i są okresowo kalibrowane. W takim przypadku obiekty chłodzenia będą utrzymywane w temperaturze poniżej 10°C a obiekty mrożenia będą utrzymywane w temperaturze poniżej -18°C.
- E. W przypadku pojazdów, narzędzi i pojemników przeznaczonych do transportu produktów żywnościowych, wchodzących w bezpośredni kontakt z produktami żywnościowymi, będą one bezpieczne dla ludzkiego organizmu oraz odporne na wodę i korozję.

4. Kontrole sanitarne surowców i innych materiałów

- A. Jakość surowców i innych materiałów (jak substancje nieaktywne i materiały opakowaniowe), wykorzystywanych do produkcji/przetwarzania produktów żywnościowych są weryfikowane poprzez dokonywanie przeglądu certyfikatów analizy lub innych, lub testowanie pod kątem ustanowionych specyfikacji i standardów. Będą wykorzystywane zgodnie z zasadą „pierwsze-weszło, pierwsze-wyszło” (FIFO) a ich składowanie/wydanie jest dokumentowane.
- B. Surowce i inne materiały (takie jak substancje nieaktywne i materiały opakowaniowe) wykorzystywane w produkcji/przetwarzaniu produktów żywnościowych są okresowo badane.
- C. Surowce oraz inne materiały są dzielone i składowane bez styczności z podłogą lub ścianami, a jeśli warunki składowania są wyszczególnione dla danych materiałów, będą one przechowywane w temperaturach chłodzenia lub zamrażania odpowiednich dla konkretnych warunków składowania.
- D. Surowce wykorzystywane do produkcji/przetwarzania produktów żywnościowych są bezpieczne dla ludzkiego organizmu i odpowiednie do spożycia przez ludzi oraz mają dobrą jakość i świeżość. Wykorzystane zostaną te nie wykazujące symptomów pogorszenia/gnicia lub skażenia niebezpiecznymi lub toksycznymi substancjami.
- E. Bakterie kwasu mlekowego wykorzystywane do produkcji produktów zawierających bakterie kwasu mlekowego są odpowiedni do spożycia przez ludzi i bezpieczne pod kątem warunków sanitarnych żywności.

- F. Jeśli, jako surowce, wykorzystywane są materiały w proszku, wykorzystane zostaną te, o odpowiedniej świeżości i nie wykazujące pogorszenia/gnicia lub skażenia ciałami obcymi.
- G. Wszelkie odrzucone surowce oraz inne materiały są identyfikowane jako takie i składowane w określonym obszarze.

5. Kontrole sanitarne produkcji/przetwarzania

- A. Pomieszczenia przechowywania surowców, pomieszczenia przetwarzania, pomieszczenia pakowania i inne pomieszczenia, gdzie dokonywana jest obsługa produktów żywnościowych są każdorazowo utrzymywane i kontrolowane w czysty sposób.
- B. Woda wykorzystywana do produkcji/przetwarzania produktów żywnościowych lub woda wykorzystywana do mycia rąk oraz czyszczenia powierzchni wyposażenia, przyborów i pojemników wchodzących w bezpośredni kontakt z produktami żywnościowymi jest odpowiednia do spożycia przez ludzi.
- C. Produkcja / przetwarzania produktów żywnościowych jest prowadzona w sposób unikający potencjalnego skażenia chorobotwórczymi mikroorganizmami lub potencjalnego domieszania materiałów obcych.
- D. Woda, alkohol, mieszanka wody i alkoholu, lub dwutlenku węgla jest używana do ekstrakcji przy wytwarzaniu produktów żywnościowych. Jednakże, jeśli metody alternatywne zostały wymienione w koreańskich kodeksach dla dodatków do żywności, można się nimi kierować.
- E. Zamrożone surowce, są rozmrażane w sanitarny sposób na oddzielnych czystych powierzchniach.
- F. Przetworzone produkty żywnościowe są pakowane w sposób sanitarny w celu uniknięcia potencjalnego skażenia chorobotwórczymi mikroorganizmami.
- G. Jeżeli pojemniki i materiały opakowaniowe wykorzystywane do pakowania produktów żywnościowych są wielokrotnego użytku, są one czyszczone wodą odpowiednią do spożycia przez ludzi oraz są badane pod kątem obecności nieczystości i pozostałości.
- H. Łączenie surowców i substancji nieaktywnych będzie wykonywane zgodnie ze stosunkiem łączenia wyszczególnionym w dokumencie produkcyjnym.
- I. Jeżeli w trakcie produkcji/przetwarzania prowadzona jest obróbka termiczna, należy zastosować odpowiedni poziom temperatury.
- J. Po ukończeniu produkcji/przetwarzania, produkty są pakowane tak szybko jak to możliwe, aby uniknąć pogorszenia lub skażenia z uwagi na podniesienie temperatury lub inne czynniki.
- K. Rękawice, fartuchy lub inne wykorzystywane w obszarze powierzchni roboczej są wykonane z nieprzemakających materiałów ułatwiających czyszczenie i dezynfekcję. Po wykorzystaniu,

są czyszczone lub dezynfekowane i składowane w sposób sanitarny w celu uniknięcia potencjalnego skażenia produktów.

- L. Cały sprzęt wykorzystywany do obsługi lodu będzie utrzymywany w czystym stanie, a po wykorzystaniu będzie czyszczony i sterylizowany w celu zapewnienia kontroli sanitarnej.
- M. Zostaną podjęte środki mające na celu minimalizację skażenia i rozwoju mikrobów oraz przeciwdziałanie skażeniom w drodze produkcji/przetwarzania innych produktów żywnościowych.
- N. Wszystkie działania poczynając od zastosowania surowców do produkcji skończonych produktów są zapisywane a ewidencja ta jest przechowywana.

6. Kontrole warunków sanitarnych przechowywania

- A. Półprodukty i produkty skończone są składowane w miejscach oddzielnych od tych przeznaczonych na składowanie surowców i innych materiałów. Są przechowywane w odległości od ściany lub podłogi oraz utrzymywane/kontrolowane w sposób sanitarny w celu uniknięcia potencjalnego skażenia.
- B. Jeżeli ustanowione zostały specjalne warunki składowania dla danych produktów, będą one przechowywane w takich ustanowionych warunkach składowania.
- C. Wszelkie odrzucone produkty, surowce i inne materiały są identyfikowane jako takie i składowane w konkretnym obszarze.
- D. Dla każdej jednostki produkcyjnej (takiej jak partia), przygotowywane i przechowywane są dokumenty opisujące datę produkcji, ilość produkcji, klientów, ilości wysłane do każdego z klientów oraz inne informacje.
- E. Na podłodze magazynu nie stosuje się wykładziny dywanowej.

7. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych

- A. Laboratorium z zasobami ludzkimi, wyposażeniem, aparaturą, odczynnikami i pozostałym wyposażeniem jest niezbędne do badania produktów żywnościowych. Ewidencja badania będzie przechowywana i kontrolowana. Jednakże, jeśli działania badawcze są kontraktowane na zewnątrz do innych zewnętrznych laboratoriów, może to nie mieć zastosowania.
- B. Surowce, inne materiały, produkty w trakcie wytwarzania są okresowo badane w celu zachowania zgodności ze specyfikacjami i standardami kraju eksportującego oraz aby zagwarantować jakość i bezpieczeństwo a wyniki takich badań są zapisywane i przechowywane.
- C. Jeżeli dostępne informacje dotyczące ryzyka wskazują skażenia lub potencjalne skażenie

surowców, materiałów opakowaniowych i innych materiałów substancjami niebezpiecznymi, zostaną one przebadane pod kątem tych substancji.

- D. Operatorzy laboratorium przechodzą okresowe szkolenia dotyczące operacji badawczych.
- E. Wyposażenie i aparatura analityczna są okresowo kalibrowane. Kalibracja taka jest przeprowadzana przez producenta, jej wyniki są zapisywane i przechowywane. Jeśli kalibracja jest kontraktowana na zewnątrz do zewnętrznych laboratoriów kalibrujących, dokumenty kalibracyjne zostaną pozyskane i przechowywane.
- F. Dokumenty naukowe niezbędne do ustanowienia okresów przydatności do spożycia (literatura, dane eksperymentalne i inne) są przechowywane.
- G. Inne materiały odrzucone na podstawie wyników badania są oddzielnie identyfikowane jako takie a ich utylizacja zostanie zapisana.

8. Kontrole sanitarne personelu

- A. Personel zajmujący się obsługą produktów żywnościowych powinien nosić sanitarne nakrycie głowy, odzież roboczą oraz obuwie oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący czystość.
- B. Personel zajmujący się produkcją/przetwarzaniem produktów żywnościowych nie powinien nosić zegarków, pierścionków, spinek lub innych akcesoriów.
- C. Wdy personel rozpoczyna działania, kończy lub rozpoczyna je ponownie lub wychodzi z pomieszczenia roboczego i wraca do pracy powinien myć ręce z użyciem mydła i innych środków.
- D. Drzwi do obszaru powierzchni roboczej mają osprzęt przeznaczony do mycia, suszenia i dezynfekcji w celu zagwarantowania kontroli sanitarna personelu a personel przeprowadza mycie i inne czynności aby usunąć wszelkie potencjalne zanieczyszczenia przez rozpoczęciem pracy.
- E. Cały personel zajmujący się obsługą produktów żywnościowych zostanie poddany badaniu zdrowotnemu przez podjęciem pracy a zaświadczenia z takich badań będą przechowywane.
- F. Personel zostanie poddany badaniu zdrowotnemu raz w roku a każda osoba podejrzana i zainfekowanie chorobą przenoszącą lub zakaźną, jak biegunka oraz mający zranienia, zmiany skórne i inne na ramionach i otwartych częściach ciała nie zostanie dopuszczony do wykonywania pracy.
- G. Operator może ustanowić okresowy plan szkoleń sanitarnych, prowadząc szkolenia dla personelu oraz przechowując zapisy z tych szkoleń.

9. Kontrole sanitarne toalet

- A. Toalety ze spluczkami i zbiornikiem przetwarzania ścieków będą zapewnione w obszarach nie wpływających na obszar powierzchni roboczej. Jednakże, można nie zapewniać toalet, jeśli znajdują się w sąsiednim obszarze i można ich wygodnie używać.
- B. Toalety zostaną wykonane z betonu lub innych materiałów zapewniających odporność na wodę, a ich podłogi i ściany wewnętrzne (do wysokości 1,5m od podłogi) zostaną wykończone płytkami i farba odporna na wodę w celu zapewnienia nieprzemakalności i czystości.
- C. Toalety będą wyposażone w umywalki w celu zapewnienia sanitarnego mycia rąk o oddzielne systemy wentylacyjne w celu zagwarantowania usuwania powietrza na zewnątrz.

10. Kontrole sanitarne systemów dostarczania wody (lub przetwarzania wody)

- A. Istnieje system zaopatrywania w wodę miejską lub wody gruntowe odpowiednie do spożycia dla ludzi.
- B. W przypadku wykorzystywania wód gruntowych, źródło poboru wody będzie zlokalizowane w miejscu oddalonym od toalet, systemów przetwarzania wody, gospodarstw hodujących zwierzęta oraz innych, które mogą doprowadzić do skażenia wód gruntowych. Jeśli jest to konieczne, zapewnione zostaną systemy sterylizacji i dezynfekcji, jakość wody będzie badana częściej niż raz w roku a odpowiednie dokumenty będą przechowywane.
- C. Każda woda nie odpowiednia do spożycia przez ludzi nie zostanie dopuszczona do kontaktu lub mieszania z wodą odpowiednią do spożycia.
- D. Linie wodne będą wyraźnie oznaczone tak, aby odróżnić wodę pitną od nie przeznaczoną do konsumpcji a te dwie linie nie będą mieć ze sobą kontaktu ani się łączyć.
- E. Zbiornik do przechowywania wody wykorzystywanej do produkcji produktów żywnościowych będzie tak zaprojektowany, aby przeciwdziałać potencjalnemu wprowadzeniu zanieczyszczeń z zewnątrz oraz zapewnić odpowiednie kontrole.
- F. Zbiornik na wodę będzie zaprojektowany tak, aby umożliwić drenaż. W przeciwnym razie, możliwe będą inne metody umożliwiające drenaż.
- G. Zbiornik na wodę będzie umożliwiać czyszczenie i badanie, będzie okresowo czyszczony i dezynfekowany a wyniki będą zapisywane i przechowywane.
- H. Zbiornik na wodę, rura oraz inne będą okresowo sprawdzane pod kątem wycieków i skażenia.
- I. Zainstalowano wieszak na szlauchy połączone do rury dostarczającej wodę (przetworzoną wodę) w celu zapobieżenia kontaktu z podłogą oraz kontroli szlauchów w czystości.

- J. Zbiornik na wodę, rura oraz inne będą wykonane z materiałów bezpiecznych dla ludzkiego organizmu.
- K. Różne etykiety wykorzystywane będą do odróżnienia linii wody przetworzonej od linii wody nieprzetworzonej.

11. Inne kontrole sanitarne

- A. Zapewniona zostanie przebieralnia, która będzie zaprojektowana tak, aby zagwarantować rozdzielanie ubrań noszonych na zewnątrz (w tym butów) od ubrań sanitarnych (w tym butów) w celu uniknięcia skażenia.
- B. Program wycofania opisujący metody i procedury dla wycofania odrzuconych materiałów lub zwróconych produktów zostanie ustanowiony i będzie przestrzegany a ewidencja będzie przechowywana.
- C. W celu zapewnienia odpowiedniego wycofania, ewidencja opisująca miejsce produkcji, datę, linię produkcyjną oraz inne dane będzie przechowywana w celu ułatwienia identyfikacji lub weryfikacji przyczyn wycofania materiałów a do śledzenia produktów zastosowane zostaną odpowiednie metody, takie jak identyfikacja kodowa lub system partii.
- D. Istnieć będzie dział odpowiedzialny za obsługę skarg klientów dotyczących wszelkich dystrybuowanych lub sprzedanych produktów a ewidencja dotycząca takich skarg konsumenckich będzie przechowywana.
- E. Wyposażenie przeznaczone do mycia rąk będzie zlokalizowane w miejscu łatwo dostępnym z obszaru powierzchni roboczej i będzie oddzielone od zlewu wykorzystywanego do czyszczenia sprzętu lub przyborów.
- F. Ścieki będą odprowadzane do linii bezpośrednio podłączonej to systemu przetwarzania ścieków.
- G. Pojemniki na usuwanie odpadów będą tak zaprojektowane aby możliwe było ich szczelne zamknięcie.
- H. Materiały toksyczne (takie jak insektycydy, detergenty i środki dezynfekujące) dopuszczone w ramach mających zastosowanie przepisów prawa oraz rozporządzeń będą wykorzystywane oraz przechowywane w zamkniętym miejscu.
- I. Podczas wysyłki, produkty żywnościowe oraz produkty pochodzenia zwierzęcego będą oddzielone od produktów nieżywnościowych/nie pochodzących od zwierząt w celu uniknięcia potencjalnego skażenia.
- J. Pojazdy przeznaczone do transportu produktów żywnościowych będą wyposażone w system utrzymujący właściwe warunki (stan schłodzenia lub zamrożenia) odpowiednie dla

produktów a pojazdy zaprojektowane tak, aby utrzymywać warunki schłodzenia lub zmrożenia będą wyposażone w urządzenie zapisujące temperaturę w celu umożliwienia weryfikacji jej zmian.

I. Obiekty (oznacza gospodarstwa i statki)

1. Kontrole sanitarne statków

A. Kontrole sanitarne obiektów i wyposażenia

- 1) Pomieszczenia do przechowywania połowów i produktów rybnych oraz obszar roboczy będą posegregowane i rozdzielone od przestrzeni, które mogą skażyć produkty rybne.
- 2) Będą istnieć pomieszczenia przeznaczone go składowania skończonych produktów, materiałów opakowaniowych oraz produktów pochodnych.
- 3) Sprzęt, narzędzia i przybory wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami rybnymi, jak wentylacja, stanowisko pracy czy usuwacz wnętrzości, będą wykonane z materiałów odpornych na korozję, które są odporne na działanie wody morskiej a powierzchnie wchodzące w bezpośredni kontakt żywnością będą skonstruowane tak, aby ułatwić czyszczenie i dezynfekcję (np., łatwe usunięcie wody podczas czyszczenia i suszenia).
- 4) Narzędzia i inne wykorzystywane przy obróbce, przenoszeniu, składowaniu i obsłudze produktów rybnych będą czyszczone i dezynfekowane po użyciu i suszone oraz składowane we wskazanych miejscach.
- 5) Zbiornik na wodę będzie zlokalizowany w miejscu, na które nie ma wpływu woda do chłodzenia silnika lub woda odpadowa oraz odpady wyrzucane przez statki.
- 6) Rura dostarczająca wodę będzie konserwowana w celu uniknięcia korozji. Zbiornik na wodę wykorzystywana do obróbki produktów rybnych będzie okresowo czyszczony a ewidencja będzie przechowywana.
- 7) W celu zapobieżenia kontaktu szlauchów z podłogą oraz utrzymania ich w czystości, zamontowane będą wieszaki na szlauchy.
- 8) Zapewniona zostanie wystarczająca wydajność chłodzenia w odniesieniu do charakterystyki indywidualnych produktów oraz system zapisywania temperatury w celu kontroli i zapisywania temperatury składowania.
- 9) Istnieć będzie centralny system kontroli temperatury (jak maszynownia) w celu zapewnienia weryfikacji temperatur w czasie rzeczywistym oraz przeprowadzana będzie jego okresowa konserwacja.

- 10) Jeśli centralny system kontroli temperatury nie jest zapewniony, poziomy temperatury będą sprawdzane co najmniej co dwie godziny a kontrole te będą zapisywane. W takim przypadku, czujnik temperatury zostanie umieszczony w punkcie o najwyższym poziomie temperatury w zamrażarce i będzie on okresowo kalibrowany. Ewidencja kalibracji będzie przechowywana.
- 11) Toalety i przebieralnie będą utrzymywane w czystości a toalety wyposażone będą w umywalki, detergenty, suszarki (lub ręczniki jednorazowego użytku) oraz pojemnik na odpadki z zamknięciem.
- 12) Podłogi i ściany pomieszczeń przeznaczonych na składowanie połowów i produktów rybnych wykonane będą z materiałów odpornych na korozję i wodę, ułatwiających czyszczenie. Jeśli są wykonane z drewna, ich powierzchnia nie może być uszkodzona, a powierzchnie będą utrzymywane w gładkim i czystym stanie. Na podłogach pomieszczeń przeznaczonych na przechowywanie połowów i produktów rybnych nie dopuszcza się stojącej wody.

B. Kontrole sanitarne produktów rybnych na pokładzie

- 1) Woda (w tym lód) wykorzystywana do czyszczenia produktów rybnych lub sprzętu, przyborów, pojemników i innych, wchodząca w kontakt z produktami rybnymi lub wykorzystywana do glazurowania lodem będzie czystą wodą morską lub odpowiednią do spożycia przez ludzi.
- 2) Miejsca przeznaczone do składowania produktów rybnych będą kontrolowane w sposób umożliwiający uniknięcie skażenia olejami (takimi jak olej hydrauliczny) oraz innymi niebezpiecznymi substancjami.
- 3) Substancje toksyczne, takie jak środki dezynfekujące, będą przechowywane w zamknięciu i zostanie wyznaczona osoba odpowiedzialna za kontrolę ich wykorzystania.
- 4) Chemikalia wykorzystywane do dezynfekcji powierzchni wchodzących w bezpośredni kontakt z produktami rybnymi będą zatwierdzone do wykorzystania.
- 5) Produkty rybne zostaną oczyszczone, obrobione i schłodzone zaraz po złowieniu.
- 6) W pobliżu miejsca przeznaczonego na przyjęcie produktów rybnych oraz systemu ich przenoszenia nie będzie pomieszczenia przeznaczonego na składowanie oraz obróbkę odpadów.
- 7) Jeżeli drzwi do składu połowów i produktów rybnych lub części wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami rybnymi są wykonane z drewna, zostaną pokryte materiałami odpornymi na korozję, w celu przeciwdziałania potencjalnemu uszkodzeniu i skażeniu podczas przenoszenia lub składowania produktów rybnych.

- 8) Lampy, termometry oraz inne zapewnione w pomieszczeniach przeznaczonych do przechowywania produktów rybnych będą bezpieczne i zabezpieczone przez potencjalnym skażeniem produktów rybnych w przypadku uszkodzenia.
- 9) W celu uniknięcia obecności gryzoni, insektów i innych szkodników, prowadzone będą okresowe kontrole a ich ewidencja będzie przechowywana.

C. Kontrole sanitarne załogi

- 1) Wyznaczona zostanie osoba odpowiedzialna za kontrole warunków sanitarnych na pokładzie. Personel będzie przechodzić okresowe szkolenia sanitarne a ewidencja szkoleń będzie przechowywana.
- 2) Personel obsługujący oleje, farby lub inne substancje, które mogą być szkodliwe dla produktów żywnościowych nie będzie miał wstępu do obszaru obsługi produktów rybnych.
- 3) Personel, który dokonuje obróbki produktów rybnych będzie utrzymywać ubranie w czystości. Wszelkie osoby u których wystąpią zranienia na rękach lub podejrzany o infekcje dróg oddechowych nie będzie miał mógł prowadzić obróbki produktów rybnych.

D. Kontrole sanitarne obiektów przetwarzania/obróbki (ograniczone do statków posiadających takie obiekty)

- 1) Duże ryby, które nie mogą być obrobione na stanowisku pracy mogą być przetwarzane na matach sanitarnych oraz zostaną podjęte działania w celu zapobieżenia skażeniu z otoczenia.
- 2) Stanowisko pracy przeznaczone do usuwania łbów (części łbów) oraz wnętrzości z produktów rybnych będzie oddzielone od stanowiska pracy przeznaczonego do filetowania i krojenia. Produkty uboczne przeznaczone do usunięcia zostaną niezwłocznie usunięte z powierzchni roboczej.
- 3) W przypadku zamrożonych rybich łbów i wnętrzości przeznaczonych do spożycia przez ludzi, części przeznaczone do sporządzenia produktów zostaną niezwłocznie i wystarczająco umyte w celu usunięcia ciał obcych a następnie poddane szybkiemu mrożeniu.

E. Kontrole sanitarne zbiornika na chłodzącą wodę morską

- 1) Zbiornik na chłodzącą wodę morską będzie wyposażony w odpowiednie urządzenia dla napełniania i zrzutu wody morskiej oraz dla utrzymania całego zbiornika na odpowiednim i równym poziomie temperatury.
- 2) W przypadku zbiorników lub systemu pojemników, należy zagwarantować, że mieszanka wody morskiej i produktów rybnych dojdzie do 3°C w ciągu 6 godzin po

dodaniu produktów rybnych i do 0°C w ciągu 16 godzin.

- 3) Po usunięciu produktów rybnych, system cyrkulacji zbiornika lub pojemnika zostanie całkowicie opróżniony i oczyszczony przy użyciu czystej wody morskiej lub wody odpowiedniej do spożycia przez ludzi.
- 4) Sole wykorzystane do mrożenia w solance będą spełniać standardy i specyfikacje spożywcze.

2. Kontrole sanitarne gospodarstw

A. Kontrole sanitarne obiektów i innych

- 1) Gospodarstwa zlokalizowane będą w miejscu odległym od obiektów generujących skażenie, tak aby produkty rybne podlegały negatywnemu wpływowi ścieków odzwierzęcych, chemikaliów lub innych zanieczyszczeń.
- 2) Toksyczne i łatwopalne chemikalia będą składowane i kontrolowane w miejscu oddzielnym od gospodarstw.
- 3) Toalety będą oddzielone od obszaru hodowli oraz będą wyposażone w urządzenia sanitarne i umywalki.
- 4) Magazyn do przechowywania karmy wykorzystywanej w gospodarstwie zostanie tak zaprojektowany aby przeciwdziałać potencjalnemu wejściu insektów i gryzoni a pomieszczenie do przygotowywania karmy (mieszania) będzie kontrolowane w czystości w celu uniknięcia nagromadzenia materiałów lub wody na podłodze.
- 5) Martwe lub chore ryby będą szybko wykrywane i składowane we wskazanym obszarze lub utylizowane. Zapewnione zostaną narzędzia dedykowane do obsługi takich ryb.
- 6) Zbiornik hodowlany będzie tak oznaczony aby pokazywać numer zbiornika, datę rozpoczęcia hodowli, liczbę ryb, rozmiar i inne.
- 7) Każdy zbiornik hodowlany będzie okresowo sprawdzany a kontrole takie będą zapisywane.
- 8) Powierzchnie, które mogą wejść w bezpośredni kontakt z produktami rybnymi będą kontrolowane pod kontem warunków sanitarnych.
- 9) Woda wykorzystywana do hodowli będzie odpowiednia do ochrony ludzkiego zdrowia, a jakość wody będzie okresowo sprawdzana przez instytucje krajowe lub inne akredytowane organizacje. Wyniki testów będą przechowywane.

