



**INSPEKCJA WETERYNARYJNA
GŁÓWNY INSPEKTORAT WETERYNARII**

**WYTYCZNE
GŁÓWNEGO LEKARZA WETERYNARII**

w sprawie postępowania powiatowych lekarzy weterynarii przy kontroli
przedsiębiorstw spożywczych w zakresie spełniania wymagań
dotyczących dobrych praktyk higienicznych (GHP)

Biuro Bezpieczeństwa Żywności Pochodzenia Zwierzęcego
Warszawa, 3 czerwca 2025 r.

Spis treści

I. WSTĘP	4
II. PRZEDMIOT I CEL WYTYCZNYCH	9
III. DEFINICJE I SKRÓTY	12
IV. OGÓLNE ZASADY GHP I ZAKRES PROWADZONYCH KONTROLI	14
1.1. Konstrukcja, układ funkcjonalny i stan higieniczny zakładu	15
1.2. Otoczenie zakładu i program zwalczania szkodników	23
1.3. Sprzęt i urządzenia.....	28
1.4. Procesy mycia i dezynfekcji	35
1.5. Wymagania dotyczące wody i lodu	44
1.6. Oświetlenie.....	51
1.7. Wentylacja oraz kontrola skroplin.....	53
1.8. Instalacja kanalizacyjna i ścieki.....	56
1.9. Szatnie / umywalki / toalety / śluzy.....	58
1.10. Higiena osobista i stan zdrowia pracowników	62
1.11. Kultura bezpieczeństwa żywności i szkolenie pracowników	66
1.12. Surowce, inne składniki oraz opakowania	69
1.13. Gospodarka odpadami oraz ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego	79
1.14. Zarządzanie alergenami w zakładzie	87
V. NADZÓR W RAMACH KONTROLI URZĘDOWYCH NAD WDROŻENIEM GHP	97
VI. ŚRODKI PODEJMOWANE W PRZYPADKU NARUSZENIA PRZEPISÓW	104
VII. PRZEPISY PRZEJŚCIOWE I POSTANOWIENIA KOŃCOWE	105

Niniejsze wytyczne zostały opracowane w związku z koniecznością ujednolicenia zasad postępowania powiatowych lekarzy weterynarii (PLW) przy prowadzeniu kontroli urzędowych w zakresie spełniania przez przedsiębiorstwa spożywcze wymagań dotyczących Dobrych Praktyk Higienicznych (GHP). Postanowienia wytycznych dotyczące obowiązków i zadań podmiotów innych niż organy Inspekcji Weterynaryjnej mają charakter wyłącznie informacyjny.

Postanowienia te nie mogą być podstawą przy rozstrzyganiu o prawach i obowiązkach podmiotów prywatnych. Stosowanie wytycznych nie może prowadzić do naruszenia przepisów powszechnie obowiązujących.

Niniejsze wytyczne zostały opracowane na podstawie aktów prawnych wymienionych w załączniku nr 1, nie są one jednak prawnie wiążące w przeciwieństwie do wymogów prawnych zawartych w ww. przepisach.

Wytyczne nie obejmują zasad postępowania przy prowadzeniu kontroli urzędowych:

- podmiotów prowadzących sprzedaż bezpośrednią zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 30 września 2015 r. w *sprawie wymagań weterynaryjnych przy produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do sprzedaży bezpośredniej* (Dz. U. z 2015 r. poz. 1703),
- produkcji podstawowej oraz działań powiązanych, dla których wymogi ustanowiono w załączniku I do rozporządzenia 852/2004, w tym kontroli gospodarstw produkujących mleko i siarę, dla których dodatkowe wymogi określono w załączniku III, sekcji IX, rozdziale I, część II lit. A rozporządzenia 853/2004,
- produkcji i zbywania żywności w ramach rolniczego handlu detalicznego,
- transportu, dla którego wymogi zostały ustanowione w rozdziale IV załącznika II do rozporządzenia 852/2004,
- statków, dla których wymogi zostały ustanowione w rozdziale I, sekcji VIII załącznika III do rozporządzenia 853/2004.

I. WSTĘP

System zarządzania bezpieczeństwem żywności stanowi holistyczny system obejmujący działania w zakresie zapobiegania, gotowości i samokontroli podejmowane w celu zarządzania w przedsiębiorstwie spożywczym bezpieczeństwem żywności, w tym higieną żywności. System ten obejmuje w szczególności:

- programy warunków wstępnych (PRP) – na które w ramach Dobrych Praktyk Higienicznych (GHP) składają się trzy podstawowe elementy: strukturalny (np. obiekty, sprzęt), operacyjny (np. przemieszczanie żywności i postępowanie z żywnością, mycie i dezynfekcja) oraz zachowania pracowników (np. higiena osobista, kierunek poruszania się). Programy inne niż GHP to możliwość śledzenia i skuteczne systemy wycofywania z obrotu / wycofywania produktów od konsumentów;

- procedury oparte na HACCP, które są obowiązkowe we wszystkich przedsiębiorstwach spożywczych z wyjątkiem produkcji podstawowej i działań powiązanych oraz sprzedaży bezpośredniej. Służą one do oceny, czy wdrożono wystarczające i skuteczne PRP oraz czy analiza zagrożeń wskazuje na obecność znaczących zagrożeń. W konsekwencji zidentyfikowania specyficznych zagrożeń, konieczne może być pełne zastosowanie procedur opartych na HACCP, w tym wdrożenie krytycznych punktów kontroli, lub uwzględnienie pośrednich i niektórych znaczących zagrożeń w odniesieniu do których wprowadza się np. operacyjne programy warunków wstępnych (oPRP).

Przed zastosowaniem procedur opartych na HACCP podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze powinien wdrożyć programy warunków wstępnych, w tym GHP i pozostałe środki określone w rozporządzeniu 178/2002. Są to filary działań w zakresie zapobiegania i gotowości podejmowanych w ramach każdego systemu zarządzania bezpieczeństwem żywności. Są one konieczne do opracowania procedur opartych na HACCP, stanowiących systematyczną kontrolę znaczących, specyficznych zagrożeń przeprowadzaną przez podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze, których to zagrożeń nie da się w wystarczającym stopniu kontrolować wyłącznie w ramach programów warunków wstępnych. Ponadto podmiot jest zobowiązany prowadzić, proporcjonalnie do charakteru i wielkości prowadzonego zakładu, stosowną dokumentację i rejestry przedstawiające i uzasadniające zastosowane GHP, a także rejestry dotyczące monitorowania, weryfikacji i działań naprawczych, jeśli mają zastosowanie.

Zgodnie z art. 4 rozporządzenia 852/2004 podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze mają obowiązek postępować zgodnie z ogólnymi wymogami higieny wyszczególnionymi w:

- załączniku I do tego rozporządzenia w odniesieniu do produkcji podstawowej i powiązanych działań,
- załączniku II do tego rozporządzenia w odniesieniu do innych etapów łańcucha produkcji żywności.

Są one uzupełnione szczególnymi wymogami higieny dla żywności pochodzenia zwierzęcego, przewidzianymi w rozporządzeniu 853/2004.

Dodatkowo, w ramach systemu zarządzania bezpieczeństwem żywności, podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze są zobowiązane stosować się do postanowień m.in. rozporządzenia 178/2002, w którym określono szereg innych zasad i obowiązkowych wymogów w ramach systemu zarządzania bezpieczeństwem żywności, tj. podejście oparte na analizie ryzyka, zasadę ostrożności, przejrzystość / komunikację, główną odpowiedzialność podmiotów prowadzących przedsiębiorstwa spożywcze za bezpieczeństwo produktów, możliwość śledzenia oraz procedury wycofywania z obrotu / wycofania produktów od konsumentów.

Zgodnie z zapisami art. 18 ust. 1 oraz art. 20 ust. 1 rozporządzenia 2017/625, PLW przeprowadza urzędowe kontrole w celu weryfikacji przestrzegania przez podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze, wymogów określonych – stosownie do sytuacji – w rozporządzeniach 852/2004, 853/2004, 1069/2009 oraz 1099/2009, obejmujące m.in. audyty GHP oraz procedur opartych na HACCP przeprowadzane w odniesieniu do produkcji mięsa.

Ponadto art. 3 ust. 1 rozporządzenia 2019/627 określa, że w ramach audytu GHP w zakładach właściwe organy sprawdzają, czy podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze zajmujące się obróbką produktów pochodzenia zwierzęcego stosują w sposób ciągły i właściwy procedury dotyczące co najmniej następujących aspektów:

- projektowanie i utrzymanie obiektów i wyposażenia,
- higiena na etapie przygotowania czynności operacyjnych, wykonywania tych czynności oraz po ich zakończeniu,
- higiena osobista,
- szkolenia w zakresie higieny i procedur roboczych,
- zwalczanie szkodników,
- jakość wody,
- kontrola temperatury,
- kontrola zwierząt lub żywności wprowadzanej do zakładu i opuszczającej go oraz dokumentacji towarzyszącej.

W odniesieniu do sprawowania nadzoru nad niektórymi aspektami związanymi z ustanowieniem i wdrożeniem programów warunków wstępnych opracowane zostały odrębne instrukcje i wytyczne GLW, tj.:

- 1) Instrukcja Głównego Lekarza Weterynarii w sprawie *metodologii kontroli urzędowych oraz weryfikacji wykonywania czynności urzędowych*, która określa w szczególności sposób przygotowania, przeprowadzania i dokumentowania przez PLW kontroli urzędowych, przeprowadzanych jako kontrole planowe, kontrole doraźne (w tym sprawdzające, w przypadku których nie ma elementu planowania) oraz kontrole stałe (w przypadku których obowiązują odrębne zasady prowadzenia dokumentowania kontroli, o czym mowa w cz. V niniejszych wytycznych);
- 2) Instrukcja Głównego Lekarza Weterynarii w sprawie *postępowania organów Inspekcji Weterynaryjnej przy zatwierdzaniu, zatwierdzaniu warunkowym i rejestracji przedsiębiorstw spożywczych oraz zawieszaniu i cofaniu zatwierdzenia, a także przy wykreślaniu tych przedsiębiorstw z rejestru*, która ujednolica w szczególności sposób postępowania PLW:
 - przy zatwierdzaniu projektu technologicznego (jeśli dotyczy),
 - przy zatwierdzaniu zakładu oraz udzielaniu zatwierdzenia warunkowego, jeśli zakład spełnia wszelkie wymogi w zakresie infrastruktury i wyposażenia, a procedury nadzoru właścicielskiego są na etapie opracowania lub wdrożenia,
 - przy rejestracji zakładów,
 - przy sprawowaniu nadzoru w przypadku zakładu zatwierdzonego, w którym nastąpiły zmiany sposobu użytkowania,
 - w związku z możliwą elastycznością w odniesieniu do procedur opartych na zasadach HACCP oraz wymogów ustanowionych w rozporządzeniach 852/2004 i 853/2004;
- 3) Instrukcja Głównego Lekarza Weterynarii w sprawie *postępowania przy przeprowadzaniu kontroli w rzeźniach pod względem dobrostanu zwierząt, identyfikacji i rejestracji zwierząt oraz raportowania o kontrolach przeprowadzonych w zakresie dobrostanu*, która określa w szczególności:
 - zasady przeprowadzania przez PLW weryfikacji spełniania przez podmiot wymogów dotyczących dobrostanu zwierząt dotyczących kwalifikacji personelu oraz pracownika odpowiedzialnego za dobrostan zwierząt, a także standardowych procedur operacyjnych, które obejmują przyjęcie transportu zwierząt, obchodzenie się ze zwierzętami i opiekę na nimi, unieruchamianie zwierząt, podwieszanie drobiu,

ogłuszanie zwierząt, kontrolę ogłuszania, wykrwawianie zwierząt, obowiązki pracownika odpowiedzialnego za dobrostan,

- sposób prowadzenia kontroli transportu zwierząt dostarczanych do rzeźni, przemieszczania zwierząt na terenie rzeźni, przetrzymywania zwierząt na terenie rzeźni, uboju zwierząt;

- 4) Wytyczne Głównego Lekarza Weterynarii *w sprawie postępowania powiatowych lekarzy weterynarii przy kontroli przedsiębiorstw spożywczych w zakresie spełniania wymagań dotyczących możliwości śledzenia i oznakowania żywności* obejmujące w szczególności zagadnienia dotyczące sposobu postępowania PLW przy weryfikacji przestrzegania wymagań dotyczących możliwości śledzenia żywności oraz oznakowania żywności przez przedsiębiorstwa spożywcze będące pod nadzorem Inspekcji Weterynaryjnej oraz sposobu dokumentowania tej weryfikacji;
- 5) Wytyczne Głównego Lekarza Weterynarii *określające zasady postępowania organów Inspekcji Weterynaryjnej podczas sprawowania nadzoru nad prawidłowym zagospodarowaniem materiału szczególnego ryzyka (SRM) w rzeźniach i zakładach rozbioru* określające zasady postępowania PLW podczas sprawowania nadzoru nad prawidłowym zagospodarowaniem materiału szczególnego ryzyka (SRM) w rzeźniach i zakładach rozbioru;
- 6) Wytyczne Głównego Lekarza Weterynarii *dla urzędowych lekarzy weterynarii w sprawie zasad postępowania przy kontroli pobierania próbek i wykonywania badań mikrobiologicznych żywności pochodzenia zwierzęcego oraz żywności złożonej wytwarzanej przez przedsiębiorstwa spożywcze podlegające nadzorowi Inspekcji Weterynaryjnej* zawierające wskazówki metodyczne dotyczące sposobu przeprowadzania urzędowej weryfikacji w zakresie prawidłowości wdrażania przez zakłady procedur opartych na zasadach HACCP, programów warunków wstępnych w odniesieniu do kontroli i zapobiegania zagrożeniom mikrobiologicznym dla produkowanej żywności, jak również procedur pobierania próbek i wykonywania badań mikrobiologicznych;
- 7) Wytyczne Głównego Lekarza Weterynarii *w sprawie zasad postępowania urzędowych lekarzy weterynarii w trakcie kontroli zakładów w zakresie prawidłowości wdrażania przez nie procedur dotyczących zagrożeń mikrobiologicznych, jak również pobierania próbek i wykonywania badań mikrobiologicznych gotowych do spożycia produktów rybołówstwa wytwarzanych przez przedsiębiorstwa spożywcze podlegające nadzorowi Inspekcji Weterynaryjnej* zawierające wskazówki metodyczne dotyczące sposobu przeprowadzania urzędowej weryfikacji w zakresie prawidłowości wdrażania przez

zakłady procedur dotyczących programów warunków wstępnych w zakresie kontroli i zapobiegania zagrożeniom mikrobiologicznym dla gotowych do spożycia produktów rybołówstwa, jak również procedur pobierania próbek i wykonywania badań mikrobiologicznych;

- 8) Wytyczne Głównego Lekarza Weterynarii *dla powiatowych lekarzy weterynarii w sprawie zasad postępowania przy weryfikacji oceny czystości bydła podczas badania przedubojowego w rzeźni* zawierające informacje w odniesieniu do weryfikacji, czy podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze wypełniają obowiązek polegający na zapewnieniu, aby zwierzęta miały czyste skórę lub runo, tak aby uniknąć wszelkiego niedopuszczalnego ryzyka zanieczyszczenia świeżego mięsa podczas uboju.

Wymienione powyżej instrukcje i wytyczne GLW mają zastosowanie niezależnie od zapisów niniejszych wytycznych.

II. PRZEDMIOT I CEL WYTYCZNYCH

1. Wytyczne dostarczają narzędzi i przykładów w odniesieniu do:

- 1) zakresu kontroli i sposobu postępowania przy weryfikacji przestrzegania wymagań dotyczących ustanowienia i wdrożenia GHP prowadzonej przez:
 - powiatowych lekarzy weterynarii,
 - upoważnionych przez powiatowego lekarza weterynarii pracowników zatrudnionych w powiatowym inspektoracie weterynarii, w tym upoważnionych urzędowych lekarzy weterynarii będących pracownikami powiatowego inspektoratu weterynarii,
 - lekarzy weterynarii wyznaczonych przez powiatowego lekarza weterynarii na podstawie art. 16 ust. 1 lit. d-j ustawy o *Inspekcji Weterynaryjnej* do sprawowania nadzoru w obszarze bezpieczeństwa żywności;
- 2) sposobu dokumentowania weryfikacji, o której mowa w pkt 1;
- 3) sposobu postępowania w przypadku stwierdzenia niezgodności w wyniku weryfikacji, o której mowa w pkt 1.

2. Wytyczne są kierowane do:

- 1) powiatowych lekarzy weterynarii oraz pracowników powiatowych inspektoratów weterynarii, a w szczególności urzędowych lekarzy weterynarii, przeprowadzających kontrole okresowe i doraźne w zakresie spełnienia przez zakłady wymogów dotyczących GHP;
- 2) urzędowych lekarzy weterynarii prowadzących kontrole stałe w zakładach sektora spożywczego, zatrudnionych w powiatowych inspektoratach weterynarii lub wyznaczonych przez powiatowego lekarza weterynarii na podstawie art. 16 ust. 1 lit. d-j ustawy o *Inspekcji Weterynaryjnej* do sprawowania nadzoru w obszarze bezpieczeństwa żywności.

3. Wytyczne zostały podzielone na 3 zasadnicze części:

- 1) Część ogólną ([cz. IV. Ogólne zasady GHP i zakres prowadzonych kontroli](#), dotyczącą zakładowych programów Dobrej Praktyki Higienicznej) – kierowaną do pracowników Inspekcji Weterynaryjnej oraz urzędowych lekarzy weterynarii, o których mowa w ust. 2 pkt 1-2, stanowiącą wytyczne i uzupełnienie do Instrukcji GLW w sprawie *metodologii kontroli urzędowych oraz weryfikacji wykonywania czynności urzędowych*. W tej części zawarte są wskazówki dotyczące prawidłowego ustanowienia i wdrożenia GHP wraz z wyjaśnieniami, jaki powinien być zakres kontroli urzędowych w tym zakresie.

W odniesieniu do niektórych przykładów opisanych w niniejszych wytycznych, zakład może stosować inne praktyczne rozwiązania, jednakże musi wykazać, że przyjęte i wdrożone środki zapewniają osiągnięcie celów określonych w przepisach wymienionych [załączniku nr 1](#) do wytycznych. Ponadto nie należy zakładać, że wszystkie zaproponowane w niniejszych wytycznych rozwiązania dotyczące wdrożenia GHP mają zastosowanie we wszystkich zakładach. W odniesieniu do poszczególnych podmiotów powinna zostać przeprowadzona odrębna ocena w celu określenia odpowiednich GHP, które powinny być wdrażane w sposób proporcjonalny do rodzaju i wielkości danego zakładu.

2) Część szczegółową ([cz. V. Nadzór w ramach kontroli urzędowych nad wdrożeniem GHP](#)):

- a) dotyczącą sposobu prowadzenia kontroli okresowych i doraźnych – kierowaną do pracowników Inspekcji Weterynaryjnej oraz urzędowych lekarzy weterynarii, o których mowa w ust. 2 pkt 1, która w szczegółowy sposób określa sposób przeprowadzania kontroli ustanowienia i wdrożenia w zakładzie GHP w ramach kontroli okresowych i doraźnych (w tym kontroli poprzedzających zatwierdzenie zakładu), dokonywania zapisów z tych kontroli oraz podejmowania działań w przypadku wykrycia niezgodności;
 - b) dotyczącą sposobu prowadzenia kontroli stałych – kierowaną do urzędowych lekarzy weterynarii, o których mowa w ust. 2 pkt 2, która w szczegółowy sposób określa sposób przeprowadzania bieżącej kontroli wdrożenia GHP w zakładzie przed rozpoczęciem produkcji oraz w trakcie jej trwania, dokonywania zapisów z tej kontroli, a także podejmowania działań w przypadku wykrycia niezgodności;
- 3) Katalog środków podejmowanych w przypadku naruszenia przepisów ([cz. VI. Środki podejmowane w przypadku naruszenia przepisów](#)).

4. Celem wytycznych jest:

- dostarczenie pracownikom Inspekcji Weterynaryjnej, o których mowa w ust. 2 pkt 1, dodatkowego narzędzia pomocnego przy dokonywaniu kontroli okresowych i doraźnych, w tym poprzedzających zatwierdzenie zakładu, w zakresie GHP, dokumentowanych przy użyciu list kontrolnych SPIWET;
- zapewnienie ciągłości nadzoru przez urzędowych lekarzy weterynarii, o których mowa w ust. 2 pkt 2, nad wdrożeniem GHP w zakładach na podstawie bieżącej, rutynowej kontroli tych warunków, które mogą ulegać zmianie pomiędzy kolejnymi kontrolami okresowymi i doraźnymi przeprowadzanymi przez pracowników Inspekcji Weterynaryjnej;
- ujednolicenie zakresu i sposobu przeprowadzania przez urzędowych lekarzy weterynarii

systematycznej kontroli prawidłowości wdrożenia GHP przed rozpoczęciem produkcji oraz w trakcie jej trwania;

- ujednolicenie dokumentowania wyników ww. kontroli;
- usprawnienie przepływu informacji pomiędzy urzędowymi lekarzami weterynarii pełniącymi stały nadzór w zakładach a właściwym powiatowym lekarzem weterynarii, celem ewentualnego dostarczania powiatowemu lekarzowi weterynarii narzędzi niezbędnych do podejmowania szybkich działań administracyjnych w przypadku często powtarzających się i poważnych uchybień w zakresie GHP;
- usprawnienie nadzoru powiatowego lekarza weterynarii nad urzędowym lekarzem weterynarii poprzez weryfikację zapisów w raportach z kontroli wdrożenia GHP ze stanem faktycznym;
- wprowadzenie do stosowania etykiety o nazwie „*Urzędowa etykieta zatrzymania obszaru / zakazu użytkowania sprzętu lub urządzenia*” przy stwierdzeniu niezgodności w zakresie wymagań higienicznych dla obszaru, sprzętu lub urządzeń użytkowanych na terenie zakładu, które mogą wpływać na bezpieczeństwo wytwarzanych produktów oraz w celu uniemożliwienia ich pomyłkowego włączenia do czynności produkcyjnych.

III. DEFINICJE I SKRÓTY

1. Do celów niniejszych wytycznych stosuje się definicje zawarte w przepisach wymienionych w załączniku nr 1.
2. Dodatkowo na potrzeby niniejszych wytycznych przyjęto następujące definicje i skróty:
 - 1) **PLW** – powiatowy lekarz weterynarii lub upoważniony przez niego pracownik zatrudniony w powiatowym inspektoracie weterynarii, w tym upoważniony urzędowy lekarz weterynarii będący pracownikiem powiatowego inspektoratu weterynarii;
 - 2) **GLW** – Główny Lekarz Weterynarii;
 - 3) **program warunków wstępnych (PRP)** – praktyki i warunki zapobiegawcze, w tym wszystkie dobre praktyki higieniczne, a także inne praktyki i procedury, takie jak szkolenia i identyfikowalność, określające podstawowe warunki środowiskowe i operacyjne, które stanowią podstawę do wdrożenia procedur opartych na HACCP;
 - 4) **operacyjny program warunków wstępnych (oPRP)** – środek kontrolny lub połączenie środków kontrolnych stosowanych w celu zapobieżenia znaczącemu zagrożeniu dla bezpieczeństwa żywności lub ograniczenia tego zagrożenia do akceptowalnego poziomu oraz gdy kryterium działania i pomiar lub obserwacja umożliwiają skuteczną kontrolę procesu lub produktu. Operacyjne programy warunków wstępnych są zwykle powiązane z etapami procesu produkcji, które zostały zidentyfikowane w analizie zagrożeń jako mające kluczowe znaczenie dla kontroli prawdopodobieństwa powstawania, utrzymywania lub rozprzestrzeniania się zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności w produktach lub w środowisku przetwarzania;
 - 5) **krytyczny punkt kontroli (CCP)** – etap, na którym w systemie HACCP stosuje się środek lub środki kontroli niezbędne do kontrolowania znaczącego zagrożenia w celu zapobieżenia zagrożeniu bezpieczeństwa żywności lub wyeliminowania takiego zagrożenia lub ograniczenia go do akceptowalnego poziomu;
 - 6) **Dobra Praktyka Higieniczna (GHP)** – szereg środków zapobiegawczych i warunków stosowanych na każdym etapie łańcucha żywnościowego w celu zapewnienia bezpiecznej i odpowiedniej jakości żywności. Powinny być one rozumiane szeroko, np. z uwzględnieniem dobrych praktyk produkcyjnych, dobrych praktyk rolniczych itp. Większość GHP nie dotyczy konkretnie danego zagrożenia, lecz jest zaprojektowana tak, aby utrzymać zagrożenia wynikające ze środowiska produkcyjnego, które mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo produktów, poniżej akceptowalnych poziomów lub – jeżeli zagrożenia te przekraczają akceptowalny poziom – aby ograniczyć je tak, by pozostawały poniżej akceptowalnych poziomów;

- 7) **kontrola stała** – oznacza kontrole, inspekcje, badania, oceny wg założonego wcześniej zakresu, prowadzone przez urzędowego lekarza weterynarii w podmiocie nadzorowanym podczas trwania procesów produkcyjnych, np. w rzeźni podczas całego procesu uboju;
- 8) **raport z kontroli wdrożenia GHP** – formularze będące narzędziem planowania oraz dokumentowania urzędowej kontroli warunków higienicznych podczas prowadzenia kontroli stałej w zakładzie;
- 9) **urzędowa etykieta zatrzymania obszaru / zakazu użytkowania sprzętu lub urządzenia** – etykieta przeznaczona do stosowania przez urzędowego lekarza weterynarii w zakładzie przy stwierdzeniu niezgodności w zakresie wymagań higienicznych dla obszaru, sprzętu lub urządzeń użytkowanych na terenie zakładu, które mogą wpływać na bezpieczeństwo wytwarzanych produktów oraz w celu uniemożliwienia ich pomyłkowego włączenia do czynności produkcyjnych.

IV. OGÓLNE ZASADY GHP I ZAKRES PROWADZONYCH KONTROLI

Odpowiednie wyposażenie pomieszczeń zakładu w sprzęt i urządzenia, sposób rozmieszczenia urządzeń technologicznych, czystość i stan techniczny linii produkcyjnych, użycie właściwych materiałów konstrukcyjnych i wykończeniowych, oświetlenie, jakość wody, posiadanie sprawnych systemów wentylacji, kanalizacji, a także sposób wykonywania czynności technologicznych i higienicznych w znaczącym stopniu decydują o higienie produkcji, a tym samym bezpieczeństwie zdrowotnym produktu.

Zanieczyszczenia żywności podczas jej produkcji mają często swoją przyczynę w złym stanie higienicznym i technicznym pomieszczeń, wadliwym funkcjonowaniu instalacji lub urządzeń, niewłaściwie prowadzonym procesie mycia i dezynfekcji, niewłaściwej higienie personelu lub niewłaściwym wykonywaniu czynności operacyjnych przez pracowników zakładu.

Każdy zakład jest zobowiązany do opracowania własnego zakładowego Programu Dobrej Praktyki Higienicznej w postaci procedur i instrukcji, które są podstawą do wdrażania 7 zasad systemu HACCP. Program ten powinien obejmować również m.in. strukturę obiektu i poszczególnych pomieszczeń oraz organizację i specyfikę działalności zakładu. Wszystkie stosowane w zakładzie technologie i metody pracy oraz zalecenia dotyczące zapewnienia higieny powinny być opisane za pomocą w/w procedur i instrukcji, uwzględniających szczegółowe wymagania, jakie powinny być spełnione. GHP powinny być ściśle przestrzegane przez wszystkich pracowników zakładu.

Organy urzędowej kontroli w ramach sprawowanego nadzoru bieżącego w zakresie bezpieczeństwa żywności powinny przeprowadzać systematyczne kontrole prawidłowości wdrożenia przez podmiot GHP.

GHP obejmują: konstrukcję i stan techniczny budynków zakładu, pomieszczenia zakładu i ich układ funkcjonalny, tj. odpowiednią wielkość i prawidłowość wykorzystania pomieszczeń zakładu oraz ich wyposażenia, otoczenie zakładu, zabezpieczenie zakładu przed szkodnikami, urządzenia i sprzęt, tj. ich stan techniczny i higieniczny, stosowane procesy mycia i dezynfekcji, zaopatrzenie w wodę, oświetlenie, wentylację, instalację kanalizacyjną i ścieki, szatnie / toalety, higienę osobistą pracowników, szkolenie pracowników, gospodarkę odpadami w zakładzie, kulturę bezpieczeństwa żywności oraz zarządzanie alergenami. Podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze są odpowiedzialne za bezpieczeństwo żywności, którą produkują, przetwarzają, przechowują lub dystrybuują i nie mogą wprowadzać na rynek żywności niebezpiecznej. Muszą zapewnić, że żywność będąca pod ich kontrolą jest zgodna z wymogami prawa żywnościowego.

1.1. Konstrukcja, układ funkcjonalny i stan higieniczny zakładu

Załącznik II, rozdział I rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- *pomieszczenia żywnościowe muszą być utrzymywane w czystości i zachowane w dobrym stanie i kondycji technicznej;*
- *wyposażenie, wystrój, konstrukcja, rozmieszczenie i wielkość pomieszczeń żywnościowych:*
 - *pozwala na odpowiednie utrzymanie, czyszczenie i/lub dezynfekcję, zapobieganie lub minimalizowanie dostawania się zanieczyszczeń pochodzących z powietrza oraz zapewnia odpowiednią przestrzeń roboczą pozwalającą na higieniczne przeprowadzanie wszelkich działań;*
 - *ma chronić przed gromadzeniem się brudu, kontaktem z materiałami toksycznymi, przedostawaniem się zanieczyszczeń do żywności i tworzeniem się kondensacji lub niepożądanego pleśni na powierzchni.*

Załącznik II, rozdział II rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- *powierzchnie podłóg muszą być utrzymane w dobrym stanie i muszą być łatwe do czyszczenia, oraz w miarę potrzeby, do dezynfekcji. Wymaga to stosowania nieprzepuszczalnych, niepochlaniających, zmywalnych oraz nietoksycznych materiałów, chyba że podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze mogą zapewnić właściwe organy, że inne użyte materiały są odpowiednie. Gdzie sytuacja tego wymaga, podłogi muszą zapewniać odpowiednie odwadnianie podłogowe;*
- *powierzchnie ścian muszą być utrzymane w dobrym stanie i muszą być łatwe do czyszczenia, oraz tam gdzie jest to konieczne, do dezynfekcji. Wymaga to stosowania nieprzepuszczalnych, niepochlaniających, zmywalnych oraz nietoksycznych materiałów oraz gładkiej powierzchni aż do wysokości odpowiedniej dla wykonywanych czynności, chyba że podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze mogą zapewnić właściwe organy, że inne użyte materiały są odpowiednie;*
- *sufity (lub, w przypadku gdy nie ma sufitu, wewnętrzna powierzchnia dachu) i osprzęt napowietrzny muszą być zaprojektowane i wykończone w sposób uniemożliwiający gromadzenie się zanieczyszczeń oraz redukujący kondensację, wzrost niepożądanych pleśni oraz strząsanie cząstek;*
- *okna i inne otwory muszą być skonstruowane w sposób uniemożliwiający gromadzenie się zanieczyszczeń. Te, które mogą być otwierane na zewnątrz muszą, tam gdzie jest to niezbędne, być wyposażone w ekrany zatrzymujące owady, które mogą być łatwo demontowane do czyszczenia. W miejscach gdzie otwarte okna mogą spowodować zanieczyszczenie, okna muszą być zamknięte i unieruchomione podczas produkcji;*
- *drzwi muszą być łatwe do czyszczenia oraz, w miarę potrzeby, do dezynfekcji. Wymaga to wykorzystania gładkich i niepochlaniających powierzchni, chyba że podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze mogą zapewnić właściwe organy, że inne użyte materiały są odpowiednie;*
- *powierzchnie (wraz z powierzchniami wyposażenia) w obszarach, w których pracuje się z żywnością, a w szczególności te pozostające w kontakcie z żywnością muszą być w dobrym stanie i muszą być łatwe do czyszczenia, w miarę potrzeby, do dezynfekcji. Wymaga to stosowania gładkich, zmywalnych, odpornych na korozję oraz nietoksycznych materiałów, chyba że podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze mogą zapewnić właściwe organy, że inne użyte materiały są odpowiednie.*

Załącznik II, rozdział IX rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- *na wszystkich etapach produkcji, przetwarzania i dystrybucji, żywność musi być chroniona przed zanieczyszczeniem, które może spowodować, iż stanie się niezdatna do spożycia przez ludzi, szkodliwa dla zdrowia lub zanieczyszczona w taki sposób, że byłoby nierozsądnie oczekiwać, iż zostanie w tym stanie skonsumowana.*

Załącznik III, sekcja I, rozdział II oraz sekcja II, rozdział II rozporządzenia 853/2004 określa, że rzeźnie:

- muszą posiadać wystarczającą liczbę pomieszczeń właściwych do przeprowadzania poszczególnych czynności;
- muszą posiadać instalacje zapobiegające styczności mięsa z podłogami, ścianami i osprzętem;
- muszą posiadać linie uboju (w przypadku, gdy są uruchomione) zaprojektowane w sposób umożliwiający stały postęp procesu uboju i uniemożliwiający zanieczyszczenie krzyżowe różnych części linii uboju; w przypadku, gdy w tych samych pomieszczeniach uruchomionych jest więcej linii uboju, muszą one być od siebie odpowiednio oddzielone, aby zapobiec zanieczyszczeniu krzyżowemu;
- muszą być wyposażone w urządzenia zamykane na klucz do chłodniczego przechowywania zatrzymanego mięsa, a także w oddzielne urządzenia, również zamykane na klucz, do takiego przechowywania mięsa, uznanego za niezdдатne do spożycia przez ludzi.