B. Kontrole sanitarne leków i innych

- 1) Do dyspozycji będzie wystarczająca przestrzeń wyposażona w zamek, przeznaczona do przechowywania leków dla zwierząt oraz quasi leków dla zwierząt wodnych.

- 2) Ewidencja zakupu oraz wykorzystania poszczególnych leków lub quasi leków będzie przechowywana oraz zostaną one oznaczone nazwami produktów, użyciem, okresem przydatności lub innymi danymi.
- 3) Dla każdego zbiornika hodowlanego przechowywane będą dokumenty dotyczące zastosowania leków i innych substancji.
- 4) Leki i inne substancje wykorzystywane w hodowli będą tożsame z tymi zaaprobowanymi w Republice Korei oraz będą wykorzystywane z urządzeniami pomiarowymi oraz zgodnie z konkretną dawką i instrukcjami podawania. Należy przestrzegać okresów wymywania pozostałości oraz okresów przydatności.

C. Kontrole sanitarne dystrybucji

- 1) Dla każdego zbiornika hodowlanego zapisywane będą ilości produkcji i dystrybucji. Produkty rybne przeznaczone do dystrybucji będą okresowo badane pod kątem pozostałości leków dla zwierząt oraz innych substancji a wyniki tych badań będą zapisywane.
- 2) Przed dystrybucją należy sprawdzić okresy wymywania pozostałości pod kątem leków oraz innych wykorzystywanych substancji a kontrole takie będą zapisywane.

III Zakłady zagraniczne

Poniższe wymagania mają zastosowanie do zakładów zagranicznych.

1. Art. 4 (Wymagania dla Eksportujących Produkty Pochodzenia Zwierzęcego i Zakładów Zagranicznych) Krajów (Regionów) Dopuszczonych do Importu Produktów Pochodzenia Zwierzęcego oraz Wymagania dotyczące Warunków Sanitarnych Importu (Powiadomienie MFDS).
2. Wymagania sanitarne wzajemnie uzgodnione z poszczególnymi krajami.
3. Wszystkie pozycje z list kontrolnych dla zakładów zagranicznych zgodnie z ust. ②, art. 4.

[Załącznik 2]

Listy Kontrolne dla Zakładów Zagranicznych

1. Dane ogólne

Kategoria	Lp.	Opis	Uwagi	
① Informacje ogólne	Nazwa zakładu			
	Nr rejestracji działalności			
	Data rejestracji działalności			
	Właściciel			
	Zakład	Adres		
		Nr telefonu		
		Nr faksu		
Strona internetowa				
② Dane zakładu	Lokalizacja		[] Komplex przemysłowy [] Teren wiejski / wieś nadmorska [] Miasto [] Inne	
	Liczba lat		lata	
	Powierzchnia obiektu		m ²	
	Całkowita powierzchnia terenu		m ²	
	Powierzchnia robocza		m ²	
	Powierzchnia magazynowa (składowania)		m ²	
	Powierzchnia laboratorium		m ²	
	Własność budynku		[] obiekt własnościowy [] wynajem	
③ Dane personelu	Całkowita liczba			
	Personelu biurowego			
	QC	Analiza		
		Zarządzanie		
	Produkcja	Pełen etat		
		Tymczasowy		
④ Kierownik ds. kontroli warunków sanitarnych	Nazwisko			
	Nr telefonu			
	E-mail			
⑤ Dane produkcji	Liczba produktów			
	Produkcja roczna (za zeszły rok)	Produkcja (kg, litr)		
		Kwota (\$)		
	Eksport	Główne kraje		
		Do Korei (\$)		

		Do Korei (kg)		
		Wielkość sprzedaży OEM	(\$)	
		Wielkość sprzedaży PB/PL	(\$)	

2. Listy kontrolne dla poszczególnych rodzajów działalności

A. Przedsiębiorstwa produkujące/przetwarzające żywność (żywność, dodatki do żywności, żywność przeznaczenia medycznego)

Importer	Nazwa:	Właściciel: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Zagraniczny obiekt branży spożywczej	Nazwa:	
	Właściciel: (pieczęć)	Kierownik właściwy: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole warunków sanitarnych środowiska			
① Budynki są zlokalizowane w miejscu odległym od obiektów generujących skażenie, tak aby produkty żywnościowe nie podlegały negatywnemu wpływowi ścieków odwierzących, chemikaliów lub innych zanieczyszczeń. * Może to nie mieć zastosowania, gdy budynki są zlokalizowane w systemie zamkniętym a systemy obiegu powietrza są stosowane lub gdy podjęte zostały środki mające na celu przeciwdziałanie potencjalnemu skażeniu.			
② Budynki są zbudowane tak, aby utrzymać poziomy temperatury odpowiednie dla rodzajów przetwarzanych produktów żywnościowych oraz zapewniają odpowiednią wentylację. * W przypadku żywności funkcjonalnej, utrzymywane będą poziomy wilgotności odpowiednie dla jej charakterystyki.			
③ Materiały budowlane nie wywierają negatywnego wpływu i nie powodują skażenia produktów żywnościowych.			
④ Wejście/wyjście surowców i produktów oraz wejście i wyjście personelu będzie paczkowane.			
⑤ Obiekty obróbki odpadów oraz ścieków są oddzielone od tych, w których odbywa się przetwarzanie produktów żywnościowych.			
⑥ Dostęp do budynków przetwarzania produktów żywnościowych jest ograniczony w celu uniknięcia nieautoryzowanego dostępu.			
2. Kontrole sanitarne powierzchni roboczych			

①	Powierzchnie robocze będą znajdować się w niezależnych budynkach lub będą odseparowane od tych przeznaczonych do innych celów (jak biura).			
②	Powierzchnia robocza jest zaprojektowana tak, aby zapobiegać przenikaniu zanieczyszczeń oraz wody opadowej z zewnątrz.			
③	System wentylacyjny jest wystarczający aby usunąć odory, niebezpieczne gazy, dymy, opary i inne generowane w obszarze powierzchni roboczej.			
④	Okna, drzwi i inne w obszarze powierzchni roboczej są wyposażone w odpowiednie systemy zwalczania szkodników w celu zapobiegnięcia przenikaniu i rozprzestrzenianiu się insektów i gryzoni.			
⑤	Pomieszczenia niezbędne do produkcji/przetwarzania produktów żywnościowych (jak pomieszczenia do przetwarzania surowców, pomieszczenia produkcyjne przetwarzania, pakownie i magazyny) będą odseparowane lub posegregowane. * Może to nie mieć zastosowania, jeśli, z uwagi na automatyzację produkcji separacja lub segregacja nie są uważane za niezbędne.			
⑥	Struktury wewnętrzne, ściany, sufity, podłogi, systemy wentylacyjne, okna oraz inne w przestrzeni roboczej są wytrzymałe i odporne na rdzę oraz ułatwiają czyszczenie i dezynfekcję.			
⑥-1	Aby zapobiec skażeniu pleśnią lub innymi czynnikami wewnętrzne ściany powierzchni roboczej wykonane są z jasnych odpornych na wodę materiałów oraz pokryte farbą zapobiegającą gromadzeniu się bakterii na wysokości 1,5m od podłogi.			
⑦	Oświetlenie powierzchni roboczej oraz okna będą tak zabezpieczone, aby przeciwdziałać potencjalnemu skażeniu materiałów i produktów odpadającymi materiałami lub potencjalnym rozproszaniem odłamków w przypadku ich stłuczenia.			
⑧	Powierzchnia robocza będzie wyposażona w urządzenia lub sprzęt przeznaczony do zapewnienia wystarczającego czyszczenia lub dezynfekcji wyposażenia, maszyn, przyborów, pojemników i innych.			
⑧-1	Środki czyszczące, środki do dezynfekcji oraz inne chemikalia wykorzystywane na powierzchni roboczej będą składowane i kontrolowane w miejscu oddzielnym od tego przeznaczonego do obsługi produktów żywnościowych.			
⑧-2	Środki czystości, środki dezynfekujące oraz inne chemikalia wykorzystywane na powierzchni roboczej będą używane zgodnie z przeznaczeniem.			
⑨	Podłoga powierzchni roboczej będzie wolna od pęknięć i stojącej wody. Należy zapewnić odpływ. * Może to nie mieć zastosowania, jeśli drenaż nie jest wymagany z uwagi na specjalne cechy obiektów/produktów.			
⑩	Drzwi, podłogi, ściany, sufity systemy wentylacyjne, okna i inne w przestrzeni roboczej będą strukturami szczelnymi.			
⑪	Na całej powierzchni roboczej niedopuszczalny jest wyciek wody (z okien, drzwi, ścian i sufitów).			
⑫	Aby przeciwdziałać skażeniu krzyżowemu pomiędzy pomieszczeniami, powierzchnia robocza będzie klasyfikowana jako (jako obszar ogólny i czysty) oraz kontrolowana.			
⑬	Jeśli powierzchnia robocza zalicza się do powierzchni ogólnej i			

powierzchni czystej, inni operatorzy pracują na różnych powierzchniach a zmiana miejsca pracy nie jest dozwolona.			
⑬-1 Jeśli operator zamierza przejść do innego obszaru, należy przestrzegać takich środków sanitarnych, jak na przykład wymiana sprzęty sanitarnego.			
⑭ Każde pomieszczenie w obszarze roboczym będzie wyposażone w oświetlenie o intensywności światła wynoszącej przynajmniej 220 lux. Dla powierzchni roboczych, gdzie odbywa się sortowanie i badanie, intensywność ta będzie większa lub równa 540 lux. * Może to nie mieć zastosowania dla obiektów zautomatyzowanych lub innych gdzie produkty żywnościowe nie podlegają obróbce ręcznej.			
⑮ Pomieszczenie powierzchni roboczej są wyposażone w termometry w celu umożliwienia sprawdzenia temperatur oraz ich okresowej kalibracji.			
⑯ Poziomy temperatury w obszarze powierzchni roboczej będą utrzymywane na poziomie poniżej 15°C (z wyjątkiem pomieszczeń do obróbki termicznej), w zależności od charakterystyki produktów żywnościowych.			
⑰ Dla pomieszczeń przeznaczonych do obsługi proszków, należy zapewnić wyposażenie przeznaczone do wydajnej kontroli tych proszków.			
⑱ Przepływ materiałów i przepływ personelu są ustanowione poczynając od odbioru materiałów po dystrybucję produktów i takie przepływy są przestrzegane.			
⑱-1 Ścieżki ruchu materiałów i personelu nie zawierają niepotrzebnych materiałów i nie są wykorzystywane do innych celów.			
3. Kontrole sanitarne obiektów obsługi żywności			
① Obiekty obsługi żywności, w tym sprzęt oraz przybory wykorzystywane do produkcji/przetwarzania produktów żywnościowych będą zawsze konserwowane i kontrolowane w sposób sanitarny.			
② Części wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami żywnościowymi będą bezpieczne dla ludzkiego organizmu oraz wykonane z sanitarnych, odpornych na wodę materiałów (jak stal nierdzewna, aluminium, FRP i teflon), które są łatwe w czyszczeniu, dezynfekcji i sterylizacji.			
③ Obiekty przeznaczone do mrożenia/chłodzenia oraz obiekty obróbki termicznej będą utrzymywane w odpowiednich temperaturach.			
③-1 Obiekty chłodzenia/mrożenia oraz obiekty obróbki termicznej będą wyposażone w termometry lub instrumenty do pomiaru temperatury.			
③-2 Obiekty chłodzenia/mrożenia będą utrzymywane w odpowiedniej temperaturze (dla chłodzenia, poniżej 10°C, dla mrożenia, poniżej -18°C).			
③-3 Termometry i instrumenty do pomiaru temperatury będą okresowo kalibrowane i konserwowane.			
④ W przypadku pojazdów, narzędzi i pojemników przeznaczonych do transportu produktów żywnościowych, wchodzących w bezpośredni kontakt z produktami żywnościowymi, będą one bezpieczne dla ludzkiego organizmu oraz odporne na wodę i korozję.			

⑤ Woda wykorzystywana w obiektach obsługi żywności będzie odpowiednia do spożycia przez ludzi.			
⑥ Wyposażenie i sprzęt do obsługi żywności będą odpowiedni zainstalowane zgodnie z przepływem procesu.			
4. Kontrole sanitarne surowców i innych materiałów			
① Jakość surowców i innych materiałów (jak substancje nieaktywne i materiały opakowaniowe), wykorzystywanych do produkcji/przetwarzania produktów żywnościowych są weryfikowane poprzez dokonywanie przeglądu certyfikatów analizy lub innych, lub testowanie pod kątem ustanowionych specyfikacji i standardów.			
①-1 Surowce wykorzystywane do produkcji produktów żywnościowych są bezpieczne dla ludzkiego organizmu i odpowiednie do spożycia przez ludzi.			
② Surowce i inne materiały (takie jak substancje nieaktywne i materiały opakowaniowe) wykorzystywane w produkcji/przetwarzaniu produktów żywnościowych są wykorzystywane zgodnie z zasadą FIFO.			
③ Surowce i inne materiały (takie jak substancje nieaktywne i materiały opakowaniowe) wykorzystywane w produkcji/przetwarzaniu produktów żywnościowych są okresowo badane, a ewidencja będzie przechowywana.			
⑥ Surowce i inne materiały będą przechowywane w pewnej odległości od ścian.			
⑦ Surowce i inne materiały będą przechowywane w pomieszczeniach odseparowanych od magazynu produktów.			
⑤-1 Produkty rolnicze, leśne i rybne, które nie są opakowane będą przechowywane oddzielnie w celu zapobieżenia skażeniu krzyżowemu.			
⑥ Jeśli wymieniono warunki składowania, surowce i inne materiały będą składowane w temperaturach chłodzenia lub mrożenia odpowiednich dla tych warunków specjalnych.			
⑧ Wszelkie odrzucone surowce oraz inne materiały są identyfikowane jako takie i składowane w określonym obszarze.			
⑨ Składowanie/wydawanie surowców oraz innych materiałów będzie dokumentowane a ewidencja ta będzie przechowywana.			
5. Kontrole sanitarne produkcji/przetwarzania			
① Pomieszczenie obsługi żywności (pomieszczenia przechowywania surowców, pomieszczenia produkcji/przetwarzania, pomieszczenia pakowania i inne pomieszczenia) są każdorazowo utrzymywane i kontrolowane w czysty sposób.			
② Produkcja / przetwarzania produktów żywnościowych jest prowadzona w sposób unikający skażenia chorobotwórczymi mikroorganizmami lub potencjalnego domieszania materiałów obcych.			
③ Woda, mieszanka wody i alkoholu, lub dwutlenku węgla jest używana do ekstrakcji przy wytwarzaniu produktów żywnościowych. Jeśli metody alternatywne zostały wymienione w koreańskich kodeksach dla dodatków do żywności, można się nimi kierować.			

③ Zamrożone surowce, są rozmrażane w sanitarny sposób na oddzielnych czystych powierzchniach.			
④ Przetworzone produkty żywnościowe są pakowane w sposób sanitarny w celu uniknięcia potencjalnego skażenia chorobotwórczymi mikroorganizmami lub skażenia krzyżowego.			
⑥ Jeżeli pojemniki i materiały opakowaniowe wykorzystywane do pakowania produktów żywnościowych są wielokrotnego użytku, są one czyszczone wodą odpowiednią do spożycia przez ludzi oraz są badane pod kątem obecności nieczystości i pozostałości.			
⑦ Łączenie surowców i substancji nieaktywnych będzie wykonywane zgodnie ze stosunkiem łączenia wyszczególnionym w dokumencie produkcyjnym.			
⑧ Jeżeli w trakcie produkcji/przetwarzania prowadzona jest obróbka termiczna, należy zastosować odpowiedni poziom temperatury.			
⑨ Rękawice, fartuchy lub inne wykorzystywane w obszarze powierzchni roboczej są wykonane z materiałów odpornych na wodę, ułatwiających czyszczenie i dezynfekcję.			
⑨-1 Po wykorzystaniu, rękawice, fartuchy i inne są czyszczone lub sterylizowane i składowane w sposób sanitarny w celu uniknięcia potencjalnego skażenia produktów			
⑩ Cały sprzęt wykorzystywany do obsługi lodu będzie utrzymywany w czystym stanie, a po wykorzystaniu będzie czyszczony i sterylizowany w celu zapewnienia kontroli sanitarnej.			
⑪ Wszystkie działania poczynając od zastosowania surowców do produkcji skończonych produktów są zapisywane a ewidencja ta jest przechowywana.			
6. Kontrole warunków sanitarnych przechowywania			
① Półprodukty i produkty skończone są składowane w miejscach oddzielnych od tych przeznaczonych na składowanie surowców i innych materiałów.			
② Półprodukty i produkty skończone są przechowywane w odległości od ściany lub podłogi oraz utrzymywane/kontrolowane w sposób sanitarny w celu uniknięcia potencjalnego skażenia.			
③ Jeżeli ustanowione zostały specjalne warunki składowania dla danych produktów, będą one przechowywane w takich ustanowionych warunkach składowania.			
④ Wszelkie odrzucone produkty, półprodukty, surowce i inne materiały są identyfikowane jako takie i składowane w konkretnym obszarze.			
⑤ Dla każdej jednostki produkcyjnej (takiej jak partia), przygotowywane i przechowywane są dokumenty opisujące datę produkcji, niedrewnianych, klientów, ilości wysłane do każdego z klientów oraz inne informacje.			
⑥ Na podłodze magazynu nie stosuje się wykładziny dywanowej.			
7. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych			
① Do dyspozycji będą laboratoria z zasobami ludzkimi, wyposażeniem, aparaturą odczynnikami i innymi niezbędnymi do badania produktów żywnościowych. * Może to nie mieć zastosowania, jeśli badania są kontraktowane do			

laboratoriów zewnętrznych.			
② Produkty (w tym półprodukty) będą badane przez laboratorium wewnętrzne lub zewnętrzne akredytowane przez rząd kraju eksportującego.			
③ Produkty (w tym półprodukty) będą badane w oparciu o specyfikacje wewnętrzne. W takim przypadku, specyfikacje wewnętrzne będą zgodne ze specyfikacjami regulacyjnymi			
④ Produkty (w tym półprodukty) będą badane zgodnie z ustanowionymi metodami.			
⑤ Ewidencja badań będzie zawierać informacje dotyczące nazwy próbki, daty produkcji (okresu przydatności, numeru partii) daty badania, przedmiotów badania, wyników oraz podpis osoby, która dokonuje oceny.			
⑥ Wyposażenie i aparatura analityczna są okresowo kalibrowane. Kalibracja taka jest przeprowadzana przez producenta, jej wyniki są zapisywane i przechowywane. Jeśli kalibracja jest kontraktowana na zewnątrz do zewnętrznych laboratoriów kalibrujących, dokumenty kalibracyjne zostaną pozyskane i przechowywane. (Może to nie mieć zastosowania, jeśli badania są kontraktowane do laboratoriów zewnętrznych.)			
⑦ Ewidencja dotycząca badań produktów (w tym półproduktów) będzie przechowywana. (W przypadku kontraktowania badań do laboratoriów zewnętrznych, należy przechowywać zaświadczenia analityczne.			
⑧ Operatorzy laboratorium będą przechodzić okresowe szkolenia dotyczące działań badawczych, a ewidencja szkoleń będzie przechowywana.			
⑨ Inne materiały odrzucone na podstawie wyników badania są oddzielnie identyfikowane jako takie a ich utylizacja zostanie zapisana.			
⑩ Jeśli dostępne są informacje obejmujące ryzyko dotyczące produktów, należy wykonać badania i przechować ich ewidencję.			
⑪ Dokumenty naukowe niezbędne do ustanowienia okresów przydatności produktów do spożycia (literatura, dane eksperymentalne i inne) są przechowywane.			
8. Kontrole sanitarne personelu			
① Personel zajmujący się obsługą produktów żywnościowych powinien nosić sanitarne nakrycie głowy, odzież roboczą oraz obuwie oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący czystość.			
② Personel zajmujący się produkcją/przetwarzaniem produktów żywnościowych nie powinien nosić zegarków, pierścionków, naszyjników, spinek do włosów i innych akcesoriów.			
③ Wdy personel rozpoczyna działania, kończy lub rozpoczyna je ponownie lub wychodzi z pomieszczenia roboczego i wraca do pracy powinien myć ręce z użyciem mydła i innych środków.			
④ Cały personel zajmujący się obsługą produktów żywnościowych zostanie poddany badaniu zdrowotnemu przez podjęciem pracy a zaświadczenia z takich badań będą przechowywane.			

④-1	Personel zajmujący się obsługą produktów żywnościowych zostanie częściej niż raz w roku poddany badaniu lekarskiemu.			
⑤	Każda osoba podejrzana o zainfekowanie chorobą przenoszalną lub zakaźną, jak biegunka oraz mający zranienia, zmiany skórne i inne na ramionach i otwartych częściach ciała nie zostanie dopuszczony do wykonywania pracy.			
⑥	Drzwi do obszaru roboczego będą wyposażone w osprzęt myjący, suszący i dezynfekujący, aby zagwarantować indywidualną kontrolę warunków sanitarnych.			
⑦	Operator może ustanowić okresowy plan szkoleń sanitarnych, prowadząc szkolenia dla personelu oraz przechowując zapisy z tych szkoleń.			
9. Kontrole sanitarne toalet				
①	Toalety ze spłuczkami i zbiornikiem przetwarzania ścieków będą zapewnione w obszarach nie wpływających na obszar powierzchni roboczej. * Może to nie mieć zastosowania, jeśli znajdują się w sąsiednim obszarze i można ich wygodnie używać.			
②	Toalety zostaną wykonane z betonu lub innych materiałów zapewniających odporność na wodę, a ich podłogi i ściany (do wysokości 1,5m od podłogi) zostaną wykończone płytkami lub farbą odporną na wodę.			
③	Toalety będą wyposażone w umywalki, w celu zapewnienia sanitarnego mycia rąk.			
④	Toalety będą wyposażone w oddzielne systemy wentylacyjne w celu zapewnienia usunięcia powietrza na zewnątrz.			
10. Kontrole sanitarne systemów dostarczania wody				
①	Istnieje system zaopatrywania w wodę miejską lub wody gruntowe odpowiednie do spożycia dla ludzi.			
②	Źródło gromadzenia się wody, jak wody gruntowe, będzie zlokalizowane w miejscu oddalonym od toalet, systemów przetwarzania wody, gospodarstw hodujących zwierzęta oraz innych, które mogą doprowadzić do skażenia wód gruntowych.			
③	W przypadku wykorzystywania wód gruntowych do produkcji produktów żywnościowych, należy zapewnić system sterylizacji (dezynfekcji) aby zagwarantować obróbkę sanitarną.			
④	W przypadku wykorzystywania wód gruntowych do produkcji produktów żywnościowych, jakość wody będzie okresowo badana częściej niż raz do roku, a ewidencja ta będzie przechowywana.			
⑤	Każda woda nie odpowiednia do spożycia przez ludzi nie zostanie dopuszczona do kontaktu lub zmieszania z wodą do produkcji produktów żywnościowych.			
⑥	Zbiornik na wodę do produkcji produktów żywnościowych będzie zaprojektowany w taki sposób aby zapobiegać potencjalnemu wprowadzeniu zanieczyszczeń.			
⑥-1	Zbiornik na wodę będzie wyposażony w zamek aby zagwarantować odpowiednią kontrolę.			
⑥-2	Zbiornik na wodę będzie zaprojektowany tak, aby umożliwić drenaż. W przeciwnym razie, możliwe będą inne metody umożliwiające drenaż.			