Załącznik III, sekcja I, rozdział II rozporządzenia 853/2004 określa, że rzeźnie zwierząt kopytnych:

- muszą być wyposażone w higieniczne miejsca postoju lub, jeśli pozwala na to klimat, w zagrody dla zwierząt, łatwe do czyszczenia i dezynfekcji; obiekty te muszą być wyposażone w urządzenia do pojenia zwierząt oraz, w razie konieczności, do ich żywienia. System odprowadzania ścieków nie może zagrażać bezpieczeństwu żywności;
- muszą być wyposażone także w oddzielne pomieszczenia zamykane na klucz lub, jeśli pozwala na to klimat, zagrody dla chorych zwierząt lub zwierząt podejrzewanych o chorobę, z oddzielnym systemem odprowadzania ścieków i zlokalizowane w sposób uniemożliwiający zakażenie innych zwierząt, chyba, że właściwe organy uznają takie pomieszczenia za niekonieczne;
- wielkość miejsc postoju musi zapewniać dobre warunki utrzymania zwierząt. Ich rozplanowanie musi ułatwiać przeprowadzanie badań przedubojowych, w tym identyfikację zwierząt lub grup zwierząt;
- muszą posiadać oddzielne pomieszczenie do opróżniania i oczyszczania żołądków i jelit, chyba że właściwe organy wydadzą dla określonego zakładu zezwolenie na oddzielenie tych czynności w czasie, na zasadzie jednostkowych przypadków;
- muszą zapewnić odrębne miejsca albo oddzielenie w czasie następujących czynności: ogłuszanie i wykrwawianie, w przypadku świń - sparzanie, odszczecinianie, oparzanie i opalanie, wytrzewianie i dalsze czyszczenie, obróbka czystych narządów wewnętrznych i flaków, wstępna obróbka i czyszczenie innych podrobów - zwłaszcza obróbka oskórowanych głów, jeżeli nie jest wykonywana na linii uboju, pakowanie zbiorcze podrobów oraz wysyłka mięsa;
- muszą posiadać wydzielone miejsce z odpowiednimi urządzeniami do celów czyszczenia, mycia i dezynfekcji środków transportu zwierząt gospodarskich; niemniej jednak, zakłady nie muszą posiadać tych miejsc i urządzeń, jeżeli zezwoli na to właściwy organ, a w pobliżu znajdują się takie miejsca i urządzenia, które posiadają odpowiednie zezwolenia;
- muszą być wyposażone w zamykane na klucz pomieszczenia do celów uboju zwierząt chorych i podejrzanych o chorobę; nie ma to znaczenia, jeżeli ubój odbywa się w innych zakładach, zatwierdzonych do tego celu przez właściwe organy, lub na koniec normalnego okresu uboju;
- jeżeli w rzeźni przechowuje się obornik lub treść przewodu pokarmowego, do tego celu musi zostać wyznaczony specjalny obszar lub miejsce;
- muszą zapewnić odpowiednio wyposażone, zamykane na klucz miejsce lub pomieszczenie, w razie konieczności, do wyłącznego użytku służb weterynaryjnych.

Załącznik III, sekcja II, rozdział II rozporządzenia 853/2004 określa, że rzeźnie drobiu:

- muszą posiadać pomieszczenie lub zadaszoną powierzchnię do odbioru zwierząt oraz do badania przedubojowego;
- muszą posiadać oddzielne pomieszczenie do patroszenia i dalszej obróbki, łącznie z dodawaniem przypraw korzennych do całych tusz drobiu, chyba że właściwy organ wyda dla określonego zakładu zezwolenie na oddzielenie tych czynności w czasie, na zasadzie jednostkowych przypadków;
- muszą zapewnić odrębne miejsca albo oddzielenie w czasie następujących czynności: ogłuszanie i wykrwawianie, oskubywanie lub oskórowanie, oraz każde sparzanie, wysyłka mięsa;
- muszą posiadać wydzielone miejsce z odpowiednimi urządzeniami, do celów czyszczenia, mycia i dezynfekcji: urządzeń służących do transportu, takich jak klatki oraz środków transportu; (Wyjątek - w przypadku, gdy w pobliżu znajdują się posiadające odpowiednie zezwolenia miejsca i urządzenia dla środków transportu, z wyłączeniem klatek, wówczas miejsca te i urządzenia na terenie rzeźni nie są obowiązkowe).
- muszą zapewnić odpowiednio wyposażone, zamykane na klucz miejsce lub pomieszczenie, w razie konieczności, do wyłącznego użytku służb weterynaryjnych.

Załącznik III, sekcja I, rozdział III, załącznik III, sekcja II, rozdział III oraz załącznik III, sekcja V, rozdział I rozporządzenia 853/2004 określają, że zakłady rozbioru mięsa oraz zakłady produkcji mięsa mielonego, surowych wyrobów mięsnych lub mięsa oddzielonego mechanicznie:

- muszą być zaprojektowane w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie mięsa, w szczególności przez umożliwienie stałego postępu prac lub zapewnienie oddzielenia od siebie różnych partii produkcyjnych;
- muszą posiadać oddzielne pomieszczenia do przechowywania mięsa pakowanego i niepakowanego, chyba że jest ono przechowywane w różnym czasie lub w taki sposób, aby opakowania oraz sposób przechowywania nie stanowiły źródła zanieczyszczenia mięsa;
- jeżeli w zakładzie rozbioru mięsa przeprowadza się następujące operacje: patroszenie gęsi i kaczek hodowanych do celów wytwarzania „foie gras”, które zostały oszołomione, wykrwawione i oskubane w gospodarstwie prowadzącym tuczą; oraz opóźnione patroszenie drobiu, muszą być zapewnione odrębne pomieszczenia do tych celów.

Załącznik III, sekcja VIII, rozdział II rozporządzenia 853/2004 określa, że podmioty odpowiedzialne za aukcje oraz za rynki hurtowe lub ich część, na których produkty rybołówstwa są prezentowane do sprzedaży:

- muszą zapewnić zamykane na klucz chłodnie do przechowywania zatrzymanych produktów rybołówstwa, oraz wydzielone zamykane pomieszczenia do przechowywania produktów rybołówstwa uznanych za niezdatne do spożycia przez ludzi,
- na życzenie właściwych organów, muszą zapewnić wyposażone zamykane urządzenie lub, w razie konieczności, pomieszczenie do wyłącznego użytku właściwego organu.
- muszą zapewnić, że podczas prezentowania lub przechowywania produktów rybołówstwa:
 - pomieszczenia nie są wykorzystywane do innych celów;
 - do pomieszczeń nie mogą mieć wstępu pojazdy wydzielające spaliny, które mogą niekorzystnie wpływać na jakość produktów rybołówstwa.

Załącznik III, sekcja X, rozdział II rozporządzenia 853/2004 określa, że zakłady wytwarzające produkty jajeczne:

- muszą zapewnić, aby konstrukcja, rozmieszczenie oraz ich wyposażenie zapewniały oddzielenie mycia, suszenia i odkazania zanieczyszczonych jaj, jeżeli jest dokonywane; wybijania jaj, gromadzenie ich zawartości i usuwanie części skorup i błon; oraz innych niż ww. operacji.

Konstrukcja zakładu i stan higieniczny zakładu

Budynki zakładu, włączając ich strukturę, pomieszczenia i obszary muszą mieć solidną konstrukcję, powinny być utrzymane w dobrym stanie, być odpowiedniej wielkości w stosunku do prowadzonej produkcji, obróbki lub składowania produktu. Pomieszczenia oraz ich wyposażenie powinno być użytkowane zgodnie z ich przeznaczeniem, określonym w projekcie technologicznym.

Ściany, posadzki i sufity muszą być wykonane z materiałów trwałych, gładkich (ale w przypadku podłóg nie śliskich), nieprzepuszczalnych dla wody oraz łatwych do czyszczenia i dezynfekowania w miarę potrzeby.

W przypadku sufitów oraz urządzeń występujących nad linią produkcyjną nie powinny na nich występować: skropliny, pleśń, łuszcząca się farba lub rdza, które mogą powodować zanieczyszczenie surowców / produktów.

Posadzki powinny mieć odpowiednie nachylenie w kierunku wpustów kanalizacyjnych.

Ściany, posadzki, sufity, drzwi, okna i inne otwierające się na zewnątrz elementy muszą być skonstruowane w taki sposób, aby umożliwić utrzymanie ich w czystości i w takim stanie, aby nie dopuścić do pojawienia lub wnikania szkodników (np. owadów, gryzoni, ptaków), a także zanieczyszczeń zewnętrznych z otaczającego środowiska (dym, pył, kurz).

Drzwi powinny być gładkie o łatwo zmywalnej powierzchni, a w pomieszczeniach produkcyjnych, jeśli to możliwe, powinny być one otwierane bez użycia rąk, np. kolaniem, zewnętrzną krawędzią buta.

Instalacje elektryczne i gazowe w pomieszczeniach produkcyjnych, które mogą powodować niepotrzebne gromadzenie się brudu i kurzu, powinny być obudowane bądź zabezpieczone osłonami.

Układ funkcjonalny zakładu (przestrzenne powiązanie ze sobą pomieszczeń)

Wielkość pomieszczeń musi być dostosowana do wykonywanych procesów, zaś obszary o różnym poziomie kontroli higieny (np. obszary surowców i produktów gotowych) należy oddzielić w celu zminimalizowania możliwości zanieczyszczenia krzyżowego, za pomocą takich środków, jak fizyczne oddzielenie (np. ściany, ścianki działowe), lokalizacja (np. odległość), przepływ ruchu (np. jednokierunkowy przepływ produkcji), przepływ powietrza, separacja w czasie z odpowiednim czyszczeniem i dezynfekcją pomiędzy produkcją poszczególnych partii produkcyjnych. W przypadku fizycznego rozdzielania pomieszczeń, w których mają miejsce poszczególne działania lub etapy procesu produkcyjnego, pomieszczenia te powinny być oznakowane, powiązane ze sobą funkcjonalnie i spełniać określone zadania, np. pomieszczenia dla dostawy zwierząt, produkcji, transportu wewnętrznego, przemieszczania pracowników itp.

Pomieszczenia, w których produkty jadalne są poddawane obróbce, przetwarzane lub magazynowane, muszą być izolowane i oddzielone od obszarów przeznaczonych dla produktów niejadalnych w stopniu zapobiegającym zanieczyszczeniu tych produktów.

Prawidłowy układ funkcjonalny zakładu powinien eliminować możliwości krzyżowania się dróg stref o różnym poziomie kontroli higieny, produktów jadalnych i niejadalnych oraz zapewniać bezkolizyjny przebieg procesów technologicznych, dostawy zwierząt, surowców, materiałów pomocniczych, opakowań, itd.

Zagadnienia dotyczące kwestii związanych z dobrostanem zwierząt, w szczególności **z rozładunkiem, przemieszczaniem oraz przetrzymywaniem zwierząt na terenie rzeźni,** zostały szczegółowo opisane w instrukcji GLW *w sprawie postępowania przy przeprowadzaniu kontroli w rzeźniach pod względem dobrostanu zwierząt, identyfikacji i rejestracji zwierząt oraz raportowania o kontrolach przeprowadzonych w zakresie dobrostanu.*

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy budynki oraz pomieszczenia produkcyjne, tj. ściany, posadzki, sufity, mają odpowiednią konstrukcję, są wykonane z materiałów trwałych (odpornych na korozję), gładkich (ale w przypadku podłóg nie śliskich), nietoksycznych, nieprzepuszczalnych dla wody oraz łatwych do czyszczenia i dezynfekowania w miarę potrzeby oraz czy możliwe jest przeprowadzenie odpowiednich napraw (np. wysoko podwieszone sufity)?
- 2) **czy budynki oraz pomieszczenia produkcyjne są utrzymywane w czystości i dobrym stanie technicznym (np. czy występują ubytki, pęknięcia, łuszcząca się farba, pleśń, skropliny, kurz, brud, pajęczyny itp.)?**
- 3) czy pomieszczenia produkcyjne są odpowiedniej wielkości w stosunku do aktualnie prowadzonej produkcji, czy jest ich wystarczająca ilość w stosunku do prowadzonych czynności oraz czy poszczególne pomieszczenia wraz z ich wyposażeniem (sprzęt, urządzenia, itp.) są użytkowane zgodnie z ich przeznaczeniem, określonym w projekcie technologicznym (dotyczy wyłącznie tych zakładów, w których wymagane jest posiadanie projektu technologicznego)?
- 4) czy pomieszczenia produkcyjne i ciągi komunikacyjne są odpowiednio rozmieszczone, aby nie następowało krzyżowanie się poszczególnych etapów produkcyjnych? Czy obszary o różnym poziomie kontroli higieny (np. obszary surowców i produktów gotowych) są odpowiednio rozdzielone (fizyczne oddzielenie (np. ściany, ścianki działowe) i/lub lokalizacja (np. odległość), przepływ ruchu (np. jednokierunkowy przepływ produkcji), przepływ powietrza lub separacja w czasie, z odpowiednim

czyszczeniem i dezynfekcją pomiędzy produkcją poszczególnych partii produkcyjnych)? Czy pomieszczenia oddzielone od siebie fizycznie są oznakowane, powiązane ze sobą funkcjonalnie i spełniają określone zadania np. pomieszczenia dla dostawy zwierząt, produkcji, transportu wewnętrznego, przemieszczania pracowników itp.?

- 5) czy w trakcie trwania produkcji / uboju, linia produkcyjna / ubojowa umożliwia stały i płynny przepływ procesu oraz czy jest zaplanowana w taki sposób, aby zapobiegać zanieczyszczeniom krzyżowym?
- 6) czy linia produkcyjna / ubojowa jest zamontowana w taki sposób, że w trakcie produkcji nie dochodzi do stykania się tusz, półtusze, mięsa lub innych produktów z posadzkami, ścianami, podestami i innym wyposażeniem?
- 7) w przypadku, gdy w jednym pomieszczeniu jest kilka linii produkcyjnych, czy są one odpowiednio od siebie oddzielone?
- 8) **czy personel stosuje się do zasad poruszania się między strefami o różnym poziomie kontroli higieny?**
- 9) czy posadzki mają odpowiednie nachylenie w kierunku krutek kanalizacyjnych, tak aby nie następowało tworzenie się zastoin wody i zanieczyszczeń na posadzkach?
- 10) czy drzwi są gładkie o łatwo zmywalnej powierzchni, a w pomieszczeniach produkcyjnych, jeśli to możliwe, są otwierane bez użycia rąk, np. kolaniem, zewnętrzną krawędzią buta?
- 11) czy drzwi, okna i inne otwory np. wentylacyjne, dachowe są skonstruowane w taki sposób, aby umożliwić utrzymanie ich w czystości? **Czy są zabezpieczone lub właściwie się domykają, w sposób zapobiegający wnikaniu szkodników (np. owadów, gryzoni, ptaków) lub zanieczyszczeń zewnętrznych z otaczającego środowiska (dym, pył, kurz)?**
- 12) czy w przypadku okien, które otwierają się na zewnątrz są one zaopatrzone, tam, gdzie jest to niezbędne, w ekrany zatrzymujące owady, które mogą być łatwo demontowane do czyszczenia?
- 13) czy instalacje np. elektryczne są obudowane bądź zabezpieczone osłonami i **czy osłony są utrzymywane w stanie czystości?**
- 14) czy pomieszczenia przeznaczone dla składowania produktów niejadalnych są oddzielone od pomieszczeń przeznaczonych dla produktów jadalnych?
- 15) czy zapewniony jest brak krzyżowania się dróg produktów jadalnych z niejadalnymi?
- 16) czy są oddzielne pomieszczenia ekspedycyjne dla wysyłki mięsa?
- 17) czy są oddzielne, zamykane pomieszczenia do składowania w warunkach chłodniczych odpowiednio dla mięsa zatrzymanego / zatrzymanych produktów

rybołówstwa oraz dla mięsa uznanego za niezdatne do spożycia przez ludzi / produktów rybołówstwa uznanych za niezdatne do spożycia przez ludzi?

18) czy są oddzielne pomieszczenia do (odpowiednio):

- przechowywania mięsa pakowanego i niepakowanego (chyba, że jest ono przechowywane w różnym czasie albo w taki sposób, aby opakowania oraz sposób przechowywania nie stanowiły źródła zanieczyszczenia mięsa),
- patroszenia gęsi i kaczek hodowanych do celów wytwarzania „foie gras”, które zostały oszołomione, wykrwawione i oskubane w gospodarstwie prowadzącym tucze,
- opóźnionego patroszenia drobiu?

19) czy zapewniono odpowiednio wyposażone, zamykane na klucz miejsce lub pomieszczenie, wyłącznie do użytku służb weterynaryjnych (jeśli wymagane)?

W przypadku rzeźni zwierząt kopytnych (bydła, trzody chlewnej, koni) dodatkowo:

20) czy są oddzielne pomieszczenia (boksy / kojce) przeznaczone do przetrzymywania zwierząt chorych lub podejrzanych o chorobę z oddzielnym systemem odprowadzania ścieków z tych pomieszczeń oraz **czy ubój tych zwierząt odbywa się na koniec normalnego cyklu ubojowego?**

21) czy w magazynie żywca znajduje się odpowiednio oświetlone i wyposażone miejsce do badania przedubojowego po rozładunku zwierząt?

22) czy pomieszczenia do przetrzymywania zwierząt do czasu uboju (magazyn żywca / kojce / boksy) są łatwe do mycia i dezynfekcji, wyposażone w sprawny system kanalizacyjny oraz urządzenia do pojenia zwierząt i w razie konieczności ich żywienia?

23) **czy zakład posiada opracowaną procedurę dotyczącą czystości zwierząt dostarczanych do uboju, segregowania zwierząt o różnym stopniu zabrudzenia oraz podejmuje działania w celu osiągnięcia zadawalającej czystości zwierząt i ograniczenia zagrożenia skażenia tuszy przy uboju?**

24) czy poszczególne etapy ubojowe zostały rozdzielone, w szczególności dla czynności: ogłuszania i wykrwawiania, w przypadku świń – oparzania, odszczeciniania i opalania i doczyszczania, wytrzewiania i dalszej obróbki poubojowej, czyszczenia i obróbki jelit, żołądków / przedżołądków, przygotowania i czyszczenia innych podrobów (zwłaszcza obróbka oskórowanych głów, jeżeli nie jest wykonywana na linii uboju), pakowania zbiorczego podrobów i wysyłki mięsa?

25) czy zostało wydzielone pomieszczenie do opróżniania i oczyszczania przedżołądków / żołądków i jelit, a jeśli nie to, czy zakład posiada pisemną procedurę na rozdzielenie tych czynności w czasie oraz czy właściwy PLW wyraził pisemne zezwolenie w tej kwestii? Czy w przypadku obróbki przedżołądków / żołądków i jelit dokonano rozdzielania w przestrzeni (wyznaczenie miejsc / stref) w których przeprowadza się

poszczególne czynności opróżniania, oczyszczania, płukania, sparzania), celem wykluczenia krzyżowego zanieczyszczenia?

- 26) czy zostało wydzielone miejsce z odpowiednim wyposażeniem do przeprowadzania czyszczenia, mycia i dezynfekcji środków transportu dla zwierząt lub czy w pobliżu zakładu znajduje się myjnia takich środków transportu i zakład posiada zwolnienie (wydane w drodze decyzji administracyjnej) z obowiązku, o którym mowa w ust. 6 rozdziale II w sekcji I załącznika do rozporządzenia 853/2004?

W przypadku rzeźni drobiu dodatkowo:

- 27) czy jest pomieszczenie lub zadaszone miejsce do odbioru drobiu oraz do badania przedubojowego?
- 28) czy klatki / moduły do transportu drobiu są wykonane z materiałów łatwych do mycia i czyszczenia oraz odpornego na korozję?
- 29) czy jest oddzielne pomieszczenie do wykonywania czynności patroszenia i dalszej obróbki poubojowej, a jeśli nie, to czy zakład posiada pisemną procedurę na rozdzielanie tych czynności w czasie oraz czy właściwy PLW wyraził pisemne zezwolenie w tej kwestii?
- 30) czy poszczególne etapy ubojowe są rozdzielone, w szczególności dla czynności: ogłuszania i wykrwawiania lub skubania i jakiegokolwiek oparzania oraz wysyłki mięsa?
- 31) czy zostało wydzielone miejsce z odpowiednim wyposażeniem do przeprowadzania czyszczenia, mycia i dezynfekcji środków do transportu drobiu (np. klatki, moduły, samochody) lub czy w pobliżu zakładu znajduje się myjnia takich środków transportu drobiu (z wyłączeniem klatek i modułów) i zakład posiada zwolnienie (wydane w drodze decyzji administracyjnej) z obowiązku, o którym mowa w ust. 6 lit. b rozdziale II w sekcji II załącznika III do rozporządzenia 853/2004?

1.2. Otoczenie zakładu i program zwalczania szkodników

Załącznik II, rozdział I rozporządzenia 852/2004 określa, że:

Wyposażenie, wystrój, konstrukcja, rozmieszczenie i wielkość pomieszczeń żywnościowych umożliwia wykonywanie czynności zgodnie z dobrą praktyką higieniczną, włącznie z ochroną przed zanieczyszczeniem oraz, w szczególności, ze zwalczaniem szkodników.

Załącznik II, rozdział IX rozporządzenia 852/2004 określa, że:

Muszą istnieć odpowiednie procedury, aby zapewnić kontrole obecności szkodników oraz aby zapobiec dostępowi zwierząt domowych do miejsc, gdzie żywność jest przygotowywana, przetwarzana lub przechowywana (lub, w przypadku gdy w szczególnych wypadkach właściwy organ dopuszcza taką możliwość, aby zapobiec możliwości spowodowania zanieczyszczenia w wyniku takiego dostępu).

Załącznik III, sekcja VIII, rozdział II rozporządzenia 853/2004 określa, że podmioty odpowiedzialne za aukcje oraz za rynki hurtowe lub ich część, na których produkty rybołówstwa są prezentowane do sprzedaży:

- *muszą zapewnić, że podczas prezentowania lub przechowywania produktów rybołówstwa:*
- *osoby mające wstęp do pomieszczeń nie mogą wprowadzać tam innych zwierząt.*

Otoczenie zakładu

Otoczenie zakładu powinno być uporządkowane i utrzymane w taki sposób, aby zapobiegać wprowadzaniu brudu oraz przenikaniu owadów, gryzoni i innych zwierząt do pomieszczeń. Drogi dojazdowe (komunikacyjne) do zakładu i place manewrowe dla środków transportu powinny być utwardzone, utrzymane w dobrym stanie technicznym, z właściwym odprowadzeniem wód opadowych, aby nie tworzyły się zastoiny wody i błota. Wszelkie wycieki i zanieczyszczenia powstałe w wyniku wylądunku zwierząt, odbioru uppz i innych odpadów, w tym płynnych powinny być niezwłocznie usuwane. Miejsca do gromadzenia obornika oraz place pod kontenery na odpady powinny być wydzielone oraz posiadać ciągłą, nienasiąkliwą nawierzchnię np. betonową, asfaltową. Kontenery na odpady powinny być zamykane w celu uniemożliwienia dostępu szkodnikom, ptakom lub innym zwierzętom. Miejsca do gromadzenia obornika oraz place pod kontenery na odpady powinny być zlokalizowane poza strefą wywozu produktu końcowego. Usuwanie obornika oraz odpadów powinno następować z taką częstotliwością, aby nie dochodziło do nadmiernego ich nagromadzenia.

Nie powinno dochodzić do krzyżowania się dróg wjazdowych i wyjazdowych strefy o wyższym poziomie i strefy o niższym poziomie kontroli higieny. Teren zakładu powinien być ogrodzony i zabezpieczony przed możliwością dostępu osobom postronnym i przedostania się zwierząt. Budynki powinny być szczelne, zabezpieczone przed przedostaniem się szkodników (szczelne drzwi, doki załadunkowe, wszelkie otwory – okna, kanały wentylacyjne - zabezpieczone siatkami). Wyznaczone drogi muszą wskazywać kierunki wejścia zwierząt, pracowników, surowców i wyjścia produktów.

Na terenie zakładów powinno się unikać utrzymywania otwartych zbiorników wodnych np. fontanny i oczka wodne, gdyż stanowią one atraktanty dla owadów, które mogą wnikać do pomieszczeń, oraz wodopoje dla ptaków i gryzoni.

Drzwi zewnętrzne do obszarów produkcyjnych nie mogą być otwierane w trakcie pracy, z wyjątkiem sytuacji awaryjnych. Jeżeli drzwi zewnętrzne do obszarów z produktem opakowanym są otwierane, wówczas należy podjąć odpowiednie działania zapobiegające przedostawaniu się szkodników.

W oknach, w których występuje konieczność ich otwierania – powinny być zamontowane siatki przeciw owadom.

Program zwalczania szkodników

Zakłady muszą posiadać program zwalczania szkodników. Substancje stosowane do zwalczania szkodników muszą być bezpieczne i skuteczne oraz stosowane i przechowywane w taki sposób, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia produktu. Osoby wykonujące zabiegi zwalczania szkodników powinny posiadać odpowiednie kwalifikacje.

Zakład może:

- przeszkolić grupę własnych pracowników, która zdobędzie wymagane kwalifikacje, opracuje program zwalczania szkodników i będzie go realizować lub;
- zatrudnić wyspecjalizowaną firmę zewnętrzną.

Procedury walki ze szkodnikami powinny uwzględniać zadania dotyczące eliminacji zagrożeń, jakie mogą powodować szkodniki oraz powinny uwzględniać zagrożenia, jakie niosą ze sobą używane środki chemiczne oraz przynęty, które mogą zawierać alergeny.

Karmniki deratyzacyjne (stacje bajtowe) powinny być przymocowane na stałe do podłoża. Umieszczona w karmnikach trucizna nie może się z nich przypadkowo lub celowo wydostać. Dodatkowo każdy karmnik powinien być czytelnie oznakowany numerem. Nad karmnikiem powinna być umieszczona tabliczka ostrzegawcza z napisem „*KARMIK DERATYZACYJNY*” (lub innym podobnym) w celu ostrzeżenia oraz możliwości odnalezienia karmnika (w przypadku opadów śnieżnych).

W dokumentacji zakładu powinny być zawarte informacje o rodzaju stosowanej trucizny. Karmniki deratyzacyjne powinny być zawsze zamknięte, a najlepiej zaplombowane. Karmniki deratyzacyjne nie są dozwolone do stosowania wewnątrz zakładu, gdzie można używać tylko pułapek żywołownych na gryzonie (myszy, szczury) z przynętą lub bez niej, ale wyłącznie w ciągach komunikacyjnych, w pobliżu wszelkich otworów prowadzących na zewnątrz zakładów. W przypadku owadów biegających (np. karaczany) należy stosować pułapki lepowe z substancją wabiącą. W przypadku owadów latających (np. much), celem zabezpieczenia przed ich przedostaniem się do zakładu należy zamontować siatki we wszystkich otworach (np. wentylacyjnych, dachowych, otwieranych oknach), zamontować kurtyny powietrzne

w drzwiach oraz lampy owadobójcze do ich eliminacji. Lampy owadobójcze powinny być zamontowane i zawieszone w taki sposób oraz w takich miejscach, aby nie stanowiły zagrożenia dla produktu (nigdy obok lub nad linią produkcyjną). Jeżeli żarówki i świetlówki (włączając te w lampach owadobójczych) stanowią zagrożenie dla produktu, wówczas muszą być one odpowiednio zabezpieczone. Jeżeli pełne zabezpieczenie nie jest możliwe, wówczas konieczne jest zastosowanie innych środków, np. osłon z siatki drucianej albo procedur monitorowania. Lampy owadobójcze powinny być czyszczone regularnie z określoną częstotliwością, natomiast żarówki / świetlówki w lampach powinny być wymieniane z częstotliwością określoną przez ich producenta.

W przypadku, gdy stosowane są sufity podwieszane lub pod dachem znajduje się pusta przestrzeń (o ile nie jest szczelnie zamknięta) należy zapewnić tam dostęp, aby umożliwić jej obsługę (sprzątanie) przez odpowiedni personel i przeprowadzenie inspekcji pod kątem obecności szkodników.

Jeżeli konieczne jest przechowywanie na zewnątrz, materiały (np. palety) muszą być zabezpieczone przed zanieczyszczeniem i pogorszeniem stanu. Przed przeniesieniem do wnętrza zakładu, konieczne jest sprawdzanie właściwej kondycji materiału (w tym potwierdzenie braku szkodników i zanieczyszczeń przez nie powodowanych).

Dostawy powinny być sprawdzane przy odbiorze na obecność szkodników. Zakład powinien odnotowywać wszelkie przypadki inwazji i podejmować działania kontrolne.

Magazynowanie produktów na zewnątrz (o ile jest to w ogóle możliwe m.in. z uwagi na konieczność zapewnienia właściwej temperatury przechowywania) należy ograniczyć do minimum. Gdy produkty są przechowywane na zewnątrz zakład powinien przeprowadzić analizę zagrożeń i ocenę związanych ryzyk oraz wdrożyć odpowiednie środki tak, aby zapewnić, że nie ma ryzyka zanieczyszczenia lub niekorzystnych wpływów na bezpieczeństwo i jakość produktu.

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy nie dochodzi do krzyżowania się dróg wjazdowych i wyjazdowych stref o różnym poziomie kontroli higieny?
- 2) czy zakład posiada procedurę na wypadek potwierdzenia wystąpienia ogniska choroby kategorii A dotyczącą wprowadzenia wszelkich odpowiednich i koniecznych środków bioasekuracji oraz środki dezynfekcyjne na wypadek zagrożenia epidemiologicznego?
- 3) czy wejście na teren zakładu jest nadzorowane lub chronione w odniesieniu do osób i pojazdów wjeżdżających na jego teren, celem zabezpieczenia przed dostępem osób nieupoważnionych?

- 4) czy teren wokół zakładu utrzymany jest w taki sposób, aby nie stanowić dogodnych miejsc do bytowania, żerowania i rozmnażania się szkodników, tj. czy otoczenie jest utrzymywane w sposób nie prowadzący do gromadzenia się śmieci, gruzu lub starego wyposażenia? Czy miejsca gromadzenia odpadów są czyste a zbiorniki przykryte? Czy roślinność w otoczeniu zakładu jest uporządkowana, aby nie stanowić dogodnego schronienia dla szkodników?
- 5) czy wszystkie drzwi, okna i doki załadunkowe posiadają szczelność techniczną, a otwory np. wentylacyjne, dachowe są zabezpieczone siatkami, w sposób zapobiegający wnikaniu do zakładu szkodników lub zanieczyszczeń zewnętrznych z otaczającego środowiska, itp.? **Czy drzwi zewnętrzne do obszarów produkcyjnych nie są otwierane w trakcie pracy, z wyjątkiem sytuacji awaryjnych?** Czy podjęto odpowiednie działania zapobiegające przedostawaniu się szkodników w czasie otwierania drzwi zewnętrznych do obszarów z opakowanymi produktami?
- 6) czy zakład posiada opracowany i wdrożony program zwalczania szkodników?
- 7) czy prowadzony jest monitoring obecności występowania szkodników (np. obecność odchodów, szczątki owadów) w pomieszczeniach zakładu, celem określenia skuteczności programu?
- 8) **czy wszystkie pomieszczenia w obrębie zakładu są utrzymywane w taki sposób, aby zapobiec przenikaniu lub rozmnażaniu się szkodników?** Jeżeli stosowane są sufity podwieszane lub pod dachem znajduje się pusta przestrzeń, która nie jest szczelnie zamknięta, czy zapewniono tam dostęp, aby umożliwić sprzątanie, obsługę przez odpowiedni personel i przeprowadzenie inspekcji pod kątem obecności szkodników?
- 9) **czy stwierdzono ślady obecności szkodników i jakie działania naprawcze zostały podjęte lub czy stwierdzono obecność martwych gryzoni i w jaki sposób z nimi postępowano?**
- 10) czy środki deratyzacyjne są stosowane zgodnie z instrukcjami ich użycia, czy istnieje dokumentacja o bezpieczeństwie tych środków oraz dokumentacja zawierająca dane jak te substancje mają być stosowane?
- 11) czy karmniki deratyzacyjne są rozmieszczone w dwóch pierścieniach wokół ogrodzenia i wokół budynku, czy znajdują się blisko wszelkich otworów (np. drzwi), które mogą stanowić bramę wejścia dla gryzoni?
- 12) czy karmniki są czytelnie oznakowane?
- 13) czy lampy owadobójcze są umieszczone w miejscach niezagrożających bezpieczeństwu produktu oraz w sposób zapewniający ich możliwie największą skuteczność?

- 14) czy dokonywana jest weryfikacja czasookresu użytkowania lamp, który jest określony przez producenta oraz czy lampy owadobójcze są czyszczone z określoną częstotliwością? Czy w przypadku awarii świetlówki lampa jest niezwłocznie naprawiana?
- 15) czy dostawy są sprawdzane przy odbiorze na obecność szkodników? Jeśli materiały (np. palety) są przechowywane na zewnątrz to czy są zabezpieczone przed zanieczyszczeniem i pogorszeniem ich stanu?
- 16) jeśli produkty (np. na paletach, w kontenerach itd.) są przechowywane na zewnątrz to, czy przeprowadzono analizę zagrożeń i ocenę ryzyka oraz jeśli konieczne wdrożono odpowiednie środki tak, aby zapewnić, że nie ma ryzyka zanieczyszczenia lub niekorzystnych wpływów na bezpieczeństwo i jakość produktu?

1.3. Sprzęt i urządzenia

Załącznik II, rozdział V rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- **wszelkie przedmioty, instalacje i sprzęt, pozostające w kontakcie z żywnością muszą:**
 - być skutecznie czyszczone oraz w miarę potrzeby, dezynfekowane; czyszczenie i dezynfekowanie musi odbywać się z częstotliwością zapewniającą zapobieganie jakiegokolwiek ryzyku zanieczyszczenia;
 - być skonstruowane, z takich materiałów i utrzymywane w tak dobrym porządku, stanie i kondycji technicznej, aby zminimalizować jakiegokolwiek ryzyko zanieczyszczenia;
 - z wyjątkiem jednorazowych kontenerów i opakowań zbiorczych, być tak skonstruowane, z takich materiałów i w tak dobrym porządku, stanie i kondycji technicznej, aby mogły być starannie czyszczone i, w miarę potrzeby, dezynfekowane, oraz;
 - być instalowane w taki sposób, aby pozwolić na odpowiednie czyszczenie sprzętu i otaczającego obszaru.
- **w miarę potrzeby, sprzęt musi być wyposażony w jakiekolwiek właściwe urządzenia kontrolne;**
- **w przypadku, gdy niezbędne jest używanie chemicznych dodatków w celu zapobieżenia korozji sprzętu i kontenerów, muszą być one używane zgodnie z dobrą praktyką.**

Załącznik II, rozdział I rozporządzenia 852/2004 określa, że:

Wyposażenie, wystrój, konstrukcja, rozmieszczenie i wielkość pomieszczeń żywnościowych w miarę potrzeby, zapewnia warunki przetwarzania i przechowywania w odpowiedniej temperaturze wystarczającej do odpowiedniego utrzymywania środków spożywczych we właściwej temperaturze oraz zaprojektowane w ten sposób, aby temperatura ta mogła być monitorowana i w razie potrzeby, zapisywana.

Załącznik II, rozdział IX rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- **niebezpieczne i/lub niejadalne substancje, w tym pasza dla zwierząt, są odpowiednio oznaczone i magazynowane w oddzielnych i zabezpieczonych kontenerach.**

Załącznik II, rozdział IX rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- **surowce i składniki magazynowane, będą przechowywane w odpowiednich warunkach, ustalonych tak, aby zapobiegać ich zepsuciu i chronić je przed zanieczyszczeniem;**
- **surowce, składniki, półprodukty i wyroby gotowe, które mogłyby sprzyjać wzrostowi chorobotwórczych mikroorganizmów lub tworzeniu się toksyn, muszą być przechowywane w temperaturach, które nie powodowałyby ryzyka dla zdrowia. Nie można naruszać łańcucha chłodniczego. Jednakże ograniczone okresy, kiedy temperatura nie jest kontrolowana, są dopuszczalne, aby przystosować się do zasad postępowania przyjętych w trakcie przygotowywania, transportu, magazynowania, wystawiania na sprzedaż i dostarczania żywności, pod warunkiem, że nie powoduje to ryzyka dla zdrowia;**
- **rozmrzanie środków spożywczych odbywa się w taki sposób, aby zminimalizować ryzyko powstania patogennych drobnoustrojów lub tworzenia się toksyn w żywności. Podczas rozmrażania, żywność musi znajdować się w temperaturze, która nie będzie powodować ryzyka dla zdrowia. W przypadku gdy odciek powstały w wyniku rozmrażania może stanowić ryzyko dla zdrowia, musi on zostać odpowiednio odprowadzony. Po rozmrożeniu, z żywnością należy obchodzić się w taki sposób, aby zminimalizować ryzyko powstania patogennych drobnoustrojów lub tworzenia się toksyn.**

Załącznik III, sekcja I, rozdział II, załącznik III, sekcja I, rozdział III, załącznik III, sekcja II, rozdział II, załącznik III, sekcja II, rozdział III oraz załącznik III, sekcja V, rozdział I rozporządzenia 853/2004 określają, że rzeźnie, zakłady rozbioru mięsa oraz zakłady produkcji mięsa mielonego, surowych wyrobów mięsnych lub mięsa oddzielonego mechanicznie:

- *muszą być wyposażone w urządzenia do dezynfekcji narzędzi, z dopływem gorącej wody o temperaturze nie niższej niż 82 °C, lub w alternatywny system o równoważnym skutku;*
- *urządzenia do mycia rąk dla pracowników mających styczność z mięsem niepakowanym muszą być wyposażone w kurki zaprojektowane w sposób uniemożliwiający rozprzestrzenianie się zanieczyszczeń.*

Załącznik III, sekcja VIII, rozdział II rozporządzenia 853/2004 określa, że podmioty prowadzące przedsiębiorstwo spożywcze odpowiedzialne za rozładunek i wyładowanie produktów rybołówstwa na ląd muszą:

- *zapewnić, aby urządzenia do rozładunku i wyładowania na ląd mające styczność z produktami rybołówstwa były wykonane z materiału łatwego do oczyszczenia i dezynfekcji, oraz aby były utrzymywane w dobrym stanie technicznym i higienicznym;*
- *unikać zanieczyszczenia produktów rybołówstwa podczas rozładunku i wyładowania na ląd, zwłaszcza przez:*
 - *szybkie wykonanie operacji rozładunku i wyładowania na ląd;*
 - *niezwłoczne umieszczenie produktów rybołówstwa w zabezpieczonym środowisku, w [odpowiedniej] temperaturze;*
 - *nieużywanie urządzeń i niestosowanie praktyk skutkujących niepotrzebnym uszkodzeniem jadalnych części produktów rybołówstwa.*

Sprzęt i urządzenia wykorzystywane przy produkcji żywności powinny być wykonane z materiałów dopuszczonych do kontaktu z żywnością.

Elementy maszyn oraz powierzchnie robocze powinny być skonstruowane z materiałów trwałych i gładkich, co umożliwia ich dokładne mycie i czyszczenie oraz utrzymanie ich w higienicznych warunkach oraz materiałów odpornych na korozję, działanie pary wodnej, kwasów organicznych oraz środków do mycia i dezynfekcji.

Maszyny i urządzenia muszą być utrzymane we właściwym stanie technicznym i rozmieszczone w pomieszczeniach w takich odległościach, aby możliwy był do nich swobodny dostęp dla personelu obsługującego lub osoby przeprowadzającej kontrolę.

Urządzenia powinny być usytuowane w taki sposób, aby umożliwiać ich łatwe mycie i dezynfekcję oraz przeprowadzać działania monitorujące skuteczność tych zabiegów, zaś urządzenia wymagające demontażu do przeprowadzenia zabiegów mycia i dezynfekcji powinny być łatwe do zdemontowania.

Zakład powinien mieć opracowany pisemny harmonogram konserwacji maszyn i urządzeń, celem zapewnienia ich prawidłowego funkcjonowania i stanu technicznego. Harmonogram taki powinien uwzględniać m.in. spis wszystkich urządzeń, procedury ich przeglądu i konserwacji z podaniem częstotliwości ich przeprowadzania.

Przyrządy pomiarowe wymagają **okresowej kalibracji (wzorcowania)**. Częstotliwość z jaką należy prowadzić kalibrację zależy od prawdopodobieństwa utraty zgodności między

wartościami wielkości mierzonej wskazanymi przez dany przyrząd a odpowiednimi wartościami wielkości fizycznych, realizowanymi przez wzorzec jednostki miary. Czynniki, które wpływają na to prawdopodobieństwo obejmują m.in.:

- specyfikę budowy przyrządu i związane z nią cechy wpływające na stabilność jego parametrów metrologicznych (często opisywane w zaleceniach producenta w odniesieniu do konkretnego typu urządzenia),
- przypisaną do danego typu przyrządu zmianę jego parametrów w czasie,
- tendencję do szybkiego wyeksploatowania się / zużycia przyrządu,
- warunki panujące w środowisku eksploatacji przyrządu, np. podwyższona temperatura lub wilgotność, zapylenie, wstrząsy, wpływ czynników chemicznych itd,
- częstość eksploatacji przyrządu,
- kompetencje i doświadczenie osób obsługujących przyrząd,
- dostęp osób nieupoważnionych do przyrządu,
- częstość i staranność związaną z konserwacją i przechowywaniem oraz zabezpieczeniem przed ewentualnym uszkodzeniem przyrządu.

Zalecane jest, aby kalibrację przeprowadzać w przypadku:

- manometrów – nie rzadziej niż co 12 miesięcy;
- termometrów różnego typu, np. płynowych, elektronicznych, na podczerwień – nie rzadziej niż co 6 miesięcy.

Częstotliwość przeprowadzania kalibracji może być zwiększona albo zmniejszona w przypadku, kiedy kolejne kalibracje dają bardzo podobne do siebie wyniki, czyli potwierdzają, że przyrząd jest stabilny. Decyzja dotycząca zmiany częstotliwości kalibracji powinna być oparta o wyniki analiz i porównań.

Zapisy z kalibracji powinny zawierać: nazwę kalibrowanego przyrządu, datę, czas i nazwisko osoby odpowiedzialnej za przeprowadzenie kalibracji, nazwę sprzętu referencyjnego, wyniki kalibracji, datę następnej kalibracji oraz datę i podpis osoby dokonującej przeglądu. Powinny być zatem opracowane odpowiednie instrukcje i harmonogram kalibracji przyrządów pomiarowych oraz prowadzone rejestry z przeprowadzania tych czynności przez upoważnione i przeszkolone w tej kwestii osoby. Instrukcje te powinny zawierać również działania jakie należy podjąć w przypadku utraty kalibracji przez dany przyrząd.

Ponadto w przypadku wag zastosowanie mają przepisy dotyczące przyrządów pomiarowych podlegających obowiązkowi oceny zgodności. Tym samym jeśli stwierdzono ich zgodność z wymaganiami umieszczone jest na nich oznakowanie CE oraz dodatkowe

oznakowanie metrologiczne¹. Dodatkowo wagi automatyczne i nieautomatyczne, podlegają prawnej kontroli metrologicznej w zakresie legalizacji ponownej².

Wszelkie maszyny, urządzenia i sprzęt, w tym sprzęt drobny podręczny (np. noże pracowników) powinny być wydzielone dla poszczególnych stanowisk, nieuszkodzone i odkażane.

W zależności od charakteru prowadzonych procesów produkcyjnych, w zakładach powinny być dostępne odpowiednie **urządzenia do ogrzewania, gotowania, pieczenia, studzenia, chłodzenia i zamrażania żywności, przechowywania schłodzonej lub mrożonej żywności** itd. oraz, jeśli to konieczne, powinny być zapewnione odpowiednie warunki temperaturowe w poszczególnych pomieszczeniach, zarówno dla produktu, jak i prowadzonego procesu. W stosownych przypadkach, temperatura produktu powinna być monitorowana podczas produkcji i przechowywania, a temperatura i wilgotność w pomieszczeniach rejestrowana i w niektórych przypadkach powiązana z automatycznymi urządzeniami alarmowymi. Wydajność chłodnicza / grzewcza urządzeń powinna być dostosowana do wielkości produkcji, a wahania temperatury należy minimalizować, np. poprzez korzystanie z oddzielnych komór chłodniczych / mroźni.

Urządzenia do dezynfekcji narzędzi na wodę powinny spełniać następujące wymogi:

- w urządzeniu do dezynfekcji narzędzi powinien być widoczny przepływ wody z przelewem (otwarty dopływ i odpływ wody, zdjęte zawory, w celu zapobiegania zamykaniu przepływu wody podczas produkcji);
- urządzenie do dezynfekcji narzędzi powinno posiadać zawór spustowy do jego opróżniania z wody i na potrzeby czynności higienicznych;
- urządzenie do dezynfekcji narzędzi powinno posiadać sprawny wskaźnik temperatury i termostat;
- brak widocznych zanieczyszczeń wody i osadu na ściankach urządzenia do dezynfekcji narzędzi, np. kamień mogący wtórnie zanieczyszczać wodę i sprzęt w nim umieszczany;
- urządzenie do dezynfekcji narzędzi powinno być umieszczone w strefie wykonywania czynności przez osobę mającą z niego korzystać.

¹ Wymagania dotyczące sposobu oznakowania przyrządów pomiarowych i elementów deklaracji zgodności zostały określone w rozdziale 5 rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 2 czerwca 2016 r. w sprawie wymagań dla przyrządów pomiarowych (Dz.U. z 2016 r. poz. 815).

² Zgodnie z § 5 rozporządzenia Ministra Rozwoju i Finansów z dnia 13 kwietnia 2017 r. w sprawie rodzajów przyrządów pomiarowych podlegających prawnej kontroli metrologicznej oraz zakresu tej kontroli (Dz.U. z 2017 r. poz. 885),

Ponadto urządzenia do dezynfekcji narzędzi na wodę powinny mieć odpowiednią wielkość i kształt, gwarantujące całkowite zanurzenie w nich noży, stalek. Wodę z urządzeń do dezynfekcji narzędzi należy odprowadzić bezpośrednio do kanalizacji (nie powinna być ona przelewana na posadzkę lub do umywalk). Woda w urządzeniach do dezynfekcji narzędzi musi osiągać temperaturę min. 82 °C.

Do dezynfekcji narzędzi możliwe jest również stosowanie alternatywnych systemów o równoważnym skutku np. urządzeń wykorzystujących promieniowanie UV. Stosowana metoda powinna być zwalidowana przez zakład pod kątem jej skuteczności w warunkach panujących w danych zakładzie, z uwzględnieniem w szczególności:

- rodzaju zanieczyszczeń na narzędziach (obecność zanieczyszczeń organicznych, takich jak tłuszcz czy krew, ma istotny negatywny wpływ na skuteczność dezynfekcji z wykorzystaniem UV),
- sposobu mycia narzędzi przed poddaniem ich dezynfekcji,
- czasu ekspozycji narzędzi na promieniowanie UV,
- początkowego poziomu skażenia narzędzi używanych w ramach konkretnego procesu itd.

Aby można było uznać metodę dezynfekcji za równoważną dezynfekcji w wodzie o temperaturze nie niższej niż 82°C, zakład musi wykazać, że alternatywna metoda jest skuteczna przeciwko szeregowi drobnoustrojów będących biowskaźnikami. Kierunki badań powinny uwzględniać mikroorganizmy wskazane w kryteriach mikrobiologicznych określonych w rozporządzeniu 2073/2005 i zazwyczaj (ale nie wyłącznie) obejmują liczbę kolonii tlenowych, *Enterobacteriaceae* i *Salmonella*. Należy również zwrócić szczególną uwagę na *E. coli*, jeśli mięso mielone jest przeznaczone do spożycia bez poddania obróbce cieplnej eliminującej drobnoustroje (np. jako krwiste / słabo wysmażone burgery czy tatar). Zakłady muszą mieć opracowaną procedurę weryfikacji skuteczności zaproponowanego alternatywnego systemu dezynfekcji narzędzi (np. poprzez badania mikrobiologiczne narzędzi w kierunku drobnoustrojów wskaźnikowych, przy czym liczba i częstotliwość pobierania próbek powinna być określona proporcjonalnie do rodzaju i wielkości zakładu oraz historii wyników badań) oraz określającą działania naprawcze w przypadku uzyskania niezadowolających wyników.

Zagadnienia dotyczące sprzętu i urządzeń wykorzystywanych przy prowadzeniu uboju zwierząt, mające wpływ na dobrostan, zostały szczegółowo opisane w wytycznych GLW *w sprawie postępowania przy przeprowadzaniu kontroli w rzeźniach pod względem dobrostanu zwierząt, identyfikacji i rejestracji zwierząt oraz raportowania o kontrolach przeprowadzonych w zakresie dobrostanu.*

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy konstrukcja i materiały, z których wykonane są sprzęt i urządzenia umożliwia ich łatwe czyszczenie, mycie i dezynfekcję?
- 2) **czy urządzenia nie mają pęknięć, odprysków, wżer rdzy lub innych wad, które mogłyby wpływać na skuteczność ich mycia i odkażania?**
- 3) czy urządzenia są odpowiednio rozmieszczone, łatwe do demontowania, celem utrzymania ich w odpowiednim stanie czystości oraz możliwości przeprowadzenia wizualnej oceny?
- 4) **czy sprzęt i urządzenia znajdują się we właściwym stanie technicznym**, w tym czy zakład posiada harmonogram konserwacji maszyn i urządzeń, czy przeprowadzano okresowe przeglądy w trakcie ich użytkowania, zgodne z zaleceniami producenta oraz czy przeglądy te zostają właściwie udokumentowane?
- 5) **czy zapewniono odpowiednią temperaturę w pomieszczeniach, pozwalającą na utrzymanie wymaganej temperatury surowca / produktu w całym cyklu produkcyjnym, jeśli jest wymagana, np. poprzez zastosowanie odpowiednich instalacji chłodniczych?**
- 6) czy pomieszczenia, w których wymagana jest określona temperatura, posiadają urządzenia do monitorowania / rejestracji temperatury (termometr / czujka)?
- 7) **czy woda w urządzeniach do dezynfekcji narzędzi osiąga właściwą temperaturę, tj. nie mniej niż 82°C?**
- 8) **czy woda z urządzeń do dezynfekcji narzędzi jest odprowadzana bezpośrednio do kanalizacji oraz czy ilość wody w urządzeniu jest wystarczająca do całkowitego zanurzenia sprzętu drobnego?**
- 9) w przypadku stosowania alternatywnych systemów do dezynfekcji narzędzi, czy zakład właściwie zwalidował tę metodę pod kątem jej równoważności z dezynfekcją w wodzie o temperaturze nie niższej niż 82°C, oraz opracował i **wdrożył procedurę obejmującą weryfikację jej skuteczności oraz podejmowanie działań naprawczych w przypadku uzyskania wyników niezgodnych?**
- 10) czy zakład posiada harmonogram prowadzonej kalibracji i wzorcowania urządzeń kontrolno-pomiarowych (np. termometry ściennie oraz termometry do sprawdzania temperatury produktu) oraz czy są prowadzone zapisy z kalibracji?
- 11) czy używane w zakładzie wagi spełniają wymagania odnośnie oceny zgodności oraz legalizacji ponownej?
- 12) w przypadku przedsiębiorstw spożywczych odpowiedzialnych za rozładunek i wyładowanie produktów rybołówstwa na ląd, czy podczas rozładunku i wyładowania

na ląd nie dochodzi w wyniku stosowania nieodpowiednich urządzeń lub praktyk do
niepotrzebnych uszkodzeń jadalnych części produktów rybołówstwa?

1.4. Procesy mycia i dezynfekcji

Załącznik II, rozdział I rozporządzenia 852/2004 określa, że:

Środki czyszczące i dezynfekujące nie mogą być przechowywane w obszarach, gdzie pracuje się z żywnością.

Załącznik II, rozdział II rozporządzenia 852/2004 określa, że:

W miarę potrzeby, muszą być stosowane odpowiednie urządzenia do czyszczenia oraz dezynfekcji narzędzi roboczych oraz wyposażenia; urządzenia te muszą być skonstruowane z materiałów odpornych na korozję i muszą być łatwe do czyszczenia oraz muszą posiadać odpowiednie doprowadzenie ciepłej i zimnej wody.

Czynniki wpływające na skuteczność mycia i dezynfekcji:

- zastosowanie odpowiedniego systemu mycia i dezynfekcji,
- odpowiednie stężenie stosowanych produktów myjących / dezynfekcyjnych,
- dobór środków myjących i dezynfekcyjnych oraz ich stosowanie zgodnie ze wskazaniami producenta (dostosowane do czyszczonej powierzchni i dobrane do rodzaju zanieczyszczeń),
- działanie mechaniczne (np. szorowanie, natężenie przepływu roztworu użytkowego, ciśnienie roztworu użytkowego),
- czas,
- optymalna temperatura procesu (zbyt wysoka - denaturacja białka / zbyt niska – trudności z usuwaniem tłuszczu),
- jakość wody używanej do wykonania czynności mycia i dezynfekcji (twardość),
- personel (dokładność, systematyczność, powtarzalność, prawidłowa kolejność procesu, plan przeprowadzania higienizacji, kontrola),
- materiały z jakich wykonane są powierzchnie, ich struktura, tj. gładkość, sposób połączeń między powierzchniami,
- utrzymanie we właściwym stanie technicznym urządzeń i sprzętu.

Na proces mycia i dezynfekcji składają się następujące etapy:

- 1) **czyszczenie** – fizyczne usunięcie obcego materiału: zanieczyszczeń organicznych, chemicznych i fizycznych z wykorzystaniem różnych metod i technik. Procesy czyszczenia mogą być prowadzone na „mokro” przy użyciu zimnej lub gorącej wody lub „na sucho” przy użyciu usuwania zanieczyszczeń ręcznie, np. za pomocą szczotek, jednorazowych papierowych ręczników itp. Metody czyszczenia są zróżnicowane zależnie od ich celu i rodzaju czyszczonych powierzchni;
- 2) **płukanie wstępne** - płukanie wstępne stosuje się w celu usunięcia luźno leżących resztek brudu, rozmoczenia przyschniętych części zanieczyszczenia oraz stworzenia właściwych warunków do prowadzenia mycia;

- 3) **mycie** – przygotowanie powierzchni do dezynfekcji poprzez mycie ręczne lub mechaniczne, celem usunięcia pozostałości substancji organicznych i nieorganicznych roztworem środków myjących (oderwanie cząstek brudu od powierzchni, dyspersja osadu w roztworze środków myjących, utrzymanie osadu w stanie zdyspergowanym, usunięcie osadu wraz z nośnikiem). Stosowane w zabiegach mycia detergenty powinny być skuteczne w usuwaniu zanieczyszczeń organicznych oraz łatwe do usuwania z mytych powierzchni.

Ogólna charakterystyka produktów myjących:

- a) mycie zasadowe – mycie za pomocą preparatów o odczynie zasadowym (surowce zasadowe: NaOH, KOH, podchloryn sodu):
 - zanieczyszczenia pochodzenia organicznego,
 - zabrudzenia pochodzenia białkowego,
 - cukry,
 - tłuszcze,
 - przypalenia;
- b) mycie kwaśne – mycie przy użyciu preparatów kwaśnych (surowce kwasowe: kwas fosforowy, kwas azotowy, kwas cytrynowy)
 - zabrudzenia pochodzenia nieorganicznego,
 - kamień wapienny,
 - kamień mleczny, osady z moczu,
 - rdza;
- c) środki powierzchniowo czynne:
 - obniżenie napięcia powierzchniowego,
 - zwiększenie zwilżalności,
 - generowanie piany,
 - najczęściej stosuje się je w zestawieniu z kwasami lub zasadami w celu poprawy jakości mycia;
- d) związki kompleksujące:
 - wiązanie metali obecnych w środowisku;
- e) woda:
 - nośnik,
 - środowisko bytowania drobnoustrojów;
- f) substancje spieniające (aktywna piana):
 - kompleks, w którym zawieszone są substancje aktywne; prawidłowo wygenerowana utrzymuje się długo na powierzchni umożliwiając długotrwały czas kontaktu substancji myjących / dezynfekcyjnych z powierzchnią,

- stabilność piany zależy od zawartości substancji spieniających - stabilna piana lepiej sprawdza się w procesie mycia, ale nie znaczy, że produkt jest skuteczniejszy;

- 4) **płukanie pośrednie** - usuwanie przy użyciu wody pitnej środków myjących z mytych powierzchni;
- 5) **dezynfekcja** – jest to proces prowadzący do zniszczenia wegetatywnych form drobnoustrojów lub redukcji ich populacji do poziomu akceptowanego w danym procesie technologicznym, w tym z uwzględnieniem konieczności zapewnienia właściwego poziomu bezpieczeństwa dla zdrowia konsumenta.

Wśród stosowanych metod dezynfekcji można wyróżnić:

a) dezynfekcję fizyczną:

- para wodna,
- gorąca woda,
- ultrafiolet,

b) dezynfekcję chemiczną (środki dezynfekujące):

- nanoszenie na powierzchnie za pomocą opryskiwaczy,
- rozpylanie w formie mgły lub aerozolu za pomocą urządzeń rozpylających,
- cyrkulacja w obiegu zamkniętym (w liniach technologicznych),
- zanurzanie w roztworach (drobny sprzęt).

- 6) **płukanie końcowe** – usuwanie przy użyciu wody pitnej środków dezynfekcyjnych z dezynfekowanych powierzchni. Po dezynfekcji środkiem chemicznym konieczne jest wypłukanie pozostałości wodą o wysokiej jakości mikrobiologicznej i wysuszenie powierzchni;
- 7) **suszenie** – które jest istotną kwestią, aby nie stwarzać dogodnych warunków do bytowania drobnoustrojów.

Środki myjące i dezynfekcyjne używane w zakładzie muszą być zatwierdzone do stosowania przy produkcji żywności oraz skuteczne, używane zgodnie z instrukcjami ich stosowania.

Wszelkie środki chemiczne powinny być używane, przygotowywane i składowane w taki sposób, żeby nie doprowadzić do zanieczyszczenia produktów lub stworzenia niehigienicznych warunków. Powinna być również dostępna w zakładzie dokumentacja potwierdzająca bezpieczeństwo stosowanych środków chemicznych.

Należy zapewnić wydzielone miejsce do magazynowania środków stosowanych do mycia i dezynfekcji oraz instrukcje sporządzania roztworów roboczych.

Miejsce to powinno:

- być usytuowane w taki sposób, aby był do niego łatwy dostęp,
- być wyraźnie oznakowane,
- zapewniać warunki magazynowania zalecane przez producenta składowanych środków chemicznych.

W przypadku osobnych pomieszczeń do magazynowania środków stosowanych do mycia i dezynfekcji wskazane jest, aby były one zamykane na klucz, celem uniemożliwienia dostępu dla osób nieupoważnionych.

Wskazane jest, aby magazynowane środki nie były ustawiane bezpośrednio na posadzce, a wyłącznie na paletach lub regałach, a optymalnie na paletach wychwytowych zatrzymujących ewentualne wycieki chemikaliów lub w inny sposób zabezpieczone przed rozlaniem i przedostaniem się bezpośrednio do kanalizacji lub otoczenia. W przypadku środków kwaśnych i zasadowych należy je rozdzielić, celem eliminacji pomyłek.

Wszystkie powierzchnie mające kontakt z żywnością, w tym powierzchnie sprzętu i urządzeń używanych w zakładzie oraz powierzchnie, które nie mają bezpośredniego kontaktu z żywnością muszą być czyszczone i dezynfekowane z taką częstotliwością jaka jest niezbędna, celem niedopuszczenia do wytworzenia niehigienicznych warunków i zanieczyszczenia produktu.

Częstotliwość oraz sposób przeprowadzania mycia i dezynfekcji powinny być właściwie określone dla każdego rodzaju powierzchni w zakładzie, tj.:

- powierzchni mających kontakt z żywnością (FCS), np. naczynia, powierzchnie stołów, krajalnice, wnętrza rur, wnętrza zbiorników, napełniacze, opakowania i podajniki, leje zrzutowe itp.;
- powierzchni niemających kontaktu z żywnością (N-FCS), znajdujących się w pobliżu żywności i powierzchni mających kontakt z żywnością, np. zewnętrzne elementy sprzętu, obudowy lub stelaże oraz niektóre ściany, podłogi lub odpływy w bezpośrednim sąsiedztwie FCS itp.;
- bardziej oddalonych powierzchni niezwiązanych z FCS, które znajdują się w obszarach produkcyjnych lub w ich pobliżu i mogą prowadzić do skażenia FCS lub N-FCS znajdujących się w pobliżu żywności, np. wózki widłowe, wózki ręczne i inne pojazdy, które poruszają się w obrębie zakładu, niektóre ściany, podłogi lub odpływy znajdujące się poza bezpośrednim sąsiedztwem FCS itp.;
- obszarów poza obszarem produkcji, z których drobnoustroje chorobotwórcze mogą przedostać się do środowiska produkcyjnego, np. szatnie, stołówki i korytarze poza obszarem

produkcyjnym, z wyjątkiem obszarów, w których surowce lub gotowe produkty spożywcze są przechowywane lub transportowane itp.

Mycie i dezynfekcja powinny być wykonywane zgodnie z procedurami, określającymi częstotliwość wykonywania tych zabiegów oraz instrukcjami, obejmującymi m.in. poszczególne fazy wykonywania tych czynności, rodzaj używanych środków myjących oraz chemicznych środków dezynfekujących – ich stężenie, temperatury, czas działania na myte powierzchnie, sposób płukania i suszenia umytych powierzchni, sposób postępowania po przeprowadzeniu zabiegu mycia i dezynfekcji oraz przechowywania sprzętu używanego do zabiegów mycia i dezynfekcji, a także osoby odpowiedzialne za wykonanie poszczególnych czynności i za weryfikację prawidłowości ich wykonania. Do dokumentacji powinien być załączony wykaz środków, dopuszczenie ich do stosowania w przemyśle spożywczym oraz wymagane karty charakterystyki.