⑥-3 Zbiornik na wodę będzie umożliwiać czyszczenie i badanie, będzie okresowo czyszczony i dezynfekowany a wyniki będą zapisywane i przechowywane.			
⑦ Linie wodne będą wyraźnie oznaczone tak, aby odróżnić wodę pitną od nie przeznaczonej do konsumpcji.			
⑧ Zbiornik na wodę, rura oraz inne będą okresowo sprawdzane pod kątem wycieków i skażenia.			
⑧-1 Zbiornik na wodę, rura oraz inne będą wykonane z materiałów bezpiecznych dla ludzkiego organizmu.			
⑧-2 Wewnętrzna strona zbiornika na wodę będzie wykończona farbą, której można używać do żywności.			
⑨ Do dyspozycji będzie wieszak na szlauchy połączone do rury dostarczającej wodę w celu zapobieżenia kontaktu z podłogą oraz kontroli szlauchów w czystości.			
11. Inne kontrole sanitarne			
① Przebieralnia będzie umiejscowiona osobno w pobliżu obszaru roboczego.			
② Przebieralnia będzie wyposażona w pojemniki na osobne przechowywanie ubrań, butów oraz inne dla poszczególnych operatorów. Będzie to kontrolowane i utrzymywane w czystości.			
②-1 Przebieralnia będzie wyposażona w system wentylacyjny usuwający powietrze na zewnątrz.			
②-2 Przebieralnia będzie zaprojektowana tak, aby zagwarantować rozdzielenie ubrań noszonych na zewnątrz (w tym butów) od ubrań sanitarnych (w tym butów) w celu uniknięcia skażenia.			
③ Do dyspozycji będzie dział i personel zajmujący się efektywnym wycofywaniem odrzuconych materiałów.			
④ Operatorzy odpowiedzialni za wycofanie będą posiadać pełne zrozumienie procedur i metod wycofania.			
⑤ Program wycofania opisujący metody i procedury dla wycofania odrzuconych materiałów lub zwróconych produktów zostanie ustanowiony i będzie przestrzegany a ewidencja będzie przechowywana.			
⑥ Aby zagwarantować właściwe wycofanie, przechowywana będzie ewidencja zawierająca miejsce produkcji, datę, linię produkcyjną oraz inne informacje, w celu ułatwienia identyfikacji i weryfikacji przyczyn odrzucenia materiałów.			
⑦ W celu śledzenia odrzuconych produktów zastosowane zostaną odpowiednie metody, jak identyfikacja kodowa i system partii.			
⑨ Do dyspozycji będzie dział i personel odpowiedzialny za obsługę skarg klientów związanych z którymkolwiek z rozdyskrebowanych lub sprzedanych produktów.			
⑩ Przechowywana będzie ewidencja skarg klientów dotyczących wszelkich sprzedanych lub rozdyskrebowanych produktów.			
⑪ Wyposażenie przeznaczone do mycia rąk będzie zlokalizowane w miejscu łatwo dostępnym z obszaru powierzchni roboczej i będzie oddzielone od zlewu wykorzystywanego do czyszczenia sprzętu lub przyborów.			
⑫ Ścieki będą odprowadzane do linii bezpośrednio podłączonej to			

systemu przetwarzania ścieków.			
⑬ System obróbki odpadów/ścieków zostanie zainstalowany i będzie działać z dala od obszaru roboczego.			
⑬-1 Pojemniki przeznaczone na utylizację odpadów będą zaprojektowane tak aby przeciwdziałać wyciekom oraz uwalnianiu brzydkich zapachów.			
⑬-2 Odpady będą utylizowane zgodnie z planem kontroli a ewidencja będzie przechowywana.			
⑭ Podczas wysyłki, produkty żywnościowe oraz produkty pochodzenia zwierzęcego będą oddzielone od produktów nieżywnościowych/nie pochodzących od zwierząt w celu uniknięcia potencjalnego skażenia.			
⑭-1 Pojazdy do przewozu produktów żywnościowych będą wyposażone w system utrzymujący odpowiednie warunki (warunki mrożenia lub chłodzenia) odpowiednie dla produktów.			
⑭-2 Pojazdy do przewozu produktów żywnościowych w warunkach mrożenia lub chłodzenia będą wyposażone w urządzenie zapisujące temperaturę, umożliwiające weryfikację jej zmian.			

Ocena całościowa	Ocena ostateczna		<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa	%	
	Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych		

<input type="checkbox"/> Data inspekcji		
<input type="checkbox"/> Inspektorzy		
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)

<Kryteria oceny>

⑤ **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równowartość 70% oraz „Niezgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.

Dla inspekcji na miejscu zgodnie z ust. ④, art. 7 oraz ust. ③, art. 8 Ustawy oraz oceny warunków sanitarnych zgodnie z ust. ②, art. 18: „Zgodne” gdy jest większa lub równa 85% a „Niezgodne”, gdy jest ona niższa niż 85%.

⑥ **Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Niezgodny)”, zostanie on oceniony jako „Niezgodny”.

③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Niezgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Niezgodny”.

B. Statki

Kategoria	<input type="checkbox"/> Producent produktów rybnych <input checked="" type="checkbox"/> Statek <input type="checkbox"/> Gospodarstwo		Data	
Nazwisko			Nr. rejestracyjny (jeśli ma zastosowanie)	
Właściciel	(pieczęć)			
Adres				
Nr. telefonu		E-mail		

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole sanitarne obiektów i wyposażenia			
① Powierzchnia robocza jest wyposażona w odpowiednie systemy zwalczania szkodników w celu zapobiegnięcia celowego przenikaniu i rozprzestrzenianiu się insektów, gryzoni i innych.			
② Drzwi do obszaru roboczego oraz toalety będą wyposażone w odpowiednią liczbę umywalek, aby zagwarantować sanitarne mycie i suszenie rąk.			
③ Pomieszczenia do przechowywania połowów i produktów rybnych oraz obszar roboczy będą posegregowane i rozdzielone od maszynowni, narzędziowni oraz innych pomieszczeń, które mogą skażać produkty rybne.			
④ Będą istnieć pomieszczenia przeznaczone go składowania skończonych produktów, materiałów opakowaniowych oraz produktów pochodnych.			
⑤ Zbiornik na wodę oraz jego wlew będą zlokalizowane w miejscu, na które nie ma wpływu woda do chłodzenia silnika lub woda odpadowa oraz odpady wyrzucane przez statki. Należy je okresowo czyścić i przechowywać ewidencję.			
⑥ Obszary robocze, dla których temperatury pracy i działania są określone, będą wyposażone w urządzenia mierzące poziom temperatury. * Jeśli takie urządzenie nie jest zapewnione, poziomy temperatury będą sprawdzane co najmniej co dwie godziny a kontrole te będą zapisywane. W takim przypadku, czujnik temperatury zostanie umieszczony w punkcie o najwyższym poziomie temperatury w zamrażarce.			
⑦ Termometry and instrumenty do pomiaru temperatury obszarze roboczym będą okresowo kalibrowane, a wyniki kalibracji będą zapisywane.			
⑧ Należy zapewnić wystarczającą wydajność mrożenia w zależności od charakterystyki poszczególnych produktów.			
⑨ Wyposażenie, narzędzia oraz przybory wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami rybnymi, jak wentylacja, stanowisko pracy i usuwacz wnętrzości, będą wykonane z materiałów odpornych na korozję spowodowaną morską wodą.			

⑩ Powierzchnie wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami rybnymi będą gładkie oraz wykonane tak aby ułatwiać czyszczenie i dezynfekcję po użyciu.			
⑪ Narzędzia i inne wykorzystywane przy obróbce, przenoszeniu, składowaniu i obsłudze produktów rybnych będą czyszczone i dezynfekowane po użyciu i suszone oraz składowane we wskazanych miejscach.			
⑫ W celu zapobieżenia kontaktu szlauchów z podłogą oraz utrzymania ich w czystości, zamontowane będą wieszaki na szlauchy.			
⑬ Toalety oraz przebieralnie będą kontrolowane w czystości.			
⑭ Toalety będą wyposażone w umywalkę, detergenty, suszarkę (lub ręczniki jednorazowe) oraz kosz z zamknięciem.			
⑮ Podłogi i ściany pomieszczeń przeznaczonych na składowanie połowów i produktów rybnych wykonane będą z materiałów odpornych na korozję i wodę, ułatwiających czyszczenie. Jeśli są wykonane z drewna, ich powierzchnia nie może być uszkodzona, a powierzchnie będą utrzymywane w gładkim i czystym stanie.			
⑯ Zespawane części pomieszczeń przeznaczonych do przechowywania połowów i produktów rybnych będą gładko wykonane.			
⑰ Linie elektryczne biegnące w suficie, rury oraz inne w miejscach, gdzie odkrywane są produkty rybne będą zaprojektowane tak aby zapobiegać akumulacji kurzu oraz ułatwiać czyszczenie.			
⑱ Na podłogach pomieszczeń przeznaczonych na przechowywanie połowów i produktów rybnych nie dopuszcza się stojącej wody.			
2. Kontrole sanitarne produktów rybnych na pokładzie			
① Woda (w tym lód) wykorzystywana do czyszczenia produktów rybnych lub sprzętu, przyborów, pojemników i innych, wchodząca w kontakt z produktami rybnymi lub wykorzystywana do glazurowania lodem będzie czystą wodą morską lub odpowiednią do spożycia przez ludzi.			
② Miejsca przeznaczone do składowania produktów rybnych będą kontrolowane w sposób umożliwiający uniknięcie skażenia olejami (takimi jak olej hydrauliczny) oraz innymi niebezpiecznymi substancjami.			
③ Substancje toksyczne, takie jak środki dezynfekujące, będą przechowywane w zamknięciu i zostanie wyznaczona osoba odpowiedzialna za kontrolę ich wykorzystania.			
④ Chemikalia wykorzystywane do dezynfekcji powierzchni wchodzących w bezpośredni kontakt z produktami rybnymi będą zatwierdzone do wykorzystania.			
⑤ Produkty rybne zostaną oczyszczone, obrobione i schłodzone zaraz po złowieniu.			
⑥ W pobliżu miejsca przeznaczonego na przyjęcie produktów rybnych oraz systemu ich przenoszenia nie będzie pomieszczenia przeznaczonego na składowanie oraz obróbkę odpadów.			
⑦ Pomieszczenia przeznaczone do obsługi proszków będą wyposażone w sprzęt przeznaczony do wydajnej kontroli tych			

proszków.			
⑧ W celu uniknięcia obecności gryzoni, insektów i innych szkodników, prowadzone będą okresowe kontrole a ich ewidencja będzie przechowywana.			
⑨ Lampy, termometry oraz inne zapewnione w pomieszczeniach przeznaczonych do przechowywania połowów i produktów rybnych będą bezpieczne i zabezpieczone przez potencjalnym skażeniem produktów rybnych w przypadku uszkodzenia.			
⑩ Jeśli części wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami rybnymi w czasie obsługi tych produktów są wykonane z drewna, będą one pokryte materiałami odpornymi na korozję w celu zapobiegania potencjalnemu skażeniu podczas obsługi.			
3. C. Kontrole sanitarne załogi			
① Wyznaczona zostanie osoba odpowiedzialna za kontrole warunków sanitarnych na pokładzie.			
② Personel będzie przechodzić okresowe szkolenia sanitarne a ewidencja szkoleń będzie przechowywana.			
③ Personel, który dokonuje obróbki produktów rybnych będzie utrzymywać ubranie w czystości.			
④ Wszelkie osoby u których wystąpią zranienia na rękach lub podejrzany o infekcje dróg oddechowych nie będzie miał mógł prowadzić obróbki produktów rybnych.			
⑤ Personel obsługujący oleje, farby i inne substancje, które mogą być szkodliwe dla połowów i produktów rybnych nie będzie miał wstępu do obszaru obsługi połowów i produktów rybnych.			
4. Kontrole sanitarne obiektów przetwarzania lub obróbki (jeśli mają zastosowanie)			
① Duże ryby, które nie mogą być obrobione na stanowisku pracy mogą być przetwarzane na matach sanitarnych oraz zostaną podjęte działania w celu zapobieżenia skażeniu z otoczenia.			
② Stanowisko pracy przeznaczone do usuwania łbów oraz wnętrzności z produktów rybnych będzie oddzielone od stanowiska pracy przeznaczonego do filetowania i krojenia.			
③ Usunięte produkty uboczne zostaną niezwłocznie usunięte z powierzchni roboczej.			
④ Dla produktów ubocznych przeznaczonych do spożycia przez ludzi (rybie łby i wnętrzności), części wykorzystywane do wytworzenia produktów zostaną obrobione w celu usunięcia ciał obcych, wystarczająco umyte a następnie szybko zamrożone.			
5. Kontrole sanitarne zbiornika na chłodzącą wodę morską (ograniczone do statków mających obiekty przeznaczone do chłodzenia produktów rybnych zimną wodą morską)			
① Zbiornik na chłodzącą wodę morską będzie wyposażony w odpowiednie urządzenia dla utrzymania całego zbiornika na odpowiednim i równym poziomie temperatury.			
② Zbiornik na chłodzącą wodę morską będzie wyposażony w odpowiednie urządzenia przeznaczone do napełniania i zrzutu wody.			
③ W przypadku zbiorników lub systemu pojemników, należy zagwarantować, że mieszanka wody morskiej i produktów			

rybnych dojdzie do 3°C w ciągu 6 godzin po dodaniu produktów rybnych i do 0°C w ciągu 16 godzin.			
④ Po usunięciu produktów rybnych, system cyrkulacji zbiornika lub pojemnika zostanie całkowicie opróżniony i oczyszczony przy użyciu czystej wody morskiej lub wody odpowiedniej do spożycia przez ludzi.			
⑤ Sole wykorzystane do mrożenia w solance będą spełniać standardy i specyfikacje spożywcze.			

Ocena całościowa	Ocena ostateczna		<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa	%	
	Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych		

<input type="checkbox"/> Data inspekcji		
<input type="checkbox"/> Inspektorzy		
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)

<Kryteria oceny>

- ① **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równowartość 70% oraz „Niezgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
- ⑦ **Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Niezgodny)”, zostanie on oceniony jako „Niezgodny”.
- ③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Niezgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Niezgodny”.

C. Gospodarstwa

Kategoria	<input type="checkbox"/> Producent produktów rybnych <input type="checkbox"/> Statek ■		Data	
Nazwisko			Nr. rejestracyjny (jeśli ma zastosowanie)	
Właściciel	(pieczęć)			
Adres				
Nr. telefonu		E-mail		

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole sanitarne obiektów i innych			
① Gospodarstwa są zlokalizowane w miejscu odległym od obiektów generujących skażenie, tak aby produkty żywnościowe nie podlegały negatywnemu wpływowi ścieków odzwierzęcych, chemikaliów lub innych zanieczyszczeń.			
② Toksyczne i łatwopalne chemikalia będą składowane i kontrolowane w miejscu oddzielnym od gospodarstw.			
③ Toalety będą oddzielone od obszaru hodowli oraz będą wyposażone w urządzenia sanitarne i umywalki.			
④ Magazyn przeznaczony do przechowywania karmy wykorzystywane w gospodarstwie będzie zaprojektowany tak, aby zapobiegać potencjalnemu wprowadzeniu insektów i gryzoni.			
④-1 Pomieszczenie przygotowywania karmy (mieszania) będzie kontrolowane w czystych warunkach, w celu uniknięcia akumulacji materiałów i wody na podłodze.			
⑤ Martwe lub chore ryby będą szybko wykrywane i składowane we wskazanym obszarze lub utylizowane.			
⑥ Zapewnione zostaną narzędzia dedykowane do obsługi takich ryb.			
⑦ Zbiornik hodowlany będzie tak oznaczony aby pokazywać numer zbiornika, datę rozpoczęcia hodowli, liczbę ryb, rozmiar i inne.			
⑧ Każdy zbiornik hodowlany będzie okresowo sprawdzany a kontrole takie będą zapisywane.			
⑨ Obiekty, przybory i inne, które mogą wejść w bezpośredni kontakt z produktami rybnymi będą kontrolowane pod kontem warunków sanitarnych.			
⑩ Woda wykorzystywana w hodowli będzie odpowiednia do ludzkiego zdrowia.			
⑪ Jakość wody będzie okresowo badana przez instytucje krajowe lub inne akredytowane organizacje a wyniki badań będą przechowywane.			
2. Kontrole sanitarne leków i innych			

① Do dyspozycji będzie wystarczająca przestrzeń wyposażona w zamek, przeznaczona do przechowywania leków dla zwierząt oraz quasi leków.			
② Należy przechowywać ewidencję dotyczącą zakupu i wykorzystania poszczególnych leków i quasi leków.			
③ Poszczególne leki oraz quasi leki będą oznaczone nazwami produktów, wykorzystaniem, okresem przydatności oraz innymi danymi.			
④ Dla każdego zbiornika hodowlanego przechowywane będą dokumenty dotyczące zastosowania leków dla zwierząt wodnych.			
⑤ Leki wykorzystywane w hodowli będą tożsame z tymi zaaprobowanymi w Republice Korei.			
⑥ Do dyspozycji będą urządzenia do stosowania leków, oraz należy przestrzegać określonej dawki oraz instrukcji podawania.			
⑦ Należy przestrzegać okresów wymywania pozostałości oraz okresów przydatności.			
3. Kontrole sanitarne dystrybucji			
① Dla każdego zbiornika hodowlanego zapisywane będą ilości produkcji i dystrybucji.			
② Produkty rybne przeznaczone do dystrybucji będą okresowo badane pod kątem pozostałości leków dla zwierząt oraz innych substancji a wyniki tych badań będą zapisywane.			
③ Przed dystrybucją należy sprawdzić okresy wymywania pozostałości pod kątem leków oraz innych wykorzystywanych substancji a kontrole takie będą zapisywane.			

Ocena całościowa	Ocena ostateczna		<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa	%	
	Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych		

<input type="checkbox"/> Data inspekcji		
<input type="checkbox"/> Inspektorzy		
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)

<Kryteria oceny>

- ① **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równoważność 70% oraz „Niezgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
- ② **Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Niezgodny)”, zostanie on oceniony jako „Niezgodny”.
- ③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Niezgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również

będzie „Niezgodny”.

D. Obiekty produkujące przybory lub pojemniki / materiały opakowaniowe

Importer	Nazwa:	Właściciel: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Zagraniczny obiekt branży spożywczej	Nazwa:	
	Właściciel: (pieczęć)	Kierownik właściwy: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole warunków sanitarnych środowiska			
① Budynki są zlokalizowane w miejscu odległym od obiektów generujących skażenie, tak aby produkty żywnościowe nie podlegały negatywnemu wpływowi ścieków odzwierzęcych, chemikaliów lub innych zanieczyszczeń. * Może to nie mieć zastosowania, gdy budynki są zlokalizowane w systemie zamkniętym a systemy obiegu powietrza są stosowane lub gdy podjęte zostały środki mające na celu przeciwdziałanie potencjalnemu skażeniu.			
② Budynki są zbudowane tak, aby utrzymać poziom temperatury odpowiedniej dla charakterystyki przetwarzanych przyborów lub pojemników/materiałów opakowaniowych oraz zapewniają odpowiednią wentylację.			
③ Materiały budowlane nie wywierają negatywnego wpływu i nie powodują skażenia produktów żywnościowych.			
2. Kontrole sanitarne powierzchni roboczych			
① Powierzchnie robocze będą znajdować się w niezależnych budynkach lub będą odseparowane od tych przeznaczonych do innych celów (jak biura).			
② Powierzchnia robocza jest zaprojektowana tak, aby zapobiegać przenikaniu zanieczyszczeń oraz wody opadowej z zewnątrz.			
③ System wentylacyjny jest wystarczający aby usunąć odory, niebezpieczne gazy, dymy, opary i inne generowane w obszarze powierzchni roboczej.			
④ Pomieszczenia niezbędne do produkcji/przetwarzania (jak pomieszczenia do przetwarzania surowców, pomieszczenia produkcyjne przetwarzania, pakownia i magazyny) będą odseparowane lub posegregowane. * Może to nie mieć zastosowania, jeśli, z uwagi na automatyzację produkcji separacja lub segregacja nie są uważane za niezbędne.			
⑤ Struktury wewnętrzne, ściany, sufity, podłogi, systemy wentylacyjne, okna oraz inne w przestrzeni roboczej są wytrzymałe i odporne na rdzę oraz ułatwiają czyszczenie i			

dezynfekcję.			
⑥ Aby zapobiec skażeniu pleśnią lub innymi czynnikami wewnętrzne ściany powierzchni roboczej wykonane są z jasnych odpornych na wodę materiałów oraz pokryte farbą zapobiegającą gromadzeniu się bakterii na wysokości 1,5m od podłogi.			
⑦ Podłogi powierzchni roboczych są wykonane z betonu lub innych materiałów w celu zapewnienia odporności na wodę oraz braku pęknięć i stojącej wody. Należy zapewnić odpływ. * Może to nie mieć zastosowania, jeśli drenaż nie jest wymagany z uwagi na specjalne cechy obiektów/produktów.			
⑧ Pomieszczenia przeznaczone do obsługi proszków będą wyposażone w sprzęt przeznaczony do wydajnej kontroli tych proszków.			
3. Kontrole sanitarne obiektów wykorzystywanych do przetwarzania			
① Sprzęt i przybory wykorzystywane do produkcji.przetwarzania produktów żywnościowych będą zawsze konserwowane i kontrolowane w sposób sanitarny.			
② Części wchodzące w bezpośredni kontakt z przyborami lub pojemnikami/materiałami opakowaniowymi będą bezpieczne dla ludzkiego organizmu oraz wykonane z sanitarnych, odpornych na wodę materiałów (jak stal nierdzewna, aluminium, FRP i teflon), które są łatwe w czyszczeniu, dezynfekcji i sterylizacji.			
4. Kontrole sanitarne toalet			
① Toalety ze spłuczkami i zbiornikiem przetwarzania ścieków będą zapewnione w obszarach nie wpływających na obszar powierzchni roboczej. * Może to nie mieć zastosowania, jeśli znajdują się w sąsiednim obszarze i można ich wygodnie używać.			
② Toalety zostaną wykonane z betonu lub innych materiałów zapewniających odporność na wodę, a ich podłogi i ściany (do wysokości 1,5m od podłogi) zostaną wykończone płytkami lub farbą odporną na wodę.			
5. Kontrole sanitarne produkcji/przetwarzania			
① Pomieszczenie obsługi żywności (pomieszczenia przechowywania surowców, pomieszczenia produkcji/przetwarzania, pomieszczenia pakowania i inne pomieszczenia) są każdorazowo utrzymywane i kontrolowane w czysty sposób.			
② Woda wykorzystywana w obiektach produkcyjnych/przetwarzania będzie odpowiednia do spożycia dla ludzi.			
③ Produkcja / przetwarzania jest prowadzona w sposób unikający potencjalnego domieszania materiałów obcych.			
④ Łączenie surowców i substancji nieaktywnych będzie wykonywane zgodnie ze stosunkiem łączenia wyszczególnionym w dokumencie produkcyjnym.			
⑤ Wszystkie działania poczynając od zastosowania surowców do produkcji skończonych produktów są zapisywane a ewidencja ta jest przechowywana.			
6. Kontrole sanitarne surowców / produktów i magazynów			

① Jakość surowców i innych materiałów (jak substancje nieaktywne i materiały opakowaniowe), wykorzystywanych do produkcji/przetwarzania produktów żywnościowych są weryfikowane poprzez dokonywanie przeglądu certyfikatów analizy lub innych, lub testowanie pod kątem ustanowionych specyfikacji i standardów.			
② Surowce i inne materiały wykorzystywane w produkcji/przetwarzaniu są okresowo badane, a ewidencja będzie przechowywana.			
③ Skończone produkty należy okresowo badać i przechowywać ewidencję. (W przypadku kontraktowania badań do laboratoriów zewnętrznych, należy przechowywać zaświadczenia analityczne.			
④ Powierzchnie wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami żywnościowymi nie będą drukowane.			
⑤ Surowce i inne materiały będą przechowywane w pewnej odległości od ścian.			
⑥ Surowce oraz inne materiały będą przechowywane i kontrolowane osobno od produktów.			
7. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych			
① Do dyspozycji będzie laboratorium przeznaczone do badania surowców lub produktów. (Może to nie mieć zastosowania, jeśli badania są kontraktowane do laboratoriów zewnętrznych.)			
② Badania (surowce, substancje nieaktywne i produkty) będą wykonywane zgodnie z wewnętrznymi specyfikacjami. W takim przypadku, specyfikacje wewnętrzne będą zgodne ze specyfikacjami regulacyjnymi			
③ Ewidencja badań będzie zawierać informacje dotyczące nazwy próbki, daty produkcji (lub numeru partii) daty badania, przedmiotów badania, wyników oraz podpis osoby, która dokonuje oceny.			
④ Wyposażenie i aparatura analityczna są okresowo kalibrowane. Kalibracja taka jest przeprowadzana przez producenta, jej wyniki są zapisywane i przechowywane. Jeśli kalibracja jest kontraktowana na zewnątrz do zewnętrznych laboratoriów kalibrujących, dokumenty kalibracyjne zostaną pozyskane i przechowywane.			
8. Inne kontrole sanitarne			
① Do dyspozycji będzie dział i personel zajmujący się efektywnym wycofywaniem odrzuconych materiałów.			
② Operatorzy odpowiedzialni za wycofanie będą posiadać pełne zrozumienie procedur i metod wycofania.			
③ Program wycofania opisujący metody i procedury dla wycofania odrzuconych materiałów lub zwróconych produktów zostanie ustanowiony i będzie przestrzegany a ewidencja będzie przechowywana.			
③ W celu śledzenia odrzuconych produktów zastosowane zostaną odpowiednie metody, jak system kontroli partii.			
④ Do dyspozycji będzie dział i personel odpowiedzialny za obsługę skarg klientów związanych z którymkolwiek z rozdyskrebowanych lub sprzedanych produktów.			