Podczas przeprowadzania czynności mycia i dezynfekcji danych powierzchni produkty nie powinny mieć z nimi styczności zarówno w trakcie procesu pozyskiwania, obróbki, składowania, załadunku, jak i wyładunku.

Pracownicy wyznaczeni do przeprowadzania procesów mycia i dezynfekcji powinni być przeszkoleni w tym zakresie.

W przypadku kilkudniowej przerwy w prowadzeniu procesu produkcyjnego lub przerwy w pracy danego urządzenia, powinno proces mycia i dezynfekcji przed wznowieniem pracy powinien być powtórzony.

Przy prowadzeniu zabiegów mycia i dezynfekcji istotną sprawą jest rejestr wszystkich wykonywanych czynności oraz dokumentacja z przebiegu procesu.

Wskazówki dotyczące przeprowadzenia walidacji procesów mycia i dezynfekcji

Zakład powinien posiadać dowody, że przy prawidłowym wdrożeniu opracowanej procedury mycia i dezynfekcji, działania opisane w procedurze zapewniają kontrolę zagrożeń związanych z produkcją danej żywności. Procedury mycia i dezynfekcji powinny uwzględniać działania mające na celu doprowadzenie powierzchni do takiego stanu, aby zapewnić:

- doprowadzenie poziomu zanieczyszczeń biologicznych do akceptowalnych limitów;
- usunięcie zanieczyszczeń fizycznych;
- usunięcie zanieczyszczeń chemicznych;
- usunięcie / doprowadzenie do akceptowalnych limitów alergenów (jeśli dotyczy);
- usunięcie poprzedniego produktu (zafałszowania);
- zabezpieczenie procesu, żeby nie dochodziło do zanieczyszczenia krzyżowego.

Ogólne zasady przeprowadzania walidacji procedury mycia i dezynfekcji:

- przeprowadzenie testu najgorszego / najtrudniejszego przypadku,

- przeprowadzanie walidacji w oparciu o współpracę z dostawcą środków do mycia i dezynfekcji oraz dostawcą urządzeń,
- dowody oparte na przeprowadzonych testach i danych historycznych,
- poddanie walidacji całego procesu, jeśli jest to możliwe,
- trzy z sukcesem przeprowadzone procesy zakończone testami podstawą do uznania, że proces mycia i dezynfekcji został zwalidowany,
- proces walidacji prowadzony tylko przez osoby z odpowiednią wiedzą i doświadczeniem,
- jeśli mycie i dezynfekcja są wykonywane przez podmioty zewnętrzne, pracownicy podwykonawcy uczestniczą w procesie walidacyjnym.

Po zakończeniu walidacji przechodzi się do **bieżącej / rutynowej kontroli skuteczności procesów czyszczenia, na podstawie monitoringu stosowanych parametrów procesu** (przepływ, temperatura, czas mycia itp.),

Zakład może też zastosować różne metody potwierdzające efektywność stosowanych zabiegów mycia i dezynfekcji, np.:

- w zakładzie może być wyznaczona (-e) osoba (-y) do przeprowadzania systematycznej kontroli wzrokowej (monitoring), celem sprawdzenia poprawności wykonania tych zabiegów przez osoby odpowiedzialne za ich przeprowadzanie oraz do dokonywania zapisów z przeprowadzonej kontroli wzrokowej i podejmowanych działań korygujących w przypadku pojawienia się niezgodności;
- mogą być stosowane metody pośrednie, np. szybkie testy ATP lub papierki lakmusowe (jako chemiczne wskaźniki pH, celem określenia skuteczności spłukania środka do dezynfekcji z mytych powierzchni).

Wskazówki dotyczące prowadzenia weryfikacji skuteczności mycia i dezynfekcji

Skuteczność przeprowadzanych przez zakład procesów mycia i dezynfekcji powinna być okresowo weryfikowana, aby wykazać, że zarządzanie operacyjnymi programami warunków wstępnych funkcjonuje zgodnie z planem. W ramach weryfikacji zakład powinien pobierać z określoną częstotliwością wymazy czystościowe z mytych powierzchni, celem określenia ich czystości, w tym czystości mikrobiologicznej i braku obecności alergenów (jeśli konieczne).

Zakład w dokumentacji wewnętrznej ustala własne standardy mikrobiologiczne, przy czym powinny być one zróżnicowane w odniesieniu do powierzchni mających i niemających bezpośredniego kontaktu z żywnością. W przypadku wyników badań wskazujących na przekroczenie tych standardów, zakład powinien dokonać analizy potencjalnych przyczyn, w tym m.in. skuteczności zabiegów mycia i dezynfekcji oraz podjąć stosowne działania naprawcze (np. zmiana środków myjących lub dezynfekujących, ponowne przeszkolenie personelu).

Informacje nt. urzędowej weryfikacji prawidłowości wdrażania przez zakłady programów warunków wstępnych w odniesieniu do kontroli i zapobiegania zagrożeniom mikrobiologicznym dla produkowanej żywności, jak również procedur pobierania próbek i wykonywania badań mikrobiologicznych, są zawarte w wytycznych GLW *dla urzędowych lekarzy weterynarii w sprawie zasad postępowania przy kontroli pobierania próbek i wykonywania badań mikrobiologicznych żywności pochodzenia zwierzęcego oraz żywności złożonej wytwarzanej przez przedsiębiorstwa spożywcze podlegające nadzorowi Inspekcji Weterynaryjnej*, a w odniesieniu do zakładów sektora rybołówstwa produkujących żywność gotową do spożycia dodatkowo w wytycznych Głównego Lekarza Weterynarii *w sprawie zasad postępowania urzędowych lekarzy weterynarii w trakcie kontroli zakładów w zakresie prawidłowości wdrażania przez nie procedur dotyczących zagrożeń mikrobiologicznych, jak również pobierania próbek i wykonywania badań mikrobiologicznych gotowych do spożycia produktów rybołówstwa wytwarzanych przez przedsiębiorstwa spożywcze podlegające nadzorowi Inspekcji Weterynaryjnej*.

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy powierzchnie, w tym powierzchnie urządzeń i sprzętu mające bezpośredni kontakt z żywnością (np. piły, haki, tace, noże, taśmy i podajniki, pojemniki, naczynia, powierzchnie stołów, krawalnice, wnętrza rur, wnętrza zbiorników, napełniacze, opakowania wielorazowego użytku itp.) są czyszczone i odkażane z określoną częstotliwością? Czy jest to właściwa częstotliwość uwzględniając charakter produkcji w zakładzie, stosowaną technologię, używane maszyny itd.?
- 2) czy powierzchnie nie mające kontaktu z żywnością (np. ściany, sufity, podesty, posadzki, drzwi, śluzy, korytarze manewrowe, osłony przewodów, lampy oświetleniowe, rękawy wentylacyjne, pojemniki na uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego itp.) są czyszczone i odkażane oraz czy została właściwie określona częstotliwość przeprowadzania tych zabiegów w zależności od tego, czy znajdują się one w pobliżu żywności i powierzchni mających kontakt z żywnością czy też są oddalone?
- 3) czy procedury zakładowe odnoszą się do mycia i dezynfekcji urządzeń oraz sprzętu wykorzystywanego do mycia i dezynfekcji powierzchni?
- 4) czy zakład przeprowadził walidację skuteczności przeprowadzanych zabiegów mycia i dezynfekcji?
- 5) czy zakład posiada księgę mycia / plan mycia / instrukcje mycia i dezynfekcji wraz z wykazem środków myjących, instrukcjami ich przygotowania i stosowania określonymi przez producenta?

- 6) czy instrukcje dotyczące dezynfekcji wskazują częstotliwość prowadzonych zabiegów oraz osoby odpowiedzialne za ich przeprowadzanie?
- 7) **czy zakład prowadzi zapisy dotyczące przeprowadzania mycia i dezynfekcji w poszczególnych pomieszczeniach po zakończonej produkcji, które wskazują np. datę, rodzaj użytego środka, jego stężenie i czas oddziaływania oraz osoby, które przeprowadziły te zabiegi?**
- 8) **czy jest osoba wyznaczona do przeprowadzania wizualnej kontroli przedoperacyjnej, która dopuszcza dany dział do produkcji i czy dokonuje ona tej kontroli w sposób prawidłowy, tj. czy identyfikuje wszystkie napotkane nieprawidłowości higieniczne?**
- 9) **czy zapisy z przeprowadzonej kontroli przedoperacyjnej są prowadzone w rzetelny sposób, tj. czy pokrywają się one z rzeczywistością oraz czy widnieją w nich skreślenia i korekty?**
- 10) **czy zakład stwierdza niezgodności w zakresie skuteczności przeprowadzanych zabiegów mycia i odkażania (w ramach kontroli przedoperacyjnej) oraz czy prowadzone są zapisy dotyczące stwierdzanych uchybień i podejmowanych w związku z nimi działań korygujących oraz czy ww. działania korygujące są skuteczne i właściwe?**
- 11) **czy w ramach oceny skuteczności prowadzonych zabiegów mycia i dezynfekcji, zakład pobiera wymazy czystościowe ze sprzętu i urządzeń lub stosuje inne alternatywne metody?**
- 12) czy zakład posiada harmonogram pobierania wymazów czystościowych lub zastosowania innych alternatywnych metod?
- 13) czy zakład poddaje analizie wyniki prowadzonych badań celem określenia skuteczności procesów mycia i dezynfekcji?
- 14) czy zakład posiada dokumentację potwierdzającą, że związki myjące i środki dezynfekcyjne są stosowane zgodnie z instrukcjami ich użycia, celem zapewnienia ich efektywności?
- 15) czy procedury zakładowe lub instrukcje obejmują kwestie związane z ochroną produktu przed zanieczyszczeniem środkami chemicznymi?
- 16) czy zakład posiada oddzielne pomieszczenie służące do przechowywania środków chemicznych przeznaczonych do mycia i dezynfekcji, które jest zamykane na klucz i odpowiednio oznakowane?
- 17) **czy chemikalia w pomieszczeniu do przechowywania środków chemicznych są ustawione na regałach i/lub paletach albo czy w inny sposób zostały zabezpieczone przed rozlaniem i przedostaniem się bezpośrednio do kanalizacji lub otoczenia?**

18) czy w pomieszczeniu do przechowywania środków chemicznych jest wykaz środków chemicznych i karty charakterystyki ich stosowania?

1.5. Wymagania dotyczące wody i lodu³

Załącznik II, rozdział VII rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- należy zapewnić odpowiednie zaopatrzenie w wodę pitną, która powinna być używana w każdym przypadku, gdy jest to niezbędne w celu zapewnienia, że środki spożywcze nie są zanieczyszczone;
- czysta woda może być używana do całych produktów rybołówstwa; czysta woda morska może być używana do żywych małż, szkarłupni, osłonic oraz ślimaków morskich; czysta woda może być również używana do mycia zewnętrznego. Jeżeli używana jest czysta woda, należy zapewnić właściwe urządzenia i procedury do jej dostawy w celu zagwarantowania, że takie użycie nie jest źródłem zanieczyszczenia dla środków spożywczych;
- w przypadku gdy używana jest woda niezdatna do picia, na przykład do celów przeciwpożarowych, pozyskiwania pary, chłodzenia i innych podobnych celów, musi być prowadzona w oddzielnych systemach, łatwo rozpoznawalnych i nie mających połączeń ani jakichkolwiek możliwości powrotu do systemów wody pitnej;
- woda z odzysku używana do przetwarzania lub jako składnik nie może powodować ryzyka zanieczyszczenia. Musi być o tym samym standardzie co woda pitna, chyba że zostanie wykazane właściwemu organowi, że jakość wody nie może mieć negatywnego wpływu na wartość zdrowotną środków spożywczych w ich końcowej postaci;
- lód pozostający w kontakcie z żywnością lub który mógłby zanieczyścić żywność musi być wytworzony z wody pitnej, lub jeżeli ma być używany do chłodzenia całych produktów rybołówstwa, z czystej wody. Musi on być wytwarzany, używany i przechowywany w warunkach, które zabezpieczają go przed wszelkimi zanieczyszczeniami;
- para używana bezpośrednio w styczności z żywnością nie może zawierać jakichkolwiek substancji stwarzających ryzyko dla zdrowia lub mogących zanieczyścić żywność;
- w przypadku gdy stosuje się obróbkę cieplną w odniesieniu do środków spożywczych w hermetycznie zamkniętych pojemnikach, należy zapewnić, aby woda używana do chłodzenia pojemników po obróbce cieplnej nie była źródłem zanieczyszczenia dla środków spożywczych.

Załącznik II, rozdział II rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- w stosownych przypadkach, należy przyjąć odpowiednie przepisy dla wszelkich czynności związanych z myciem żywności;
- każdy zlewozmywak lub inne urządzenie przeznaczone do mycia żywności musi posiadać odpowiednie doprowadzenie ciepłej i/lub zimnej wody pitnej oraz musi być utrzymane w czystości oraz w miarę potrzeby, dezynfekowane.

Woda stosowana w zakładzie do produkcji żywności oraz do utrzymania zakładu w czystości powinna spełniać wymagania dla wody pitnej, tj. przeznaczonej do spożycia przez ludzi, celem zapewnienia, że środki spożywcze nie zostały zanieczyszczone. Wyjątek stanowi możliwość używania czystej wody w przypadku całych produktów rybołówstwa oraz czystej wody morskiej do żywych małż, szkarłupni, osłonic oraz ślimaków morskich.

Zgodnie z art. 12 ustawy z dnia 7 czerwca 2001 r. o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzeniu ścieków nadzór nad jakością wody przeznaczonej do spożycia

³ Opracowano na podstawie materiału „Sprzedaż bezpośrednia produktów pochodzenia zwierzęcego – wymagania z zakresu bezpieczeństwa żywności” dostępnego pod linkiem: <https://www.gov.pl/web/rolnictwo/sprzedaz-bezposrednia-produktow-pochodzenia-zwierzecego-wymagania-z-zakresu-bezpieczenstwa-zywnosci>; dostęp: 28.01.2025 r.

przez ludzi sprawują organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej na zasadach określonych w ustawie z dnia 14 marca 1985 r. o *Państwowej Inspekcji Sanitarnej* (Dz. U. z 2024 r. poz. 416). W związku z powyższym, w przypadku stwierdzenia, że woda wykorzystywana w zakładzie, która powinna spełniać wymagania dla wody pitnej, może nie spełniać tych wymagań, należy o tym powiadomić właściwy organ Państwowej Inspekcji Sanitarnej.

Woda przeznaczona do spożycia przez ludzi musi być wolna od mikroorganizmów chorobotwórczych i pasożytów w liczbie stanowiącej potencjalne zagrożenie dla zdrowia ludzkiego, wszelkich substancji w stężeniach stanowiących potencjalne zagrożenie dla zdrowia ludzkiego oraz nie wykazywać agresywnych właściwości korozyjnych, a także spełniać wymagania mikrobiologiczne i chemiczne określone w części A i B załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Zdrowia w *sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi*. Ponadto zakłady powinny podejmować wszelkie działania, aby woda spełniała wymagania ustalone dla:

- 1) parametrów wskaźnikowych określonych w części C załącznika nr 1 do ww. rozporządzenia;
- 2) dodatkowych wymagań chemicznych określonych w części D załącznika nr 1 do ww. rozporządzenia;
- 3) substancji promieniotwórczych określonych w załączniku nr 4 do ww. rozporządzenia.

Jeżeli do produkcji lub przechowywania produktów pochodzenia zwierzęcego używa się lodu lub pary wodnej, to muszą być pozyskane wyłącznie z wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (lub z czystej wody, jeżeli lód ma być używany do chłodzenia całych produktów rybołówstwa).

W przypadku wody nieprzeznaczonej do spożycia przez ludzi, używanej np. do celów przeciwpożarowych, chłodzenia, pozyskiwania pary, innej niż ta, o której mowa powyżej, musi być ona prowadzona w oddzielnych systemach, łatwo rozpoznawalnych (oznakowanych) i nie mających połączeń ani jakichkolwiek możliwości powrotu do systemów wodny pitnej.

Punktem, w którym woda przeznaczona do spożycia przez ludzi, wykorzystywana w zakładzie produkcji lub obrotu żywnością, musi spełniać wymagania wskazane w załącznikach do ww. rozporządzenia jest punkt czerpalny, z którego pobierana jest woda celem jej wykorzystania w produkcji lub obrocie żywnością, bez względu na źródło zaopatrzenia (przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne, indywidualne ujęcie wody).

W zależności od sposobu zaopatrzenia zakładu w wodę, różny jest zakres i częstotliwość jej badania:

1. W przypadku **korzystania przez zakład z wody dostarczanej przez przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne:**

Może zaistnieć sytuacja, w której miejsce poboru próbki wody do badań ustalone przez przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne pokrywa się z punktem czerpalnym wody wykorzystywanej w produkcji lub obrocie żywnością - wówczas przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne jest zobowiązane do wykonywania badań jakości wody w zakresie oraz z częstotliwością wskazaną w rozporządzeniu w *sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi*, natomiast podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze w sytuacji, gdy np. GHP nie wskazuje na konieczność monitorowania jakości wody przez ten podmiot z większą częstotliwością, nie musi wykonywać dodatkowych badań jakości wody.

W sytuacji natomiast, gdy miejsce poboru próbki ustalone przez przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne zostało zlokalizowane w urządzeniu wodociągowym [zdefiniowanym w art. 2 pkt 16 i art. 2 pkt 7 ustawy o *zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzaniu ścieków*, „Urządzenia wodociągowe – ujęcia wód powierzchniowych i podziemnych, studnie publiczne, urządzenia służące do magazynowania i uzdatniania wód, sieci wodociągowe, urządzenia regulujące ciśnienie wody.”; „Sieć – przewody wodociągowe lub kanalizacyjne wraz z uzbrojeniem i urządzeniami, którymi dostarczana jest woda lub którymi odprowadzane są ścieki, będące w posiadaniu przedsiębiorstwa wodociągowo-kanalizacyjnego”] wówczas podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze musi wykonać badania jakości wody w punkcie czerpalnym, celem sprawdzenia czy woda wykorzystywana do produkcji żywności spełnia wymagania jakościowe. Na jakość wody w punkcie czerpalnym u odbiorcy usług ma bowiem wpływ również stan instalacji wewnętrznej obiektu, za jakość której odpowiada podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze, a nie przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne. We wskazanej powyżej sytuacji potwierdzeniem, że woda wykorzystywana do produkcji żywności spełnia wymagania jakościowe są wyniki badań wykonywanych okresowo, zgodnie z przyjętymi na podstawie oceny ryzyka zakresem i częstotliwością, uzgodnionymi z właściwymi organami Państwowej Inspekcji Sanitarnej.

Z uwagi na fakt, że obowiązujące przepisy prawa żywnościowego nie nakładają na podmioty, którzy korzystają z wody dostarczanej przez przedsiębiorstwo wodociągowo – kanalizacyjne, szczegółowych wymagań dotyczących zakresu i częstotliwości oceny jakości wody w punktach czerpalnych, sposób prowadzenia tej oceny powinien być określony przez zakład w ramach GHP. Procedury zakładu powinny określać częstotliwość pobierania próbek wody, która powinna być dostosowana do wielkości zużycia wody i rodzaju działalności zakładu. Procedury te powinny również przewidywać każdorazowe badanie w przypadku wystąpienia awarii instalacji wewnętrznej lub pogorszenia jej stanu, mogących mieć wpływ na jakość wody.

Ustalona w GHP częstotliwość i zakres badania wody powinny być przestrzegane w zakładzie.

Zgodnie z rozporządzeniem w *sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi*, organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej w ramach prowadzonego nadzoru nad jakością wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi, w przypadku stwierdzenia, że woda pobrana w punkcie zlokalizowanym poza siecią wodociągową, np. u producenta żywności, nie spełnia wymagań jakościowych wskazanych w rozporządzeniu, zawsze dążą do ustalenia jakości wody dostarczanej przez przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne w punkcie czerpalnym zlokalizowanym najbliżej zaworu głównego oraz ustalenia podmiotu odpowiedzialnego za nieodpowiednią jakość wody w badanym punkcie poboru wody.

Ustawa o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzaniu ścieków oraz rozporządzenie w *sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi* nie regulują kwestii dotyczącej dysponowania przez producentów żywności, zarówno w pierwszym, jak i drugim przypadku, wynikami badań jakości wody wykonanymi przez przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne. Jednakże, np. na potrzeby kontroli, istotnym byłoby dysponowanie przez zakłady oceną jakości wody dostarczanej przez przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne. Podmioty zaopatrywane w wodę pochodzącą ze zbiorowego zaopatrzenia mają możliwość zapoznania się i uzyskania informacji o bieżącej ocenie jakości wody do spożycia wydawanej dla wodociągu zbiorowego zaopatrzenia w wodę m.in. na podstawie § 26 rozporządzenia w *sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi* (zgodnie z przepisami o dostępie do informacji publicznej lub z komunikatów umieszczanych na stronie internetowej urzędu gminy oraz na stronie internetowej przedsiębiorstwa wodociągowo-kanalizacyjnego). Dodatkowo zaleca się, aby zakład w umowie dotyczącej dostawy wody miał zagwarantowane przekazywanie kopii wyników badań wykonanych przez przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne.

2. W przypadku posiadania przez zakład **własnego ujęcia wody**

Minimalna częstotliwość pobierania próbek wody do badań została określona w załączniku nr 3 do ww. rozporządzenia, np. w przypadku gdy objętość dostarczanej lub produkowanej wody w strefie zaopatrzenia wynosi $\leq 100 \text{ m}^3/24\text{h}$, ustalenie częstotliwości pobierania próbek wody do badań zależy od właściwego państwowego powiatowego inspektora sanitarnego, jednak nie rzadziej niż 2 próbki na rok dla parametrów grupy A, 1 próbkę na 2 lata dla parametrów grupy B (z zastrzeżeniem minimalnej częstotliwości pobierania próbek wody do badań określonej w przepisach rozporządzenia w *sprawie wymagań weterynaryjnych przy produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do sprzedaży bezpośredniej*).

Po akceptacji przez właściwego państwowego powiatowego inspektora sanitarnego, na podstawie wyników oceny ryzyka przeprowadzonej przez zakład, może zostać:

- zwiększona albo zmniejszona częstotliwość pobierania próbek wody do badań jakości wody,
- rozszerzony albo zmniejszony wykaz parametrów podlegających monitorowaniu wskazany w części A i w części B załącznika nr 2 do rozporządzenia.

Harmonogram pobierania próbek wody do badań jakości wody powinien przewidywać pobieranie próbek, tak aby liczba próbek, w miarę możliwości, rozkładała się równomiernie w czasie i miejscu.

Podmiot dostarczający lub wykorzystujący wodę pochodzącą z indywidualnego ujęcia w podmiotach działających na rynku spożywczym, wykorzystujących mniej niż średnio 10 m³ wody na dobę, ustala zakres badanych parametrów oraz częstotliwość wykonywania badań jakości wody z właściwym państwowym powiatowym inspektorem sanitarnym.

Pobranie próbek wody do badań powinno mieć miejsce również każdorazowo po wystąpieniu okoliczności mogących spowodować zmianę jakości wody, szczególnie jej pogorszenie, zwłaszcza w przypadku awarii wewnętrznej instalacji wodociągowej, awarii sieci wodociągowej dostarczającej wodę z indywidualnego ujęcia wody, oddania do użytku nowego odcinka sieci wodociągowej, powodzi lub w przypadku zdarzenia radiacyjnego.

Pobór próbek wody do badań, o którym mowa zarówno w pkt 1, jak i pkt 2, powinien być przeprowadzony przez właściwego próbkobiorcę, tj. przez osobę przeszkoloną do pobierania próbek wody przez organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej i posiadającą aktualne zaświadczenie lub certyfikat albo zatrudnioną w laboratorium, które uzyskało certyfikat w zakresie pobierania próbek wody. Stwierdzenie przydatności wody do spożycia przez ludzi wykorzystywanej przez zakład, bez względu na źródło dostarczanej wody (przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne, indywidualne ujęcie wody) może być dokonane na podstawie przedłożonych przez ten podmiot wyników badań jakości wody, wykonanych przez laboratorium Państwowej Inspekcji Sanitarnej lub laboratorium o udokumentowanym systemie jakości prowadzonych badań wody, zatwierdzonym przez Państwową Inspekcję Sanitarną.

Państwowy wojewódzki inspektor sanitarny podaje do publicznej wiadomości informację o laboratoriach wykonujących badania pobranych próbek wody na obszarze jego właściwości miejscowej uwzględniającą aktualną informację obejmującą:

- 1) wykaz parametrów, metod badawczych i ich zakresy, dla których laboratorium uzyskało zatwierdzenie systemu jakości prowadzonych badań jakości wody wraz ze wskazaniem okresu trwania zatwierdzenia;
- 2) zestawienie charakterystyk metod badań stosowanych w badaniach jakości wody.

Na podstawie wyników badania ocenę wody wydaje Państwowa Inspekcja Sanitarna i może ona stwierdzić:

- a) przydatność wody do spożycia,
- b) przydatność wody do spożycia na warunkach przyznanego odstępstwa,

- c) warunkową przydatność wody do spożycia,
- d) brak przydatności wody do spożycia.

W przypadkach, o których mowa w lit. b i c, organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej wskazują zakres i termin realizacji działań naprawczych podejmowanych przez zakład.

W przypadku pogorszenia jakości wody do tego stopnia, że nie odpowiada ona wymaganiom określonym w załączniku 1 do rozporządzenia *w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi*, zakład jest zobowiązany niezwłocznie poinformować właściwe organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej.

Ponadto, zgodnie z § 24-25 ww. rozporządzenia, zastosowanie materiału lub wyrobu używanego do uzdatniania i dystrybucji wody wymaga uzyskania oceny higienicznej właściwego organu Państwowej Inspekcji Sanitarnej. Ocena ta jest wydawana na podstawie dokumentacji projektowej i powinna być poparta wynikiem badania wody przeprowadzonym przez organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej pozwalającym na stwierdzenie spełnienia wymagań określonych w załączniku 1 do rozporządzenia. Właściwy państwowy powiatowy inspektor sanitarny dokonuje weryfikacji, czy materiał lub wyrób stosowany do dystrybucji wody nie uwalnia do wody niebezpiecznych substancji lub substancji, które w inny sposób negatywnie wpływają na jakość wody. Natomiast zgodę na zastosowanie nowych technologii uzdatniania wody wydaje właściwy wojewódzki państwowy inspektor sanitarny.

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy ilości doprowadzanej wody są odpowiednie do potrzeb zakładu?
- 2) w przypadku zakładu korzystającego z wody dostarczonej przez przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne, czy zakład posiada kopię wyników badań wykonanych przez to przedsiębiorstwo [uwaga: posiadanie kopii wyników badań nie jest wymogiem wynikającym z przepisów, jednak w przypadku wątpliwości czy woda wykorzystywana w zakładzie, która powinna spełniać wymagania dla wody pitej, spełnia te wymagania, należy o tym powiadomić właściwy organ Państwowej Inspekcji Sanitarnej]? Czy zakład posiada on harmonogram pobierania próbek wody z punktów czerpalnych?
- 3) w przypadku zakładu korzystającego z własnego ujęcia wody czy częstotliwość pobierania próbek badań jest zgodna z załącznikiem 3 do rozporządzenia Ministra Zdrowia lub inną częstotliwością zaakceptowaną przez właściwego państwowego powiatowego inspektora sanitarnego (po przeprowadzeniu przez zakład oceny ryzyka lub w przypadku zakładów wykorzystujących mniej niż średnio 10 m³ wody na dobę)?

- 4) czy harmonogram badań wody został zaakceptowany przez właściwy organ Państwowej Inspekcji Sanitarnej?
- 5) czy zakład posiada opracowane pisemne procedury sposobu pobierania próbek wody do badań?
- 6) czy osoby pobierające próbki wody do badań zostały przeszkolone w tym zakresie przez właściwy organ Państwowej Inspekcji Sanitarnej?
- 7) czy zakład przechowuje wyniki badań wody przez okres co najmniej 5 lat od dnia ich wykonania?
- 8) czy wyniki badań jakości wody są prawidłowe, a jeśli wystąpiły niezgodności, czy zakład poinformował o tym fakcie właściwy organ Państwowej Inspekcji Sanitarnej?
- 9) **czy krany zakończone węzami wyposażone są w zawory zwrotne, a węże zakończone odpowiednimi końcówkami oraz czy węże znajdują się na zwijaczach?**
- 10) w przypadku wody nieprzeznaczonej do spożycia przez ludzi, czy jest ona prowadzona w oddzielnych systemach, łatwo rozpoznawalnych (oznakowanych) i nie mających połączeń ani jakichkolwiek możliwości powrotu do systemów wodny pitnej?
- 11) czy w przypadku mycia żywności każdy zlewozmywak lub inne takie urządzenie przeznaczone do mycia żywności posiada odpowiednie doprowadzenie ciepłej i/lub zimnej wody pitnej?

1.6. Oświetlenie

Załącznik II, rozdział I rozporządzenia 852/2004 określa, że:

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

Załącznik III, sekcja VIII, rozdział II rozporządzenia 853/2004 określa, że podmioty prowadzące przedsiębiorstwo spożywcze odpowiedzialne za aukcje oraz za rynki hurtowe lub ich część, na których produkty rybołówstwa są prezentowane do sprzedaży, muszą zapewnić, że

podczas prezentowania lub przechowywania produktów rybołówstwa pomieszczenia są odpowiednio oświetlone, w celu ułatwienia przeprowadzania kontroli urzędowych.

Intensywność oświetlenia powinna być dostosowana i odpowiednia do charakteru wykonywanych czynności. Oświetlenie musi być dobrej jakości, tj. nie powinno zmieniać barw ani wpływać niekorzystnie na zdolność wykrywania wad lub zanieczyszczeń żywności lub ocenę powierzchni i sprzętu pod kątem czystości, a jego natężenie powinno być adekwatne do funkcji pomieszczeń. Różne obszary produkcyjne wymagają specyficznych dla siebie parametrów oświetlenia, np. powinno być ono bardziej intensywne w obszarach zakładu, w których:

- żywność jest poddawana badaniu, obrabiana, przetwarzana lub składowana;
- odbywa się czyszczenie sprzętu i narzędzi;
- znajdują się szatnie, toalety i umywalki.

Pomieszczenia w zakładzie powinny posiadać oświetlenie naturalne lub sztuczne, które powinno odpowiadać wymaganiom bezpieczeństwa i higieny pracy. Zgodnie z §10 rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650 z późn. zm.) „we wszystkich miejscach na terenie zakładu pracy, w których mogą przebywać pracownicy, pracodawca jest obowiązany zapewnić oświetlenie elektryczne w porze nocnej lub jeżeli oświetlenie dzienne jest niewystarczające. Wymagania dotyczące oświetlenia określają Polskie Normy”. Wymagania związane z oświetleniem w miejscach pracy zostały zawarte w normie PN-EN 12464-1 „Światło i oświetlenie – Oświetlenie miejsc pracy”.

Zaleca się jednak eliminowanie okien w halach produkcyjnych, ze względu na możliwość przedostania się szkodników lub w razie uszkodzenia - przedostania się szkła do produktu. Punkty oświetlenia elektrycznego powinny mieć nietłukące się osłony, chroniące żywność przed odpryskami szkła w przypadku stłuczenia żarówek lub kloszy oraz mieć konstrukcję umożliwiającą ich łatwe czyszczenie.

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji

Weterynaryjnej:

- 1) czy podmiot posiada dokumentację dotyczącą badań parametrów oświetlenia przewidzianych dla poszczególnych obszarów zakładu;
- 2) czy wszystkie zamontowane w pomieszczeniach lampy są sprawne, a w szczególności w takich miejscach jak: szatnie, toalety, śluzy sanitarne, magazyny wychładzania i mrożenia mięsa?
- 3) czy osłony oświetlenia nie są uszkodzone i czy są utrzymywane w czystości?
- 4) czy oświetlenie jest odpowiednio intensywne m.in. na stanowiskach: przeprowadzania badania przedubojowego zwierząt i poubojowego mięsa, pobierania próbek urzędowych, wytrzewiania - gdzie tusze kontrolowane są w kierunku zanieczyszczeń kałowych i zabrudzeń treścią pokarmową, usuwania rdzenia kręgowego u bydła czy kontroli końcowej tusz?

1.7. Wentylacja oraz kontrola skroplin

Załącznik II, rozdział I rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- *muszą istnieć odpowiednie i wystarczające systemy naturalnej lub mechanicznej wentylacji; trzeba unikać mechanicznego przepływu powietrza z obszarów skażonych do obszarów czystych. Systemy wentylacyjne muszą być tak skonstruowane, aby umożliwić łatwy dostęp do filtrów i innych części wymagających czyszczenia lub wymiany;*
- *wszelkie węzły sanitarne powinny być zaopatrzone w odpowiednią naturalną bądź mechaniczną wentylację.*

Załącznik II, rozdział II rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- *sufity (lub w przypadku gdy nie ma sufitu, wewnętrzna powierzchnia dachu) i osprzęt napowietrzny muszą być zaprojektowane i wykończone w sposób uniemożliwiający gromadzenie się zanieczyszczeń oraz redukujący kondensację, wzrost niepożądanych pleśni oraz strząsanie cząstek.*

Pomieszczenia zakładu powinny mieć zapewnioną odpowiednią wentylację naturalną bądź mechaniczną, której celem jest:

- usuwanie zanieczyszczonego powietrza i nieprzyjemnych zapachów, które mogłyby się przyczynić do obniżenia jakości produkowanej żywności;
- zapobieganie kondensacji pary i tworzeniu się skroplin oraz pleśni;
- regulacja temperatury i wilgotności, które powinny być dostosowane do wykonywanych czynności i odpowiadać wymaganiom bezpieczeństwa i higieny pracy.

Kierunek wywiewu powietrza powinien przebiegać od strefy o wyższym poziomie kontroli higieny do strefy o niższym poziomie.

Otwory wentylacyjne powinny mieć osłony z materiału niepodlegającego korozji, o konstrukcji łatwej do zdjęcia i mycia.

Nad otwartymi urządzeniami, z których wydobywa się para, pył lub dym powinny być zainstalowane okapy z wyciągiem wentylacyjnym.

Pomieszczenia o różnym poziomie wymagań sanitarnych nie mogą być łączone we wspólny układ wentylacji. Węzły sanitarne, tj. toalety, szatnie, suszarnie odzieży roboczej itp., powinny posiadać sprawną, skuteczną wentylację.

Skropliny

Kondensacja (skropliny) jest to powstawanie kropelek w wyniku zmiany pary wodnej w fazie gazowej w ciecz na powierzchniach zimniejszych niż punkt rosy otaczającego powietrza. Tym samym, wszędzie tam, gdzie sąsiadujące powierzchnie lub obszary mają różną temperaturę lub gdzie wilgotność względna jest bardzo wysoka, może dojść do powstawania skroplin. W przemyśle spożywczym dominują sytuacje, w których występują różnice temperatur i wysoka wilgotność (z wyjątkiem niektórych zakładów produkujących suche składniki lub produkty), tym samym proces kondensacji jest nieunikniony. Każdy zakład powinien więc

ocenić: prawdopodobieństwo wystąpienia skroplin w procesie produkcyjnym, na jaką żywność będą one miały ewentualny wpływ, czy zanieczyszczenie rozprzestrzeni się na dużą ilość produktu lub będzie zlokalizowane oraz czy jakiegokolwiek dalsze etapy procesu zmniejszą lub zwiększą zagrożenie. W zależności od przeprowadzonej analizy ryzyka, zakłady muszą wdrożyć odpowiednie środki kontroli, aby zminimalizować ryzyko wystąpienia zagrożeń bezpieczeństwa żywności związanych z powstawaniem skroplin, w szczególności zagrożenia biologicznego. Możliwe jest bowiem, że patogeny będą znajdować się na sufitach czy w osprzęcie napowietrznym lub na nim i przedostawać się do produktów spożywczych w wyniku spadania skroplin na produkt. Jeśli zakład nie dysponuje dowodami na brak patogenów na powierzchniach, w szczególności zlokalizowanych nad liniami produkcyjnymi, powinien założyć, że patogen może być obecny.

Zagrożenie biologiczne związane ze skroplinami jest szczególnie istotne w przypadku:

- surowych produktów, które nie będą poddane obróbce niszczącej bakterie w zakładzie lub gdzieś w dalszej części łańcucha dostaw przed spożyciem (szczególnie, jeśli produkt jest przechowywany w warunkach sprzyjających rozwojowi patogenu),
- produktów gotowych do spożycia (RTE), które przeszły już obróbkę mającą na celu eliminację patogenów – w takim przypadku skropliny mogą stanowić punktowe źródło patogenów, jeśli kondensat wejdzie w kontakt z produktem po obróbce letalnej.

Przykładowe środki, jakie mogą pomóc w kontroli skroplin w zakładzie:

- 1) prawidłowa wentylacja;
- 2) instalacja osuszacza;
- 3) obniżenie wilgotności w pomieszczeniu poprzez przykrycie żywności będącej jej źródłem (istnieje możliwość, że żywność sama w sobie jest źródłem wilgoci, która jest uwalniana do środowiska zakładu, np. wilgoć pochodząca z żywności na skutek naturalnego parowania, wilgoć uwalniana w postaci pary wodnej podczas gotowania / pieczenia i podczas studzenia produktów);
- 4) osuszanie powierzchni:
 - rozlane ciecze, nieszczelne rury, węże, procesy mycia i czyszczenia itp. pozostawiają wodę na podłodze, która parując będzie zwiększała wilgotność – należy zabezpieczyć przecieki i osuszać powierzchnie,
 - powstające skropliny powinny również być usuwane w taki sposób, żeby nie spowodować zanieczyszczenia produktów;
- 5) zaizolowanie rur (rury zainstalowane w pobliżu pomieszczeń z żywnością powinny być odpowiednio zaizolowane, w przeciwnym razie przy różnicy temperatur będzie skraplać się woda, co zwiększa ryzyko skażenia produktu).

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy wentylacja jest skuteczna w takim stopniu, aby zwalczać nieprzyjemne zapachy i opary, które mogłyby zanieczyścić produkt, a jednocześnie czy wentylacja nie powoduje zamaskowania ewentualnego zapachu zepsucia produktu?
- 2) czy osłony wentylacyjne są utrzymane w czystości?
- 3) czy zewnętrzne otwory wentylacyjne lub dachowe są zabezpieczone siatkami i kapturem, aby zapobiegać wnikaniu szkodników lub zanieczyszczeń zewnętrznych z otaczającego środowiska?
- 4) czy kierunek wywiewu powietrza przebiega od strefy o wyższym poziomie kontroli higieny do strefy o niższym poziomie?
- 5) czy wentylacja jest odpowiednia na tyle, aby zapobiegać kondensacji pary wodnej (skroplinom, pleśni)?
- 6) czy zakład dokonał oceny ryzyka wystąpienia skroplin w procesie produkcyjnym, w tym (jeśli konieczne) zidentyfikował powierzchnie / obszary występowania skroplin oraz ocenił ryzyko zanieczyszczenia produktu skroplinami? Jeśli wentylacja nie jest wystarczająca do zapobiegania wystąpieniu skroplin, to czy wdrożono inne środki w miejscach ich występowania? Czy procedury zakładowe określają jasno sposób postępowania z produktami zanieczyszczonymi skroplinami (jeśli przewiduje się, że w zakładzie mogą wystąpić skropliny lub występują skropliny)?

1.8. Instalacja kanalizacyjna i ścieki

Załącznik II, rozdział I rozporządzenia 852/2004 określa, że:

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

Ścieki to m.in. wprowadzane do wód lub do ziemi wody zużyte na cele gospodarcze lub bytowe oraz ciekłe odchody zwierzęce (z wyjątkiem gnojówki i gnojowicy). Zaleca się, aby każdy z rodzajów ścieków (np. ścieki powstające w wyniku przebywania człowieka na terenie zakładu związane z jego osobistymi czynnościami higienicznymi, ścieki związane z przetwarzanymi surowcami czy myciem zakładu, wody opadowe pochodzące z eksploatacji terenów utwardzonych itd.) był odprowadzany w oddzielnej instalacji albo do kanalizacji komunalnej, podczyszczalni czy oczyszczalni zakładowej albo do cieków wodnych (zgodnie z umową lub pozwoleniem wodno-prawnym). Ze względu na ustawę o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i odprowadzaniu ścieków oraz określonych prawnie parametrach ścieków, które można oddawać do zbiorowych sieci kanalizacyjnych, a także uwzględniając zdolność oczyszczania ścieków w oczyszczalniach komunalnych może być konieczne, aby przy zakładzie funkcjonowała podczyszczalnia ścieków lub pełna oczyszczalnia.

System kanalizacyjny powinien być zainstalowany i utrzymywany w taki sposób, aby odpowiednio:

- odprowadzić ścieki i płynne odpady z zakładu;
- zapewnić odpowiedni drenaż podłóg w poszczególnych strefach, celem usprawnienia przepływu w podłodze wody, płynnych odpadów lub środków chemicznych używanych do czyszczenia i dezynfekcji;
- zapobiegać cofaniu się ścieków oraz wzajemnemu zanieczyszczaniu systemów rurowych, które odprowadzają zużytą wodę lub ścieki z systemami doprowadzania wody do zakładu;
- zapobiegać gromadzeniu się gazów kanałowych.

W obrębie zakładu system kanalizacji musi być wyposażony w syfony zapobiegające wydostawaniu się zapachów i piony odpowietrzające zapobiegające wzrostowi ciśnienia na skutek gromadzenia się gazów. Ponadto końcowe odcinki przewodów kanalizacyjnych muszą być wyposażone w odpowiednie zabezpieczenia zapobiegające przenikaniu gryzoni przez system kanalizacyjny do wnętrza budynków. Kratki ściekowe powinny być wykonane

z materiałów odpornych na korozję, łatwych do utrzymania w czystości i wytrzymałych na uszkodzenia, wyposażone w syfony.

System kanalizacyjny w zakładzie powinien być sprawny i wystarczający dla danej produkcji, zapewniając skuteczność zbioru odpadów płynnych. Instalacja kanalizacyjna w zakładzie powinna być poprowadzona od pomieszczeń „czystych” w stronę pomieszczeń „brudnych”, czyli od strefy produktu gotowego do strefy surowca, tak by zapobiegać możliwości przeniesienia zanieczyszczeń poprzez układ kanalizacyjny.

W zakładach, gdzie możliwe jest pojawienie się resztek na posadzce, budowa kratki kanalizacyjnej powinna dawać możliwość osadzenia się części stałych na kratce / sitku, tak by zanieczyszczenia stałe nie wnikały do kanalizacji, co mogłoby skutkować niedrożnością kanalizacji. Zakłady wytwarzające ścieki z dużą ilością tłuszczów są zobligowane do stosowania wysokiej jakości separatorów (oddzielaczy).

Zakres kontroli przez urzędownego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy instalacja kanalizacyjna jest skonstruowana w taki sposób, że nie stwarza ryzyka przeniesienia zanieczyszczeń poprzez układ kanalizacyjny?
- 2) **czy nie dochodzi do cofania się ścieków oraz gazów kanalizacyjnych oraz nie stwierdza się przecieków / połączeń pomiędzy instalacjami wodną i kanalizacyjną a zwłaszcza z instalacją doprowadzającą wodę do produkcji?**
- 3) **czy instalacja ściekowa odpowiednio odprowadza ścieki i płynne odpady z zakładu oraz czy nie dochodzi do cofania się gazów kanalizacyjnych?**
- 4) czy instalacja ściekowa zapewnia odpowiednie skanalizowanie podłóg?
- 5) czy istnieje rozdział kanalizacji technologicznej od sanitarnej?
- 6) czy instalacja jest wyposażona w odстойniki i separatory tłuszczu (jeśli konieczne)?
- 7) **czy odpływy / kratki kanalizacyjne są utrzymywane w czystości?**

1.9. Szatnie / umywalki / toalety / śluzy

Załącznik II, rozdział I rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- musi być dostępna odpowiednia ilość ubikacji splukiwanych wodą, podłączonych do sprawnego systemu kanalizacyjnego; ubikacje nie mogą łączyć się bezpośrednio z pomieszczeniami, w których pracuje się z żywnością;
- musi być dostępna odpowiednia liczba umywarek, właściwie usytuowanych i przeznaczonych do mycia rąk; umywalki do mycia rąk muszą mieć ciepłą i zimną bieżącą wodę, muszą być zaopatrzone w środki do mycia rąk i do higienicznego ich suszenia. W miarę potrzeby należy stworzyć takie warunki, aby stanowiska do mycia żywności były oddzielone od umywarek;
- w miarę potrzeby, muszą być zapewnione odpowiednie warunki do przebierania się przez personel.

Załącznik III, sekcja I, rozdział II oraz sekcja II, rozdział II rozporządzenia 853/2004 określa, że:

Urządzenia do mycia rąk dla pracowników mających styczność z mięsem niepakowanym muszą być wyposażone w kurki zaprojektowane w sposób uniemożliwiający rozprzestrzenianie się zanieczyszczeń.

Szatnie i toalety muszą być w odpowiedniej liczbie, powinny być przestronne pod względem rozmiarów, właściwie zlokalizowane, utrzymane w sanitarnych warunkach, aby zapewnić właściwy poziom higieny pracowników operujących produktem. Muszą być oddzielone od pomieszczeń, w których produkty są obrabiane, przetwarzane lub przechowywane.

Szatnie – każda strefa ryzyka zakładu powinna posiadać wydzielone szatnie lub powinien być wprowadzony podział w obrębie jednej szatni. Wszystkie szatnie powinny spełniać wymogi dla pomieszczeń zakładu, zaś sufity, ściany i posadzki powinny być łatwe do utrzymania w czystości. Pomieszczenia te powinny być właściwie oświetlone i wentylowane. Szatnie powinny dawać możliwość przechowywania odzieży własnej (prywatnej), roboczej i ochronnej oraz obuwia, w sposób eliminujący przenoszenie zanieczyszczeń ze środowiska zewnętrznego.

Dla stref produkcyjnych o wysokim stopniu ryzyka powinny istnieć tzw. szatnie przepustowe, które składają się z:

- części „brudnej” – w której jest przechowywana odzież własna pracowników,
- śluzy sanitarnej – wyposażonej w umywalki, toalety i natryski,
- części „czystej” – do przechowywania odzieży roboczej i ochronnej.

Kierunek ruchu pracowników w szatni podczas wejścia na produkcję powinien odbywać się z części brudnej do czystej.

Powinny być także zapewnione odrębne szatnie podstawowe dla personelu np. technicznego, kierowców itp., celem eliminacji zagrożeń wynikających z wykonywanych przez nich czynności.

Umywalki do mycia rąk – powinny być zamontowane we wszystkich pomieszczeniach, w których odbywa się proces produkcyjny, ale nie mogą jednocześnie zagrażać trwającym procesom, tj. powinny być usytuowane we właściwych miejscach. Umywalki muszą być zaopatrzone w bieżącą zimną i ciepłą wodę (temp. 35°C – 40°C), wyposażone w mydło, środek do dezynfekcji rąk lub środek myjąco-dezynfekujący, jednorazowe ręczniki oraz pojemniki do ich wyrzucania. Pojemniki na śmieci powinny być usytuowane w pobliżu umywalek oraz otwierane i zamykane bezdotykowo.

Baterie powinny być uruchamiane bez użycia rąk (bezdotykowo) np. powinny być na fotokomórkę lub typu pedałowego.

Umywalki powinny być zainstalowane w odpowiedniej odległości od stanowisk pracy lub toalet oraz w szluzach sanitarnych. Ich ilość musi zapewniać swobodny dostęp pracownikom.

Środki do utrzymania higieny rąk pracowników muszą być dopuszczone do stosowania w przemyśle spożywczym oraz być bezwonne.

Toalety – powinny być w odpowiedniej liczbie w odniesieniu do osób zatrudnionych w danej strefie zakładu (zgodnie z przepisami BHP), oddzielone od pomieszczeń produkcyjnych, utrzymywane w higienicznym stanie oraz odpowiednio wentylowane. Każda toaleta powinna składać się z dwóch pomieszczeń, tj. w pierwszym pomieszczeniu powinna być zamontowana umywalka z pełnym wyposażeniem, zaś w drugim - odpowiednia ilość urządzeń sanitarnych uzależniona od liczby osób i ich płci. W toaletach powinny być zamontowane wieszaki na ubranie robocze oraz ustawione pojemniki na śmieci i środki higieniczne. Powinien być zapewniony sprawny system kanalizacyjny oraz doprowadzenie odpowiedniej ilości bieżącej wody zimnej i ciepłej. System ściekowy z toalet nie powinien być połączony z systemem ścieków produkcyjnych. Wejście do toalet powinno odbywać się z korytarza lub z dróg komunikacji (korytarze manewrowe), nigdy bezpośrednio z pomieszczeń produkcji.

Śluzy sanitarne – oddzielają pomieszczenia produkcyjne od pozostałych części zakładu. Składają się ze sprzętu i urządzeń, dobieranych zależnie od typu produkcji i potrzeb zakładu. Dobór konkretnych urządzeń i ich ilości, zależy od liczby pracowników, którzy korzystają ze śluzy oraz funkcji pomieszczeń obsługiwanych przez śluzę.

Istotną funkcją śluzy jest prawidłowa organizacja ruchu pracowników, uniemożliwiająca przejście do stref produkcyjnych bez uprzedniego wykonania niezbędnych czynności higienicznych.

W tym celu w szluzach sanitarnych może być instalowany m.in. następujący sprzęt:

- myjka obuwia roboczego,
- stacja mycia i dezynfekcji rąk,
- stacja mycia i dezynfekcji sprzętu, np. noże pracowników,

- myjka fartuchów gumowych,
- suszarki fartuchów gumowych,
- suszarki obuwia roboczego,
- wieszaki na robocze ubranie ochronne.

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy szatnie i toalety są utrzymywane w higieniczny sposób i odpowiednio usytuowane?
- 2) czy konstrukcja szafek pracowników zabezpiecza przed odkładaniem zbędnych przedmiotów (skosy)?
- 3) czy szatnie i pomieszczenia toalet są oddzielone od pomieszczeń produkcyjnych?
- 4) czy szatnie są przestronne pod względem rozmiarów i dostosowane wielkością do liczby zatrudnionych pracowników?
- 5) czy kierunek ruchu pracowników w szatniach podczas wejścia na produkcję odbywa się z części brudnej do czystej?
- 6) czy istnieją odrębne szatnie dla personelu technicznego?
- 7) czy szatnie i pomieszczenia toalet są właściwie oświetlone i wentylowane?
- 8) czy pojemniki na śmieci są utrzymywane w higienicznych warunkach oraz czy są umieszczone blisko umywalek?
- 9) czy umywalki są sprawne, zaopatrzone w wodę bieżącą zimną i ciepłą (35°C – 40°C) oraz czy są wyposażone w mydło, ręczniki, środki do dezynfekcji rąk?
- 10) czy umywalki są uruchamiane bez użycia dłoni (bezdotykowo)?
- 11) czy instrukcje mycia i dezynfekcji rąk są dostosowane do używanych preparatów?
- 12) czy umywalki są zamontowane w odpowiednich miejscach, aby nie zagrażać trwającym procesom produkcyjnym?
- 13) czy liczba umywalek jest wystarczająca, aby zapewnić swobodny dostęp pracownikom?
- 14) czy liczba toalet jest wystarczająca do ilości osób zatrudnionych w zakładzie lub danym obszarze zakładu?
- 15) czy wejście do toalet jest usytuowane od strony korytarza lub dróg komunikacji, czy też odbywa się bezpośrednio z produkcji?
- 16) czy w pomieszczeniu przylegającym do toalet są zamontowane wieszaki na ubranie robocze oraz ustawione pojemniki na śmieci i środki higieniczne?
- 17) czy personel produkcyjny zdejmuje wierzchnie ubranie robocze przed skorzystaniem z toalety?

- 18) czy w śluzach sanitarnych zamontowane są automatyczne myjki szczotkowe do mycia i dezynfekcji podeszw obuwia roboczego?
- 19) **w przypadku stosowania mat dezynfekcyjnych, czy są one nasączone środkiem dezynfekcyjnym z wystarczającą częstotliwością oraz czy są czyszczone i nie uszkodzone?**
- 20) **czy myjki obuwia mają doprowadzoną ciepłą wodę i płyn do dezynfekcji?**
- 21) **czy w przypadku zastosowania automatycznych szczotkowych myjek do obuwia są one sprawne (tj. czy po uruchomieniu szczotki się obracają, czy wraz z ruchem obrotowym szczotki łączy się natrysk wody i detergentu)?**

1.10. Higiena osobista i stan zdrowia pracowników

Załącznik II, rozdział VIII rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- *każda osoba pracująca w styczności z żywnością powinna utrzymywać wysoki stopień czystości osobistej i nosić odpowiednie, czyste i gdzie stosowne, ochronne okrycie wierzchnie;*
- *żadna osoba cierpiąca na chorobę, lub będąca jej nosicielem, która może być przenoszona poprzez żywność, bądź też stwierdza się u niej np. zainfekowane rany, zakażenia skóry, owrzodzenia lub biegunkę nie może uzyskać pozwolenia na pracę z żywnością ani na wejście do obszaru, w którym pracuje się z żywnością w jakimkolwiek charakterze, jeśli występuje jakiekolwiek prawdopodobieństwo bezpośredniego lub pośredniego zanieczyszczenia; każda taka osoba zatrudniona w przedsiębiorstwie spożywczym i która prawdopodobnie będzie miała kontakt z żywnością musi niezwłocznie zgłosić chorobę lub objawy, a jeżeli to możliwe, również ich powody, podmiotowi prowadzącemu przedsiębiorstwo spożywcze.*

Pracownicy zakładu powinni:

- postępować zgodnie z wymogami higieny, aby nie stanowić źródła zanieczyszczenia produktu;
- posiadać odpowiednie przeszkolenie w zakresie podstawowych zasad higieny.

Czystość

Wszystkie osoby pracujące w kontakcie z produktem, mające styczność z powierzchniami kontaktu z żywnością i materiałami opakowaniowymi muszą stosować się do praktyk higienicznych w trakcie pracy, tj.:

- nie mogą wykonywać czynności, które mogłyby przyczynić się do zanieczyszczenia żywności, np. spożywać posiłków, pić, żuć gumy, palić tytoniu, itp.;
- przed rozpoczęciem pracy pracownicy powinni umyć się i przebrać w odzież roboczą, odpowiednie nakrycie głowy i obuwie robocze;
- pracownicy produkcyjni nie mogą nosić biżuterii, zegarków, spinek do włosów i innych drobnych przedmiotów, które w przypadku przedostania się do żywności mogłyby zagrozić bezpieczeństwu zdrowia konsumenta;
- powinni myć ręce oraz części odzieży ochronnej (np. gumowe fartuchy) i obuwie przed rozpoczęciem pracy z żywnością, każdorazowo po wyjściu z toalety oraz innej czynności stwarzającej ryzyko zanieczyszczenia produktu, po każdym wyjściu poza przestrzeń produkcyjną, okresowo podczas pracy, gdy następuje zmiana rodzaju wykonywanej czynności;
- powinni używać zawsze wymytego i wydezynfekowanego sprzętu (np. noży);
- pojemniki na mięso lub inne produkty powinni stawiać zawsze na palety, a nie bezpośrednio na posadzkę;
- przed wejściem do toalety powinni zdejmować odzież ochronną i pozostawiać w pomieszczeniu buforowym;

- po wyjściu z toalety umyć i zdezynfekować ręce;
- myć ręce za każdym razem po kontakcie z przedmiotami niezdezynfekowanymi;
- postępować zawsze w sposób minimalizujący możliwość skażenia surowca;
- zgłaszać przełożonemu swoje złe samopoczucie, utrudniające poprawną pracę lub mogące stanowić zagrożenie dla produkowanej żywności.

Odzież robocza

Zewnętrzna ochronna odzież robocza noszona przez osoby, które mają kontakt z produktem musi być zawsze czysta, nieuszkodzona i podlegać łatwemu czyszczeniu. Musi być zakładana na początku każdego dnia pracy i zmieniana tak często jak jest to niezbędne. Brudna odzież powinna być kierowana do pralni.

Odzież musi zakrywać w całości odzież osobistą pracownika oraz włosy. Należy przestrzegać mycia fartuchów gumowych i gumowego obuwia przed rozpoczęciem produkcji oraz każdorazowo po wyjściu z toalety, po każdej innej czynności „brudnej”, po każdym wyjściu poza przestrzeń produkcyjną oraz okresowo podczas pracy, gdy następuje zmiana rodzaju wykonywanej czynności.

Kontrola stanu zdrowia pracowników

Wymagania pkt 2 rozdziału VIII załącznika II do rozporządzenia 852/2004 zostały wdrożone do prawodawstwa polskiego poprzez regulacje zawarte w art. 59 ustawy *o bezpieczeństwie żywności i żywienia*, a także rozdziale 2 ustawy *o zapobieganiu oraz zwalczaniu zakażeń i chorób zakaźnych u ludzi* (Dz. U. z 2024 r. poz. 924). Zgodnie z tymi regulacjami obowiązkiem podmiotu kierującego zakładem produkcji i/lub dystrybucji żywności, jest przestrzeganie zasad higieny w całym procesie produkcji i/lub dystrybucji żywności, w tym również w zakresie odpowiedniego stanu zdrowia pracowników. Podmiot ten podejmuje decyzję, na podstawie wykonywanych prac, czy dany pracownik stwarza bezpośrednie lub pośrednie zagrożenie zanieczyszczenia żywności, a jeśli tak - konieczne jest posiadanie przez danego pracownika orzeczenia lekarskiego dla celów sanitarno-epidemiologicznych o braku przeciwwskazań do wykonywania prac, przy wykonywaniu których istnieje możliwość przeniesienia zakażenia na inne osoby. Zgodnie z art. 6 ust. 2 pkt 3 *ustawy o zapobieganiu oraz zwalczaniu zakażeń i chorób zakaźnych u ludzi*, na obowiązkowe badania sanitarno-epidemiologiczne kieruje pracodawca albo zlecający wykonanie prac. Pracodawca powinien uwzględnić w wydanym skierowaniu rodzaj czynności wykonywanych przez zatrudnionego pracownika lub zleceniobiorcę. Natomiast na obowiązkowe badania sanitarno – epidemiologiczne w przypadku podejrzenia zakażenia lub choroby zakaźnej kieruje państwowy powiatowy inspektor sanitarny.

Badanie sanitarno-epidemiologiczne dokumentowane jest w postaci orzeczenia lekarskiego dla celów sanitarno-epidemiologicznych. Orzeczenie jest wydawane przez lekarza wykonującego zadania z obszaru medycyny pracy lub lekarza podstawowej opieki zdrowotnej i może mieć dowolną formę dokumentu pisemnego, o ile zawarto w nim informacje, o których mowa w art. 7 ust. 2 ustawy o *zapobieganiu oraz zwalczaniu zakażeń i chorób zakaźnych u ludzi*. Orzeczenie zastąpiło uprzednio wydawaną książeczkę do celów sanitarno-epidemiologicznych.

Badania sanitarno-epidemiologiczne mają na celu zapewnienie ochrony zdrowia nie pracownika, lecz osób trzecich, które mogą ulec zakażeniu w wyniku bezpośredniego kontaktu z zakażoną osobą lub pośrednio, np. poprzez zakażoną żywność. Do prac, przy wykonywaniu których istnieje możliwość przeniesienia zakażenia na inne osoby należą m.in.:

- prace na stanowiskach związanych z ciągłym (tj. stałym, bezpośrednim i bliskim) kontaktem z innymi osobami stwarzające zagrożenie przeniesienia zakażenia drogą kropelkowo-powietrzną i powietrzno-pyłową na inne osoby,
- prace na stanowiskach związanych z wytwarzaniem, pakowaniem, dystrybucją lub przechowywaniem nieopakowanej lub częściowo nieopakowanej żywności, a także przygotowaniem i wydawaniem posiłków, myciem naczyń i pojemników przeznaczonych na żywność.

Zalecaną metodą potwierdzenia stanu zdrowotnego pracowników jest jego codzienne monitorowanie. Osoba mająca kontakt z żywnością, u której występują objawy, np.:

- ostra biegunka,
- zakażenie układu oddechowego lub spojówek,
- zmiany skórne (np. zaczerwienie, obrzęk, zmiany ropne, wykwyty),
- obrzęk węzłów chłonnych

powinna zostać bezzwłocznie odsunięta od pracy, celem uniknięcia bezpośredniego lub pośredniego zanieczyszczenia produktu oraz skierowana na badania lekarskie.

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy pracownicy nie podejmują niehigienicznych działań, takich jak: jedzenie i picie w trakcie pracy, brak mycia i dezynfekcji rąk oraz obuwia po każdym wyjściu z toalety lub nie zdejmowanie ubrania ochronnego przed wejściem do toalety i pozostawianie w szluzie sanitarnej?
- 2) czy odzież pracowników, np. gumowe fartuchy, nie jest uszkodzona?
- 3) czy podeszwy i cholewy obuwia roboczego są utrzymane w higienicznym stanie?
- 4) czy pracownicy korzystają ze szluzы sanitarnej zgodnie z jej przeznaczeniem?

- 5) **czy pracownicy zachowują właściwy kierunek przemieszczania się między strefą o wyższym poziomie kontroli higieny a strefą o niższym poziomie?**
- 6) **czy odzież robocza, która jest noszona od początku dnia roboczego, podlega czyszczeniu (praniu) oraz jest zmieniana w miarę potrzeby?**
- 7) czy zakład posiada procedurę lub instrukcję dotyczącą wyłączenia z pracowników, którzy wykazują objawy wskazujące na stany chorobowe?
- 8) **czy zakład prowadzi codzienne monitorowanie stanu zdrowotnego pracowników i dopuszcza ich na tej podstawie do pracy?**
- 9) **w przypadku rzeźni, czy pracownicy na linii uboju po każdej sztuce dezynfekują w sprzęt podręczny?**
- 10) czy zakład dysponuje dokumentacją świadczącą o codziennej zmianie odzieży roboczej oraz praniu odzieży brudnej?

1.11. Kultura bezpieczeństwa żywności i szkolenie pracowników

Załącznik II, rozdział XIa rozporządzenia 852/2004 określa, że:

podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze uzyskują, utrzymują i przedstawiają dowody potwierdzające odpowiednią kulturę bezpieczeństwa żywności poprzez spełnienie [w szczególności] następujących wymogów:

- *zaangażowanie kierownictwa [rola wiodąca i angażowanie wszystkich pracowników w praktyki w zakresie bezpieczeństwa żywności], oraz wszystkich pracowników w bezpieczną produkcję i dystrybucję żywności;*
- *świadomość zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności oraz znaczenia bezpieczeństwa i higieny żywności wśród wszystkich pracowników przedsiębiorstwa;*
- *otwarta i jasna komunikacja między wszystkimi pracownikami w przedsiębiorstwie, w ramach danego działania i między kolejnymi działaniami, w tym informowanie o odstępstwach i oczekiwaniach;*
- *dostępność wystarczających zasobów do zapewnienia bezpiecznego i higienicznego obchodzenia się z żywnością;*
- *zapewnienie jasnego określenia ról i zakresu odpowiedzialności w ramach każdej działalności przedsiębiorstwa spożywczego;*
- *utrzymanie integralności systemu higieny żywności podczas planowania i wdrażania zmian;*
- *sprawdzanie czy kontrole są przeprowadzane terminowo i skutecznie, a dokumentacja jest aktualna.*

Załącznik II, rozdział XII rozporządzenia 852/2004 określa, że:

personel pracujący z żywnością jest nadzorowany i/lub szkolony w sprawach higieny żywności odpowiednio do jego charakteru pracy.