⑤ Przechowywana będzie ewidencja skarg klientów dotyczących wszelkich sprzedanych lub rozdyskrybuowanych produktów.			
---	--	--	--

Ocena całościowa	Ocena ostateczna		<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa	%	
	Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych		

<input type="checkbox"/> Data inspekcji		
<input type="checkbox"/> Inspektorzy		
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)

<Kryteria oceny>

- ① **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równowartość 70% oraz „Niezgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
Dla inspekcji na miejscu zgodnie z ust. ④, art. 7 oraz ust. ③, art. 8 Ustawy oraz oceny warunków sanitarnych zgodnie z ust. ②, art. 18: „Zgodne” gdy jest większa lub równa 85% a „Niezgodne”, gdy jest ona niższa niż 85%.
- ② **Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Niezgodny)”, zostanie on oceniony jako „Niezgodny”.
- ③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Niezgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Niezgodny”.

[Załącznik 3]

Listy kontrolne dla Zakładów zagranicznych (dotyczące art. 4)

1. Ubojnia ssaków

A. Informacje ogólne

○Nazwa ubojni	
○Adres	
○Nazwa właściciela	
○Kierownik ds. warunków sanitarnych	○ Nazwisko : ○ nr telefonu : ○ E-mail:
○Data założenia	
○Nr rejestracyjny lub nr założenia	
○Data rejestracji	
○Data przeznaczenia na eksport	
○Gatunki	
○Inne rodzaje działalności	[] przetwarzanie, [] składowanie, [] inne ()
○Średnia dzienna liczba sztuk poddawanych ubojowi	○sztuki/gatunki (/)
○Średnia godzinna liczba sztuk poddawanych ubojowi	○sztuki/gatunki (/)
○Średnia wydajność uboju	○sztuki/gatunki
○Powierzchnia pomieszczeń schładzających	○(m ²)
- Możliwości składowania (jednorazowe)	○(tusza)
○Numer inspektora	Całkowita liczba:
- Weterynarz	○ Rządowy: ○ Samorządowy: ○ Przedsiębiorstwo:
- Inspektor mięsa	○ Rządowy: ○ Samorządowy: ○ Przedsiębiorstwo:
○Liczba analityków laboratoryjnych	
○Liczba pracowników	
○Dni pracujące w tygodniu	
- Liczba zmian dziennie	
- Godziny pracy w ciągu zmiany	
○Inne kraje zatwierdzone do eksportu (inne niż Republika Korei)	
○Dołączone dokumenty	Należy dołączyć wykres procesu przepływu zawierający CCP.

B. Listy kontrolne

Zakład zagraniczny	Nazwa:	
	Właściciel: (pieczęć)	Kierownik właściwy: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole sanitarne środowiska/obiektów			
① Ubojnia będzie zlokalizowana w miejscu oddalonym od obiektów utylizacji odpadów, gospodarstw hodowlanych oraz innych obiektów generujących zanieczyszczenia. * Może to nie mieć zastosowania, gdy jest to system zamknięty a systemy obiegu powietrza są stosowane lub gdy podjęte zostały środki mające na celu przeciwdziałanie potencjalnemu skażeniu.			
② Należy stosować bariery, takie jak ogrodzenia w celu zapewnienia, że wewnętrzne pomieszczenia ubojni nie są widoczne z zewnątrz.			
③ Aby ograniczyć generację kurzu, droga dojazdowa do ubojni, parking, obszary pomiędzy budynkami i innymi muszą być utwardzone.			
⑧ Ubojnie będzie wyposażona w zagrody, obszary przeznaczone do badania przed-ubojowego, zagrody izolacyjne, pomieszczenia robocze, laboratoria, pomieszczenie do przygotowywania dezynfekcji, system obróbki ścieków, system obróbki odpadów, pomieszczenia obróbki skór surowych, chłodnie /mroźnie, obiekty przeznaczone do dezynfekcji pojazdów do transportu zwierząt, przebieralnie, łazienki, pomieszczenia socjalne i inne.			
⑨ Zagrody dla zwierząt, obszary badań przed-ubojowych oraz pomieszczenia robocze będą wykończone betonem lub innymi materiałami gwarantującymi odporność na wodę.			
⑥ Podłogi w zagrodach dla zwierząt, obszarze badania przedubojowego , zagrodzie izolacyjnej oraz pomieszczeniu roboczym będą wykończone twardymi materiałami, w celu przeciwdziałania ewentualnym poślizgnięciom.			
⑦ Podłogi w zagrodach dla zwierząt, obszarze badania przedubojowego, zagrodzie izolacyjnej oraz pomieszczeniu roboczym będą pochyle (około 1/100) w celu zapewnienia dobrego drenażu.			
⑧ Ubojnia będzie klasyfikowana jako obszar ogólny i czysty.			
2. Kontrole sanitarne transportu i zagród dla zwierząt			
① Do dyspozycji będą posegregowane zagrody dla zwierząt różnych gatunków.			
② Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w furtki, w celu kontroli dostępu ludzi i zwierząt.			
③ Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w oświetlenie o intensywności co najmniej 110lux.			

④ Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w system natrysków aby umożliwić umycie zwierząt.			
⑤ Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w system dostarczania wody dla zwierząt.			
⑥ Do dyspozycji będzie wyposażenie do czyszczenia i dezynfekcji pojazdów do przewozu zwierząt.			
⑦ Nie wolno wykorzystywać elektrycznych poganiaczy oraz innych urządzeń, które mogą zranić zwierzę.			
3. Kontrole sanitarne pomieszczeń roboczych (pomieszczenie ubojni, pomieszczenie przetwarzania tusz oraz pomieszczenie przetwarzania wnętrzości)			
① Pomieszczenia robocze będą podzielona na pomieszczenie ubojni, pomieszczenie przetwarzania tusz oraz pomieszczenie przetwarzania wnętrzości.			
② Dostęp do budynków przetwarzania produktów żywnościowych jest ograniczony w celu uniknięcia nieautoryzowanego dostępu.			
③ Drzwi będą wyposażone w kurtyny powietrzne lub będą działały automatycznie lub pół-automatycznie.			
④ Obszary pomiędzy podłogą a ścianą oraz pomiędzy ścianami (do wysokości 1,5m od podłogi) będą zaokrąglone.			
④-1 Podłogi i ściany będą wykończone kafelkami, betonem i innymi materiałami ułatwiającymi działanie i czyszczenie.			
④-2 Sufity będą wykonane z materiałów odpornych na wodę w celu uniknięcia przylegania ciał obcych, pyłu i innych substancji.			
⑤ Pomieszczenia robocze będą miały zarówno oświetlenie dzienne jak i sztuczne w celu zapewnienia odpowiedniego poziomu natężenia światła dla działań i inspekcji (wyższe niż lub równe 220 lux; wyższe niż lub równe 540 lux rekomendowane dla pomieszczeń badania mięsa).			
⑤-1 Dla opraw oświetleniowych należy zastosować odpowiednie środki zapobiegawcze w celu uniknięcia potencjalnego skażenia odpadającymi materiałami w przypadku ich stłuczenia.			
⑥ Pomieszczenia robocze będą wyposażone w system kontroli szkodników. Dodatkowo, przy odpływach zainstalowane zostaną urządzenia zapobiegające wchodzeniu gryzoni i innych (o odpowiednim rozmiarze aby przeciwdziałać ich wchodzeniu gryzoni).			
⑥-1 System wentylacyjny jest wystarczający aby usunąć odory, niebezpieczne gazy, dymy, opary i inne.			
⑦ Pomieszczenia robocze będą odpowiednio kontrolowane aby zapobiec kondensacji wody.			
⑧ Odpływy będą zaprojektowane tak aby obejmować system i syfony pod-drenażowe (jak linie w kształcie U), w celu przeciwdziałania zwrotnemu przepływowi odorów.			
⑨ Pomieszczenia robocze będą utrzymywane w temperaturze poniżej 15°C. W takim przypadku, poziom temperatury będzie sprawdzany w miejscu lokalizacji ostatecznie umytej tuszy. Jeśli ostateczne mycie prowadzone jest za pomocą pary, ten przepis może nie mieć zastosowania.			
⑩ Do dyspozycji będzie system dostarczający gorącą wodę co najmniej o temperaturze 83°C.			

⑪ należy zainstalować dźwigary aby zagwarantować, że tusze nie będą miały styczności z podłogą. (Pomieszczenia robocze: więcej niż 30 cm od podłogi, mroźnie/chłodnie: rekomendowane więcej niż 10 cm)			
⑪-1 Dźwigary w pomieszczeniach roboczych lub mroźniach/chłodniach zostaną zainstalowane tak aby łączyć się z rampą załadunkową pojazdów do transportu mięsa.			
⑫ Jeśli do mycia wykorzystywana jest woda, musi być ona zdatna do spożycia przez ludzi, a jakość wody będzie okresowo badana.			
⑬ Sprzęt i przybory wchodzące w bezpośredni kontakt z tuszą będą wykonane z materiałów odpornych na korozję, które mogą być łatwo czyszczone i dezynfekowane.			
⑭ Aby zapobiegać skażeniu krzyżowemu, linie robocze będą umiejscowione w linii prostej. (Może to nie mieć zastosowania, gdy zapewniony jest system dostosowania przepływu powietrza, obszary skażone i nie-skażone są oddzielone ścianami, oraz zapewnione są przegrody w celu zapobiegania potencjalnemu skażeniu tuszy.)			
⑮ Jeśli ubojnia jest wyposażona w pomieszczenie do odkostniania/wykrawania, będzie ono odseparowane od innych pomieszczeń.			
⑮-1 Pomieszczenie do odkostniania/wykrawania będzie wyposażone w system podwieszania tuszy, stanowisko do odkostniania i system gorącej wody ($\geq 83^{\circ}\text{C}$).			
⑯ Pomieszczenie ubojowe będzie wyposażone w system gwarantujący dostateczne wykrwawienie podwieszanej tuszy.			
⑯-1 Jeśli zamierzone jest wykorzystanie krwi do spożycia przez ludzi lub w produkcji produktów żywnościowych/medycznych, do dyspozycji będzie sprzęt do sanitarnego przetwarzania krwi.			
⑰ Pomieszczenia robocze będą wyposażone w pilę do przecinania tuszy oraz system mycia tuszy.			
⑰-1 Aby zminimalizować wykorzystanie wody, przy ostatecznym myciu tuszy rekomenduje się wykorzystanie mycia opartego na parze.			
⑱ Personel zajmujący się ubojem i przetwarzaniem tusz oraz wnętrzności będzie wykonywać przypisane zadania we wskazanym obszarze. Jeśli zostanie to uznane za konieczne będzie on przestrzegać procedur sanitarnych przed wejściem do innych pomieszczeń.			
4. Kontrole sanitarne badania przedubojowego			
① Pomieszczenie do badań przedubojowych będzie umiejscowione w pobliżu pomieszczeń roboczych.			
② Do dyspozycji badania przedubojowego będzie system unieruchamiający i oświetlenie.			
⑩ Pomieszczenie do badania przedubojowego będzie miało oświetlenie dzienne oraz sztuczny system oświetleniowy aby zapewnić intensywność światła wynosząca co najmniej 220 lux.			
④ Do dyspozycji będzie oddzielna ścieżka dla zwierząt pomiędzy pomieszczeniem do badania przedubojowego a pomieszczeniem roboczym.			

⑤ Badanie przedubojowe będzie przeprowadzane w pomieszczeniu do tego przeznaczonym po zatrzymaniu zwierząt w zagrodzie przez pewien okres czasu.			
⑤-1 Badanie przedubojowe przeprowadza weterynarze państwowi (urzędnicy kontrolni) lub weterynarze wyznaczeni przez rząd, zgodnie z procedurami i metodami odpowiednimi dla poszczególnych gatunków zwierząt.			
⑥ Zwierzę u którego, w czasie badania przedubojowego odkryte zostaną problemy, zostanie poddane kwarantannie oraz zastosowane przestrzegane będą odpowiednie procedury, w tym ponowne badanie.			
5. Kontrole sanitarne uboju zwierząt			
① Aby przeciwdziałać skażeniu krzyżowemu pomiędzy obszarami skażonymi a nie-skażonymi, linie robocze będą umiejscowione w linii prostej, lub zapewnione zostaną ściany, przegrody lub system wymiany powietrza.			
② Personel pracujący w pomieszczeniu ubojowym nie może mieć dostępu do innych pomieszczeń. Jeśli przemieszczenie takie jest konieczne, należy podjąć środki sanitarne, jak na przykład wymiana osprzętu sanitarnego.			
③ Ubój będzie prowadzony gdy zwierzę jest podwieszone i nie dotyka podłogi.			
③-1 Tusza zostanie rozcięta w sposób sanitarny za pomocą piły.			
④ Dla zasady, wykrwawienie przeprowadza się podczas podwieszenia za tylne nogi. Należy przeprowadzić wystarczające wykrwawienie.			
⑤ Prze ubojem należy usunąć brud z ciał zwierząt oraz umyć je wodą.			
⑤-1 Aby przeciwdziałać potencjalnemu skażeniu krzyżowemu wynikającemu z brudu pozostającego na tuszach, rękach, nożach lub innych powierzchniach, należy podjąć odpowiednie działania, jak dezynfekcja.			
⑤-2 Podczas uboju oraz przetwarzania, tusze należy chronić przed potencjalnym skażeniem od odchodów i zawartości wnętrzości.			
⑥ Obszar odcinania łba oraz skórowania będzie wyposażony w system gorącej wody ($\geq 83^{\circ}\text{C}$) przeznaczony do dezynfekcji noży.			
⑦ Noże i inne narzędzia wykorzystywane w obszarze odcinania łba i skórowania będą dezynfekowane z częstotliwością wskazana w SSOP.			
⑧ Urzędnicy kontrolni (operatorzy kontrolni) będą wykonywać badanie poubojowe łbów zgodnie z procedurami tego badania.			
⑨ skóry i sierść zostanie usunięta lub ściągnięta w sposób sanitarny odpowiedni dla poszczególnych zwierząt.			
⑩ Po ostatecznym myciu tusze należy przenieść w sposób sanitarny aby uniknąć potencjalnego kontaktu ze ścianami, podłogami oraz wyposażeniem.			
⑪ Środki sterylizacji i dezynfekcji wykorzystywane przy tuszach oraz innych produktach pochodzenia zwierzęcego będą zaaprobowane			

do wykorzystania w produktach żywnościowych.			
6. Kontrole sanitarne badania poubojowego			
① Każda linia podwieszenia tusz będzie wyposażona w stół do badania tusz i wnętrzności.			
② Stół do badania musi mieć wystarczającą powierzchnię, aby więcej niż dwóch operatorów mogło prowadzić badanie.			
③ Stół do badania będzie zlokalizowany w miejscu umożliwiającym badanie lub będzie on zaprojektowany tak aby umożliwić operatorom dostosowanie go w czasie badania.			
④ Mięso z tuszy i wnętrzności będą badane przez weterynarzy rządowych(urzędników kontrolnych) lub wykwalifikowanych operatorów inspekcyjnych pod nadzorem takich weterynarzy rządowych.			
⑤ Urzędnicy inspekcyjni przeprowadza badanie poubojowe wnętrzności i mięsa tuszy zgodnie z określonymi procedurami poubojowymi.			
⑥ Mięso z tuszy i wnętrzności pochodzące od tego samego zwierzęcia zostaną przebadane w tym samym czasie lub opatrzone etykietą lub podjęte zostaną inne odpowiednie środki, aby umożliwić identyfikację mięsa z tuszy i wnętrzności od tego samego zwierzęcia.			
⑦ Wszelkie mięso z tuszy i wnętrzności uznane za nieakceptowalne w trakcie badania poubojowego zostaną przemieszczone do linii lub umieszczone w miejscu innym niż normalne produkty oraz zostaną zutylizowane, częściowo zutylizowane, zdezynfekowane lub przebadane w laboratorium zgodnie z określonymi procedurami.			
7. Kontrole sanitarne przetwarzania wnętrzności			
① Pomieszczenie do przetwarzania wnętrzności będzie wyposażone w sprzęt do ich chłodzenia.			
①-1 Do dyspozycji będzie oddzielne pomieszczenie do przetwarzania wnętrzności na obszarze roboczym.			
①-2 Pomieszczenie do przetwarzania wnętrzności będzie połączone z obszarem roboczym.			
② Pomieszczenie do przetwarzania wnętrzności będzie wyposażone w stół do przetwarzania wnętrzności, urządzenie do ich przenoszenia, zbiornik na czystą wodę oraz zbiornik do składowania odpadów przeznaczonych do utylizacji.			
②-1 Stół do przetwarzania wnętrzności, urządzenie do przenoszenia wnętrzności oraz zbiornik na czystą wodę będą wykonane ze stali nierdzewnej lub innego ekwiwalentnego lub lepszego materiału.			
③ Wnętrzności będą podawane obsłudze w warunkach sanitarnych w celu zapobiegnięcia kontaktu z podłogą.			
8. Kontrole sanitarne mroźni/chłodni			
① Ściany w mroźni/chłodni będą wykonane z materiałów odpornych na wodę i nietoksycznych.			
①-Chłodnie będą utrzymywane w temperaturze poniżej 10°C.			
② System podwieszania w mroźni/chłodni będzie zainstalowany w			

taki sposób aby zapewnić, że tusza nie ma kontaktu z podłogą, ścianą ani innymi tuszami.			
⑪-1 Dźwigary w mroźniach/chłodniach zostaną zainstalowane tak aby łączyć się z rampą załadunkową pojazdów do transportu mięsa.			
④ Powierzchnia tuszy zawieszanej w mroźni/chłodni będzie chroniona przed skażeniem odchodami.			
⑤ Powierzchnia tuszy podwieszanej w mroźni/chłodni będzie kontrolowana w celu minimalizacji przywierania ciał obcych, jak tłuszcz.			
⑥ Chłodnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej 10°C, a mroźnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej -18°C			
⑦ Poziomy temperatur w mroźni/chłodni będą okresowo sprawdzane, a ewidencja takich kontroli będzie przechowywana.			
⑧ Mroźnia/chłodnia będzie skonstruowana w taki sposób aby umożliwić kontrolę temperatury.			
⑨ Należy zapewnić system gwałtownego chłodzenia przeznaczony do szybkiego schładzania tuszy.			
⑩ Aby sprawdzić temperaturę mroźni/chłodni bez jej otwierania, termometr należy zainstalować na zewnątrz. (w tym również kontrolę temperatury w głównym pokoju kontrolnym)			
⑬ Mroźnie/chłodnie będą utrzymywane w czystości.			
⑫ Jeśli mroźnia/chłodnia jest otwarta działanie nie będą podejmowane.			
9. Kontrole sanitarne dystrybucji			
① Pomieszczenie dystrybucyjne będzie oddzielone od zewnątrz.			
② Pomieszczenie dystrybucyjne będzie wyposażone w system kontroli szkodników, w celu zapobiegania potencjalnemu wprowadzeniu insektów i gryzoni oraz będzie okresowo kontrolowane.			
③ Pomieszczenie dystrybucji będzie skonstruowane z betonu lub innych podobnych materiałów w celu ułatwiania operacji i czyszczenia.			
⑨ Pomieszczenie dystrybucyjne będzie utrzymywane w temperaturze poniżej 15°C.			
⑤ Produkty mięsne będą niezwłocznie ładowane na pojazdy do przewozu mięsa.			
⑥ Mięso będzie obsługiwane i transportowane w sposób sanitarny.			
⑦ Za każdym razem przestrzeń załadunkowa pojazdu będzie utrzymywana w czystości.			
⑧ Przed załadunkiem mięsa należy włączyć system chłodzenia pojazdu (mrożenia), aby zapewnić odpowiedni poziom temperatury.			
⑨ Podczas transportu mięsa należy utrzymywać warunki zamrożenia lub schłodzenia.			
10. Kontrole sanitarne personelu			
① Personel powinien nosić sanitarne nakrycie głowy, odzież roboczą oraz obuwie oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący			

czystość.			
①-1 Personel noszący sanitarną odzież roboczą nie może opuszczać obszaru roboczego.			
② Jeśli powierzchnia robocza zalicza się do powierzchni ogólnej i powierzchni czystej, inni operatorzy pracują na różnych powierzchniach a zmiana miejsca pracy nie jest dozwolona.			
③ Jeśli operator zamierza udać się do toalety w trakcie pracy, musi zdjąć rękawice i fartuch.			
④ Podczas pracy nie dopuszcza się palenia, jedzenia i żucia.			
⑤ Personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenia zwierzęcego nie powinien nosić zegarków, pierścionków, spinek lub innych akcesoriów.			
⑥ Personel powinien myć ręce za każdym razem wchodząc/wychodząc.			
⑦ W celu przeciwdziałania skażeniu krzyżowemu produktów pochodzenia zwierzęcego, personel będzie często myć/dezynfekować ręce, rękawice, noże stół do obróbki oraz inne narzędzia podczas pracy.			
⑧ Wszelkie osoby, które chorują lub są podejrzane o choroby przenoszone mają zakaz prowadzenia operacji.			
⑨ Wszelkie osoby ze zranieniami, zmianami skórными lub innymi na ramionach i otwartych częściach ciała mają zakaz prowadzenia operacji.			
⑩ Cały personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenia zwierzęcego zostanie poddany badaniu lekarskiemu przez podjęciem pracy a zaświadczenia z takich badań będą przechowywane.			
11. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych			
① Do dyspozycji będzie laboratorium mikrobiologiczne z zasobami ludzkimi, wyposażeniem, aparaturą odczynnikami i innymi niezbędnymi do badań mikrobiologicznych.			
② Analitycy odpowiedzialni za badania mikrobiologiczne będą magistrami bezpieczeństwa żywności lub otrzymają odpowiednie wykształcenie/przeszkolenie.			
⑧ Operatorzy laboratorium będą przechodzić okresowe szkolenia/edukację dotyczącą działań badawczych, a ich ewidencja będzie przechowywana.			
④ Wrywkowe próbki mięsa będą pobierane z tusz i badane pod kątem salmonelli. Wyniki badań będą przechowywane przez okres dłuższy niż 6 miesięcy.			
12. Inne kontrole sanitarne			
① Przebieralnia będzie umiejscowiona osobno w pobliżu obszaru roboczego.			
② Przebieralnia będzie wyposażona w pojemniki na osobne przechowywanie ubrań, butów oraz inne dla poszczególnych operatorów. Będzie to kontrolowane i utrzymywane w czystości.			

②-1	Przebieralnia będzie zaprojektowana tak, aby zagwarantować rozdzielanie ubrań noszonych na zewnątrz (w tym butów) od ubrań sanitarnych (w tym butów) w celu uniknięcia skażenia.			
③	Toalety będą z lokalizowane w miejscu nie wpływającym na obszar roboczy.			
④	Toalety będą wyposażone w umywalki, system kontroli szkodników oraz system wentylacyjny.			
⑤	Toalety będą wyposażone w kran pół-automatyczny lub automatyczny do mycia rąk, w celu przeciwdziałania potencjalnemu skażeniu.			
⑥	Dla chemikaliów wykorzystywanych do dezynfekcji przechowywanych w pomieszczeniu przygotowania dezynfekcji, należy przygotować instrukcje użytkowania oraz przechowywać ewidencję ich wykorzystania i kontroli.			
⑦	Należy zapewnić i używać odpowiedniego systemu utylizacji odpadów, spełniającego wymagania.			
⑧	Jeśli wykorzystywana jest woda oczyszczona (za wyjątkiem wody do czyszczenia podłóg), należy okresowo sprawdzać jej jakość.			
⑨	Noże, przybory, piły i inne narzędzia wykorzystywane do cięcia i trybowania powinny być często czyszczone/dezynfekowane przy użyciu gorącej wody ($\geq 83^{\circ}\text{C}$).			
⑩	System dezynfekcji dla pojazdów do transportu zwierząt będzie zlokalizowany tak, aby zapewnić czyszczenie/dezynfekcję pojazdów, bez konieczności ich odwracania po rozładunku zwierząt.			
⑪	Wszelkie ciała obce, jak gleba, pozostałości mięsa, sierści i metale, oraz substancje niebezpieczne. Jak środki czyszczące, powinny zostać usunięte z powierzchni aparatury, narzędzi i innych wchodzących w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego.			
⑫	Te nie odpowiednie do spożycia przez ludzi lub przeznaczone do utylizacji zostaną skontrolowane oddzielnie od mięsa.			
⑬	Aby przeciwdziałać obecności pozostałości odchodów w zbiorniku wodnym przeznaczonym dla oparzalni oraz w zbiorniku z wodą przeznaczoną do czyszczenia wnętrzości, należy często zmieniać wodę.			
⑭	Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one odpowiednie do spożycia przez ludzi.			
⑭-1	Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), jakość wody będzie okresowo sprawdzana a ewidencja będzie przechowywana.			
13. Ogólne praktyki kontroli sanitarnych (SSOP)				
①	SSOP zostaną przygotowane, będą przestrzegane i utrzymywane w następujący sposób:			
0	SSOP dla kontroli powierzchni roboczych (konserwacji/naprawy powierzchni roboczych, kontroli obszarów dla gości, kontroli szkodników, kontroli wody (wód gruntowych), kontroli odpadów oraz systemu obróbki ścieków, oraz inne)			

0	SSOP dla kontroli warunków sanitarnych (miejsce czyszczenia, częstotliwość czyszczenia, sposób czyszczenia, chemikalia oraz narzędzia wykorzystywane do czyszczenia, ocena czyszczenia, kontrola warunków zdrowotnych, specyfikacji i wykorzystania ubiorów roboczych, częstotliwość i metoda kontroli zbiornika na środki dezynfekcyjne, obsługa oraz wykorzystywanie chemikaliów na powierzchni roboczej i inne)			
0	SSOP dla badania tuszy			
0	SSOP dla kontroli obiektów, wyposażenia, przyrządów i innych w tym systemów chłodzenia / mrożenia			
	② Operator przygotowuje listy kontrolne dla wewnętrznych kontroli sanitarnych oraz będzie prowadzić codzienne kontrole zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami.			
	③ W przypadku znalezienia jakichkolwiek odstępstw, zainicjowane zostaną poprawki. (Poprawki będą uwzględniać poprawę warunków sanitarnych poprzez usunięcie skażenia, opracowanie działań mających na celu zapobieganie i odpowiednie usuwanie dotkniętych produktów.)			
	④ W przypadku zmiany SSOP lub jeśli konieczna jest jej rewizja po przeprowadzeniu oceny wewnętrznej, historia tej rewizji zostanie zapisana i podpisana przez odpowiednie osoby.			
	⑤ Operatorzy opracują plan szkoleń sanitarnych, będą prowadzić szkolenia personelu oraz utrzymywać ich ewidencję.			
	⑥ Inspektorzy rządowi będą okresowo dokonywać kontroli w celu weryfikacji zgodności z wewnętrznymi procedurami kontroli warunków sanitarnych a w przypadku wykrycia jakiegokolwiek odstępstwa zmusić operatora do niezwłocznego wprowadzenia poprawek/ udoskonaleń.			
	14. HACCP			
	① Należy przygotować i przechowywać dokumenty HACCP zawierające następujące aspekty. - Organizacja zespołu HACCP, opis produktu, przepływ procesów (wykres przepływu procesów, plan piętra, przepływ materiałów/personelu, wentylacja, drenaż i inne), analiza zagrożeń, określenie CCP, ustanowienie limitów krytycznych, ustanowienie systemów monitorujących, opracowanie działań korekcyjnych, procedury i metody weryfikacji, dokumentacja i przechowywanie ewidencji, plan HACCP, plan szkoleń			
	② Organizacja zespołu HACCP oraz przypisanie zadań i uprawnień odpowiednim zespołom/członkom zespołu zostanie szczegółowo i w konkretny sposób udokumentowane.			
	③ Opis produktu zostanie przygotowany dla wszystkich wytwarzanych produktów.			
	③-1 Specyfikacje dla produktów skończonych należy przygotować na podstawie specyfikacji regulacyjnych oraz specyfikacji wewnętrznych.			
	③-2 Specyfikacje wewnętrzne dla produktów skończonych będą oparte na ocenie limitów krytycznych dla krytycznych punktów kontroli.			
	④ Wykres przepływu procesu będzie uwzględniał etapy i warunki przetwarzania zgodnie z przepływem procesu.			

⑤ Należy przygotować plan piętra aby określić obszary w celu przeciwdziałania skażeniu krzyżowemu pomiędzy pomieszczeniami.			
⑥ Należy zaprojektować przepływ personelu tak, aby zapewnić efektywne przemieszczanie się pomiędzy obszarami.			
⑦ Należy tak zaprojektować system wentylacji aby zapewnić przepływ powietrza z obszaru czystego do obszaru ogólnego lub zamontować wentylację niezależną.			
⑧ Należy tak zaprojektować system drenażu aby zapewnić przepływ wody z obszaru czystego do obszaru ogólnego lub zamontować drenaż niezależny.			
⑨ Należy zidentyfikować potencjalne zagrożenia dla poszczególnych surowców, substancji nieaktywnych oraz etapów przetwarzania.			
⑩ Należy logicznie wyznaczyć krytyczne punkty kontroli (CCP) na podstawie analizy procesu oraz ryzyka.			
⑫ Limity krytyczne (górne lub dolne) należy wyznaczyć na podstawie wyników walidacji CCP.			
⑬ Należy określić procedury i metody monitorowania w celu zapewnienia efektywnej obserwacji oraz zapisywania limitów krytycznych.			
⑬-1 Operatorzy monitorowania będą przeprowadzać kontrolę zgodnie z wyznaczonymi procedurami i metodami oraz przechowywać jej ewidencję.			
⑬-2 Operatorzy monitorowania będą posiadać pełne zrozumienie procedur i metod monitorowania.			
⑬-3 Instrumenty monitorowania CCP (bilanse, termometry, zegary, standardy i inne) będą kalibrowane a ewidencja kalibracji będzie przechowywana.			
⑭ Przygotowany zostanie plan działań korekcyjnych uwzględniający te , które mają zostać podjęte w momencie przekroczenia limitów krytycznych oraz awarii sprzętu.			
⑭-1 Operatorzy odpowiedzialni za działania korekcyjne niezwłocznie podejmą takie działania zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami (analiza i eliminacja powodów, przywrócenie CCP do normalnego stanu, opracowanie środków przeciwdziałających ponownemu wystąpieniu oraz utylizacja dotkniętych produktów) oraz będą prowadzić odpowiednią ewidencję.			
⑭-2 Operatorzy odpowiedzialni za działania korekcyjne będą posiadać pełne zrozumienie metod działań korekcyjnych.			
⑮ Procedury i metody weryfikacji zostaną opracowane w celu objęcia aspektów walidacji i wdrażania.			
⑮-1 Weryfikacje należy prowadzić więcej niż raz w roku, zgodnie z procedurami i metodami weryfikacji a wyniki tych weryfikacji będą przechowywane.			
⑯ Opracowanie / przegląd dokumentów HACCP zostanie udokumentowany i podpisany przez osoby odpowiedzialne a historia tego przeglądu zostanie udokumentowana.			
⑰ Należy tak przygotować plan kształcenia / szkolenia aby uwzględnił uczestników, zawartość, metody oceny i inne aspekty.			

⑰-1 Kształcenie / szkolenie będzie prowadzone zgodnie z ustanowioną częstotliwością a ich ewidencja będzie przechowywana.			
⑱ Instytucja rządowa będzie regularnie sprawdzać i oceniać przedsiębiorstwa w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami HACCP.			
⑲ Ewidencja związana z HACCP będzie przechowywana przez 2 lata.			

Ocena całościowa	Wynik całkowity		<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa	%	
	Ocena ostateczna		

<input type="checkbox"/> Data inspekcji		
<input type="checkbox"/> Inspektorzy		
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)

<Kryteria oceny>

- ① **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równowartość 70% oraz „Nie zgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
- ② **Liczba „Nie zgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Nie zgodny)”, zostanie on oceniony jako „Nie zgodny”.
- ③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Nie zgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Nie zgodny”.

2. Ubojnie drobiu

A. Informacje ogólne

○Nazwa ubojni	
○Adres	
○Właściciel	○ Nazwisko :
○Kierownik ds. warunków sanitarnych	○ Nazwisko : ○ E-mail: ○ nr. telefonu :
○Data założenia	
○Nr rejestracyjny lub nr założenia	
○Data rejestracji	
○Data przeznaczenia na eksport	
○Gatunki	
○Inne rodzaje działalności	[] przetwarzanie, [] składowanie, [] inne ()
○Średnia dzienna liczba sztuk poddawanych ubojowi	○sztuki/gatunki (/)
○Średnia godzinna liczba sztuk poddawanych ubojowi	○sztuki/gatunki (/)
○Średnia wydajność uboju	○sztuki/gatunki
○Powierzchnia pomieszczeń schładzających	○(m ²)
- Możliwości składowania (jednorazowe)	○(tusza)
○Numer inspektora	Całkowita liczba:
- Weterynarz	○ Rządowy: ○ Samorządowy: ○ Przedsiębiorstwo:
- Inspektor mięsa	○ Rządowy: ○ Samorządowy: ○ Przedsiębiorstwo:
○Liczba analityków laboratoryjnych	
○Liczba pracowników	
○Dni pracujące w tygodniu	
- Liczba zmian dziennie	
- Godziny pracy w ciągu zmiany	
○Inne kraje zatwierdzone do eksportu (inne niż Republika Korei)	

oDołączone dokumenty	Należy dołączyć wykres procesu przepływu zawierający CCP.
----------------------	---

B. Listy kontrolne

Zakład zagraniczny	Nazwa:	
	Właściciel: (pieczęć)	Kierownik właściwy: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole sanitarne środowiska/obiektów			
① Ubojnia będzie zlokalizowana w miejscu odległym od obiektów utylizacji odpadów, gospodarstw hodowlanych oraz innych obiektów generujących zanieczyszczenia. * Może to nie mieć zastosowania, gdy jest to system zamknięty a systemy obiegu powietrza są stosowane lub gdy podjęte zostały środki mające na celu przeciwdziałanie potencjalnemu skażeniu.			
② Należy stosować bariery, takie jak ogrodzenia w celu zapewnienia, że wewnętrzne pomieszczenia ubojni nie są widoczne z zewnątrz.			
③ Aby ograniczyć generację kurzu, droga dojazdowa do ubojni, parking, obszary pomiędzy budynkami i innymi muszą być utwardzone.			
④ Ubojnia będzie wyposażona w zagrody, pomieszczenie przeznaczone do zarzynania oraz wykrwawiania, pomieszczenia robocze, laboratorium, pomieszczenie do przygotowania dezynfekcji, pakownię, system obróbki ścieków, system obróbki odpadów, chłodnie /mroźnie, obiekty przeznaczone do czyszczenia i dezynfekcji pojazdów do transportu zwierząt, przebieralnie, łazienki, pomieszczenia socjalne i inne.			
⑤ Zagrody dla zwierząt, pomieszczenia do zarzynania i wykrwawiania oraz pomieszczenie robocze będą wykończone betonem lub innymi materiałami gwarantującymi odporność na wodę.			
⑤-1 Podłogi w zagrodach dla zwierząt, pomieszczeniu do zarzynania i wykrwawiania oraz pomieszczeniu roboczym będą pochyłe (około1/100) w celu zapewnienia dobrego drenażu.			
⑥ Ubojnia będzie klasyfikowana jako obszar ogólny i czysty.			
2. Kontrole sanitarne transportu i zagród dla zwierząt			
① Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w drzwi umożliwiające kontrolę dostępu.			
② Zagrody dla zwierząt będą połączone z linią podawczą drobiu oraz będą to struktury otwarte.			
②-1 Zagrody dla zwierząt będą miały wystarczający rozmiar aby pomieścić pojazdy oraz pojemniki do transportu drobiu.			

③ Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w oświetlenie o intensywności co najmniej 110lux.			
④ Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w ściemniane światło, wentylację oraz urządzenia natryskowe.			
⑤ Podłoga w zagrodzie dla zwierząt będzie odporna na wodę i nie śliska, w celu zapewnienia dobrego drenażu.			
⑥ Do dyspozycji będzie wyposażenie do czyszczenia i dezynfekcji pojazdów do przewozu zwierząt.			
⑦ Nie wolno wykorzystywać elektrycznych poganiaczy oraz innych urządzeń, które mogą zranić zwierzę.			
3. Kontrole sanitarne pomieszczeń roboczych			
① Dostęp do budynków przetwarzania produktów żywnościowych jest ograniczony w celu uniknięcia nieautoryzowanego dostępu.			
①-1 Personel pracujący w pomieszczeniach indywidualnych nie może mieć dostępu do innych pomieszczeń.			
①-2 Jeśli konieczne jest umożliwienie personelowi przejścia do innych pomieszczeń, należy podjąć środki sanitarne, jak wymiana osprzętu sanitarnego.			
② Drzwi będą wyposażone w kurtyny powietrzne lub będą działały automatycznie lub pół-automatycznie.			
③ Obszary pomiędzy podłogą a ścianą oraz pomiędzy ścianami (do wysokości 1,5m od podłogi) będą zaokrąglone.			
③-1 Podłogi i ściany będą wykończone kafelkami, betonem i innymi materiałami ułatwiającymi działanie i czyszczenie.			
③-2 Sufity będą wykonane z materiałów odpornych na wodę w celu uniknięcia przylegania ciał obcych, pyłu i innych substancji.			
③-3 System wentylacyjny jest wystarczający aby usunąć odory, niebezpieczne gazy, dymy, opary i inne.			
③-4 Pomieszczenia robocze będą odpowiednio kontrolowane aby zapobiec kondensacji wody.			
③-5 Pomieszczenia robocze będą wyposażone w system kontroli szkodników. Dodatkowo, przy odpływach zainstalowane zostaną urządzenia zapobiegające wchodzeniu gryzoni i innych (o odpowiednim rozmiarze aby przeciwdziałać ich wchodzeniu gryzoni).			
③-6 Odpływy będą zaprojektowane tak aby obejmować system i syfony pod-drenażowe (jak linie w kształcie U), w celu przeciwdziałania zrotnemu przepływowi odorów.			
③-7 Dla opraw oświetleniowych należy zastosować odpowiednie środki zapobiegawcze w celu uniknięcia potencjalnego skażenia odpadającymi materiałami w przypadku ich stłuczenia.			
③-8 Pomieszczenia robocze będą miały zarówno oświetlenie dzienne jak i sztuczne w celu zapewnienia odpowiedniego poziomu natężenia światła dla działań i inspekcji (wyższe niż lub równe 220 lux; wyższe niż lub równe 540 lux rekomendowane dla pomieszczeń badania).			
④ Do dyspozycji będzie system klimatyzacyjny gwarantujący utrzymanie temperatury w obszarze roboczym poniżej 15°C.			
⑤ Obiekty sparzania, wyrywania, usuwania piór, wytrzewiania, rozcinania tuszy oraz chłodzenia zostaną zainstalowane aby zapewnić ciągłość operacji.			

⑤-1 Każda linia do wytrzewiania będzie wyposażona w stół do badania tuszy.			
⑤-2 Linia do wytrzewiania będzie wyposażona w maszynę-przenośnik do transportu wnętrzości lub stanowisko pracy.			
⑤-3 Stół do przetwarzania wnętrzości, urządzenie do przenoszenia wnętrzości, zbiornik na czystą wodę oraz inne będą wykonane ze stali nierdzewnej lub innego ekwiwalentnego lub lepszego materiału.			
⑤-4 Obiekt wrywania wyposażony będzie w maszynę-przenośnik/ ruchomą maszynę do wrywania piór lub automat do wrywania piór.			
⑤-5 Obiekt sparzania będzie wyposażony maszynę-przenośnik do ciągłego sparzania lub automatyczna maszyną oparzającą.			
⑤-6 W celu zapewnienia ciągłego działania, należy zainstalować automatyczną maszynę ubojową.			
⑤-7 Stół do badań utrzyma szybkość badań odpowiednia do szybkości uboju. (zalecane jest do 2,500 sztuk na godzinę).			
⑬ Sprzęt i przybory wchodzące w bezpośredni kontakt z tuszą będą wykonane z materiałów odpornych na korozję(np. Stal nierdzewna), które mogą być łatwo czyszczone i dezynfekowane.			
⑦ Woda wykorzystywana do czyszczenia będzie odpowiednia do spożycia przez ludzi a ciśnienie wody oraz czas czyszczenia zostaną określone i będą przestrzegane.			
⑧ Pomieszczenie robocze będzie wyposażone w system dostarczania wody wystarczający do wykonania czyszczenia i innych operacji.			
⑧-1 Woda będzie dostarczana z miasta lub odpowiednia do spożycia przez ludzi. ⑪ Jakość wody będzie okresowo badana a wyniki badań będą przechowywane.			
⑨ Temperatura wody wykorzystywanej do oparzania będzie utrzymywana na odpowiednim poziomie aby przeciwdziałać schładzaniu drobiu.			
⑨-1 W czasie oparzania będzie okresowo dodawana świeża woda, aby przez cały czas zapewnić utrzymanie czystości.			
⑩ Drób będzie schładzany poniżej 5°C w określonym czasie. (≤ 1.8 kg: 4 godziny, < 3.6 kg: 6 godzin, ≥ 3.6 kg: 8 godzin)			
⑩-1 Mięso drobiowe będzie utrzymywane w temperaturze poniżej 5°C przed zapakowaniem.			
⑪ Zainstalowany zostanie system chłodzenia oparty na zimnym powietrzu, wodzie lub lodzie.			
⑪-1 Temperatura systemu chłodzenia nie przekroczy 15°C.			
⑪-2 Woda w zbiorniku chłodzącym będzie spełniać wymagania wody pitnej.			
⑪-3 Woda w zbiorniku chłodzącym będzie wolna od wszelkich zanieczyszczeń. W przypadku stosowania chloru, należy stosować się do określonych procedur.			
⑫ Do dyspozycji będą automatyczne systemy usuwania odbytu, kloaki, usuwania płuc, wycofywania przewodu oddechowego oraz przełyku, czyszczenia wewnętrznych i zewnętrznych części, oraz usuwania wnętrzości.			
4. Kontrole sanitarne badania przedubojowego			

① Weterynarze rządowi (urzędnicy inspekcyjni) lub weterynarze wskazani przez rząd (urzędnicy inspekcyjni) będą prowadzić badania grup zwierząt zgodnie z odpowiednimi procedurami i metodami (sylwetki i zachowania zwierząt).			
② W przypadku zwierząt wykazujących stany anormalne w trakcie badania grupy zwierząt, każde z nich zostanie przebadane na stole do badania przedubojowego zgodnie z ustalonymi procedurami.			
②-1 Badanie grupy zwierząt skupi się na sylwetkach i zachowaniach zwierząt oraz zostanie wykonane w zagrodzie dla zwierząt w ubojni.			
②-2 Badanie poszczególnych zwierząt zostanie przeprowadzone dla zwierząt przejawiających stan anormalny w trakcie badania grupy. Pióra, powieki, jama nosowa, odbył oraz inne części ciała zostaną przebadane na stole do badania przedubojowego w ubojni.			
③ Gdy wyniki badania wskażą obecność lub podejrzenie choroby zwierzęcej, urzędnik inspekcyjny zakaże uboju.			
④ Stół do badań przedubojowych będzie umiejscowiony w pobliżu pomieszczeń ubojowych/wykrwawiania.			
⑤ Pomieszczenie do badania przedubojowego będzie miało oprawy oświetleniowe aby zapewnić intensywność światła wynosząca co najmniej 220 lux.			
5. Kontrole sanitarne uboju zwierząt			
① Ubój będzie prowadzony gdy zwierzę jest podwieszone i nie dotyka podłogi.			
② Jeśli istnieje podejrzenie choroby, zwierzęta padły podczas transportu, zwierzęta są poważnie ranne, lub zwierzęta nie są uważane za zdatne do spożycia przez ludzi, ubój nie zostanie przeprowadzony.			
6. Badanie Poubojowe			
① Badanie poubojowe zostanie przeprowadzone przez weterynarzy rządowych (urzędników kontrolnych) lub wykwalifikowanych operatorów inspekcyjnych pod nadzorem weterynarzy rządowych (urzędników inspekcyjnych).			
② Mięso z tuszy oraz wnętrzności zostaną zbadane przez urzędników inspekcyjnych zgodnie z procedurami badania poubojowego.			
③ Wszelkie mięso z tuszy i wnętrzności uznane za nieakceptowalne w trakcie badania poubojowego zostaną przemieszczone do miejsca innego niż normalne produkty oraz zostaną zutylizowane lub przebadane w laboratorium zgodnie z określonymi procedurami.			
7. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych.			
① Do dyspozycji będzie laboratorium mikrobiologiczne z wyposażeniem, aparaturą odczynnikami i innymi niezbędnymi do badań mikrobiologicznych.			
② Analitycy odpowiedzialni za badania mikrobiologiczne będą magistrami bezpieczeństwa żywności lub otrzymają odpowiednie wykształcenie/przeszkolenie.			

⑧	Operatorzy laboratorium będą przechodzić okresowe szkolenia/edukację dotyczącą działań badawczych, a ich ewidencja będzie przechowywana.		
④	Wyrywkowe próbki mięsa będą pobierane z mięsa i badane pod kątem salmonelli. Wyniki badań będą przechowywane przez okres dłuższy niż 6 miesięcy.		
8. Kontrole sanitarne mroźni/chłodni			
①	Ściany w mroźni/chłodni będą wykonane z materiałów odpornych na wodę i nietoksycznych.		
②	System podwieszania w mroźni/chłodni będzie zainstalowany w taki sposób aby zapewnić, że produkty pochodzenia zwierzęcego nie mają kontaktu z podłogą, ścianą ani innymi takimi produktami.		
③	Chłodnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej 5°C, a mroźnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej -18°C		
④	Poziomy temperatur w mroźni/chłodni będą okresowo sprawdzane, a ewidencja takich kontroli będzie przechowywana.		
⑤	Mroźnia/chłodnia będzie skonstruowana w taki sposób aby umożliwić kontrolę temperatury.		
⑥	Aby sprawdzić temperaturę mroźni/chłodni bez jej otwierania, termometr należy zainstalować na zewnątrz. (w tym również kontrolę temperatury w głównym pokoju kontrolnym)		
⑦	Mroźnie/chłodnie będą utrzymywane w czystości.		
9. Kontrole sanitarne dystrybucji			
①	Pomieszczenie dystrybucyjne będzie oddzielone od zewnątrz.		
②	Pomieszczenie dystrybucyjne będzie wyposażone w system kontroli szkodników, w celu zapobiegania potencjalnemu wprowadzeniu insektów i gryzoni oraz będzie okresowo kontrolowane.		
③	Pomieszczenie dystrybucji będzie skonstruowane z betonu lub innych podobnych materiałów w celu ułatwiania operacji i czyszczenia.		
⑨	Pomieszczenie dystrybucyjne będzie utrzymywane w temperaturze poniżej 15°C.		
⑤	Produkty mięsne będą niezwłocznie ładowane na pojazdy do przewozu mięsa.		
⑥	Jeśli mroźnia/chłodnia jest otwarta działanie nie będą podejmowane.		
⑦	Mięso będzie obsługiwane i transportowane w sposób sanitarny.		
⑧	Za każdym razem przestrzeń załadunkowa pojazdu będzie utrzymywana w czystości.		
⑨	Przed załadunkiem mięsa należy włączyć system chłodzenia pojazdu (mrożenia), aby zapewnić odpowiedni poziom temperatury.		
⑩	Podczas transportu mięsa należy utrzymywać warunki zamrożenia lub schłodzenia.		

10. Kontrole sanitarne personelu			
① Personel powinien nosić sanitarne nakrycie głowy, odzież roboczą oraz obuwie oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący czystość.			
② Personel noszący sanitarną odzież roboczą nie może opuszczać obszaru roboczego.			
③ Jeśli operator zamierza udać się do toalety w trakcie pracy, musi zdjąć rękawice i fartuch.			
④ Podczas pracy nie dopuszcza się palenia, jedzenia i żucia.			
⑤ Personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenia zwierzęcego nie powinien nosić zegarków, pierścionków, spinek lub innych akcesoriów.			
⑥ Personel powinien myć ręce za każdym razem wchodząc/wychodząc.			
⑦ W celu przeciwdziałania skażeniu krzyżowemu produktów pochodzenia zwierzęcego, personel będzie często myć/dezynfekować ręce, rękawice, noże stół do obróbki oraz inne narzędzia podczas pracy.			
⑧ Wszelkie osoby, które chorują lub są podejrzane o choroby przenoszone mają zakaz prowadzenie operacji.			
⑨ Wszelkie osoby ze zranieniami, zmianami skórnymi lub innymi na ramionach i otwartych częściach ciała mają zakaz prowadzenia operacji.			
⑩ Cały personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenia zwierzęcego zostanie poddany badaniu lekarskiemu przez podjęciem pracy a zaświadczenia z takich badań będą przechowywane.			
⑪ Jeśli powierzchnia robocza zalicza się do powierzchni ogólnej i powierzchni czystej, inni operatorzy pracują na różnych powierzchniach a zmiana miejsca pracy nie jest dozwolona.			
11. Inne kontrole sanitarne			
① Przebieralnia będzie umiejscowiona osobno w pobliżu obszaru roboczego.			
② Przebieralnia będzie wyposażona w pojemniki na osobne przechowywanie ubrań, butów oraz inne dla poszczególnych operatorów. Będzie to kontrolowane i utrzymywane w czystości.			
③ Toalety będą z lokalizowane w miejscu nie wpływającym na obszar roboczy.			
④ Toalety będą wyposażone w umywalki, system kontroli szkodników oraz system wentylacyjny.			
⑤ Toalety będą wyposażone w kran pół-automatyczny lub automatyczny do mycia rąk, w celu przeciwdziałania potencjalnemu skażeniu.			
⑥ Dla chemikaliów wykorzystywanych do dezynfekcji przechowywanych w pomieszczeniu przygotowania dezynfekcji, należy przygotować instrukcje użytkowania oraz przechowywać ewidencję ich wykorzystania i kontroli.			
⑦ Należy zapewnić i używać odpowiedniego systemu utylizacji odpadów, spełniającego wymagania.			