Kultura bezpieczeństwa żywności

We wrześniu 2020 r. Komisja Kodeksu Żywnościowego przyjęła zmianę globalnej normy dotyczącej ogólnych zasad higieny żywności (CXC 1-1969). W zmienionej normie CXC 1-1969 wprowadzono jako zasadę ogólną pojęcie „kultury bezpieczeństwa żywności”. Kultura bezpieczeństwa żywności zwiększa bezpieczeństwo żywności poprzez zwiększanie świadomości i poprawę zachowań pracowników w zakładach spożywczych. Biorąc pod uwagę przegląd ogólnoswiatowej normy oraz oczekiwania konsumentów i partnerów handlowych, aby żywność produkowana w UE spełniała co najmniej tę globalną normę, do załącznika II do rozporządzenia 852/2004 wprowadzono rozdział XIa, który nakłada na zakłady obowiązek uzyskania, utrzymania i przedstawiania dowodów potwierdzających odpowiednią kulturę bezpieczeństwa żywności. Tym samym konieczne jest spełnienie i udokumentowanie spełnienia (z uwzględnieniem elastyczności wynikającej z charakteru i wielkości zakładu) wymogów wymienionych w ww. rozdziale. Wymogi te obejmują zagadnienia odnoszące się do:

- zaangażowania kierownictwa i pracowników w działania na rzecz zapewnienia higieny i bezpieczeństwa żywności,
- zapewnienia odpowiednich zasobów niezbędnych do działania w sposób zgodny z zasadami higieny i bezpieczeństwa żywności,
- świadomości i kontroli ryzyka związanego z bezpieczeństwem żywności,

- komunikacji na temat kwestii związanych z higieną i bezpieczeństwem żywności,
- dostępności wystarczających, obiektywnych danych umożliwiających weryfikację kultury bezpieczeństwa żywności.

Szkolenia

Kierownictwo zakładu powinno gwarantować ustawiczne szkolenie swoich pracowników, w celu zapewnienia higienicznego wykonywania operacji podczas procesu produkcji, poszerzania wiedzy praktycznej i teoretycznej oraz podnoszenia ich świadomości.

Tematyka szkoleń powinna być opracowana w oparciu o wymogi obowiązującego prawa, wynikać z charakteru wykonywanych czynności operacyjnych, doświadczeń i analizy zaobserwowanych potrzeb związanych z zachowaniem pracowników oraz być oparta na zasadach wdrażania GHP i systemu HACCP.

Pracownik powinien być zapoznany z zagrożeniami spotykanymi w przemyśle spożywczym, jego konsekwencjami dla zdrowia konsumenta oraz metodami stosowanymi w celu eliminacji tych zagrożeń. Należy wskazać zagrożenia występujące na poszczególnych stanowiskach pracy oraz wymagany sposób postępowania, celem ich wyeliminowania lub zminimalizowania.

Zakład powinien mieć opracowany i wdrożony harmonogram szkoleń swoich pracowników, a szkolenia powinny być właściwie udokumentowane. Szkolenia mogą mieć również charakter kaskadowy, tj. wyznaczone osoby odpowiedzialne za opracowanie i wdrożenie procedur zawartych w systemie HACCP są szkolone w pierwszej kolejności, a następnie szkolą one pozostałych pracowników.

Szkolenia powinny być planowane w sposób systematyczny, ich tematyka powinna być dostosowana do potrzeb i poziomu szkolonych, a także powinna uwzględniać zmiany w technologiach, zmiany zagrożeń i przepisów prawa.

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej⁴:

1) czy kierownicy:

- ustalają jasne cele dotyczące bezpieczeństwa żywności?
- w jasny sposób i regularnie komunikują oczekiwania dotyczące bezpieczeństwa żywności wobec pracowników?

⁴ Pytania dotyczące kultury bezpieczeństwa żywności opracowano na podstawie Dodatku 3 do Zawiadomienia Komisji z dnia 13 lipca 2017 r. *dotyczącego przekazywania informacji o substancjach lub produktach powodujących alergie lub reakcje nietolerancji, wymienionych w załączniku II d rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1169/2011 w sprawie przekazywania konsumentom informacji na temat żywności* (2017/C 428/01).

- są w stanie zmotywować swoich pracowników do wykonywania pracy w sposób bezpieczny dla żywności?
 - dają dobry przykład w zakresie higieny i bezpieczeństwa żywności?
 - szybko i konstruktywnie rozpatrują kwestie w zakresie bezpieczeństwa żywności?
 - dążą do ciągłej poprawy bezpieczeństwa żywności?
 - mają realistyczny obraz potencjalnych problemów i ryzyka związanego z bezpieczeństwem żywności?
- 2) czy pracownicy:
- mają świadomość znaczenia bezpieczeństwa żywności, znają ryzyko związane z wykonywanymi przez nich zadaniami i czują się odpowiedzialni za bezpieczeństwo produktów?
 - mogą przekazywać kierownikom informacje na temat bezpieczeństwa żywności?
 - mogą omawiać problemy dotyczące bezpieczeństwa żywności ze swoimi współpracownikami?
 - mają motywację do tego, by dążyć do jak najwyższego poziomu bezpieczeństwa żywności? Czy praca w sposób bezpieczny dla żywności jest doceniana i nagradzana?
 - mają wystarczająco dużo czasu, aby pracować w sposób bezpieczny dla żywności?
- 3) czy wystarczająca liczba pracowników zajmuje się bezpieczeństwem żywności?
- 4) czy znaczenie bezpieczeństwa żywności jest stale podkreślane, na przykład za pośrednictwem plakatów, oznakowań lub symboli związanych z bezpieczeństwem żywności?
- 5) czy dostępna jest niezbędna infrastruktura (np. dobra przestrzeń do pracy, właściwy sprzęt itp.) umożliwiająca pracę w sposób bezpieczny dla żywności?
- 6) czy zapewnia się wsparcie dotyczące bezpieczeństwa żywności (np. analizy laboratoryjne, konsultantów zewnętrznych, dodatkowe sprzątanie, zakup sprzętu itp.)?
- 7) czy zakład posiada opracowany i wdrożony program szkoleń pracowników?
- 8) czy prowadzona jest dokumentacja z przeprowadzonych szkoleń, która obejmuje plan szkolenia i listę osób przeszkolonych?
- 9) czy tematyka szkoleń odpowiada aktualnym trendom panującym w zakładzie oraz aktualnym przepisom prawa żywnościowego?
- 10) **czy zachowanie pracowników potwierdza w praktyce skuteczność przeprowadzanych szkoleń?**
- 11) **czy pojawiające się nieprawidłowości w zakresie higieny są brane pod uwagę przy organizowaniu i planowaniu szkoleń dla pracowników jako element działań korygujących i zapobiegawczych?**
- 12) czy stosuje się właściwe procedury i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa żywności?

1.12. Surowce, inne składniki oraz opakowania

Załącznik II, rozdział IX rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- *żaden z surowców lub składników, inny niż żywe zwierzęta, albo jakiegokolwiek inny materiał używany w przetwarzaniu produktów, nie będzie zaakceptowany przez podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze, jeśli wiadomo, że jest, lub można by oczekiwać, że może być zanieczyszczony pasożytami, patogennymi mikroorganizmami lub toksyczny, zepsuty lub niewiadomego pochodzenia w takim zakresie, że nawet po normalnym sortowaniu i/lub procedurach przygotowawczych lub przetwórczych, zastosowanych zgodnie z zasadami higieny przez podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze, produkt końcowy nie będzie się nadawać do spożycia przez ludzi;*
- *surowce i składniki magazynowane, będą przechowywane w odpowiednich warunkach, ustalonych tak, aby zapobiegać ich zepsuciu i chronić je przed zanieczyszczeniem.*

Załącznik II, rozdział X rozporządzenia 852/2004 określa, że:

- *materiał używany do produkcji opakowań jednostkowych i opakowań zbiorczych nie może być źródłem zanieczyszczenia;*
- *materiał do produkcji opakowań jednostkowych musi być przechowywany w taki sposób, aby nie był wystawiony na ryzyko zanieczyszczenia;*
- *prace związane z opakowaniami jednostkowymi i opakowaniami zbiorczymi muszą być prowadzone w taki sposób, aby zapobiec zanieczyszczeniu produktów. Gdzie właściwe oraz w szczególności w przypadku puszek i szklanych słoików, musi być zapewniona integralność konstrukcji pojemników oraz ich czystość;*
- *materiał ponownego użytku używany do produkcji opakowań jednostkowych i opakowań zbiorczych dla środków spożywczych musi być łatwy do czyszczenia oraz w miarę potrzeby, do dezynfekcji.*

Zakład powinien używać wyłącznie surowców i innych składników oraz materiałów, które są przeznaczone do danego celu. Produkty pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem produktów produkcji podstawowej, stanowiące surowiec do produkcji w zakładach zatwierdzonych mogą pochodzić tylko z zakładów zatwierdzonych.

Zakłady powinny dokonywać wyboru takich dostawców, którzy są w stanie spełnić ustalone wymagania oraz w razie potrzeby sprawdzać zgodność dostarczanych produktów ze specyfikacjami, w szczególności w kontekście bezpieczeństwa żywności i możliwości stosowania. W przypadku niektórych składników odpowiednie mogą być działania w stosunku dostawcy zapewniające właściwą jakość, takie jak audyty, w ramach których poddawane ocenie są zarówno dostarczane produkty, jak i system ich produkcji. Oprócz umów z dostawcą i możliwego audytu dostawcy o jego wiarygodności może świadczyć szereg kwestii wynikających z doświadczeń z poprzednich dostaw, takich jak jednorodność dostarczanych towarów, przestrzeganie uzgodnionego terminu dostawy, kompletność i stopień zgodności dostawy ze specyfikacją zamówienia, dokładność zamieszczanych informacji, wystarczający okres przydatności do spożycia lub dostateczna świeżość, korzystanie z czystego i odpowiednio wyposażonego środka transportu, świadomość kierowcy oraz innych osób transportujących żywność w zakresie przestrzegania zasad higieny, prawidłowa temperatura

w trakcie transportu itp. Konieczna może być świadomość, jakie ładunki przewożono wcześniej danym pojazdem transportowym, w celu wdrożenia odpowiednich procedur czyszczenia ograniczających prawdopodobieństwo wystąpienia zanieczyszczenia krzyżowego, także alergenami.

Surowce i inne składniki powinny, w stosownych przypadkach, zostać poddane kontroli (np. oględzinom opakowań uszkodzonych podczas transportu, weryfikacji terminu przydatności do spożycia i zadeklarowanych alergenów lub pomiarowi temperatury w przypadku surowców / składników chłodzonych i mrożonych) w celu podjęcia odpowiednich działań przed przetworzeniem. W stosownych przypadkach zakład może przeprowadzić badania laboratoryjne w celu sprawdzenia bezpieczeństwa żywności i przydatności surowców lub składników. Badania mogą być również przeprowadzone przez dostawcę i potwierdzone np. poprzez dostarczanie wyników badań, odpowiednich certyfikatów itd. Zakład nie powinien przyjmować żadnego przychodzącego materiału, jeśli wiadomo, że zawiera zanieczyszczenia chemiczne, fizyczne lub mikrobiologiczne, które nie zostałyby zredukowane do akceptowalnego poziomu w wyniku kontroli zastosowanych podczas sortowania i/lub przetwarzania, tam gdzie to konieczne.

Zapasy surowców i pozostałych składników powinny podlegać efektywnej rotacji zgodnie z zasadą „first in - first out” („pierwsze weszło - pierwsze wyszło”). Należy prowadzić dokumentację dotyczącą kluczowych informacji dotyczących materiałów przychodzących. Więcej informacji na ten temat można znaleźć w wytycznych Głównego Lekarza Weterynarii *w sprawie postępowania powiatowych lekarzy weterynarii przy kontroli przedsiębiorstw spożywczych w zakresie spełniania wymagań dotyczących możliwości śledzenia i oznakowania żywności.*

Dodatki do żywności, enzymy spożywcze, środki aromatyzujące i substancje pomocnicze w przetwórstwie

1. **Dodatki do żywności** - oznaczają każdą substancję, która w normalnych warunkach ani nie jest spożywana sama jako żywność, ani nie jest stosowana jako charakterystyczny składnik żywności, bez względu na swoją ewentualną wartość odżywczą, której celowe dodanie, ze względów technologicznych, do żywności w trakcie jej produkcji, przetwarzania, przygotowywania, obróbki, pakowania, przewozu lub przechowywania powoduje, lub można spodziewać się zasadnie, że powoduje, iż substancja ta lub jej produkty pochodne stają się bezpośrednio lub pośrednio składnikiem tej żywności.

UWAGA: definicja dodatków do żywności, określona w art. 3 ust. 2 lit. a, zawiera listę produktów, substancji i związków, których nie uważa się za dodatki do żywności.

Stosowanie dodatków do żywności musi być bezpieczne, a ich zastosowanie musi być niezbędne ze względu technologicznego, nie może wprowadzać w błąd konsumentów i musi przynosić im korzyści. Wprowadzanie konsumentów w błąd obejmuje między innymi kwestie związane z charakterem, świeżością, jakością użytych składników i naturalnością produktu lub procesu produkcji lub też z wartością odżywczą produktu.

Rozporządzenia 1333/2008 nie stosuje się do następujących substancji, chyba że są one stosowane jako dodatki do żywności:

- substancji pomocniczych w przetwórstwie, tj. substancji niespożywanych jako żywność, ale celowo stosowanych w przetwarzaniu surowców, żywności lub jej składników, w celu osiągnięcia określonego celu technologicznego w trakcie obróbki lub przetwarzania, które w gotowej żywności obecne są jedynie jako pozostałości, a w produkcie końcowym nie pełnią funkcji technologicznej oraz nie stanowią jakiegokolwiek zagrożenia dla zdrowia;
- substancji stosowanych do ochrony roślin i produktów roślinnych zgodnie z zasadami wspólnotowymi odnoszącymi się do zdrowotności roślin;
- substancji dodawanych do żywności jako składniki odżywcze, jak np. substytuty soli, witaminy i minerały;
- substancji stosowanych do uzdatniania wody pitnej;
- środków aromatyzujących objętych zakresem stosowania rozporządzenia 1334/2008;
- enzymów spożywczych objętych rozporządzeniem 1332/2008 (ze skutkiem od dnia przyjęcia wspólnotowego wykazu enzymów spożywczych).

Przy ustanawianiu warunków stosowania dodatków do żywności powinny być uwzględnione następujące kwestie:

- 1) tylko dodatki do żywności uwzględnione w wykazie wspólnotowym w załączniku II do rozporządzenia 1333/2008 mogą być wprowadzane jako takie do obrotu i stosowane w środkach spożywczych na warunkach określonych w tym załączniku; natomiast tylko dodatki do żywności uwzględnione w wykazie wspólnotowym w załączniku III do ww. rozporządzenia mogą być stosowane w dodatkach do żywności, w enzymach spożywczych i w środkach aromatyzujących na warunkach określonych w tym załączniku;
- 2) poziom stosowania ustalany jest na najniższym poziomie, który jest niezbędny do osiągnięcia zamierzonego efektu; powinien on uwzględniać:
 - dopuszczalne dzienne pobranie, lub równoważną mu ilość szacunkową, ustanowione dla odnośnego dodatku do żywności i prawdopodobną dawkę dzienną jego spożycia ze wszystkich źródeł,

- w przypadku, w którym dodatek do żywności ma być stosowany w środkach spożywczych spożywanych przez szczególne grupy konsumentów, prawdopodobną dawkę dzienną jego spożycia przez konsumentów tych grup;
- 3) w stosownych przypadkach dla danego dodatku do żywności może nie być wyznaczony żaden maksymalny poziom liczbowy, tylko jest on stosowany zgodnie z zasadą *quantum satis*; oznacza to, że:
- nie określono numerycznie maksymalnego poziomu,
 - substancja ta powinna być stosowana zgodnie z GHP,
 - stosowanie nie może być na poziomie wyższym niż niezbędny, żeby osiągnąć zamierzony cel,
 - zapewniono, że konsument nie zostanie wprowadzony w błąd;
- 4) dodatki do żywności nie mogą być stosowane:
- w żywności nieprzetworzonej (tj. żywności, która nie została poddana jakiejkolwiek obróbce wywołującej zasadniczą zmianę jej stanu pierwotnego, przy czym uważa się, że zasadniczej zmiany nie wywołują w szczególności czynności takie, jak: dzielenie, porcjowanie, odcinanie, obieranie z kości lub ości, mielenie mięsa, zdejmowanie skóry, obcinanie, okrawanie, obieranie, rozdrabnianie, krojenie, czyszczenie, trybowanie, głębokie mrożenie, zamrażanie, schładzanie, mielenie, łuskanie, pakowanie lub rozpakowywanie), chyba że takie stosowanie zostało wyraźnie określone w załączniku II do rozporządzenia 1333/2008;
 - w żywności dla niemowląt i małych dzieci, w tym w żywności dietetycznej dla niemowląt i małych dzieci, specjalnego przeznaczenia medycznego, o ile w załączniku II do rozporządzenia 1333/2008 wyraźnie nie określono inaczej;
- 5) obecność danego dodatku do żywności dopuszczalna jest zgodnie z zasadą przenoszenia:
- w wieloskładnikowym środku spożywczym innym niż środki spożywcze określone w załączniku II do ww. rozporządzenia, jeżeli ten dodatek do żywności został dopuszczony do stosowania w jednym ze składników danego wieloskładnikowego środka spożywczego,
 - w środku spożywczym, do którego dodany został dodatek do żywności, enzym spożywczy lub środek aromatyzujący, jeżeli ten dodatek do żywności został dopuszczony do stosowania w dodatku do żywności, enzymie spożywczych lub środku aromatyzującym zgodnie z niniejszym rozporządzeniem oraz został przeniesiony do tego środka spożywczego wraz z tym dodatkiem do żywności, enzymem spożywczym lub środkiem aromatyzującym oraz nie pełni funkcji technologicznej w ostatecznym środku spożywczym,

- w środku spożywczym, który ma zostać wykorzystany wyłącznie do przygotowania wieloskładnikowego środka spożywczego, pod warunkiem, że ten wieloskładnikowy środek spożywczy jest zgodny z rozporządzeniem 1333/2008;

zasada przenoszenia nie ma zastosowania do preparatów do początkowego żywienia niemowląt i preparatów do dalszego żywienia niemowląt, żywności przetworzonej na bazie zbóż, żywności dla niemowląt i żywności dietetycznej specjalnego przeznaczenia medycznego przeznaczonej dla niemowląt i małych dzieci, chyba że wyraźnie określono inaczej;

- 6) jeżeli do środka spożywczego dodany jest dodatek do żywności zawarty w środku aromatyzującym, dodatku do żywności lub enzymie spożywczym, pełniący w tym środku spożywczym funkcję technologiczną, dodatek ten uważany jest za dodatek do żywności zawarty w tym środku spożywczym, a nie za dodatek do żywności zawarty w środku aromatyzującym, dodatku do żywności lub enzymie spożywczym, musi zatem spełniać warunki stosowania w danym środku spożywczym.

Unijna baza dodatków (wersja anglojęzyczna) jest dostępna pod linkiem:
<https://ec.europa.eu/food/food-feed-portal/screen/food-additives/search>

2. **Enzymy spożywcze inne niż enzymy wykorzystywane jako dodatki do żywności**, wykorzystywane wyłącznie w celu spełnienia funkcji technologicznej w produkcji, przetwórstwie, przygotowywaniu, obróbce, pakowaniu, transporcie lub przechowywaniu takiej żywności, muszą spełniać wymagania ustanowione w rozporządzeniu 1332/2008. Przedmiotowe rozporządzenie nie obejmuje np. enzymów stosowanych do celów żywieniowych lub trawiennych oraz kultur bakterii tradycyjnie stosowanych w produkcji środków spożywczych takich jak sery, które mogą przy okazji wytwarzać enzymy, lecz nie są wykorzystywane specjalnie do ich produkcji.

Enzymy spożywcze muszą być stosowane w sposób bezpieczny i jedynie w przypadku, gdy ich zastosowanie jest niezbędne z technologicznego punktu widzenia. Ich zastosowanie nie może wprowadzać konsumenta w błąd. Wprowadzanie konsumenta w błąd obejmuje między innymi kwestie związane z właściwościami, świeżością i jakością stosowanych składników, naturalnym charakterem produktu lub procesu produkcyjnego, lub wartością odżywczą produktu.

Ww. rozporządzenie ustanawia w szczególności:

- a) obowiązek określenia wspólnotowego wykazu dopuszczonych enzymów spożywczych oraz warunków stosowania enzymów spożywczych w środkach spożywczych;
- b) zasady etykietowania enzymów spożywczych sprzedawanych jako takie.

Wyłącznie enzymy spożywcze włączone do wykazu wspólnotowego mogą być wprowadzane do obrotu jako enzymy spożywcze i stosowane w środkach spożywczych, zgodnie ze specyfikacjami i warunkami stosowania przewidzianymi w art. 7 ust. 2 ww. rozporządzenia.

UWAGA: Art. 4 rozporządzenia 1332/2008 zawiera przepis dotyczący ustanowienia unijnego wykazu zatwierdzonych enzymów spożywczych, jednak na dzień wejścia w życie wytycznych unijny wykaz nie jest jeszcze dostępny. Do czasu ustanowienia takiego wykazu krajowe przepisy dotyczące wprowadzania do obrotu i stosowania enzymów spożywczych oraz żywności wyprodukowanej z użyciem enzymów spożywczych nadal obowiązują w tych państwach członkowskich, w których obowiązują przepisy krajowe. W tych państwach członkowskich (w tym w Polsce), w których nie istnieją przepisy krajowe, enzymy spożywcze można w dalszym ciągu stosować do czasu ustanowienia unijnego wykazu. Unijny wykaz będzie zawierał opis zatwierdzonych enzymów i określał wszelkie warunki regulujące ich stosowanie, w tym, w razie potrzeby, informacje na temat ich funkcji w gotowej żywności. Wykaz zostanie uzupełniony specyfikacjami, w szczególności dotyczącymi ich pochodzenia, zawierającymi, w stosownych przypadkach, informacje o właściwościach alergizujących i kryteriach czystości.

3. **Środki aromatyzujące, materiały źródłowe do ich produkcji oraz środki spożywcze zawierające środki aromatyzujące, składniki żywności o właściwościach aromatyzujących, a także ich materiały źródłowe i środki spożywcze je zawierające** powinny być stosowane wyłącznie, gdy spełniają kryteria ustanowione w rozporządzeniu 1334/2008.

Muszą one być bezpieczne w zastosowaniu, dlatego niektóre środki aromatyzujące zostały poddane ocenie ryzyka, zanim zostały dopuszczone do użycia w środkach spożywczych. W załączniku I do ww. rozporządzenia określono wspólnotowy wykaz środków aromatyzujących i materiałów źródłowych zatwierdzonych do użycia w i na środkach spożywczych oraz warunki stosowania środków aromatyzujących i składników żywności o właściwościach aromatyzujących w i na środkach spożywczych.

Ponadto, bez konieczności oceny i zatwierdzenia można stosować w lub na środkach spożywczych następujące środki aromatyzujące i składniki żywności o właściwościach aromatyzujących:

- 1) preparaty aromatyczne otrzymane z żywności w wyniku odpowiednich procesów fizycznych, enzymatycznych lub mikrobiologicznych, w stanie niezmienionym lub przetworzonym — do spożycia przez ludzi —

z zastosowaniem co najmniej jednego tradycyjnego procesu przetwarzania żywności wymienionego w załączniku II do rozporządzenia 1334/2008;

- 2) środki aromatyzujące z przetworzenia termicznego mieszanki składników otrzymanych z żywności, które niekoniecznie odznaczają się właściwościami aromatyzującymi i z których co najmniej jeden zawiera azot aminowy, a inny jest cukrem redukującym, i które spełniają warunki dotyczące wytwarzania środków aromatyzujących z przetworzenia termicznego oraz warunki dotyczące najwyższych dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w środkach aromatyzujących z przetworzenia termicznego, określone w załączniku V do ww. rozporządzenia;
- 3) prekursory środka aromatyzującego niekoniecznie odznaczające się właściwościami aromatyzującymi, celowo dodawane do środków spożywczych wyłącznie dla wytworzenia aromatu przez złamanie innych składników żywności lub reakcję z tymi składnikami w trakcie przetwarzania żywności otrzymane z żywności;
- 4) składniki żywności o właściwościach aromatyzujących.

Wymienione powyżej środki można stosować pod warunkiem, że zgodnie z dostępnymi informacjami naukowymi nie zagrażają zdrowiu konsumentów oraz ich stosowanie nie skutkuje wprowadzeniem konsumenta w błąd.

W odniesieniu do wymogów dotyczących etykietowania, aby nie wprowadzać konsumenta w błąd, wprowadzono obowiązek odpowiedniego oznaczania na etykiecie obecności środków aromatyzujących. W szczególności środki aromatyzujące nie powinny być stosowane w sposób mogący wprowadzać konsumenta w błąd co do kwestii związanych między innymi z właściwościami, świeżością i jakością użytych składników, z naturalnym charakterem produktu lub procesu produkcyjnego lub z wartością odżywczą produktu.

UWAGA: Ww. rozporządzeniem nie są objęte surowe środki spożywcze, które nie zostały poddane przetworzeniu, jednoskładnikowe środki spożywcze, takie jak przyprawy, zioła, herbaty, napary (np. herbaty owocowe lub ziołowe) ani mieszanki przypraw lub ziół, mieszanki herbat ani mieszanki naparów, o ile są spożywane jako takie i nie są dodawane do środków spożywczych.

4. Materiały i wyroby przeznaczone do kontaktu z żywnością

Wprowadzane do obrotu materiały i wyroby przeznaczone do kontaktu z żywnością muszą odpowiadać wymaganiom ogólnym określonym w rozporządzeniu 1935/2004.

Wszelkie materiały i wyroby przeznaczone do bezpośredniego lub pośredniego kontaktu z żywnością muszą być wystarczająco obojętne, aby nie powodować przenikania do żywności

substancji w ilościach, które mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia człowieka oraz powodować niemożliwe do przyjęcia zmiany w składzie takiej żywności lub pogorszenie jej cech organoleptycznych.

Analogiczna sytuacja ma miejsce w przypadku maszyn, urządzeń, mebli i materiałów przeznaczonych do kontaktu z żywnością. W myśl art. 16 rozporządzenia 1935/2004 producent / importer ma obowiązek wykazania, że te wyroby są zgodne z przepisami mającymi wobec nich zastosowanie, co potwierdza wynikami przeprowadzonych badań laboratoryjnych (np. migracja globalna, migracja specyficzna, badania organoleptyczne), na podstawie których wystawia deklarację zgodności danego wyrobu z obowiązującymi wymaganiami. Taki dokument powinien towarzyszyć wyrobom przeznaczonym do kontaktu z żywnością znajdującym się na etapie sprzedaży hurtowej. Zakres informacji, które powinny być zawarte w deklaracji zgodności jest określony w:

- w załączniku IV do rozporządzenia 10/2011 dla materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych,
- załączniku nr 4 do rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 15 stycznia 2008 r. *w sprawie wykazu substancji, których stosowanie jest dozwolone w procesie wytwarzania lub przetwarzania materiałów i wyrobów z innych tworzyw niż tworzywa sztuczne przeznaczone do kontaktu z żywnością* (Dz. U. z 2008 r. Nr 17, poz.113).

Oznakowanie, reklama i sposób prezentowania materiału lub wyrobu nie powinny wprowadzać konsumentów w błąd. Szczegółowe wymagania dotyczące znakowania określone zostały w art. 15 rozporządzenia 1935/2004, z którego wynika, że do materiałów i wyrobów, które w chwili wprowadzania do obrotu nie weszły jeszcze w kontakt z żywnością, dołącza się m.in. informację „do kontaktu z żywnością”, szczególne wskazówki dotyczące ich używania lub symbol, którego wzór zawiera załącznik II do tego rozporządzenia. Informacja powyższa nie jest obowiązkowa w przypadku wyrobów, które ze względu na swoje właściwości, są w sposób oczywisty przeznaczone do kontaktu z żywnością.

Ponadto oznakowanie powinno zawierać nazwę lub nazwę handlową oraz adres lub informację o siedzibie producenta, przetwórcy lub sprzedawcy odpowiedzialnego za wprowadzenie ich do obrotu i mającego siedzibę w Unii Europejskiej, jak również odpowiednie oznakowanie lub oznaczenia identyfikacyjne zapewniające możliwość śledzenia drogi materiału lub wyrobu na wszystkich etapach postępowania w celu umożliwienia identyfikacji przedsiębiorstw, z których i do których te materiały lub wyroby dostarczono. Informacje powyższe powinny być widoczne, czytelne i nieusuwalne.

Z art. 55 ustawy o *bezpieczeństwie żywności i żywienia* wynika również, że materiały i wyroby przeznaczone do kontaktu z żywnością wprowadzane do obrotu na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej są znakowane w języku polskim. Materiały i wyroby mogą być ponadto znakowane w innych językach.

Oprócz przepisów ogólnych, dla niektórych materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością, tj. tworzyw sztucznych (również pochodzących z recyklingu), materiałów ceramicznych, folii z celulozy regenerowanej, oraz aktywnych i inteligentnych materiałów określono szczegółowe wymagania dotyczące produkcji i wprowadzania do obrotu. Wykaz aktów prawnych dotyczących wymagań dla materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością można znaleźć na stronie Komisji Europejskiej po linkiem: <https://food.ec.europa.eu/safety/chemical-safety/food-contact-materials> [strona w języku angielskim z możliwością tłumaczenia maszynowego].

Podmioty działające na rynku spożywczym są obowiązane przestrzegać wymagań higienicznych określonych w rozporządzeniu 852/2004, które w przypadku materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością obejmują wymagania dotyczące przechowywania i wykorzystania ich w taki sposób, aby zapobiec zanieczyszczeniu produktów. W przypadku materiałów i wyrobów wielokrotnego użytku konieczne jest również zapewnienie odpowiedniego czyszczenia i dezynfekcji.

Zakres kontroli przez urzędownego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy zakład przyjmuje wyłącznie surowce i inne składniki oraz materiały od dostawców spełniających odpowiednie wymogi (np. prowadzi weryfikację w ramach audytów, dokonuje okresowego sprawdzenia posiadanych przez dostawcę certyfikatów, sprawdza czy dostawca znajduje się pod nadzorem odpowiednich organów itd.)?
- 2) czy spełnianie wymogów przed dostarczane do zakładu surowce i inne składniki oraz materiały jest weryfikowane w ramach procedur wdrożonych przez zakład (np. w ramach badań laboratoryjnych, kontroli dokumentacji towarzyszącej, oceny wizualnej dostaw, sprawdzenia temperatury surowców (jeśli dotyczy) itp.)? Czy zakład sprawdza datę minimalnej trwałości lub datę przydatności do spożycia przyjmowanych surowców i innych składników pod kątem zapewnienia wystarczająco długiego pozostałego okresu przechowywania?
- 3) czy zakład skutecznie wdrożył procedury w celu zapewnienia, że żaden z surowców lub składników, inny niż żywe zwierzęta, albo jakiegokolwiek inny materiał używany w przetwarzaniu produktów nie był zanieczyszczony pasożytami, patogennymi mikroorganizmami lub toksyczny, zepsuty lub niewiadomego pochodzenia?
- 4) dla wybranych produktów gotowych sprawdzenie czy dostawcy surowców, są zatwierdzeni / audytowani / weryfikowani zgodnie z procedurami zakładowymi?
- 5) **czy surowce i składniki magazynowane są przechowywane w odpowiednich warunkach, ustalonych tak, aby zapobiegać ich zepsuciu i chronić je przed**

zanieczyszczeniem? Czy zapasy surowców i pozostałych składników podlegają efektywnej rotacji zgodnie z zasadą „pierwsze weszło – pierwsze wyszło”?