⑧	Jeśli wykorzystywana jest woda oczyszczona (za wyjątkiem wody do czyszczenia podłóg), należy okresowo sprawdzać jej jakość.			
⑨	Noże, przybory, piły i inne narzędzia wykorzystywane do cięcia i trybowania powinny być często czyszczone/dezynfekowane przy użyciu gorącej wody ($\geq 83^{\circ}\text{C}$).			
⑩	System dezynfekcji dla pojazdów do transportu zwierząt będzie zlokalizowany tak, aby zapewnić czyszczenie/dezynfekcję pojazdów, bez konieczności ich odwracania po rozładunku zwierząt.			
⑪	Wszelkie ciała obce, jak gleba, pozostałości mięsa, sierści i metale, oraz substancje niebezpieczne. Jak środki czyszczące, powinny zostać usunięte z powierzchni aparatury, narzędzi i innych wchodzących w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego.			
⑫	Te nie odpowiednie do spożycia przez ludzi lub przeznaczone do utylizacji zostaną skontrolowane oddzielnie od mięsa.			
12. Ogólne praktyki kontroli sanitarnych (SSOP)				
①	SSOP zostaną przygotowane, będą przestrzegane i utrzymywane w następujący sposób:			
0	SSOP dla kontroli powierzchni roboczych (konserwacji/naprawy powierzchni roboczych, kontroli obszarów dla gości, kontroli szkodników, kontroli wody (wód gruntowych), kontroli odpadów oraz systemu obróbki ścieków, oraz inne)			
0	SSOP dla kontroli warunków sanitarnych (miejsce czyszczenia, częstotliwość czyszczenia, sposób czyszczenia, chemikalia oraz narzędzia wykorzystywane do czyszczenia, ocena czyszczenia, kontrola warunków zdrowotnych, specyfikacji i wykorzystania ubiorów roboczych, częstotliwość i metoda kontroli zbiornika na środki dezynfekcyjne, obsługa oraz wykorzystywanie chemikaliów na powierzchni roboczej i inne)			
0	SSOP dla badania tuszy			
0	SSOP dla kontroli obiektów, wyposażenia, przyrządów i innych w tym systemów chłodzenia / mrożenia			
②	Operator przygotuje listy kontrolne dla wewnętrznych kontroli sanitarnych oraz będzie prowadzić codzienne kontrole zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami.			
③	W przypadku znalezienia jakichkolwiek odstępstw, zainicjowane zostaną poprawki. (Poprawki będą uwzględniać poprawę warunków sanitarnych poprzez usunięcie skażenia, opracowanie działań mających na celu zapobieganie i odpowiednie usuwanie dotkniętych produktów.)			
④	W przypadku zmiany SSOP lub jeśli konieczna jest jej rewizja po przeprowadzeniu oceny wewnętrznej, historia tej rewizji zostanie zapisana i podpisana przez odpowiednie osoby.			
⑤	Operatorzy opracują plan szkoleń sanitarnych, będą prowadzić szkolenia personelu oraz utrzymywać ich ewidencję.			
⑥	Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one odpowiednie do spożycia przez ludzi.			

⑦ Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), jakość wody będzie okresowo sprawdzana a ewidencja będzie przechowywana.			
⑧ Inspektorzy rządowi będą okresowo dokonywać inspekcji w celu weryfikacji zgodności z wewnętrznymi procedurami kontroli warunków sanitarnych a w przypadku wykrycia jakiegokolwiek odstępstwa zmusić operatora do niezwłocznego wprowadzenia poprawek/udoskonaleń.			
13. HACCP			
① Należy przygotować i przechowywać dokumenty HACCP zawierające następujące aspekty. - Organizacja zespołu HACCP, opis produktu, przepływ procesów (wykres przepływu procesów, plan piętra, przepływ materiałów/personelu, wentylacja, drenaż i inne), analiza zagrożeń, określenie CCP, ustanowienie limitów krytycznych, ustanowienie systemów monitorujących, opracowanie działań korekcyjnych, procedury i metody weryfikacji, dokumentacja i przechowywanie ewidencji, plan HACCP, plan szkoleń			
② Organizacja zespołu HACCP oraz przypisanie zadań i uprawnień odpowiednim zespołom/członkom zespołu zostanie szczegółowo i w konkretny sposób udokumentowane.			
③ Opis produktu zostanie przygotowany dla wszystkich wytwarzanych produktów.			
③-1 Specyfikacje dla produktów skończonych należy przygotować na podstawie specyfikacji regulacyjnych oraz specyfikacji wewnętrznych.			
③-2 Specyfikacje wewnętrzne dla produktów skończonych będą oparte na ocenie limitów krytycznych dla krytycznych punktów kontroli.			
④ Wykres przepływu procesu będzie uwzględniał etapy i warunki przetwarzania zgodnie z przepływem procesu.			
⑤ Należy przygotować plan piętra aby określić obszary w celu przeciwdziałania skażeniu krzyżowemu pomiędzy pomieszczeniami.			
⑥ Należy zaprojektować przepływ personelu tak, aby zapewnić efektywne przemieszczanie się pomiędzy obszarami.			
⑦ Należy tak zaprojektować system wentylacji aby zapewnić przepływ powietrza z obszaru czystego do obszaru ogólnego lub zamontować wentylację niezależną.			
⑧ Należy tak zaprojektować system drenażu aby zapewnić przepływ wody z obszaru czystego do obszaru ogólnego lub zamontować drenaż niezależny.			
⑨ Należy zidentyfikować potencjalne zagrożenia dla poszczególnych surowców, substancji nieaktywnych oraz etapów przetwarzania.			
⑩ Należy logicznie wyznaczyć krytyczne punkty kontroli (CCP) na podstawie analizy procesu oraz ryzyka.			
⑫ Limity krytyczne (górne lub dolne) należy wyznaczyć na podstawie wyników walidacji CCP.			
⑬ Należy określić procedury i metody monitorowania w celu zapewnienia efektywnej obserwacji oraz zapisywania limitów krytycznych.			

13-1 Operatorzy monitorowania będą przeprowadzać kontrolę zgodnie z wyznaczonymi procedurami i metodami oraz przechowywać jej ewidencję.			
13-2 Operatorzy monitorowania będą posiadać pełne zrozumienie procedur i metod monitorowania.			
13-3 Instrumenty monitorowania CCP (bilanse, termometry, zegary, standardy i inne) będą kalibrowane a ewidencja kalibracji będzie przechowywana.			
14 Przygotowany zostanie plan działań korekcyjnych uwzględniający te , które mają zostać podjęte w momencie przekroczenia limitów krytycznych oraz awarii sprzętu.			
14-1 Operatorzy odpowiedzialni za działania korekcyjne niezwłocznie podejmą takie działania zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami (analiza i eliminacja powodów, przywrócenie CCP do normalnego stanu, opracowanie środków przeciwdziałających ponownemu wystąpieniu oraz utylizacja dotkniętych produktów) oraz będą prowadzić odpowiednią ewidencję.			
14-2 Operatorzy odpowiedzialni za działania korekcyjne będą posiadać pełne zrozumienie metod działań korekcyjnych.			
15 Procedury i metody weryfikacji zostaną opracowane w celu objęcia aspektów walidacji i wdrażania.			
15-1 Weryfikacje należy prowadzić więcej niż raz w roku, zgodnie z procedurami i metodami weryfikacji a wyniki tych weryfikacji będą przechowywane.			
16 Opracowanie / przegląd dokumentów HACCP zostanie udokumentowany i podpisany przez osoby odpowiedzialne a historia tego przeglądu zostanie udokumentowana.			
17 Należy tak przygotować plan kształcenia / szkolenia aby uwzględniał uczestników, zawartość, metody oceny i inne aspekty.			
17-1 Kształcenie / szkolenie będzie prowadzone zgodnie z ustanowioną częstotliwością a ich ewidencja będzie przechowywana.			
18 Instytucja rządowa będzie regularnie sprawdzać i oceniać przedsiębiorstwa w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami HACCP.			
19 Ewidencja związana z HACCP będzie przechowywana przez 2 lata.			

Ocena całościowa	Wynik całkowity		<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa	%	
	Ocena ostateczna		

☐ Data inspekcji

☐ Inspektorzy

Stanowisko w Organizacji (tytuł)

Nazwisko

(pieczęć)

Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)

<Kryteria oceny>

- ① **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równowartość 70% oraz „Niezgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
- ② **Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Niezgodny)”, zostanie on oceniony jako „Niezgodny”.
- ⑫ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Niezgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Niezgodny”.

3. Zakład rozbioru i pakowania mięsa

A. Informacje ogólne

○Nazwa ubojni	
○Adres	
○Właściciel	○ Nazwisko :
○Kierownik ds. warunków sanitarnych	○ Nazwisko : ○ nr. telefonu : ○ E-mail:
○Data założenia	
○Nr rejestracyjny lub nr założenia	
○Data rejestracji	
○Data przeznaczenia na eksport	
○Zatwierdzona praca lub działanie	○Gatunki:
○Zatwierdzony przedmiot	○Wołowina, wieprzowina, drób, itd.

o Całkowita dzienna ilość mięsa i tusz poddanych rozbiorowi	o ()kg(M/T)/()tusza/przedmioty
o Całkowita godzinna ilość mięsa i tusz poddanych rozbiorowi	o ()kg(M/T)/()tusza/przedmioty
o Nr i powierzchnia chłodziarek / zamrażarek	o ()m ² /() chłodziarki o ()m ² /() zamrażarki
- Powierzchnia, objętość (jednorazowa), oraz liczba chłodziarek	o ()m ² /()kg(M/T)/()chłodziarki
- Powierzchnia, objętość (jednorazowa), oraz liczba zamrażarek	o ()m ² /()kg(M/T)/()zamrażarki
o Numer inspektora	o Rządowy: o Samorządowy: o Przedsiębiorstwo:
o Numer pracownika	
o Dni pracujące w tygodniu	
- Liczba zmian dziennie	
- Godziny pracy w ciągu zmiany	
o Inne kraje zatwierdzone do eksportu (inne niż Republika Korei)	
o Dołączone dokumenty	Należy dołączyć wykres procesu przepływu zawierający CCP.

B. Listy kontrolne

Zakład zagraniczny	Nazwa:	
	Właściciel: (pieczęć)	Kierownik właściwy: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole sanitarne środowiska/obiektów			
① Budynki są zlokalizowane w miejscu odległym od obiektów generujących skażenie, tak aby produkty pochodzenia zwierzęcego nie podlegały negatywnemu wpływowi ścieków odwierających, chemikaliów lub innych zanieczyszczeń.			
② Budynki są zbudowane tak, aby utrzymać poziom temperatury odpowiedniej dla rodzajów przetwarzanych produktów pochodzenia zwierzęcego oraz zapewniają odpowiednią wentylację.			

③ Materiały budowlane nie wywierają negatywnego wpływu i nie powodują skażenia produktów pochodzenia zwierzęcego.			
2. Kontrole sanitarne powierzchni roboczych			
① Obszary robocze (pomieszczenie składowania surowców, pomieszczenie przetwarzania mięsa, pakownia oraz inne pomieszczenia niezbędne do rozbiór i pakowania mięsa) będą znajdować się w oddzielnych budynkach lub będą oddzielone obiektów o innym przeznaczeniu.			
② Dostęp do budynków przetwarzania produktów żywnościowych jest ograniczony w celu uniknięcia nieautoryzowanego dostępu.			
③ Podłogi powierzchni roboczych są wykonane z betonu w celu zapewnienia odporności na wodę oraz zagwarantowania odpowiedniego drenażu.			
④ Powierzchnie ścian wewnętrznych oraz sufitów będą gładkie, tak aby uniknąć nagromadzenia ciał obcych oraz pyłów.			
⑤ Wewnętrzne ściany powierzchni roboczej wykonane są z jasnych odpornych na wodę materiałów oraz pokryte farbą zapobiegającą gromadzeniu się bakterii na wysokości 1,5m od podłogi.			
⑥ Obszar roboczy będzie wyposażony w oświetlenie o intensywności światła wynoszącej przynajmniej 220 lux. * Za wyjątkiem tych gdzie nie prowadzona jest obsługa surowców lub rozbiór/pakowanie mięsa.			
⑦ System wentylacyjny jest usuwa odory generowane w obszarze powierzchni roboczej.			
⑧ Pomieszczenia robocze będą wyposażone w system kontroli szkodników. Dodatkowo, przy odpływach zainstalowane zostaną urządzenia zapobiegające wchodzeniu gryzoni i innych (o odpowiednim rozmiarze aby przeciwdziałać ich wchodzeniu gryzoni).			
⑨ Obszary robocze będą utrzymywane w temperaturze poniżej 15°C.			
⑨-1 Aby utrzymać temperaturę obszaru roboczego poniżej 15°C, niezbędny jest system kontroli temperatury.			
⑩ Do dyspozycji będzie system zaopatrywania w wodę miejską lub wodę odpowiednią do spożycia dla ludzi.			
⑪ Woda wykorzystywana do czyszczenia sprzętu, przyborów i innych przeznaczonych do obsługi surowców i produktów będzie zdatna do spożycia przez ludzi.			
3. Kontrole sanitarne surowców			
① Ewidencja dotycząca zakupów i wykorzystywania surowców będzie przechowywana przez 2 lata od daty ostatniej dokumentacji.			
② Przy odbiorze surowców należy przestrzegać wewnętrznych procedur.			
②-1 Jakość surowców oraz innych materiałów będzie weryfikowana za pośrednictwem przeglądu zaświadczeń analitycznych lub zgodności z określonymi specyfikacjami i standardami.			
②-2 Temperatura centralnej części surowego mięsa będzie na poziomie -2 ~ 10°C dla składowania w chłodni (mięso drobiowe: -2 ~ 5°C) lub poniżej -18°C dla składowania w mroźni.			
③ Pojemniki oraz materiały opakowaniowe wykorzystywane przy wytwarzaniu produktów będą spełniać dane specyfikacje.			

4. Kontrole sanitarne produkcji/przetwarzania			
① Sprzęt, przybory oraz inne wykorzystywane do obsługi i przetwarzania produktów pochodzenia zwierzęcego będą odpowiednie dla charakterystyki tych produktów.			
② Części wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego będą wykonane z sanitarnych, odpornych na wodę materiałów (jak stal nierdzewna, aluminium, FRP i teflon), które nie pochłaniają wody.			
②-1 Części wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego będą łatwe w czyszczeniu oraz dezynfekcji / sterylizacji przy użyciu gorącej wody, pary, środka sterylizującego lub innych substancji.			
③ Mroźnie/chłodnie oraz pomieszczenie do obróbki termicznej będą wyposażone w termometry lub inne urządzenia do pomiaru temperatur.			
③ Mroźnie/chłodnie oraz obiekty obróbki termicznej będą utrzymywane w odpowiednich temperaturach.			
④ Powierzchnie całości wyposażenia, przenośników, stanowisk roboczych oraz innych wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego będą utrzymywane w czystych i sanitarnych warunkach.			
⑤ W momencie pakowania mięsa, zakazane jest dodawanie jakichkolwiek dodatków do żywności lub innych produktów żywnościowych (zawartość mięsa: 100%).			
5. Kontrole sanitarne mroźni/chłodni			
① Mroźnie/ chłodnie są niezbędne, aby utrzymać temperaturę składowania odpowiednią dla mięs i produktów surowych.			
①-1 Chłodnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej 10°C, a mroźnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej -18°C * Dla mięsa drobiowego przechowywanego w zimnie, -2°C~5°C			
①-2 Poziomy temperatur w mroźni/chłodni będą okresowo sprawdzane, a ewidencja takich kontroli będzie przechowywana.			
①-3 Mroźnia/chłodnia będzie skonstruowana w taki sposób aby umożliwić kontrolę temperatury.			
② Aby sprawdzić temperaturę mroźni/chłodni, termometr należy zainstalować na zewnątrz. (w tym również kontrolę temperatury w głównym pokoju kontrolnym)			
③ Mroźnie/chłodnie będą utrzymywane w czystości.			
④ Jeśli mroźnia/chłodnia jest otwarta działanie nie będą podejmowane.			
6. Kontrole sanitarne dystrybucji			
① Pomieszczenie dystrybucyjne będzie oddzielone od zewnątrz.			
② Pomieszczenie dystrybucyjne będzie wyposażone w system kontroli szkodników, w celu zapobiegania potencjalnemu wprowadzeniu insektów i gryzoni oraz będzie okresowo kontrolowane.			
③ Pomieszczenie dystrybucji będzie skonstruowane z betonu lub			

innych podobnych materiałów w celu ułatwiania operacji i czyszczenia.			
④ Pomieszczenie dystrybucyjne będzie utrzymywane w temperaturze poniżej 15°C			
⑤ Produkty będą obsługiwane i transportowane w sposób sanitarny.			
⑥ Za każdym razem przestrzeń załadunkowa pojazdu będzie utrzymywana w czystości.			
⑦ Przed załadunkiem należy włączyć system chłodzenia pojazdu (mrożenia), aby zapewnić odpowiedni poziom temperatury.			
7. Kontrole sanitarne personelu			
① Personel powinien nosić sanitarne nakrycie głowy, odzież roboczą oraz obuwie oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący czystość.			
①-1 Personel noszący sanitarną odzież roboczą nie może opuszczać obszaru roboczego.			
② Jeśli powierzchnia robocza zalicza się do powierzchni ogólnej i powierzchni czystej, inni operatorzy pracują na różnych powierzchniach a zmiana miejsca pracy nie jest dozwolona.			
③ Jeśli operator zamierza udać się do toalety w trakcie pracy, musi zdjąć rękawice i fartuch.			
④ Podczas pracy nie dopuszcza się palenia, jedzenia i zucia.			
⑤ Personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenie zwierzęcego nie powinien nosić zegarków, pierścionków, spinek lub innych akcesoriów.			
⑥ Personel powinien myć ręce za każdym razem wchodząc/wychodząc.			
⑦ Gdy operator przemieszcza się z pomieszczenie, gdzie obsługiwane są surowce do pomieszczenia, gdzie przetwarzane są produkty, osoba ta podejmie środki zaradcze, takie jak wymiana odzieży sanitarnej lub fartucha lub czyszczenie/dezynfekcja obuwia sanitarnego lub rąk.			
⑧ Wszelkie osoby, które chorują lub są podejrzane o zapalenie wątroby/choroby przenoszalne mają zakaz prowadzenie operacji.			
⑨ Wszelkie osoby ze zranieniami, zmianami skórnymi lub innymi na ramionach i otwartych częściach ciała mają zakaz prowadzenia operacji.			
⑩ Cały personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenia zwierzęcego zostanie poddany badaniu lekarskiemu przez podjęciem pracy a zaświadczenia z takich badań będą przechowywane.			
8. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych			
① Dla surowego mięsa oraz gotowych produktów przeprowadzone zostaną badania wewnętrzne.			
② Do dyspozycji będzie laboratorium przeznaczone do badania surowców i produktów. Jednakże , może to nie mieć zastosowania jeśli działania te są kontraktowane do zewnętrznych laboratoriów zgodnie z wymaganiami kraju eksportującego.			
③ Jeśli konieczne jest posiadanie laboratorium, zapewnione zostanie wyposażenie, aparatura oraz odczynniki niezbędne do badania			

wewnętrznego.			
④ Wyniki badania wewnętrznego będą przechowywane.			
⑤ Wyposażenie i aparatura analityczna są okresowo kalibrowane.			
9. Inne kontrole sanitarne			
① Przebieralnia będzie umiejscowiona osobno w pobliżu obszaru roboczego.			
② Przebieralnia będzie wyposażona w pojemniki na osobne przechowywanie ubrań, butów oraz inne dla poszczególnych operatorów. Będzie to kontrolowane i utrzymywane w czystości.			
②-1 Przebieralnia będzie zaprojektowana tak, aby zagwarantować rozdzielenie ubrań noszonych na zewnątrz (w tym butów) od ubrań sanitarnych (w tym butów) w celu uniknięcia skażenia.			
③ Toalety będą zlokalizowane w miejscu nie wpływającym na obszar roboczy.			
④ Toalety będą wyposażone w umywalki, system kontroli szkodników oraz system wentylacyjny.			
⑤ Toalety będą wyposażone w kran pół-automatyczny lub automatyczny do mycia rąk, w celu przeciwdziałania potencjalnemu skażeniu.			
⑥ Dla chemikaliów wykorzystywanych do dezynfekcji przechowywanych w pomieszczeniu przygotowania dezynfekcji, należy przygotować instrukcje użytkowania oraz przechowywać ewidencję ich wykorzystania i kontroli.			
⑦ Jeśli wykorzystywana jest woda oczyszczona (za wyjątkiem wody do czyszczenia podłóg), należy okresowo sprawdzać jej jakość, a wyniki będą przechowywane.			
⑧ Wszelkie ciała obce, jak gleba, pozostałości mięsa, sierści i metale, oraz substancje niebezpieczne. Jak środki czyszczące, powinny zostać usunięte z powierzchni aparatury, narzędzi i innych wchodzących w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego.			
⑨ Ręce, rękawice, noże, stanowiska przetwarzania oraz inne będą często czyszczone/dezynfekowane podczas operacji.			
⑩ Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one odpowiednie do spożycia przez ludzi.			
⑩-1 Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska) jest wykorzystywana w produktach pochodzenia zwierzęcego lub w miejscach ich obsługi, jakość wody będzie okresowo sprawdzana a ewidencja będzie przechowywana.			
⑩-2 Jakość wody będzie okresowo badana a wyniki badań będą przechowywane.			
⑪ Operatorzy opracują plan szkoleń sanitarnych, będą prowadzić szkolenia personelu oraz utrzymywać ich ewidencję.			
10. Zarządzanie wycofaniem/klientami			
① Program dla dobrowolnego wycofania materiałów odrzuconych zostanie opracowany i będzie przestrzegany.			
② Materiały odrzucone (w tym zwrócone produkty) będą odpowiednio składowane i obsługiwane we wskazanych obszarach w celu zapobieżenia potencjalnemu zmieszaniu z			

zatwierdzonymi produktami.			
11. SSOP			
① SSOP zostaną przygotowane, będą przestrzegane i utrzymywane w następujący sposób:			
0 SSOP dla kontroli powierzchni roboczych (konserwacji/naprawy powierzchni roboczych, kontroli obszarów dla gości, kontroli szkodników, kontroli wody (wód gruntowych), kontroli odpadów oraz systemu obróbki ścieków, oraz inne)			
0 SSOP dla kontroli warunków sanitarnych (miejsce czyszczenia, częstotliwość czyszczenia, sposób czyszczenia, chemikalia oraz narzędzia wykorzystywane do czyszczenia, ocena czyszczenia, kontrola warunków zdrowotnych, specyfikacji i wykorzystania ubiorów roboczych, częstotliwość i metoda kontroli zbiornika na środki dezynfekcyjne, obsługa oraz wykorzystywanie chemikaliów na powierzchni roboczej i inne)			
0 SSOP dla inspekcji produktów			
0 SSOP dla kontroli obiektów, wyposażenia, przyrządów i innych w tym systemów chłodzenia / mrożenia			
② Operator przygotuje listy kontrolne dla wewnętrznych kontroli sanitarnych oraz będzie prowadzić codzienne kontrole zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami.			
③ SSOP muszą być przestrzegane.			
④ Inspektorzy rządowi będą okresowo dokonywać inspekcji w celu weryfikacji zgodności z wewnętrznymi procedurami kontroli warunków sanitarnych a w przypadku wykrycia jakiegokolwiek odstępstwa zmusić operatora do niezwłocznego wprowadzenia poprawek/ udoskonaleń.			
12. HACCP			
① Należy przygotować i przechowywać dokumenty HACCP zawierające następujące aspekty. - Organizacja zespołu HACCP, opis produktu, przepływ procesów (wykres przepływu procesów, plan piętra, przepływ materiałów/personelu, wentylacja, drenaż i inne), analiza zagrożeń, określenie CCP, ustanowienie limitów krytycznych, ustanowienie systemów monitorujących, opracowanie działań korekcyjnych, procedury i metody weryfikacji, dokumentacja i przechowywanie ewidencji, plan HACCP, plan szkoleń			
② Organizacja zespołu HACCP oraz przypisanie zadań i uprawnień odpowiednim zespołom/członkom zespołu zostanie szczegółowo i w konkretny sposób udokumentowane.			
③ Opis produktu zostanie przygotowany dla wszystkich wytwarzanych produktów.			
③-1 Specyfikacje dla produktów skończonych należy przygotować na podstawie specyfikacji regulacyjnych oraz specyfikacji wewnętrznych.			
③-2 Specyfikacje wewnętrzne dla produktów skończonych będą oparte na ocenie limitów krytycznych dla krytycznych punktów kontroli.			
④ Wykres przepływu procesu będzie uwzględniał etapy i warunki przetwarzania zgodnie z przepływem procesu.			

⑤ Należy przygotować plan piętra aby określić obszary w celu przeciwdziałania skażeniu krzyżowemu pomiędzy pomieszczeniami.			
⑥ Należy zaprojektować przepływ personelu tak, aby zapewnić efektywne przemieszczanie się pomiędzy obszarami.			
⑦ Należy tak zaprojektować system wentylacji aby zapewnić przepływ powietrza z obszaru czystego do obszaru ogólnego lub zamontować wentylację niezależną.			
⑧ Należy tak zaprojektować system drenażu aby zapewnić przepływ wody z obszaru czystego do obszaru ogólnego lub zamontować drenaż niezależny.			
⑨ Należy zidentyfikować potencjalne zagrożenia dla poszczególnych surowców, substancji nieaktywnych oraz etapów przetwarzania.			
⑩ Należy logicznie wyznaczyć krytyczne punkty kontroli (CCP) na podstawie analizy procesu oraz ryzyka.			
⑫ Limity krytyczne (górne lub dolne) należy wyznaczyć na podstawie wyników walidacji CCP.			
⑬ Należy określić procedury i metody monitorowania w celu zapewnienia efektywnej obserwacji oraz zapisywania limitów krytycznych.			
⑬-1 Operatorzy monitorowania będą przeprowadzać kontrolę zgodnie z wyznaczonymi procedurami i metodami oraz przechowywać jej ewidencję.			
⑬-2 Operatorzy monitorowania będą posiadać pełne zrozumienie procedur i metod monitorowania.			
⑬-3 Instrumenty monitorowania CCP (bilanse, termometry, zegary, standardy i inne) będą kalibrowane a ewidencja kalibracji będzie przechowywana.			
⑭ Przygotowany zostanie plan działań korekcyjnych uwzględniający te , które mają zostać podjęte w momencie przekroczenia limitów krytycznych oraz awarii sprzętu.			
⑭-1 Operatorzy odpowiedzialni za działania korekcyjne niezwłocznie podejmą takie działania zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami (analiza i eliminacja powodów, przywrócenie CCP do normalnego stanu, opracowanie środków przeciwdziałających ponownemu wystąpieniu oraz utylizacja dotkniętych produktów) oraz będą prowadzić odpowiednią ewidencję.			
⑭-2 Operatorzy odpowiedzialni za działania korekcyjne będą posiadać pełne zrozumienie metod działań korekcyjnych.			
⑮ Procedury i metody weryfikacji zostaną opracowane w celu objęcia aspektów walidacji i wdrażania.			
⑮-1 Weryfikacje należy prowadzić więcej niż raz w roku, zgodnie z procedurami i metodami weryfikacji a wyniki tych weryfikacji będą przechowywane.			
⑯ Opracowanie / przegląd dokumentów HACCP zostanie udokumentowany i podpisany przez osoby odpowiedzialne a historia tego przeglądu zostanie udokumentowana.			
⑰ Należy tak przygotować plan kształcenia / szkolenia aby uwzględniał uczestników, zawartość, metody oceny i inne aspekty.			

⑰-1	Kształcenie / szkolenie będzie prowadzone zgodnie z ustanowioną częstotliwością a ich ewidencja będzie przechowywana.			
⑱	Instytucja rządowa będzie regularnie sprawdzać i oceniać przedsiębiorstwa w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami HACCP.			
⑲	Ewidencja związana z HACCP będzie przechowywana przez 2 lata.			

Ocena całościowa	Wynik całkowity		<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa	%	
	Ocena ostateczna		

<input type="checkbox"/> Data inspekcji			
<input type="checkbox"/> Inspektorzy			
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)	
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)	
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)	

<Kryteria oceny>

- ① **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równowartość 70% oraz „Niezgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
- ② **Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Niezgodny)”, zostanie on oceniony jako „Niezgodny”.
- ③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Niezgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Niezgodny”.

4. Magazyn mięsa

A. Informacje ogólne

○Nazwa zakładu	
○Adres	
○Nazwa właściciela	
○Kierownik ds. warunków sanitarnych	○ Nazwisko : ○ nr. telefonu : ○ E-mail:
○Data założenia	
○Nr rejestracyjny lub nr założenia	
○Data rejestracji	
○Data przeznaczenia na eksport	
○Zatwierdzona praca lub działanie	
○Zatwierdzony przedmiot	
○Nr i powierzchnia chłodziarek / zamrażarek	○()m ² /() chłodziarki ○()m ² /() zamrażarki
- Powierzchnia, objętość (jednorazowa), oraz liczba chłodziarek	○()m ² /()kg(M/T)/()chłodziarki
- Powierzchnia, objętość (jednorazowa), oraz liczba zamrażarek	○()m ² /()kg(M/T)/()zamrażarki
○ Liczba pracowników	
○Inne	

B. Listy kontrolne

Zakład zagraniczny	Nazwa:	
	Właściciel: (pieczęć)	Kierownik właściwy: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole sanitarne powierzchni roboczych			
① Budynki są zlokalizowane w miejscu odległym od obiektów generujących skażenie, tak aby produkty pochodzenia zwierzęcego nie podlegały negatywnemu wpływowi ścieków odwierających, chemikaliów lub innych zanieczyszczeń.			
② Budynki są zbudowane tak, aby utrzymać poziom temperatury odpowiednie dla rodzajów przetwarzanych produktów pochodzenia zwierzęcego oraz zapewniają odpowiednią wentylację.			
③ Materiały budowlane nie wywierają negatywnego wpływu i nie powodują skażenia produktów pochodzenia zwierzęcego.			
④ Powierzchnie robocze będą znajdować się w niezależnych budynkach lub będą odseparowane od tych przeznaczonych do innych celów.			
⑤ Dostęp do budynków przetwarzania produktów żywnościowych jest ograniczony w celu uniknięcia nieautoryzowanego dostępu.			
⑥ Do dyspozycji będą systemy załadunku/rozładunku, chłodnie, mroźnie oraz inne i będą one od siebie oddzielone lub odseparowane.			
⑥-1 Każdy obszar roboczy (jak np., systemy załadunku/rozładunku, chłodnie, mroźnie i inne) będzie utrzymany w czystości.			
⑦ Chłodnia, mroźnia i inne będą skonstruowane tak aby zapewnić kontrolę temperatury.			
⑦-1 Aby sprawdzić temperaturę bez otwierania, termometr należy zainstalować na zewnątrz.			
⑦-2 Czujnik temperatury zostanie umieszczony w punkcie o najwyższym poziomie temperatury.			
⑧ Przechowywanie materiałów będzie prowadzone w ramach objętości chłodni (mroźni).			
⑨ Struktury i funkcje wyposażenie chłodzącego / mrozącego będzie wystarczające aby pomieścić produkty pochodzenia zwierzęcego bez powodowania skażenia.			
⑩ Obszary załadunku/rozładunku będą odseparowane od zewnątrz i zaprojektowane tak, aby zapewnić utrzymanie temperatur odpowiednich dla rodzajów produktów pochodzenia zwierzęcego.			
⑪ Podłogi powierzchni roboczych są wykonane z betonu lub innych materiałów w celu zapewnienia odporności na wodę oraz braku pęknięć i stojącej wody/wilgotności.			

⑫ Sufity oraz górne struktury będą utrzymywane w czystości w celu uniknięcia kapania skondensowanej wody.			
⑬ Oświetlenie będzie dostarczać wystarczającej intensywności światła (większej lub równej 75 lux) oraz będzie wyposażone w odpowiednie urządzenia przeciwdziałające potencjalnemu skażeniu połamanyymi fragmentami.			
⑭ Do dyspozycji będzie system kontroli szkodników mający na celu zapobieżenie potencjalnemu wprowadzeniu insektów i gryzoni.			
⑮ Toalety i przebieralnia będą zlokalizowane w miejscu nie wpływającym na obszar roboczy. Toalety będą wyposażone w umywalki, suszarki oraz inne aby zapewnić odpowiednią wentylację i czystość.			
⑯ Przybory, pojemniki i inne wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego będą wykonane z sanitarnych materiałów odpornych na wodę, które mogą być łatwo czyszczone, sterylizowane i dezynfekowane.			
2. Kontrole warunków sanitarnych			
① Zapewnione będą obiekty, wyposażenie, przybory i inne niezbędne do kontroli sanitarnych, a warunki sanitarne zostaną utrzymane.			
② Przybory i pojemniki wykorzystywane do przechowywania produktów pochodzenia zwierzęcego będą utrzymywane w czystości.			
① Personel powinien nosić odzież roboczą, nakrycie głowy oraz obuwie odpowiednie do rodzaju wykonywanych działań oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący czystość.			
④ Działania zostaną podjęte w przypadku personelu wykazującego stan fizyczny, który może niekorzystnie wpływać na produkty pochodzenia zwierzęcego.			
⑤ Dla działań, podczas, których zaistniał kontakt ze skażonymi materiałami lub mogło pojawić się skażenie, należy podjąć niezbędne środki takie jak czyszczenie i dezynfekcja.			
⑥ Wewnętrzne procedury kontroli sanitarnej zostaną ustanowione dla personelu, czyszczenia i dezynfekcji obszaru roboczego obiektów i wyposażenia. - miejsce czyszczenia, częstotliwość czyszczenia, metody czyszczenia, detergenty wykorzystywane do czyszczenia, środki dezynfekujące i narzędzia, odzież robocza, metody noszenia, pranie ręczne oraz metody dezynfekcji, zachowanie ostrożności w działaniu, ocena po sprzątaniu, kontrola warunków zdrowotnych, kontrola środków dezynfekujących			
⑦ Należy przestrzegać wewnętrznych procedur sanitarnych.			
⑧ Operator przygotowuje listy kontrolne dla wewnętrznych kontroli sanitarnych oraz będzie prowadzić codzienne kontrole zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami.			
⑨ Ewidencja dotyczące odbioru produktów pochodzenia zwierzęcego zostanie przygotowana i będzie przechowywana przez 2 lata. - Zapisując temperaturę pojazdu, datę przydatności do spożycia			
⑩ Jeśli mroźnia/chłodnia jest otwarta działanie nie będą podejmowane.			
⑪ Utrzymywana będzie temperatura przechowywania odpowiednia dla rodzajów produktów pochodzenia zwierzęcego (chłodzenie: -2 ~ 10°C (drób: -2 ~ 5°C), mrożenie:			

poniżej -18°C			
⑪-1 Chłodnie (mroźnie) będą wyposażone w automatyczne systemy zapisywania temperatury.			
⑪-2 Mroźnia/chłodnia będzie skonstruowana w taki sposób aby umożliwić kontrolę temperatury.			
⑪-3 Aby sprawdzić temperaturę mroźni/chłodni, termometr należy zainstalować na zewnątrz. (w tym również kontrolę temperatury w głównym pokoju kontrolnym)			
⑬ Produkty pochodzenia zwierzęcego zostaną załadowane i będą przechowywane w pewnej odległości od podłogi lub ścian.			
⑭ Produkty pochodzenia zwierzęcego zostaną odpowiednio załadowane tak, aby nie uległy pogorszeniu.			
⑮ Wyposażenie, maszyny, przybory, pojemniki, materiały do czyszczenia oraz inne wykorzystywane do przechowywania będą trzymane w miejscu chronionym przed deszczem i śniegiem.			
⑮-1 Będą trzymane w miejscu niedostępnym dla insektów, gryzoni i innych zwierząt.			
⑯ Środki dezynfekujące, substancje toksyczne, materiały łatwopalne oraz chemikalia nie zdatne do spożycia przez ludzi będą przechowywane w miejscu oddzielnym od tych przeznaczonych na obsługę i przechowywanie produktów pochodzenia zwierzęcego.			
⑰ Produkty przeznaczone na eksport do Republiki Korei będą składowane osobno w celu uniknięcia potencjalnego zmieszania z produktami przeznaczonymi na rynek krajowy lub dla innych krajów.			
⑱ Przed załadunkiem należy włączyć system chłodzenia pojazdu (mrożenia), aby zapewnić odpowiedni poziom temperatury.			
⑱-1 Pojazdy dystrybucyjne będą, podczas transportu, utrzymywać warunki chłodzenia (mrożenia) (rozważenie sezonowych wahań temperatury).			

Ocena całościowa	Wynik całkowity		<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa	%	
	Ocena ostateczna		

<input type="checkbox"/> Data inspekcji		
<input type="checkbox"/> Inspektorzy		
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)

<Kryteria oceny>

- ① **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równoważność 70% oraz „Nie zgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
- ② **Liczba „Nie zgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Nie zgodny)”,

zostanie on oceniony jako „Niegodny”.

- ③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Niegodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Niegodny”.

5. Zakład przetwarzający produkty pochodzenia zwierzęcego

A. Informacje ogólne

○Nazwa zakładu	
○Adres	
○Nazwa właściciela	
○Plac	○ Miejsce: ○ Budynek:
○Obiekty główne	○ Linia produkcyjna: ○ Laboratorium: ○ Magazyn: ○ Inne:
○Data założenia	
○Nr. rej.	
○Data rej.	
○Data przeznaczenia na eksport	
○Zatwierdzona praca lub działanie	
○Zatwierdzone przedmioty & roczna wielkość produkcji	
○Przedmiot eksportowy & roczna wielkość produkcji	
○ Numer pracownika	○ Administracja: ○ Produkcja: ○ Laboratorium: ○ Inne:
○Badanie skończonych produktów	[] w zakładzie [] podmiot zewnętrzny
○Data przeznaczenia na eksport	
○Kraje eksportowe oprócz Korei	
○Inne	

B. Listy kontrolne

Zakład zagraniczny	Nazwa:	
	Właściciel: (pieczęć)	Kierownik właściwy: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole sanitarne środowiska/obiektów			
① Budynki są zlokalizowane w miejscu odległym od obiektów generujących skażenie, tak aby produkty pochodzenia zwierzęcego nie podlegały negatywnemu wpływowi ścieków odwierających, chemikaliów lub innych zanieczyszczeń.			
② Budynki są zbudowane tak, aby utrzymać poziom temperatury odpowiedniej dla rodzajów przetwarzanych produktów pochodzenia zwierzęcego oraz zapewniają odpowiednią wentylację.			
③ Materiały budowlane nie wywierają negatywnego wpływu i nie powodują skażenia produktów pochodzenia zwierzęcego.			
2. Kontrole sanitarne powierzchni roboczych			
① Obszary robocze (pomieszczenie składowania surowców, pomieszczenie przetwarzania mięsa, pakownia oraz inne pomieszczenia niezbędne do przetwarzania/pakowania produktów pochodzenia zwierzęcego będą znajdować się w oddzielnych budynkach lub będą oddzielone od obiektów o innym przeznaczeniu.			
② Obszary robocze będą oddzielone lub posegregowane (segregacja przy użyciu ścianek działowych lub kurtyn). Jednakże może to nie mieć zastosowania, w przypadku oddzielania lub separacji uważanej za niekonieczną ze względu na automatyzację procesów produkcyjnych lub cechy obiektów/produktów a poszczególne obiekty są wyraźnie rozdzielone (oddzielenie przy użyciu lin lub sznurków).			
③ Dostęp do budynków przetwarzania produktów żywnościowych jest ograniczony w celu uniknięcia nieautoryzowanego dostępu.			
④ Podłogi powierzchni roboczych są wykonane z betonu w celu zapewnienia odporności na wodę oraz zagwarantowania odpowiedniego drenażu.			
⑤ Powierzchnie ścian wewnętrznych oraz sufitów będą gładkie, tak aby uniknąć nagromadzenia ciał obcych oraz pyłów.			
⑥ Wewnętrzne ściany powierzchni roboczej wykonane są z jasnych odpornych na wodę materiałów oraz pokryte farbą zapobiegającą gromadzeniu się bakterii na wysokości 1,5m od podłogi.			
⑦ Obszar roboczy będzie wyposażony w oświetlenie o intensywności światła wynoszącej przynajmniej 220 lux. * Za wyjątkiem tych gdzie nie prowadzona jest obsługa surowców lub pakowanie mięsa.			

⑧ System wentylacyjny usuwa odory generowane w obszarze powierzchni roboczej.			
⑨ Pomieszczenia robocze będą wyposażone w system kontroli szkodników. Dodatkowo, przy odpływach zainstalowane zostaną urządzenia zapobiegające wchodzeniu gryzoni i innych (o odpowiednim rozmiarze aby przeciwdziałać ich wchodzeniu gryzoni).			
⑩ Obszary robocze będą utrzymywane w temperaturze poniżej 15°C.			
⑩1 Aby utrzymać temperaturę obszaru roboczego poniżej 15°C, niezbędny jest system kontroli temperatury.			
⑪ Do dyspozycji będzie system zaopatrywania w wodę miejską lub wodę odpowiednią do spożycia dla ludzi.			
⑫ Woda wykorzystywana do czyszczenia sprzętu, przyborów i innych przeznaczonych do obsługi surowców i produktów będzie zdatna do spożycia przez ludzi.			
3. Kontrole sanitarne surowców			
① Ewidencja dotycząca zakupów i wykorzystywania surowców będzie przechowywana przez 2 lata od daty ostatniej dokumentacji.			
② Przy odbiorze surowców należy przestrzegać wewnętrznych procedur.			
②-1 Jakość surowców oraz innych materiałów będzie weryfikowana za pośrednictwem przeglądu zaświadczeń analitycznych lub zgodności z określonymi specyfikacjami.			
②-2 Temperatura centralnej części surowego mięsa będzie na poziomie -2 ~ 10°C dla składowania w chłodni (mięso drobiowe: -2 ~ 5°C) lub poniżej -18°C dla składowania w mroźni.			
③ Pojemniki oraz materiały opakowaniowe wykorzystywane przy wytwarzaniu produktów będą spełniać dane specyfikacje.			
4. Kontrole sanitarne produkcji/przetwarzania			
① Sprzęt, przybory oraz inne wykorzystywane do obsługi i przetwarzania produktów pochodzenia zwierzęcego będą odpowiednie dla charakterystyki tych produktów.			
② Części wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego będą wykonane z sanitarnych, odpornych na wodę materiałów (jak stal nierdzewna, aluminium, FRP i teflon), które nie pochłaniają wody.			
②-1 Części wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego będą łatwe w czyszczeniu oraz dezynfekcji / sterylizacji przy użyciu gorącej wody, pary, środka sterylizującego lub innych substancji.			
③ Mroźnie/chłodnie oraz pomieszczenie do obróbki termicznej będą wyposażone w termometry lub inne urządzenia do pomiaru temperatur.			
③ Mroźnie/chłodnie oraz obiekty obróbki termicznej będą utrzymywane w odpowiednich temperaturach.			
④ Powierzchnie całości wyposażenia, przenośników, stanowisk roboczych oraz innych wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego będą utrzymywane w czystych i sanitarnych warunkach.			
⑤ Jeśli produkty pochodzenia zwierzęcego są sterylizowane,			

należy przestrzegać warunków sterylizacji.			
⑥ Jeśli do procesu produkcyjnego wykorzystywane są jaja, przed wykorzystaniem należy wyczyścić/zdezynfekować skorupki jaj.			
5. Kontrole sanitarne mroźni/chłodni			
① Mroźnie/ chłodnie są niezbędne, aby utrzymać temperaturę składowania odpowiednią dla surowców i produktów.			
①-1 Chłodnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej 10°C, a mroźnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej -18°C * Dla mięsa drobiowego przechowywanego w zimnie, -2°C~5°C			
①-2 Poziomy temperatur w mroźni/chłodni będą okresowo sprawdzane, a ewidencja takich kontroli będzie przechowywana.			
①-3 Mroźnia/chłodnia będzie skonstruowana w taki sposób aby umożliwić kontrolę temperatury.			
② Aby sprawdzić temperaturę mroźni/chłodni, termometr należy zainstalować na zewnątrz. (w tym również kontrolę temperatury w głównym pokoju kontrolnym)			
③ Mroźnie/chłodnie będą utrzymywane w czystości.			
④ Jeśli mroźnia/chłodnia jest otwarta działanie nie będą podejmowane.			
6. Kontrole sanitarne dystrybucji			
① Pomieszczenie dystrybucyjne będzie oddzielone od zewnątrz.			
② Pomieszczenie dystrybucyjne będzie wyposażone w system kontroli szkodników, w celu zapobiegania potencjalnemu wprowadzeniu insektów i gryzoni oraz będzie okresowo kontrolowane.			
③ Pomieszczenie dystrybucji będzie skonstruowane z betonu lub innych podobnych materiałów w celu ułatwiania operacji i czyszczenia.			
④ Pomieszczenie dystrybucyjne będzie utrzymywane w temperaturze poniżej 15°C			
⑤ Produkty będą obsługiwane i transportowane w sposób sanitarny.			
⑥ Za każdym razem przestrzeń ładunkowa pojazdu będzie utrzymywana w czystości.			
⑦ Przed załadunkiem należy włączyć system chłodzenia pojazdu (mrożenia), aby zapewnić odpowiedni poziom temperatury.			
7. Kontrole sanitarne personelu			
① Personel powinien nosić sanitarne nakrycie głowy, odzież roboczą oraz obuwie oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący czystość.			
①-1 Personel noszący sanitarną odzież roboczą nie może opuszczać obszaru roboczego.			
② Jeśli powierzchnia robocza zalicza się do powierzchni ogólnej i powierzchni czystej, inni operatorzy pracują na różnych powierzchniach a zmiana miejsca pracy nie jest dozwolona.			
③ Jeśli operator zamierza udać się do toalety w trakcie pracy, musi			

zdejść rękawice i fartuch.			
④ Podczas pracy nie dopuszcza się palenia, jedzenia i żucia.			
⑤ Personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenia zwierzęcego nie powinien nosić zegarków, pierścionków, spinek lub innych akcesoriów.			
⑥ Personel powinien myć ręce za każdym razem wchodząc/wychodząc.			
⑦ Gdy operator przemieszcza się z pomieszczenia, gdzie obsługiwane są surowce do pomieszczenia, gdzie przetwarzane są produkty, osoba ta podejmie środki zaradcze, takie jak wymiana odzieży sanitarnej lub fartucha lub czyszczenie/dezynfekcja obuwia sanitarnego lub rąk.			
⑧ Wszelkie osoby, które chorują lub są podejrzane o zapalenie wątroby/choroby przenoszalne mają zakaz prowadzenia operacji.			
⑨ Wszelkie osoby ze zranieniami, zmianami skórnymi lub innymi na ramionach i otwartych częściach ciała mają zakaz prowadzenia operacji.			
⑩ Cały personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenia zwierzęcego zostanie poddany badaniu lekarskiemu przez podjęciem pracy a zaświadczenia z takich badań będą przechowywane.			
8. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych			
① Dla surowego mięsa oraz gotowych produktów przeprowadzone zostaną badania wewnętrzne.			
② Do dyspozycji będzie laboratorium przeznaczone do badania surowców i produktów. Jednakże , może to nie mieć zastosowania jeśli działania te są kontraktowane do zewnętrznych laboratoriów zgodnie z wymaganiami kraju eksportującego.			
③ Jeśli konieczne jest posiadanie laboratorium, zapewnione zostanie wyposażenie, aparatura oraz odczynniki niezbędne do badania wewnętrznego.			
④ Wyniki badania wewnętrznego będą przechowywane.			
⑤ Wyposażenie i aparatura analityczna są okresowo kalibrowane.			
9. Inne kontrole sanitarne			
① Przebieralnia będzie umiejscowiona osobno w pobliżu obszaru roboczego.			
② Przebieralnia będzie wyposażona w pojemniki na osobne przechowywanie ubrań, butów oraz inne dla poszczególnych operatorów. Będzie to kontrolowane i utrzymywane w czystości.			
②-1 Przebieralnia będzie zaprojektowana tak, aby zagwarantować rozdzielanie ubrań noszonych na zewnątrz (w tym butów) od ubrań sanitarnych (w tym butów) w celu uniknięcia skażenia.			
③ Toalety będą zlokalizowane w miejscu nie wpływającym na obszar roboczy.			
④ Toalety będą wyposażone w umywalki, system kontroli szkodników oraz system wentylacyjny.			
⑤ Toalety będą wyposażone w kran pół-automatyczny lub automatyczny do mycia rąk, w celu przeciwdziałania potencjalnemu skażeniu.			