- 6) czy procedury zakładowe uwzględniają stosowanie dodatków do żywności, enzymów spożywczych, środków aromatyzujących i substancji pomocniczych w przetwórstwie zgodnie z wymaganiami (stosowanie zgodne z warunkami stosowania określonymi w odpowiednich przepisach, najniższy możliwy poziom, który jest niezbędny do osiągnięcia zamierzonego efektu, właściwe oznaczanie na etykiecie)?
- 7) czy pracownicy odpowiedzialni za stosowanie dodatków do żywności, enzymów spożywczych, środków aromatyzujących i substancji pomocniczych w przetwórstwie mają odpowiednie przeszkolenie / posiadają instrukcje dot. stosowania, przechowywania, dawkowania itd.?
- 8) czy dokumentacja dotycząca procesu technologicznego uwzględniającego stosowanie dodatków do żywności, enzymów spożywczych, środków aromatyzujących i substancji pomocniczych w przetwórstwie jest na bieżąco aktualizowana oraz **czy stosowanie ww. związków / substancji ma miejsce zgodnie z założonym procesem produkcyjnym?**
- 9) **czy dodatki do żywności, enzymy spożywcze, środki aromatyzujące i substancje pomocnicze w przetwórstwie są przechowywane w odpowiednich warunkach?**
- 10) czy wyrobom przeznaczonym do kontaktu z żywnością towarzyszy deklaracja zgodności danego wyrobu z obowiązującymi wymaganiami zawierająca niezbędne informacje określone w przepisach? Czy są one odpowiednio oznakowane?
- 11) **czy materiały i wyroby przeznaczone do kontaktu z żywnością są przechowywane i wykorzystywane w taki sposób, aby zapobiec zanieczyszczeniu produktów?**
- 12) czy zapewniono odpowiednie czyszczenie i dezynfekcję materiałów i wyrobów wielokrotnego użytku przeznaczonych do kontaktu z żywnością?

1.13. Gospodarka odpadami oraz ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego

Załącznik II, rozdział VI rozporządzenia (WE) nr 852/2004 określa, że:

- odpady żywnościowe, niejadalne produkty uboczne i inne śmieci muszą być jak najszybciej usuwane z pomieszczeń, gdzie znajduje się żywność, aby zapobiec ich gromadzeniu;
- odpady żywnościowe, niejadalne produkty uboczne i inne śmieci muszą być składowane w zamykanych pojemnikach, chyba że podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze mogą wykazać właściwemu organowi, że inne typy używanych pojemników lub systemy usuwania są właściwe. Takie pojemniki muszą być odpowiednio skonstruowane, utrzymywane w dobrym stanie i łatwe do czyszczenia i w miarę potrzeby, dezynfekcji;
- należy przyjąć odpowiednie przepisy, dotyczące gromadzenia i usuwania odpadów żywnościowych, niejadalnych produktów ubocznych i innych śmieci. Magazyny odpadów muszą być zaprojektowane i użytkowane w taki sposób, aby można było utrzymywać je w czystości oraz, w miarę potrzeby, chronić przed dostępem zwierząt i szkodników;
- wszystkie odpady muszą zostać usunięte w sposób higieniczny i przyjazny dla środowiska i nie mogą stanowić bezpośredniego lub pośredniego źródła zanieczyszczenia.

W zakładzie powinien funkcjonować sprawny system usuwania materiałów kategorii 1, 2 i 3 oraz ścieków i odpadów, w tym śmieci, celem zabezpieczenia żywności przed zanieczyszczeniem ze strony ww. materiałów, ścieków i odpadów oraz zapewnienia w każdym momencie zachowania odpowiedniego porządku na stanowiskach pracy i w obrębie całego zakładu.

Materiały kategorii 1, 2 i 3 oraz odpady powinny być gromadzone w określonych, przeznaczonych do tego celu miejscach poza pomieszczeniami z żywnością i usuwane systematycznie zgodnie z określonym harmonogramem lub potrzebami.

Miejsca gromadzenia materiałów kategorii 1, 2 i 3 oraz odpadów wytwarzanych w trakcie procesu produkcji powinny:

- być usytuowane w taki sposób, aby był do nich zapewniony łatwy dostęp;
- być łatwe do utrzymania ich we właściwym stanie sanitarnym i technicznym, zgodnym ze standardem określonym dla danej kategorii materiałów lub danego rodzaju odpadów;
- umożliwiać prowadzenie zabiegów mycia i dezynfekcji;
- być zabezpieczone przed dostępem ptaków, gryzoni, owadów i innych zwierząt;
- nie powodować zanieczyszczeń żywności.

Materiał kat. 1, 2 i 3 oraz odpady powinny być na bieżąco usuwane z pomieszczeń produkcyjnych, nie rzadziej niż raz dziennie, aby nie dopuścić do nadmiernego ich nagromadzenia się w trakcie produkcji. Powinny być one składowane w zamykanych pojemnikach.

Pojemniki i inny sprzęt (np. wózki, kontenery) na materiał kat. 1, 2 i 3 oraz odpady powinny być wykonane z materiałów trwałych i nieprzepuszczalnych oraz skonstruowane w taki sposób, aby ułatwiały usuwanie z nich ww. materiałów i odpadów oraz były łatwe do mycia i czyszczenia. Pojemniki i sprzęt nie mogą być wykorzystywane do przechowywania

jakiegokolwiek produktu jadalnego, muszą mieć widoczne i wyróżniające je oznakowanie, celem zidentyfikowania ich przeznaczenia oraz powinny być utrzymane w odpowiednim stanie technicznym i higienicznym. Pojemniki i sprzęt kontaktujący się z wszelkimi odpadami i materiałami kat. 1, 2 i 3 po ich usunięciu należy umyć i zdezynfekować.

Ponadto wszystkie urządzenia, pojemniki, kontenery, zbiorniki, powierzchnie robocze, mające styczność z materiałem szczególnego ryzyka (SRM) w trakcie jego pozyskiwania lub innych manipulacji, muszą być czyszczone, myte i zdezynfekowane po każdym użyciu. Kolejność tych czynności oraz środki używane do tych celów powinny zostać określone w procedurach zakładowych zatwierdzonych przez PLW sprawującego nadzór nad rzeźnią bydła, owiec, kóz.

Do materiału kategorii 1 zalicza się:

- całe zwierzęta i ich wszystkie części, włącznie ze skórą i skórkami od zwierząt podejrzanych o zakażenie TSE lub u których urzędowo potwierdzono obecność TSE, zwierząt zabitych w związku ze zwalczaniem TSE, zwierząt dzikich podejrzanych o zakażenie chorobami przenoszonymi się na ludzi lub zwierzęta;
- materiał szczególnego ryzyka oraz całe zwierzęta lub ich części zawierające materiał szczególnego ryzyka w momencie ich usuwania;
- mieszaniny materiału kategorii 1 z materiałem kategorii 2 albo materiałem kategorii 3 lub z materiałami obu kategorii;
- produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego otrzymane od zwierząt, którym podawano substancje niedozwolone, takie jak: substancje o działaniu hormonalnym, tyreostatycznym oraz beta-agonistycznym oraz zawierające pozostałości zanieczyszczeń chemicznych, takich jak: pestycydy fosforoorganiczne i polichlorowane bifenyle (PCB), pierwiastki toksyczne, mikotoksyny i barwniki – jeśli zostały przekroczone ich dopuszczalne poziomy;
- produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego zebrane podczas oczyszczania ścieków, z przedsiębiorstw lub zakładów przetwarzających materiał kategorii 1 oraz z innych przedsiębiorstw lub zakładów zajmujących się usuwaniem materiału szczególnego ryzyka.

Do materiału kategorii 2 zalicza się:

- obornik i treść z przewodu pokarmowego;
- produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego zebrane podczas oczyszczania ścieków, z przedsiębiorstw lub zakładów przetwarzających materiał kategorii 2 oraz z rzeźni, innych niż te, które zajmują się usuwaniem materiału szczególnego ryzyka;
- produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego zawierające pozostałości substancji przeciwbakteryjnych, takich jak: antybiotyki, sulfonamidy, chinolony oraz weterynaryjnych produktów leczniczych przeciwwrobaczych, kokcydiostatyków, nitroimidazoli, karbaminianów

i pyretroidów, neuroleptyków, niesterydowych produktów leczniczych przeciwzapalnych oraz innych substancji farmakologicznych czynnych – jeśli zostały przekroczone ich dopuszczalne poziomy;

- produkty pochodzenia zwierzęcego, które zostały uznane za nienadające się do spożycia przez ludzi z powodu obecności ciał obcych w tych produktach;
- produkty pochodzenia zwierzęcego, inne niż materiał kategorii 1, które są - przywiezione lub wprowadzone z kraju trzeciego i nie spełniają weterynaryjnych wymogów unijnych dotyczących ich przywozu lub wprowadzenia do Unii Europejskiej (wyjątek: gdy przepisy unijne dopuszczają ich przywóz lub wprowadzenie pod pewnymi warunkami lub ich zwrot do kraju trzeciego), lub które są - wysyłane do innego państwa członkowskiego i nie spełniają wymogów ustanowionych przepisami unijnymi lub dopuszczonych w tych przepisach (wyjątek: gdy właściwy organ państwa członkowskiego odpowiedzialny za zakład lub przedsiębiorstwo pochodzenia zezwala na ich odesłanie);
- zwierzęta lub części zwierząt inne niż materiał kategorii 1 i 3, które padły z innych przyczyn niż ubój lub zabijanie z przeznaczeniem do spożycia przez ludzi, w tym zwierzęta zabite w celu zwalczania chorób;
- mieszaniny materiału kategorii 2 z materiałem kategorii 3;
- produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego inne niż materiał kategorii 1 lub kategorii 3.

Do materiału kategorii 3 zalicza się:

- tusze i części tusz pochodzące ze zwierząt poddanych ubojowi, które nadają się do spożycia przez ludzi zgodnie z przepisami unijnymi, lecz nie są przeznaczone do spożycia przez ludzi z powodów handlowych;
- tusze i części tusz pochodzące ze zwierząt, które w badaniu przedubojowym zostały uznane za nadające się do uboju w celu spożycia przez ludzi, a w wyniku badania poubojowego zostały uznane jako nienadające się do spożycia przez ludzi, lecz nie noszą żadnych znamion chorób przenoszących się na ludzi lub zwierzęta;
- głowy drobiowe;
- pióra;
- szczecinę świńską;
- skóry, rogi i kopyta – pozyskane od zwierząt innych niż przeżuwacze, wymagających przeprowadzenia badań w kierunku TSE oraz od przeżuwaczy, które zostały zbadane w kierunku TSE z wynikiem negatywnym;
- krew zwierząt (innych niż przeżuwacze, wymagających przeprowadzenia badań w kierunku TSE oraz przeżuwaczy, które zostały zbadane w kierunku TSE z wynikiem negatywnym), które nie wykazały jakichkolwiek objawów choroby przenoszonej przez krew na ludzi lub zwierzęta,

i które w wyniku badania przedubojowego zostały uznane za nadające się do uboju z przeznaczeniem do spożycia przez ludzi;

- produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego powstałe podczas wytwarzania produktów przeznaczonych do spożycia przez ludzi, w tym odtłuszczone kości, skwarki i osad z centrifug lub separatorów otrzymany w procesie przetwarzania mleka;
- produkty pochodzenia zwierzęcego lub środki spożywcze zawierające produkty pochodzenia zwierzęcego, które już nie nadają się do spożycia przez ludzi z powodów handlowych lub w wyniku problemów powstałych podczas produkcji lub wad w pakowaniu lub innych wad, które nie stanowią żadnego zagrożenia dla zdrowia ludzi i zwierząt;
- krew, łożysko, wełna, pióra, włosy, rogi, ścinki z kopyt i surowe mleko pochodzące od żywych zwierząt, które nie wykazywały żadnych oznak choroby przenoszonej przez ten produkt na ludzi lub zwierzęta;
- zwierzęta wodne i części takich zwierząt, z wyjątkiem ssaków morskich, które nie wykazywały żadnych oznak choroby przenoszonej na ludzi lub zwierzęta;
- muszle i skorupy skorupiaków i małż z tkanką miękką lub mięsem, jaja, jajeczne produkty uboczne, w tym ze skorupy jaj, pochodzące ze zwierząt / od zwierząt, które nie wykazywały żadnych objawów choroby przenoszonej przez ten materiał na ludzi lub zwierzęta;
- skóry i skórki, kopyta, pióra, wełna, rogi, sierść i futro pochodzące od zwierząt martwych, które nie wykazywały oznak choroby przenoszonej przez ten produkt na ludzi lub zwierzęta;
- tkanka tłuszczowa ze zwierząt, które nie wykazały jakichkolwiek objawów choroby przenoszonej przez tę tkankę na ludzi lub zwierzęta, i które w wyniku badania przedubojowego zostały uznane za nadające się do uboju z przeznaczeniem do spożycia przez ludzi.

Poszczególne kategorie materiałów powinny być gromadzone w odpowiednio wyraźnie odróżniających je, oznakowanych pojemnikach i składowane w pomieszczeniach spełniających odpowiednie warunki temperaturowe oraz powinny być zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

Materiały te muszą być utylizowane w zatwierdzonych do tego celu zakładach utylizacyjnych, które posiadają uprawnienia do przetwarzania odpowiednio materiałów kategorii 1, 2 i 3, tj. podmioty uprawnione do odbioru tych materiałów muszą być zatwierdzone przez właściwego dla miejsca prowadzonej działalności PLW.

Należy pamiętać, że materiałów kategorii 2 nie wolno utylizować w zakładzie posiadającym uprawnienia do utylizacji materiałów kategorii 3, tj. wolno je utylizować wyłącznie w zakładach kategorii 2 lub 1.

Zakład musi mieć opracowane i wdrożone procedury postępowania z materiałem poszczególnych kategorii oraz wskazane jest posiadanie podpisanej aktualnej umowy z firmą utylizacyjną, która odbiera od niego ww. materiał z określoną częstotliwością.

Procedury postępowania z materiałem poszczególnych kategorii powinny określać m.in.:

- sposób oddzielania, gromadzenia i usuwania materiałów, w tym częstotliwość ich usuwania z pomieszczeń produkcyjnych;
- sposób składowania materiału poszczególnych kategorii na terenie zakładu, tj. miejsca ich gromadzenia;
- postępowanie z pojemnikami zawierającymi materiał poszczególnych kategorii oraz postępowanie z pojemnikami po jego usunięciu,
- sposób segregacji materiałów poszczególnych kategorii.

Ponadto zakład musi prowadzić ewidencję pozyskanych materiałów, tj. powinien być prowadzony przychód powstałych kategorii ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego oraz ich rozchód do wyspecjalizowanych firm utylizacyjnych.

Dowodem przekazania materiałów poszczególnych kategorii do firmy utylizacyjnej jest Dokument Handlowy wystawiany przez zakład.

Zasadnym jest prowadzenie w regularnych odstępach czasu bilansu ilości powstających na terenie zakładu ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego w stosunku do ilości ubijanych sztuk zwierząt lub wprowadzanego surowca. Posiadanie takich danych znacznie usprawnia nadzór sprawowany nad ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego oraz gwarantuje prawidłowe ich zagospodarowanie.

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

- 1) czy zakład posiada instrukcje lub procedury określające sposób postępowania z ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego poszczególnych kategorii (1, 2 i 3) oraz odpadami, tj. w zakresie ich pozyskiwania i sposobu usuwania (w tym częstotliwość usuwania) z poszczególnych pomieszczeń produkcyjnych?
- 2) czy zakład posiada instrukcje lub procedury sposobu składowania materiałów poszczególnych kategorii (1, 2 i 3) i odpadów na terenie zakładu, tj. w zakresie miejsc ich gromadzenia oraz **czy miejsca te są utrzymane we właściwym stanie sanitarnym i technicznym**, czy są łatwe do prowadzenia zabiegów mycia i dezynfekcji i **zabezpieczone przed dostępem zwierząt, ptaków, gryzoni i owadów**?
- 3) czy zakład posiada instrukcje lub procedury sposobu segregacji materiałów poszczególnych kategorii (1, 2 i 3)?
- 4) czy zakład posiada procedurę w zakresie postępowania z pojemnikami zawierającymi materiał kat. 1, 2 i 3 oraz postępowania z pojemnikami po ich usunięciu?

- 5) **czy materiały kat. 1, 2 i 3 oraz odpady płynne i stałe, w tym śmieci są na bieżąco usuwane z pomieszczeń produkcyjnych, oraz czy nie dochodzi do nadmiernego ich nagromadzenia się w trakcie produkcji?**
- 6) **czy zakład ma opracowaną i wdrożoną procedurę ważenia ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego? Czy zakład prowadzi rejestr ilości pozyskanych podczas uboju ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego poszczególnych kategorii (1, 2 i 3) w odniesieniu do ilości ubitych zwierząt (szacunkowo) / przetworzonego surowca oraz rejestr wysyłek produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego poszczególnych kategorii (1, 2 i 3) i powiązanych z nimi dokumentów handlowych?**
- 7) **czy zakład posiada podpisaną aktualną umowę z firmą utylizacyjną, która odbiera od niego uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego z określoną częstotliwością oraz czy firma ta jest zatwierdzona przez właściwego dla miejsca prowadzonej działalności PLW?**
- 8) **czy prawidłowo kategoryzowane są uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego? Czy są one przechowywane w odpowiednim, dedykowanym, szczelnym, zamykanym pojemniku / kontenerze? Czy są zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt? Czy właściwa jest temperatura przechowywania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego?**
- 9) **czy pojemniki wykorzystywane do przechowywania ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego poszczególnych kategorii są wykonane z materiałów, które pozwalają na utrzymanie ich w stanie higienicznym oraz czy są wyraźnie oznakowane?**
- 10) **czy nieprzetworzony materiał kategorii 3 przeznaczony do produkcji materiału paszowego (PAP, produkty z krwi) lub karmy dla zwierząt domowych jest przechowywany w formie schłodzonej, zamrożonej lub zakiszonej, chyba że:**
 - jest on przetwarzany w ciągu 24 godzin od gromadzenia lub od zakończenia przechowywania w formie schłodzonej lub zamrożonej, o ile przewóz ma odbywać się w środkach transportu, w których utrzymana będzie temperatura przechowywania,
 - w przypadku mleka, produktów na bazie mleka lub produktów pochodnych mleka, które nie zostały poddane obróbce żadną z metod, o których mowa w załączniku X rozdział II sekcja 4 część I rozporządzenie 142/2011 – materiał ten jest przewożony w formie schłodzonej, w izolowanych kontenerach, o ile ze względu na cechy materiału niemożliwe jest ograniczenie ryzyka innymi środkami?

- 11) czy właściwy jest sposób postępowania z ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego zgromadzonymi podczas wstępnego oczyszczania ścieków? Czy zakład posiada wyposażenie stosowane do wstępnego oczyszczania składające się z syfonów kanalizacyjnych lub sit z otworami? Czy stosowana jest prawidłowa kategoryzacja ww. produktów?
- 12) **czy istnieją wydzielone miejsca do gromadzenia odpadów, ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego, obornika i treści przewodu pokarmowego, zanieczyszczeń z magazynu żywca, itp.?**
- 13) czy ilość ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego jest skorelowana z liczbą i gatunkiem ubijanych zwierząt / ilością przyjmowanego surowca i wytwarzanego produktu?
- 14) czy podmioty sektora utylizacyjnego transportujące i stanowiące miejsce przeznaczenia ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego posiadają stosowne uprawnienia (wysyłka ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego odbywa się wyłącznie do podmiotów uprawnionych)?
- 15) czy dokumenty handlowe, towarzyszące wysyłkom ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego są prawidłowo wypełniane?

W przypadku rzeźni dodatkowo:

- 16) czy właściwy jest sposób postępowania z obornikiem pochodzącym ze środków transportu oraz magazynu żywca (miejsce do przechowywania obornika, wysyłka obornika do uprawnionych podmiotów, dokumentacja dotycząca wysyłek obornika - rejestr wysyłek, dokument handlowy)?
- 17) czy właściwy jest sposób postępowania z padłymi zwierzętami pochodzącymi ze środków transportu oraz magazynu żywca (miejsce do przechowywania, wysyłka do uprawnionych podmiotów, dokumentacja dotycząca wysyłek - rejestr wysyłek, dokument handlowy)?
- 18) w odniesieniu do TSE, czy zakład podejmuje wszelkie niezbędne działania mające zapobiec zanieczyszczeniu mięsa SRM podczas uboju, w tym podczas ogłuszania? Czy jest prawidłowo usuwany, oddzielany oraz w stosownych przypadkach, oznakowany SRM?
- 19) **czy zapewnione jest skuteczne barwienie SRM, tj. barwnik jest widoczny na 100% powierzchni SRM?**
- 20) czy zakład posiada instrukcję sporządzania barwnika do barwienia SRM (np. wodnego roztworu 0,5% błękitu patentowego) oraz sprzęt pomiarowy do sporządzania tego roztworu?

- 21) czy zakład posiada procedurę zatwierdzoną przez właściwego PLW w zakresie mycia i dezynfekcji urządzeń, pojemników, kontenerów, zbiorników, powierzchni roboczych mających styczność z SRM?
- 22) czy zbiorniki / kontenery / pojemniki na SRM są suche i czyste przed każdym ich użyciem, czy utrzymywane są w czystości oraz myte i czyszczone oraz dezynfekowane po każdym ich użyciu oraz czy zakład posiada opracowane procedury dotyczące pozyskiwania, usuwania i gromadzenia SRM (jeśli dotyczy)?
- 23) czy miejsca na hali uboju, tam gdzie znajduje się sprzęt i urządzenia (np. pojemniki, kontenery, piły do przepalawiania tuszy na półtusze, urządzenia do usuwania rdzenia kręgowego, itp.) mające bezpośredni kontakt z SRM są wyraźnie i jednolicie oznakowane napisem „SRM”?
- 24) czy w miejscach, gdzie występuje SRM, uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego są zbierane z posadzek i kratek ściekowych oraz czy oczka kratek ściekowych nie przekraczają średnicy 6 mm?
- 25) czy w przypadku, gdy odbiór SRM nie następuje codziennie po zakończonym uboju, czy jest on składowany w odpowiednim chłodzonym pomieszczeniu?

1.14. Zarządzanie alergenami w zakładzie

Rozdział IX załącznika II do rozporządzenia (WE) nr 852/2004 określa, że:

sprzętu, środków transportu lub pojemników stosowanych do przetwarzania, przygotowywania, transportu lub przechowywania jednej z substancji lub produktów powodujących alergię lub reakcje nietolerancji, o których mowa w załączniku II do rozporządzenia (UE) nr 1169/2011, nie stosuje się do przetwarzania, przygotowywania, transportu lub przechowywania żywności niezawierającej tej substancji lub produktu, chyba że sprzęt, środki transportu lub pojemniki zostały oczyszczone i sprawdzone przynajmniej pod kątem braku widocznych fragmentów tej substancji lub produktu.

Lista substancji lub produktów powodujących alergię lub reakcje nietolerancji znajduje się w załączniku II do rozporządzenia 1169/2011 i [na dzień wejścia w życie niniejszych wytycznych] zawiera następujące elementy (z określonymi w ww. załączniku wyłączeniami):

- zboża zawierające gluten, tj. pszenica (w tym orkisz i pszenica khorasan), żyto, jęczmień, owies lub ich odmiany hybrydowe, a także produkty pochodne,
- skorupiaki i produkty pochodne,
- mięczaki i produkty pochodne,
- jaja i produkty pochodne,
- ryby i produkty pochodne,
- orzeszki ziemne (arachidowe) i produkty pochodne,
- soja i produkty pochodne,
- mleko i produkty pochodne (łącznie z laktozą),
- orzechy, tj. migdały (*Amygdalus communis* L.), orzechy laskowe (*Corylus avellana*), orzechy włoskie (*Juglans regia*), orzechy nerkowca (*Anacardium occidentale*), orzechy pekan (*Carya illinoensis* (Wangenh.) K. Koch), orzechy brazylijskie (*Bertholletia excelsa*), pistacje / orzechy pistacjowe (*Pistacia vera*), orzechy makadamia lub orzechy Queensland (*Macadamia ternifolia*), a także produkty pochodne,
- seler i produkty pochodne,
- gorczyca i produkty pochodne,
- nasiona sezamu i produkty pochodne,
- dwutlenek siarki i siarczyny w stężeniach powyżej 10 mg/kg lub 10 mg/litr w przeliczeniu na całkowitą zawartość SO₂,
- łubin i produkty pochodne.

Należy mieć jednak na uwadze, że obecność w produkcie substancji powodujących reakcje alergiczne lub reakcje nietolerancji może być niezamierzona, a do skażenia produktu może dojść na różnych etapach łańcucha dostaw (od gospodarstw rolnych po sprzedawców detalicznych). W związku z tym, konieczne może być przeprowadzenie analizy ryzyka

związanego z obecnością tych substancji w danym produkcie spożywczym oraz wdrożenie zintegrowanego podejścia do zarządzania tym ryzykiem.

Zakłady mają obowiązek zapewnienia, że żaden niebezpieczny środek spożywczy nie będzie wprowadzany na rynek. W związku z tym, w szczególności w odniesieniu do niektórych kategorii produktów i/lub w zależności od organizacji produkcji prowadzonej przez zakład, zarządzanie alergenami powinno być integralną częścią systemu mającego na celu zapewnienie bezpieczeństwa żywności.

Przy opracowywaniu i wdrażaniu polityki zarządzania alergenami należy brać przede wszystkim pod uwagę następujące kwestie:

	Zagadnienie do uwzględnienia w ramach polityki zarządzania alergenami w zakładzie:	Więcej informacji można znaleźć:
1.	Personel oraz odwiedzający i kontrahenci: <ul style="list-style-type: none">- higiena (np. odzież, mycie rąk, zapewnienie higieny w szczególności przy bezpośrednim kontakcie z żywnością),- zapewnienie szkoleń i odpowiedniego poziomu świadomości zagrożeń związanych z obecnością alergenów w produkcie, jeżeli regulowane alergeny lub produkty zawierające te alergeny są używane jako surowce lub składniki,- polityka w odniesieniu do żywności własnej wnoszonej na teren zakładu oraz przestrzeganie zasad higieny przed powrotem do pracy z przerw na jedzenie lub picie.	Rozdziały wytycznych: <ul style="list-style-type: none">- <u>1.10. Higiena osobista i stan zdrowia pracowników</u>- <u>1.11. Kultura bezpieczeństwa żywności i szkolenie pracowników</u>
2.	Zarządzanie dostawami , w tym specyfikacje surowców, materiałów opakowaniowych, dodatków i innych materiałów (np. możliwość obecności alergenów w przynętach stosowanych w celu kontroli szkodników); w przypadku zgłoszenia niezamierzonej obecności alergenu w surowcach dostawca powinien przekazać dane na temat kwantyfikacji (mg białka powodującego alergię / kg żywności) umożliwiające producentowi żywności przeprowadzenie oceny ryzyka.	Rozdział wytycznych: <ul style="list-style-type: none">- <u>1.12. Surowce, inne składniki oraz opakowania</u>
3.	Postępowanie z surowcami: <ul style="list-style-type: none">- identyfikacja surowca zawierającego alergeny: dokumentacja towarzysząca / etykietowanie,- oddzielne składowanie lub inne środki w celu oddzielenia produkcji żywności niezawierającej / zawierającej alergeny,	Rozdziały wytycznych: <ul style="list-style-type: none">- <u>1.1. Konstrukcja, układ funkcjonalny i stan higieniczny zakładu</u>- <u>1.12. Surowce, inne składniki</u>

	- uwzględnienie zwiększonego ryzyka skażenia krzyżowego w przypadku produktów sypkich / sproszkowanych / transportowanych luzem.	<u>oraz opakowania</u>
4.	Układ funkcjonalny, sprzęt i wyposażenie zakładu np.: - odpowiednie warunki składowania materiałów / surowców będących alergenami, - możliwość skażenia krzyżowego, - wyznaczenie stref w zakładzie, - przemieszczenie sprzętu w zakładzie.	Rozdziały wytycznych: - <u>1.1. Konstrukcja, układ funkcjonalny i stan higieniczny zakładu</u> - <u>1.3. Sprzęt i urządzenia</u>
5.	Przebieg procesu produkcji i nadzór właścicielski nad produkcją: - zapewnienie identyfikowalności w całym łańcuchu produkcyjnym, w tym pakowanie, etykietowanie i kontrola poprodukcyjna (w większości przypadków powodem obecności alergenów w żywności jest sytuacja, w której właściwy produkt znalazł się we właściwym opakowaniu, ale został oznaczony niewłaściwą etykietą albo zapakowanie niewłaściwego produktu do opakowania → powinny być wdrożone procedury zapobiegania zamianie produktów (surowców, produktów pośrednich i gotowych produktów końcowych) i etykiet); - rozdział produkcji żywności niezawierającej alergenów / zawierającej alergeny poprzez korzystanie w miarę możliwości z różnych linii produkcyjnych, pojemników i pomieszczeń do przechowywania (np. z zamkniętych opakowań, w stosownych przypadkach), lub poprzez odpowiednią metodykę pracy i organizację produkcji, np. za pomocą harmonogramu (produkowanie produktów zawierających alergeny (o największej zawartości alergenów) pod koniec dnia). Zakres środków kontrolnych mających na celu zapobieganie zanieczyszczeniu krzyżowemu alergenami powinien być określony w zależności od liczby i ilości stosowanych alergenów, złożoności postępowania (np. przetwarzanie wraz z mieszaniem w porównaniu ze zwykłym postępowaniem z żywnością opakowaną), liczby wytwarzanych produktów (ryzyko zanieczyszczenia krzyżowego) oraz częstotliwości i kompleksowości (łatwość stosowania lub nie) procedur czyszczenia,	Wytyczne Głównego Lekarza Weterynarii w sprawie postępowania powiatowych lekarzy weterynarii przy kontroli przedsiębiorstw spożywczych w zakresie spełniania wymagań dotyczących możliwości śledzenia i oznakowania żywności. Rozdziały wytycznych: - <u>1.1. Konstrukcja, układ funkcjonalny i stan higieniczny zakładu</u> - <u>1.4. Procesy mycia i dezynfekcji</u> - <u>1.10. Higiena osobista i stan zdrowia pracowników</u> - <u>1.13. Gospodarka odpadami</u> oraz ubocznymi produktami pochodzenia zwierzęcego

	<ul style="list-style-type: none"> - właściwa gospodarka odpadami, - skuteczne mycie pomieszczeń, sprzętu i narzędzi, - postępowanie w przypadku stosowania materiałów wielokrotnego użytku, - drogi przemieszczania personelu oraz gości. 	
6.	<p>Informacje przekazywane konsumentowi</p> <p>Wymogi dotyczące etykietowania ustanowione w rozporządzeniu 1169/2011.</p> <p>UWAGA: Kontrola właściwego oznakowania produktów jest kompetencją organów Inspekcji Jakości Artykułów Rolno-Spożywczych.</p>	<p>ZAWIADOMIENIE KOMISJI z dnia 13 lipca 2017 r. dotyczące przekazywania informacji o substancjach lub produktach powodujących alergie lub reakcje nietolerancji, wymienionych w załączniku II d rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1169/2011 w sprawie przekazywania konsumentom informacji na temat żywności (2017/C 428/01)</p>
7.	<p>Rozwój i zmiany produktu</p> <p>Punktem wyjścia dla całej produkcji żywności jest zapewnienie, że dostępne są pełne specyfikacje produktu. Przy tworzeniu nowego produktu lub wprowadzaniu zmian w istniejącym produkcie na składniki i procedury produkcyjne należy patrzeć z punktu widzenia możliwości wywołania alergii lub reakcji nietolerancji przez produkt. Osoby odpowiedzialne za rozwój produktów i receptur muszą mieć wiedzę na temat zagrożeń dla osób mających kontakt z żywnością wynikających z możliwości wystąpienia alergii i innych nietolerancji pokarmowych. Z definicji, większość alergenów pokarmowych jest powszechnymi i cennymi składnikami diety, tak więc nie jest to ani wykonalne, ani nawet pożądane, aby wykluczać je z nowych produktów. Podczas opracowywania nowych produktów zakład powinien uwzględniać następujące aspekty:</p> <ul style="list-style-type: none"> - konsekwencje i konieczne do podjęcia działania w przypadku stosowania w produkcie składnika alergizującego, - wprowadzanie nowych alergenów do nowych receptur preparatów istniejących produktów / marek. <p>PLW powinien mieć na uwadze, że wskazane jest, aby w przypadku zmian dotyczących produktu zakład komunikował się z konsumentami oraz przekazywał najbardziej aktualne i istotne informacje dotyczące tego produktu (np. poprzez strony internetowe produktów i infolinie). W przypadku konsumentów z alergiami powinni oni sprawdzać każdorazowo przed spożyciem produktu etykietę, jednak konsumenci nie zawsze to robią i mogą nie uświadamiać sobie zmian, jeśli produkt kupowali już wcześniej, i mają do niego zaufanie. Jest to szczególnie istotne w sytuacji, kiedy skład produktu zmienia się po długim okresie bez zmian i gdy nie ma innych zmian w opakowaniu. Dlatego, w przypadku zmiany istniejącej receptury lub zmiany jednego ze składników na zawierający alergen (lub zawierający inny alergen niż dotychczas), wskazane jest, aby zakład wyraźnie poinformował konsumenta, że nastąpiła zmiana składu produktu. Można to zrobić m.in. na przykład poprzez użycie widocznego oznakowania (np. „Nowy przepis” lub „Teraz zawiera”) oprócz zmienionej listy składników.</p>	

8.	Dokumentacja i przechowywanie zapisów	Wytyczne Głównego Lekarza Weterynarii w sprawie postępowania powiatowych lekarzy weterynarii przy kontroli przedsiębiorstw spożywczych w zakresie spełniania wymagań dotyczących możliwości śledzenia i oznakowania żywności.
----	--	---

Zakres kontroli przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika Inspekcji Weterynaryjnej:

Ad. 1. Personel oraz odwiedzający i kontrahenci:

- 1) czy wszyscy pracownicy, zarówno zatrudnieni przy produkcji, jak też np. pracownicy ds. technicznych, ds. jakości itd., zostali przeszkoleni w zakresie programu zakładu dotyczącego kontroli alergenów (szkolenie nowych pracowników, szkolenia przypominające specyficzne dla danego stanowiska pracy z określoną częstotliwością, doszkalanie pracowników, którzy z różnych powodów opuścili szkolenie okresowe), a program szkoleniowy obejmował m.in. ocenę i weryfikację wiedzy / umiejętności pracowników na temat zarządzania alergenami?
- 2) czy szkolenia są właściwie udokumentowane, a wszystkie zapisy są aktualne?
- 3) czy (w stosownych przypadkach) odwiedzający i kontrahenci przechodzą przeszkolenie dotyczące kontroli alergenów np. w zakresie możliwości poruszania się po zakładzie i innych ograniczeń?
- 4) czy osoby odpowiedzialne za przyjęcie do zakładu surowców, opakowań, dodatków itd. mają odpowiedni poziom kompetencji do weryfikacji dokumentacji przychodzących materiałów?
- 5) czy osoby odpowiedzialne za jakość produktu prowadzą weryfikację prawidłowości wdrożenia wszystkich elementów programu zakładu dotyczącego kontroli alergenów?