⑥	Dla chemikaliów wykorzystywanych do dezynfekcji przechowywanych w pomieszczeniu przygotowania dezynfekcji, należy przygotować instrukcje użytkowania oraz przechowywać ewidencję ich wykorzystania i kontroli.			
⑦	Jeśli wykorzystywana jest woda oczyszczona (za wyjątkiem wody do czyszczenia podłóg), należy okresowo sprawdzać jej jakość, a wyniki będą przechowywane.			
⑧	Wszelkie ciała obce, jak gleba, pozostałości mięsa, sierści i metale, oraz substancje niebezpieczne. Jak środki czyszczące, powinny zostać usunięte z powierzchni aparatury, narzędzi i innych wchodzących w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego.			
⑨	Ręce, rękawice, noże, stanowiska przetwarzania oraz inne będą często czyszczone/dezynfekowane podczas operacji.			
⑩	Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one odpowiednie do spożycia przez ludzi.			
⑩-1	Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska) jest wykorzystywana w produktach pochodzenia zwierzęcego lub w miejscach ich obsługi, jakość wody będzie okresowo sprawdzana a ewidencja będzie przechowywana.			
⑩-2	Jakość wody będzie okresowo badana a wyniki badań będą przechowywane.			
⑪	Operatorzy opracują plan szkoleń sanitarnych, będą prowadzić szkolenia personelu oraz utrzymywać ich ewidencję.			
10. Zarządzanie wycofaniem/klientami				
①	Program dla dobrowolnego wycofania materiałów odrzuconych zostanie opracowany i będzie przestrzegany.			
②	Materiały odrzucone (w tym zwrócone produkty) będą odpowiednio składowane i obsługiwane we wskazanych obszarach w celu zapobieżenia potencjalnemu zmieszaniu z zatwierdzonymi produktami.			
11. SSOP				
①	SSOP zostaną przygotowane, będą przestrzegane i utrzymywane w następujący sposób:			
0	SSOP dla kontroli powierzchni roboczych (konserwacji/naprawy powierzchni roboczych, kontroli obszarów dla gości, kontroli szkodników, kontroli wody (wód gruntowych), kontroli odpadów oraz systemu obróbki ścieków, oraz inne)			
0	SSOP dla kontroli warunków sanitarnych (miejsce czyszczenia, częstotliwość czyszczenia, sposób czyszczenia, chemikalia oraz narzędzia wykorzystywane do czyszczenia, ocena czyszczenia, kontrola warunków zdrowotnych, specyfikacji i wykorzystania ubiorów roboczych, częstotliwość i metoda kontroli zbiornika na środki dezynfekcyjne, obsługa oraz wykorzystywanie chemikaliów na powierzchni roboczej i inne)			
0	SSOP dla inspekcji produktów			
0	SSOP dla kontroli obiektów, wyposażenia, przyrządów i innych w tym systemów chłodzenia / mrożenia			

② Operator przygotowuje listy kontrolne dla wewnętrznych kontroli sanitarnych oraz będzie prowadzić codzienne kontrole zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami.			
③ SSOP muszą być przestrzegane.			
④ Inspektorzy rządowi będą okresowo dokonywać inspekcji w celu weryfikacji zgodności z wewnętrznymi procedurami kontroli warunków sanitarnych a w przypadku wykrycia jakiegokolwiek odstępstwa zmusić operatora do niezwłocznego wprowadzenia poprawek/ udoskonaleń.			
12. HACCP			
① Należy przygotować i przechowywać dokumenty HACCP zawierające następujące aspekty. - Organizacja zespołu HACCP, opis produktu, przepływ procesów (wykres przepływu procesów, plan piętra, przepływ materiałów/personelu, wentylacja, drenaż i inne), analiza zagrożeń, określenie CCP, ustanowienie limitów krytycznych, ustanowienie systemów monitorujących, opracowanie działań korekcyjnych, procedury i metody weryfikacji, dokumentacja i przechowywanie ewidencji, plan HACCP, plan szkoleń			
② Organizacja zespołu HACCP oraz przypisanie zadań i uprawnień odpowiednim zespołom/członkom zespołu zostanie szczegółowo i w konkretny sposób udokumentowane.			
③ Opis produktu zostanie przygotowany dla wszystkich wytwarzanych produktów.			
③-1 Specyfikacje dla produktów skończonych należy przygotować na podstawie specyfikacji regulacyjnych oraz specyfikacji wewnętrznych.			
③-2 Specyfikacje wewnętrzne dla produktów skończonych będą oparte na ocenie limitów krytycznych dla krytycznych punktów kontroli.			
④ Wykres przepływu procesu będzie uwzględniał etapy i warunki przetwarzania zgodnie z przepływem procesu.			
⑤ Należy przygotować plan piętra aby określić obszary w celu przeciwdziałania skażeniu krzyżowemu pomiędzy pomieszczeniami.			
⑥ Należy zaprojektować przepływ personelu tak, aby zapewnić efektywne przemieszczanie się pomiędzy obszarami.			
⑦ Należy tak zaprojektować system wentylacji aby zapewnić przepływ powietrza z obszaru czystego do obszaru ogólnego lub zamontować wentylację niezależną.			
⑧ Należy tak zaprojektować system drenażu aby zapewnić przepływ wody z obszaru czystego do obszaru ogólnego lub zamontować drenaż niezależny.			
⑨ Należy zidentyfikować potencjalne zagrożenia dla poszczególnych surowców, substancji nieaktywnych oraz etapów przetwarzania.			
⑩ Należy logicznie wyznaczyć krytyczne punkty kontroli (CCP) na podstawie analizy procesu oraz ryzyka.			
⑫ Limity krytyczne (górne lub dolne) należy wyznaczyć na podstawie wyników walidacji CCP.			
⑬ Należy określić procedury i metody monitorowania w celu zapewnienia efektywnej obserwacji oraz zapisywania limitów krytycznych.			

⑬-1 Operatorzy monitorowania będą przeprowadzać kontrolę zgodnie z wyznaczonymi procedurami i metodami oraz przechowywać jej ewidencję.			
⑬-2 Operatorzy monitorowania będą posiadać pełne zrozumienie procedur i metod monitorowania.			
⑬-3 Instrumenty monitorowania CCP (bilanse, termometry, zegary, standardy i inne) będą kalibrowane a ewidencja kalibracji będzie przechowywana.			
⑭ Przygotowany zostanie plan działań korekcyjnych uwzględniający te , które mają zostać podjęte w momencie przekroczenia limitów krytycznych oraz awarii sprzętu.			
⑭-1 Operatorzy odpowiedzialni za działania korekcyjne niezwłocznie podejmą takie działania zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami (analiza i eliminacja powodów, przywrócenie CCP do normalnego stanu, opracowanie środków przeciwdziałających ponownemu wystąpieniu oraz utylizacja dotkniętych produktów) oraz będą prowadzić odpowiednią ewidencję.			
⑭-2 Operatorzy odpowiedzialni za działania korekcyjne będą posiadać pełne zrozumienie metod działań korekcyjnych.			
⑮ Procedury i metody weryfikacji zostaną opracowane w celu objęcia aspektów walidacji i wdrażania.			
⑮-1 Weryfikacje należy prowadzić więcej niż raz w roku, zgodnie z procedurami i metodami weryfikacji a wyniki tych weryfikacji będą przechowywane.			
⑯ Opracowanie / przegląd dokumentów HACCP zostanie udokumentowany i podpisany przez osoby odpowiedzialne a historia tego przeglądu zostanie udokumentowana.			
⑰ Należy tak przygotować plan kształcenia / szkolenia aby uwzględnił uczestników, zawartość, metody oceny i inne aspekty.			
⑰-1 Kształcenie / szkolenie będzie prowadzone zgodnie z ustanowioną częstotliwością a ich ewidencja będzie przechowywana.			
⑱ Instytucja rządowa będzie regularnie sprawdzać i oceniać przedsiębiorstwa w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami HACCP.			
⑲ Ewidencja związana z HACCP będzie przechowywana przez 2 lata.			

Ocena całościowa	Wynik całkowity		%	<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa			
	Ocena ostateczna			

☐ Data inspekcji

☐ Inspektorzy

Stanowisko w Organizacji (tytuł)

Nazwisko

(pieczęć)

Stanowisko w Organizacji (tytuł)

Nazwisko

(pieczęć)

Stanowisko w Organizacji (tytuł)

Nazwisko

(pieczęć)

<Kryteria oceny>

- ① **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równowartość 70% oraz „Niezgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
- ② **Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Niezgodny)”, zostanie on oceniony jako „Niezgodny”.
- ③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Niezgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Niezgodny”.

6. Zakład pakowania jaj

A. Informacje ogólne

○ Nazwa zakładu	○
○ Adres	○
○ Właściciel	○ Nazwa :
○ Kierownik ds. warunków sanitarnych	○ Nazwisko : ○ nr. telefonu : ○ E-mail:
○ Data założenia, Data założenie przedsiębiorstwa	○
○ Nr rejestracyjny lub nr założenia	○
○ Data rejestracji	○
○ Zatwierdzone rodzaje działalności	○
○ Dostawca jaj	○ Posiadane gospodarstwa : () ○ Gospodarstwa kontraktowe : ()
○ Rodzaj kurnika (w przypadku gospodarstwa własnego)	○ Budynek z klatkami () ○ Budynek z wybiegiem () ○ Wolny wybieg ()
Liczba kur niosek na metr kwadratowy	○ Budynek z klatkami 00(liczba kur)/ 00cm x 00cm(rozmiar klatki) ○ Budynek z wybiegiem 00(liczba kur)/m²
Czas zbierania jaj	○
○ Liczba gospodarstw wytwarzających jaja (w przypadku dostaw jaj z gospodarstw kontraktowych)	○
○ Dzienna wydajność pakowania jaj	○ (ea)
○ Liczba i rozmiar obiektu zimnego składowania dla jaj	○ ()m²/() przechowalni w temperaturze pokojowej ○ ()m²/() chłodziarki
○ Agencja inspekcyjna	○ Rządowa: ○ Samorządowa: ○ Przedsiębiorstwo: ○ Laboratorium prywatne:
○ Przedmioty i częstotliwość inspekcji; Badania laboratoryjne	○
○ Numer pracownika	○
○ Lista krajów eksportowych innych niż Korea	○
○ Dołączone dokumenty	Należy dołączyć wykres procesu przepływu zawierający CCP.

B. Listy kontrolne

Zakład zagraniczny	Nazwa:	
	Właściciel: (pieczęć)	Kierownik właściwy: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole sanitarne środowiska/obiektów			
① Obszar roboczy będzie znajdować się w osobnym budynku lub będzie oddzielony od tych przeznaczonych do innych celów a zewnętrzne otoczenie obszaru roboczego będzie utrzymywane w warunkach sanitarnych.			
② Obszar roboczy będzie poddawany konserwacji, aby zapobiec wprowadzeniu gryzoni, węży oraz innych dzikich zwierząt.			
2. Kontrole sanitarne powierzchni roboczych			
① Pomieszczenia indywidualne w obszarze roboczym będą klasyfikowane jako ogólne i czyste oraz będą utrzymywane w czystości.			
② Należy zapewnić urządzenia usuwające odorów generowanych w obszarze roboczym.			
③ Pomieszczenia będą tak skonstruowane aby zapewnić kontrolę dostępu.			
④ Odpływy będą tak zaprojektowane aby zapobiegać wprowadzeniu gryzoni i innych szkodników oraz cofki ścieków o wody odpadowej oraz będą kontrolowane pod kątem czystości i w celu uniknięcia akumulacji.			
⑤ Oświetlenie dzienne i sztuczne będą odpowiednie dla działań a oprawy zostaną zabezpieczone przed potencjalnym skażeniem w razie stłuczenia.			
⑥ Urządzenia dezynfekujące zostaną zapewnione dla pojazdów transportowych, tacek na jaja, palet, przestrzeni ładunkowej pojazdu, pojemników transportowych oraz innych, a ewidencja dezynfekcji będzie przechowywana.			
⑦ Urządzenia przetwarzające będą miały gładkie powierzchnie oraz będą zaprojektowane i zbudowane w taki sposób aby ułatwiać czyszczenie w celu uniknięcia potencjalnego skażenia surowych jaj o produktów ciałami obcymi.			
⑧ Stanowiska pracy, półki oraz stoły pakowalnicze będą wykonane z materiałów odpornych na wodę.			
⑨ Powierzchnia robocza jest wyposażona w system zwalczania szkodników w celu zapobiegnięcia przenikaniu i rozprzestrzenianiu się gryzoni.			
⑩ Okna prowadzące na zewnątrz będą zamknięte lub wyposażone w siatki przeciwko insektom aby zapobiec ich wprowadzeniu.			
⑪ Stosowane będą zatwierdzone rodentycydy i insektycydy oraz			

będą one wykorzystywane zgodnie z instrukcjami na etykiecie.			
⑫ Lampy chwytające owady, kurtyny powietrzne oraz inne będą okresowo czyszczone i sprawdzane a zapasy będą wymieniane. Będą pracować normalnie.			
3. Kontrole sanitarne surowców			
① W momencie odbioru surowych jaj, zostaną one przebadane a ich ewidencja będzie przechowywana. - Temperatura pojazdu, informacje o fermie daty złożenia jaj, daty zebrania jaj, ilości i inne), badanie wzrokowe (jaja nieakceptowalne i inne)			
② Należy przechowywać ewidencję dotyczącą zakupu i wykorzystania surowców.			
③ Ewidencja zostanie przygotowana i będzie przechowywana w momencie odbioru innych materiałów, takich jak materiały opakowaniowe.			
④ Surowe jaja oraz produkty gotowe będą kontrolowane osobno.			
⑤ Surowe jaja będą przechowywane w odpowiedniej temperaturze oraz wilgotności and oraz będą wykorzystywane zgodnie z zasada FIFO.			
⑥ Pomieszczenie do przechowywania surowych jaj będzie utrzymywane w czystości w celu zapobiegania pleśni i brzydkiemu zapachowi.			
4. Kontrole sanitarne produkcji/przetwarzania			
① Przepływ materiałów (jajka i produkty surowe) i personelu zostanie określony i będzie przestrzegany poczynając od odbioru surowych jaj i innych materiałów do dystrybucji produktów, w celu zapobiegania skażeniu krzyżowemu.			
② Szczegółowe procedury i metody czyszczenia, mycia i dezynfekcji urządzeń i sprzętu są opracowane i będą przestrzegane.			
③ Pomieszczenie, urządzenia, sprzęt i inne będą kontrolowane w czysty i sanitarny sposób przed oraz podczas operacji.			
④ Temperatura oraz pH wody do czyszczenia oraz koncentracja i temperatura wody do dezynfekcji będą odpowiednio kontrolowane. (weryfikacja temperatury surowych jaj, temperatury i pH wody do czyszczenia, nazwy środka dezynfekującego oraz temperatury i koncentracji wody do dezynfekcji)			
⑤ Jaja z defektami zostaną usunięte podczas ich kontroli, a wszelkie stłuczone miękkie lub skażone jaja zostaną przetworzone w sposób sanitarny zgodnie z ustanowionymi procedurami.			
⑥ Podczas transportu, obsługi i przechowywania surowych jaj i produktów, należy podjąć środki w celu minimalizacji wahań temperatury.			
5. Kontrole sanitarne dystrybucji			
① Pomieszczenie dystrybucyjne będzie oddzielone od zewnątrz. Pomieszczenie dystrybucyjne będzie wyposażone w system kontroli szkodników, w celu zapobiegania potencjalnemu wprowadzeniu insektów i gryzoni oraz będzie okresowo kontrolowane.			

② Pomieszczenie dystrybucji będzie skonstruowane z betonu lub innych podobnych materiałów w celu ułatwiania operacji i czyszczenia.			
③ Temperatura magazynu będzie utrzymywana zgodnie z wymaganiami dystrybucji.			
⑫ Jeśli mroźnia jest otwarta działanie nie będą podejmowane.			
⑤ Produkty będą obsługiwane i transportowane w sposób sanitarny. Przestrzeń załadunkowa pojazdu będzie utrzymywana w czystości.			
⑥ Dla każdej jednostki produkcyjnej (takiej jak partia), przygotowywane i przechowywane są dokumenty opisujące datę produkcji, niedrewnianych, klientów, ilości wysłane do każdego z klientów oraz inne informacje.			
⑦ Wnętrze pojazdu do transportu produktów będzie czyste oraz wolne od brzydkich zapachów, a ściany, sufit i podłoga będzie wolna od pęknięć.			
⑧ Pojazdy do przewozu produktów w warunkach chłodzenia będą wyposażone w urządzenie zapisujące temperaturę, umożliwiające jej weryfikację podczas transportu.			
⑨ Materiały odrzucone będą odpowiednio składowane we wskazanym magazynie w celu zapobieżenia potencjalnemu zmieszaniu z zatwierdzonymi produktami.			
6. Kontrole sanitarne personelu			
① Drzwi do obszaru roboczego będą wyposażone w urządzenia myjące /dezynfekujące oraz procedury mycia dezynfekcji w czasie wchodzenia/wychodzenia.			
② Urządzenia myjące/ dezynfekujące będą okresowo sprawdzane pod kątem stanu roboczego oraz detergentu / środka dezynfekującego.			
③ Personel powinien nosić sanitarne nakrycie głowy, odzież roboczą oraz obuwie oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący czystość. Personel noszący sanitarną odzież roboczą nie może opuszczać obszaru roboczego.			
④ Podczas pracy nie dopuszcza się palenia, jedzenia i żucia.			
⑤ Każdorazowo osoby wchodzące do obszaru roboczego będą myć ręce.			
⑥ Cały personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenia zwierzęcego zostanie poddany badaniu lekarskiemu przez podjęciem pracy a zaświadczenia z takich badań będą przechowywane.			
⑦ Żadna osoba podejrzana o zakażenie chorobą przenoszalną oraz nosząca obrażenia, zmiany skórne oraz inne na ramionach i otwartych częściach ciała, które mogą negatywnie wpływać na produkty nie zostanie dopuszczona do wykonywania operacji.			
7. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych			
① W celu zapewnienia bezpieczeństwa surowych jaj i kontroli warunków sanitarnych urządzeń obszaru roboczego, urządzeń przetwórczych, produkty i inne będą okresowo badane. (w laboratorium wewnętrznym lub zewnętrznym)			

② Analitycy odpowiedzialni za badania mikrobiologiczne będą magistrami bezpieczeństwa żywności lub otrzymają odpowiednie wykształcenie/przeszkolenie.			
③ Sprzęt analityczny oraz aparatura dla działania laboratorium zostaną zapewnione i będą okresowo sprawdzane. (za wyjątkiem tych gdzie badania są kontraktowane do laboratoriów zewnętrznych).			
④ Przechowywana będzie ewidencja dotycząca wykorzystania materiałów niezbędnych do badania, takich jak media, odczynniki oraz inne.			
⑤ Należy opracować i przestrzegać szczegółowych procedur i metod pracy laboratorium. - Przedmioty badania, metody, kryteria akceptacji, częstotliwość badania, pobieranie próbek, specyfikacje, itd. - Sprzęt analityczny i aparatura (za wyjątkiem tych gdzie badania są kontraktowane na zewnątrz)			
⑥ Oświadczenia analityczne będą zawierać następujące informacje: - Numer partii, datę produkcji, nazwę próby, datę pobrania próby, datę badania, przedmioty badania, metody i wyniki, ocenę, datę oceny itd.,			
⑦ Należy podjąć odpowiednie działania zachować ewidencję, gdy wyniki nie spełniają limitów kontrolnych.			
8. Inne kontrole sanitarne			
① Przebieralnia będzie umiejscowiona osobno w pobliżu obszaru roboczego.			
② Przebieralnia będzie wyposażona w pojemniki na osobne przechowywanie ubrań, butów oraz inne dla poszczególnych operatorów. Będzie to kontrolowane i utrzymywane w czystości.			
②-1 Przebieralnia będzie zaprojektowana tak, aby zagwarantować rozdzielenie ubrań noszonych na zewnątrz (w tym butów) od ubrań sanitarnych (w tym butów) w celu uniknięcia skażenia.			
③ Toalety ze spluczkami i zbiornikiem przetwarzania ścieków będą zlokalizowane w miejscach nie wpływających na obszar powierzchni roboczej.			
④ Chemikalia i inne będą kontrolowane osobno w celu uniknięcia potencjalnego skażenia produktów.			
⑦-1 Chemikalia i inne będą wykorzystywane zgodnie z instrukcjami na etykiecie a ich ewidencja będzie przechowywana.			
⑥ Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one spełniać wymagania wody pitnej. Należy prowadzić okresowe badania jakości wody i przechowywać ewidencję.			
⑦ Operatorzy opracują plan szkoleń sanitarnych, będą prowadzić szkolenia personelu oraz utrzymywać ich ewidencję.			
⑧ Operatorzy laboratorium będą przechodzić okresowe szkolenia/edukację dotyczącą działań badawczych, a ich ewidencja będzie przechowywana.			
⑨ Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one spełniać wymagania wody pitnej.			
⑨-1 Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska) jest wykorzystywana w produktach pochodzenia zwierzęcego lub w miejscach ich obsługi, jakość wody będzie okresowo sprawdzana a ewidencja będzie przechowywana.			

9. Zarządzanie wycofaniem/klientami			
B. Program wycofania opisujący metody i procedury dla wycofania odrzuconych materiałów lub zwróconych produktów zostanie ustanowiony i będzie przestrzegany.			
② Aby zagwarantować właściwe wycofanie, przechowywana będzie ewidencja zawierająca miejsce produkcji, datę, linię produkcyjną oraz inne informacje, w celu ułatwienia identyfikacji i weryfikacji przyczyn odrzucenia materiałów. W celu śledzenia odrzuconych produktów zastosowane zostaną odpowiednie metody, jak identyfikacja kodowa i system partii.			
10. SSOP			
① SSOP zostaną przygotowane, będą przestrzegane i utrzymywane.			
② Operator przygotowuje listy kontrolne dla wewnętrznych kontroli sanitarnych oraz będzie prowadzić codzienne kontrole przed i w trakcie działania zgodnie z ustanowionymi częstotliwościami i metodami.			
③ W przypadku znalezienia jakichkolwiek odstępstw, zainicjowane zostaną poprawki. Poprawki będą uwzględniać poprawę warunków sanitarnych poprzez usunięcie skażenia, opracowanie działań mających na celu zapobieganie i odpowiednie usuwanie dotkniętych produktów.			
④ W przypadku zmiany SSOP lub jeśli konieczna jest jej rewizja po przeprowadzeniu oceny wewnętrznej, historia tej rewizji zostanie zapisana i podpisana przez odpowiednie osoby.			
⑤ Inspektorzy rządowi będą okresowo dokonywać inspekcji w celu weryfikacji zgodności z wewnętrznymi procedurami kontroli warunków sanitarnych a w przypadku wykrycia jakiegokolwiek odstępstwa zmusić operatora do niezwłocznego wprowadzenia poprawek/ udoskonaleń.			
11. HACCP			
① Należy przygotować i przechowywać dokumenty HACCP.			
② Należy zorganizować zespół HACCP oraz przypisać role i obowiązki członkom zespołu.			
③ Opis produktu będzie uwzględnia następujące informacje: - Nazwę jaja stołowego, datę produkcji lub okres przydatności do spożycia jaja stołowego, osobę przygotowującą dokument oraz datę przygotowania, środki ostrożności przy przechowywaniu oraz dystrybucję, zastosowanie i inne			
④ Wewnętrzny plan oceny HACCP będzie przeprowadzany częściej niż raz w roku. Ocena taka będzie przeprowadzana w czasie zmiany wymagań HACCP oraz w momencie wystąpienia niespodziewanych wypadków.			
⑤ W momencie opracowania i przeglądu planu HACCP zostanie to udokumentowane i podpisane przez osobę odpowiedzialną a historia tego przeglądu zostanie udokumentowana.			
⑥ Instrumenty monitorowania jak termometry, bilanse i inne, będą okresowo kalibrowane a ewidencja kalibracji będzie przechowywana.			
⑦ CCP będą odpowiednio monitorowane zgodnie z planem HACCP a ewidencja będzie przechowywana.			

⑧ W momencie przekroczenia limitów krytycznych, należy podjąć działania korekcyjne, uwzględniające analizę oraz eliminację przyczyn, odzyskanie normalnego stanu CCP, opracowanie środków w celu zapobieżenia ponownemu wystąpieniu oraz utylizację dotkniętych produktów).			
⑨ Operatorzy monitorujący CCP będą posiadać pełne zrozumienie metod działań korekcyjnych, w momencie gdy CCP nie spełniają akceptowalnych limitów krytycznych.			
⑩ Operatorzy i personel będą szkolenie odnośnie planu HACCP a ewidencja będzie przechowywana.			

Ocena całościowa	Wynik całkowity		<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa	%	
	Ocena ostateczna		

<input type="checkbox"/> Data inspekcji		
<input type="checkbox"/> Inspektorzy		
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)
Stanowisko w Organizacji (tytuł)	Nazwisko	(pieczęć)

<Kryteria oceny>

- ① **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równowartość 70% oraz „Nie zgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
- ② **Liczba „Nie zgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Nie zgodny)”, zostanie on oceniony jako „Nie zgodny”.
- ③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Nie zgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Nie zgodny”.