Ad. 2. Zarządzanie dostawami

- 6) czy przy wyborze dostawców jest brana pod uwagę kwestia wdrożenia przez nich polityki zarządzania alergenami, w tym w odniesieniu do skutecznej komunikacji między przedsiębiorstwami spożywczymi, świadomości zagrożeń itp.?
- 7) czy zakład prowadzi ocenę ryzyka i/lub audyty dostawców pod kątem możliwości skażenia surowców / materiałów / dodatków alergenami?
- 8) czy specyfikacje od dostawcy obejmują:
 - prawidłowe, aktualne i niebudzące wątpliwości informacje dotyczące celowo obecnych alergenów i ryzyka skażenia krzyżowego,

- przejrzyste informacje nt. składników alergennych w składnikach złożonych,
 - deklaracje substancji pomocniczych zawierających alergeny,
 - informacje nt. alergenów, które są objęte przepisami na poziomie Unii Europejskiej, w sytuacji, kiedy surowiec pochodzi spoza UE?
- 9) czy dostawcy opakowań otrzymują właściwą, dokładną informację jakie zapisy w odniesieniu do alergenów powinny być umieszczone na opakowaniu?

Ad. 3. Postępowanie z surowcami

- 10) czy w przypadku dostaw zbiorczych w cysternach, tankach, kontenerach itd. są one dedykowane dla danego surowca i/lub obowiązuje określona procedura mycia / czyszczenia?
- 11) **czy składniki alergenne są identyfikowane i oznakowane w celu umożliwienia właściwej identyfikacji po otrzymaniu ich przez zakład?** Czy identyfikacja i identyfikowalność alergenów jest zapewniona od otrzymania do oznakowania produktu gotowego, w tym uwzględniając etap przyjęcia do zakładu, etapy pośrednie w produkcji (produkt częściowo gotowy), etap samej produkcji i przechowywanie produktu?
- 12) **czy alergeny są składowane w magazynach tak, aby zapewnić ich oddzielenie od materiałów / surowców / produktów niebędących alergenami oraz od siebie nawzajem? Czy obszar, gdzie są składowane alergeny jest wyraźnie oznaczony? Czy alergeny są przechowywane pod materiałami / surowcami / produktami niebędącymi alergenami? Czy zapewniono brak otwartego przechowywania składników będących alergenami?**
- 13) **w przypadku wykorzystania w produkcji materiałów sypkich:**
- czy są one właściwie zabezpieczone i śledzone,
 - czy zakład posiada izolowane systemy i narzędzia ważenia, przenoszenia itd.?
 - czy są zapewnione kontrole pod kątem możliwości skażenia krzyżowego oraz wdrożone właściwe procedury mycia?
- 14) **czy w przypadku materiałów opakowanych:**
- pojemniki nie są ponownie wykorzystywane w innych obszarach produkcyjnych i/lub wdrożono właściwe procedury mycia?
 - opakowania wielokrotnego użytku / opakowania będące odpadami są odpowiednio przechowywane i transportowane?

Ad. 4. Układ funkcjonalny, sprzęt i wyposażenie zakładu

- 15) czy układ funkcjonalny zakładu pozwala na wystarczające oddzielenie produkcji z alergenami / bez alergenów? Czy zastosowano odpowiednie bariery zapobiegające skażeniu krzyżowemu w wyniku rozlania, przeniesienia na powierzchniach lub pylenia?
- 16) czy sprzęt i urządzenia zostały zaprojektowane w taki sposób, że możliwe jest ich skuteczne mycie lub wdrożenie innych środków kontroli alergenów?
- 17) czy przepływ powietrza jest odpowiedni, aby zapobiec przedostawaniu się zanieczyszczonego powietrza z obszarów, w których wykorzystywane są w produkcji alergeny do obszarów wolnych od alergenów lub obszarów zawierających inne alergeny? czy wentylatory nie są skierowane z obszarów, w których wykorzystywane są w produkcji alergeny do obszarów wolnych od alergenów lub obszarów zawierających inne alergeny?
- 18) czy części wymienne, takie jak pasy i rękawy z materiału, które mają kontakt z powierzchniami mającymi kontakt z żywnością, są wyprodukowane z tworzywa, które można skutecznie umyć lub czy są regularnie wymieniane w ramach procedury zarządzania alergenami?
- 19) czy systemy transportu wewnętrznego (pasy transmisyjne, przenośniki itp.) nie stwarzają zagrożeń w postaci skażenia krzyżowego?
- 20) czy wprowadzono procedurę okresowego przeglądu projektu technicznego w odniesieniu do kontroli alergenów w przypadku nowego / zmodyfikowanego sprzętu i konserwacji sprzętu? czy w ramach przeglądu oceniana jest możliwość czyszczenia i dostępność linii do czyszczenia i kontroli? Czy oceniono układ linii i układ funkcjonalny zakładu pod kątem skutecznego zarządzania alergenami?

Ad. 5. Przebieg procesu produkcji i nadzór właścicielski nad produkcją

- 21) czy przeprowadzana jest ocena ryzyka i wdrożone są odpowiednie środki zarządzania ryzykiem w celu kontroli wprowadzania nowych alergenów do zakładu?
- 22) czy przeprowadzana jest ocena ryzyka i wdrażane są odpowiednie środki zarządzania ryzykiem w celu kontroli wprowadzenia nowej technologii / sprzętu do zakładu?
- 23) czy (tam, gdzie to możliwe) zapewniono oddzielenie obszarów produkcyjnych?
- 24) czy ruch ludzi pomiędzy wydzielonymi obszarami / strefami jest tak zorganizowany, aby zminimalizować ryzyko skażenia krzyżowego?
- 25) czy przeprowadzana jest niezależna weryfikacja przestrzegania procedur rozdzielania produkcji i procedur czyszczenia?
- 26) jeśli sprzęt jest wykorzystywany do produkcji różnych produktów to, czy skutecznie wdrożono uprzednio zwalidowaną procedurę czyszczenia / mycia (w tym pojemników, zbiorników, sprzętu wielokrotnego użytku, sprzętu do czyszczenia itp.), tj. czy:

- opracowano pisemne procedury ustanawiające skuteczne standardy czyszczenia?
- wyznaczono osoby odpowiedzialne za każdą czynność przy przeprowadzaniu czyszczenia?
- czy jest prowadzona z ustaloną częstotliwością weryfikacja ustanowionych odpowiednich CCP / oPRP?
- czy zakład dysponuje dokumentacją potwierdzającą skuteczność czyszczenia / prowadzenie kontroli przedoperacyjnych? czy jest ona prawidłowo prowadzona i podpisana?
- czy prowadzona jest weryfikacja prawidłowości wdrożenia procedur czyszczenia?
- czy system czyszczenia nie powoduje zanieczyszczenia sąsiednich linii (np. używanie sprężonego powietrza)?
- czy wdrożono skuteczne procedury usuwania odpadów oraz czyszczenia sprzętu czyszczącego?
- czy wdrożono odpowiednie środki w odniesieniu do używanych naczyń i narzędzi (czyszczone lub przeznaczone wyłącznie do określonej produkcji)?
- czy zapewniono wystarczający sprzęt do czyszczenia oraz czas na przeprowadzenie czyszczenia?

27) czy planowanie produkcji uwzględnia kwestie związane z zarządzaniem alergenami:

- czy zakład posiada udokumentowany harmonogram produkcji zapewniający odpowiednią kolejność produkcji w celu zminimalizowania możliwości przeniesienia alergenów?
- czy zakład wdrożył odpowiedni proces zarządzania zmianami produkcyjnymi?

28) czy jest zapewniona pełna identyfikowalność w trakcie procesu produkcyjnego (zidentyfikowana każda jednostka półproduktów (paleta, opakowanie, pojemnik itp.) z podaniem co to za produkt, jaki zadeklarowany alergen zawiera, jaka jest data produkcji lub zapewniona jest inna identyfikacja partii)?

29) czy wszystkie procesy są uwzględnione w procedurze czyszczenia / mycia (w tym linia, pojemniki do przechowywania, sprzęt mobilny, przybory, narzędzia do czyszczenia itp.)?

30) czy stare etykiety używane do pojemników / skrzynek są usuwane przed ich ponownym napełnieniem?

31) czy pojemniki na paszę dla zwierząt i odpady zawierające alergeny są odpowiednio obsługiwane i przechowywane?

- 32) czy postępowanie z nieopakowanym, odsłoniętym produktem odbywa się w taki sposób, że jest on zabezpieczony przed skażeniem krzyżowym / kontaktem z alergenami?
- 33) w przypadku przepakowywania, czy są ustanowione i wdrożone procedury przepakowywania, tak aby zminimalizować ryzyko skażenia produktu alergenami, niewłaściwego oznakowania produktu, czy też omyłkowego umieszczenia innego produktu w opakowaniu?
- 34) czy wdrożono politykę dotyczącą zarządzania opakowaniami, aby zapewnić, że gotowe produkty są odpowiednio oznakowane tj. wdrożono określone postępowanie, jeśli dostawca opakowań dostarcza opakowania / etykiety dla różnych produktów i/lub jeśli oznakowanie opakowań jest w języku obcym i/lub podczas przechowywania opakowań (np. brak mieszania opakowań dla różnych produktów na palecie, brak przechowywania wielu rodzajów opakowań / etykiet na linii produkcyjnej) itp.?
- 35) czy opakowania zawierające alergeny można łatwo odróżnić na miejscu od tych, które:
- NIE zawierają alergenów
 - zawierają INNE alergeny
- 36) czy stosowana jest odpowiednia lista referencyjna alergenów (w UE zgodnie z rozporządzeniem 1169/2011 i jego najnowszymi zmianami)?
- 37) czy informacje dotyczące alergenów zawarte w specyfikacjach, recepturach, opisach produktów i/lub wynikające z oceny ryzyka są właściwie uwzględnione w informacjach przekazywanych odbiorcy produktu / konsumentowi?

Ad. 7. Rozwój i zmiany produktu

- 38) czy wdrożono środki mające na celu zarządzanie ryzykiem po wprowadzeniu nowych alergenów do zakładu (nowy produkt lub próbki np. surowca)?
- 39) czy wdrożono środki mające na celu zarządzanie ryzykiem po wprowadzeniu nowego procesu / urządzenia lub sprzętu do zakładu?
- 40) czy przy tworzeniu receptur produktu brane są pod uwagę kwestie skutecznego zarządzania ryzykiem związanym z alergenami?
- 41) czy przeprowadzono ocenę ryzyka w przypadku wykorzystania tych samych linii, narzędzi i materiałów opakowaniowych w przypadku prowadzenia produkcji próbnej przed wprowadzeniem na rynek nowego asortymentu?
- 42) czy przy prowadzeniu badań organoleptycznych brane jest pod uwagę ryzyko związane z obecnością alergenów w próbkach żywności?

Ad. 8. Dokumentacja i przechowywanie zapisów

- 43) czy alergeny zostały uwzględnione i prawidłowo opisane w dokumentacji zakładowego systemu zarządzania bezpieczeństwem żywności, tj. w szczególności w analizie zagrożeń, opisach produktów i recepturach, procedurze dotyczącej identyfikacji partii i znakowania (etykietowanie) itd.? Czy aktualne są opisy produktów / informacje nt. sposobu produkcji oraz czy faktycznie stosowane są receptury przewidziane dla tych produktów?
- 44) czy prowadzona i przechowywana jest dokumentacja potwierdzająca parametry i warunki produkcji dla poszczególnych partii?

V. NADZÓR W RAMACH KONTROLI URZĘDOWYCH NAD WDROŻENIEM GHP

1. Przeprowadzanie weryfikacji spełniania wymagań dotyczących wdrożenia GHP:

- 1) weryfikacja jest przeprowadzana w ramach kontroli urzędowych, o których mowa w art. 2 ust. 1 rozporządzenia 2017/625 oraz art. 19-19f ustawy o *Inspekcji Weterynaryjnej*;
- 2) metodologię kontroli urzędowych określa instrukcja GLW w sprawie *metodologii kontroli urzędowych oraz weryfikacji wykonywania czynności urzędowych*.

Wyróżnia się kontrole:

- a) okresowe (planowane) – przeprowadzane na podstawie oceny ryzyka zgodnie z ustalonym planem kontroli,
- b) dorażne – nieujęte w planie kontroli, przeprowadzone na podstawie informacji wskazujących na możliwe wystąpienie naruszeń lub na wnioski podmiotu,
- c) kontrole sprawdzające – w celu sprawdzenia czy podmiot podjął właściwe środki zaradcze,
- d) kontrole stałe – prowadzone podczas trwania procesów produkcyjnych np. w rzeźni podczas całego procesu uboju;

UWAGA: Zarówno kontrole okresowe, jak i kontrole dorażne, mogą być kontrolami kompleksowymi (obejmującymi całokształt działalności podmiotu) albo kontrolami tematycznymi (obejmującymi określony aspekt działalności zakładu np. zapewnienie odpowiedniego stanu higienicznego zakładu, stosowanie dodatków do żywności).

2. Sposób przeprowadzania kontroli okresowych, dorażnych i sprawdzających:

- 1) częstotliwość przeprowadzania przez PLW kontroli okresowych jest określana zgodnie z instrukcją GLW w sprawie *określenia częstotliwości kontroli podmiotów sektora spożywczego na podstawie analizy ryzyka objętych urzędowym nadzorem Inspekcji Weterynaryjnej*;
- 2) wskazówki metodyczne dotyczące sposobu prowadzenia kontroli, w szczególności z wykorzystaniem audytu jako techniki kontroli, można znaleźć w wytycznych GLW w sprawie *postępowania powiatowych lekarzy weterynarii przy kontroli przedsiębiorstw spożywczych w zakresie spełniania wymagań dotyczących możliwości śledzenia i oznakowania żywności*;
- 3) możliwość korzystania w ramach elastyczności z odstępstw od wymogów ustanowionych w rozporządzeniach 852/2004 i 853/2004 została szczegółowo opisana w ust. 3 części XIII instrukcji Głównego Lekarza Weterynarii w sprawie *postępowania organów Inspekcji Weterynaryjnej przy zatwierdzaniu, zatwierdzaniu warunkowym i rejestracji przedsiębiorstw spożywczych oraz zawieszaniu i cofaniu zatwierdzenia*,

a także przy wykreślaniu tych przedsiębiorstw z rejestru oraz w załącznikach do ww. instrukcji:

- załączniku nr 2 w przypadku zakładów produkujących artykuły spożywcze o tradycyjnym charakterze,
- załączniku nr 3 w przypadku rzeźni o małej zdolności produkcyjnej,
- załączniku nr 4 w przypadku zakładów o małej zdolności produkcyjnej,
- załączniku nr 5 w przypadku rzeźni o małej zdolności produkcyjnej, położonych na terenie gospodarstw.

Korzystanie przez zakład z elastyczności nie może jednak skutkować zagrożeniem dla bezpieczeństwa żywności.; przy przeprowadzaniu kontroli należy mieć na uwadze, że GHP są narzędziami służącymi do zapewnienia bezpieczeństwa żywności, których stosowanie jest wymagane przepisami prawa, dlatego elastyczność można stosować w odniesieniu np. do prowadzonych dokumentów i rejestrów, ale nigdy w odniesieniu do celów GHP;

4) wyniki kontroli są dokumentowane:

- a) w przypadku kontroli okresowych - w „Protokole kontroli dla zakładów zatwierdzonych i rejestrowanych” w części „Ogólne wymagania dla zakładów zatwierdzonych i zarejestrowanych” oraz w sekcjach odpowiadających działalności kontrolowanego zakładu,
- b) w przypadku kontroli doraźnej i sprawdzającej - w protokole wskazanym w lit. a lub „Protokole kontroli – 00”.

3. Sposób przeprowadzania kontroli stałej przez urzędowego lekarza weterynarii:

1) zakładowe procedury GHP w zakresie ich stosowania można zasadniczo podzielić na:

- **przedoperacyjne**, których celem jest zapewnienie właściwego przygotowania pomieszczeń i wyposażenia zakładu pod względem higienicznym do prowadzenia procesów produkcyjnych,
- **śródooperacyjne**, których celem jest utrzymanie właściwego stanu higienicznego pomieszczeń i wyposażenia zakładu w trakcie trwania procesów produkcyjnych;

kontrola stała realizacji powyższych procedur powinna polegać na przeprowadzaniu sekwencji codziennych obserwacji przed / i w trakcie procesu produkcyjnego; oprócz pomieszczeń produkcyjnych kontrola powinna także uwzględniać pomieszczenia przeznaczone do gromadzenia i składowania jadalnych i niejadalnych ubocznych produktów ubojowych, magazyn przypraw, otoczenie zakładu, magazyn żywca itd.;

2) opis postępowania w przypadku przeprowadzania **kontroli procedur przedoperacyjnych**:

- a) w ramach kontroli przedoperacyjnej urzędowy lekarz weterynarii powinien dokonać wizualnej oceny stanu higienicznego zakładu przed rozpoczęciem produkcji, a w szczególności uwzględnić:
- stan techniczny i higieniczny maszyn, urządzeń i sprzętu – przede wszystkim powierzchni mających kontakt z żywnością np. piły, noże, pojemniki, wózki, kontenery, taśmy transportowe itp.;
 - czystość ścian, posadzek i sufitów;
 - obecność skroplin, pleśni;
 - prawidłowość działania wentylacji;
 - prawidłowość działania oświetlenia;
 - drożność kanalizacji;
 - sprawność techniczną umywalek, zaopatrzenie ich w bieżącą ciepłą i zimną wodę, środki czystości i ręczniki, pojemniki na śmieci;
 - temperaturę w pomieszczeniach chłodzonych, jeśli dotyczy, takich jak: magazyny surowca, magazyny produktu gotowego, hale produkcyjne oraz w pomieszczeniach do przechowywania uppz;
 - temperaturę wody w urządzeniach do dezynfekcji narzędzi i sprawność urządzeń do jej pomiaru (o ile nie jest stosowany alternatywny system dezynfekcji narzędzi);
 - stopień przygotowania pracowników do pracy, zwracając szczególną uwagę na higienę osobistą oraz stan odzieży ochronnej;
- b) ponadto kontrola urzędowego lekarza weterynarii powinna obejmować wyrywkową wzrokową ocenę:
- stanu technicznego (obecność wyszczerbień, pęknięć i rdzy) oraz czystości wszelkiego drobnego sprzętu metalowego (np. noże, stalki, metalowe rękawice, metalowe fartuchy, haki, piły do cięcia tusz itd.);
 - stanu higienicznego pomieszczeń, w tym pomieszczeń przeznaczonych do przechowywania surowców i produktów, pomieszczeń produkcyjnych, pomieszczeń do gromadzenia i składowania uppz, magazynów przypraw i pomieszczeń do magazynowania środków myjących i dezynfekujących;
 - czystości i stanu technicznego pojemników produkcyjnych, wózków, kontenerów oraz oznakowanie konfisktorów (np. SRM, kat. 2, kat. 3);
 - stanu higienicznego szatni i toalet dla pracowników.

3) Opis postępowania w przypadku przeprowadzania **kontroli procedur śródoperacyjnych:**

a) w ramach kontroli śródoperacyjnej urzędowy lekarz weterynarii powinien dokonać wizualnej oceny stanu higienicznego zakładu w trakcie trwania prowadzonego procesu produkcyjnego, a w szczególności uwzględnić:

- bieżący stan techniczny i higieniczny maszyn, urządzeń i sprzętu – przede wszystkim powierzchni kontaktujących się bezpośrednio z produktem np. piły, noże, pojemniki, wózki, kontenery, taśmy transportowe itp.;
- obecność skroplin;
- prawidłowość działania wentylacji;
- prawidłowość działania oświetlenia;
- drożność kanalizacji;
- sprawność techniczną umywalek, zaopatrzenie ich w bieżącą ciepłą i zimną wodę, środki czystości i ręczniki, pojemniki na śmieci;
- temperaturę wody w urządzeniach do dezynfekcji narzędzi i sprawność urządzeń do jej pomiaru (o ile nie jest stosowany alternatywny system dezynfekcji narzędzi);
- higienę i zachowanie pracowników w trakcie pracy (sposób wykonywania czynności operacyjnych przez pracowników, stan odzieży roboczej, zachowanie pracowników np. w trakcie odejścia od stanowiska pracy i powrotu do stanowiska, nadmierny ruch pracowników poza swoim stanowiskiem pracy);
- wzrokową ocenę bieżącego systematycznego usuwania i przekazywania do mycia po opróżnieniu pojemników produkcyjnych, wózków, kontenerów oraz usuwanie uppz do przeznaczonych do tego celu właściwych konfiskatorów (np. kat.3, kat. 2 i SRM);
- odczyt temperatur z termometrów znajdujących się w poszczególnych pomieszczeniach chłodzenia i/lub mrożenia produktów oraz w magazynach ekspedycyjnych.
- wzrokową ocenę działań operacyjnych w następującym kierunku:
 - czy noże (w tym rękojeści), metalowe rękawice, ostrzałki, wszelki sprzęt drobny oraz piły są myte i dezynfekowane?
 - czy mycie i dezynfekcja sprzętu odbywa się w wodzie o temp. min 82°C (o ile nie jest stosowany alternatywny system dezynfekcji narzędzi)?
 - czy na hali uboju / produkcyjnej sprzęt ruchomy, np. wózki, kontenery, choinki itp. są gromadzone w ilości tylko aktualnie potrzebnej?

- czy po zakończeniu pracy każdy pracownik myje i dezynfekuje, a następnie pozostawia do wysuszenia drobny sprzęt ochrony osobistej, np. rękawice metalowe, noże, ostrzałki, fartuchy gumowe i obuwie robocze?

b) ponadto, w przypadku rzeźni, kontrola urzędowego lekarza weterynarii powinna obejmować:

- wizualną ocenę otoczenia zakładu oraz warunków transportu, rozładunku i przetrzymywania zwierząt (dobrostan);
- bieżącą wizualną ocenę stanu higienicznego tusz / mięsa w kierunku obecności pozostałości piór, szczeciny i sierści, rdzenia kręgowego, zanieczyszczeń typu: smar z kolejki, treść pokarmowa, kał, żółć, itp.

4) w przypadku zakładów, w których za prowadzenie kontroli wdrożenia GHP odpowiada jeden urzędowy lekarz weterynarii, wyniki weryfikacji zapisuje się w „*Raporcie z kontroli wdrożenia GHP*” w części dotyczącej odpowiednio kontroli przedoperacyjnej oraz w części dotyczącej kontroli śródoperacyjnej; na potrzeby niniejszych wytycznych zostały opracowane trzy wzory formularzy:

- dla magazynu żywca (załącznik nr 2a do wytycznych),
- dla rzeźni (załącznik nr 3a do wytycznych),
- dla zakładu rozbioru i przetwórstwa [w którym sprawowany jest nadzór w ramach kontroli stałych] (załącznik nr 4a do wytycznych).

5) kontrola, o której mowa w pkt 4, powinna mieć charakter wrywkowy, tj. w każdym dniu ubojowym / produkcyjnym urzędowy lekarz weterynarii powinien wybierać w sposób losowy poszczególne punkty formularza do oceny oraz decydować o ilości punktów podlegających ocenie w danym dniu, jednakże punkty oceniane w ciągu 1 dnia powinny dotyczyć zarówno kontroli przedoperacyjnej, jak i śródoperacyjnej; każdy sporządzany raport powinien mieć nadany kolejny numer; wszystkie punkty w/w raporcie powinny zostać ocenione:

- w okresie jednego tygodnia dla zakładów prowadzących produkcję przez 5 i więcej dni w tygodniu,
- w okresie 2 kolejnych tygodni dla zakładów prowadzących produkcję przez więcej niż 2 w tygodniu i mniej niż 5 dni w tygodniu,
- w okresie 4 kolejnych tygodni dla zakładów prowadzących produkcję przez 1-2 dni w tygodniu,

- w okresie 5 kolejnych dni produkcyjnych dla zakładów, dla których nie można zastosować zasad opisanych powyżej, z uwagi na prowadzenie produkcji sporadycznie lub nieregularnie;
- 6) urzędowy lekarz weterynarii, o którym mowa w pkt 4, powinien dostarczyć właściwemu PLW kopię raportu:
- a) w terminie uzgodnionym z PLW, jednak nie później niż do końca tygodnia następującego po tygodniu, którego dotyczy raport,
 - b) niezwłocznie, w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości, która zagraża bezpośrednio bezpieczeństwu produktu lub która wymaga dłuższego czasu na jej usunięcie; po przekazaniu do PLW kopii raportu w tym trybie, podpisanej przez urzędowego lekarza weterynarii oraz przez osobę upoważnioną do reprezentowania zakładu, należy kontynuować prowadzenie zapisów dotyczących danego okresu objętego kontrolą na nowym formularzu wykreślając kolumny odnoszące się do dni, które były uwzględnione w przekazanej kopii raportu;
- 7) w przypadku zakładów, w których za prowadzenie kontroli wdrożenia GHP odpowiada więcej niż jeden urzędowy lekarz weterynarii, stosuje się wzory formularzy określone w:
- załączniku nr 2b do wytycznych - dla magazynu żywca,
 - załączniku nr 3b do wytycznych - dla rzeźni,
 - załączniku nr 4b do wytycznych - dla zakładu rozbioru i przetwórstwa [w którym sprawowany jest nadzór w ramach kontroli stałych].
- W takim przypadku zastosowanie mają zasady określone w załączce „Zasady wypełniania” zawartej w ww. załącznikach;
- 8) w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości, która zagraża bezpośrednio bezpieczeństwu produktu lub która wymaga dłuższego czasu na jej usunięcie, PLW lub upoważniony przez niego pracownik powiatowego inspektoratu weterynarii przeprowadza w zakładzie kontrolę doraźną; kopia raportu załączana jest do protokołu kontroli, o którym mowa w ust. 2 pkt 4 lit. b; PLW wydaje decyzję administracyjną nakazującą jej usunięcie, a po upływie terminu zakończenia działań naprawczych lub na wniosek podmiotu PLW sprawdza wykonanie nakazów określonych decyzją administracyjną; naruszenia, na usunięcie których została wydana decyzja administracyjna, nie są wykazywane w raportach z kontroli wdrożenia GHP do czasu upłynięcia terminu ich usunięcia;
- 9) w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości, którą można niezwłocznie usunąć (np. brudne urządzenia i sprzęt, brak środków do mycia i dezynfekcji rąk pracowników, ręczników, brak porządku na hali produkcyjnej, itp.), urzędowy lekarz weterynarii wykazuje tę nieprawidłowość w „*Raporcie z kontroli wdrożenia GHP*”

i poleca podjęcie niezbędnych działań, celem przywrócenia właściwego stanu; w kolejnym dniu produkcyjnym urzędowy lekarz weterynarii sprawdza, czy ww. niezgodność powtarza się (przy czym nie musi być sprawdzany cały obszar, ale jedynie sprzęt, urządzenie lub element, którego dotyczyła ta nieprawidłowość);

10) w przypadku, gdy podczas kolejnych kontroli ta nieprawidłowość w dalszym ciągu będzie się powtarzać, wówczas urzędowy lekarz weterynarii powinien ten obszar GHP poddać szczególnej uwadze i powiadomić o tym fakcie właściwego PLW przy przekazaniu kopii ww. raportu; w gestii PLW jest podjęcie decyzji dotyczącej dalszego postępowania;

11) dodatkowo, w przypadku zaistnienia takiej potrzeby, urzędowy lekarz weterynarii stosuje „*Urzędową etykietę zatrzymania obszaru / zakazu użytkowania sprzętu lub urządzenia*”, której wzór został określony w załączniku nr 5 do wytycznych;

12) w trakcie przeprowadzania oceny stopnia wdrożenia procedur oraz wypełniania raportu z kontroli wdrożenia GHP urzędowy lekarz weterynarii, może korzystać z części ogólnej (cz. V) niniejszych wytycznych, a w szczególności z niektórych przykładowych pytań wskazanych przy każdym z obszarów GHP (wyróżnione w tekście pogrubioną czcionką).

UWAGA: Pytania powinny być uzależnione od specyfiki danego zakładu oraz rodzaju i częstotliwości pojawiających się w nim niezgodności. Urzędowy lekarz weterynarii powinien szukać odpowiedzi na wszelkie pytania, jakie będą się nasuwać podczas własnych obserwacji.

4. Zadaniem PLW jest również sprawowanie nadzoru nad prawidłowością wykonywania czynności urzędowych przez wyznaczonych lekarzy weterynarii. W tym celu przeprowadza on kontrolę w zakładzie porównując stan zastany w zakładzie z uchybieniami wykazanymi w ww. raportach.

VI. ŚRODKI PODEJMOWANE W PRZYPADKU NARUSZENIA PRZEPISÓW

1. Jeśli w trakcie kontroli zostaną stwierdzone niezgodności z wymaganiami dotyczącymi wdrożenia GHP PLW:
 - 1) przeprowadza wszelkie działania konieczne, aby określić przyczynę i zakres niezgodności oraz aby ustalić obowiązki podmiotu;
 - 2) wprowadza właściwe środki, aby zapewnić podjęcie przez dany podmiot działań naprawczych oraz zapobieżenie dalszym przypadkom występowania niezgodności.
2. PLW albo upoważniony przez PLW pracownik zatrudniony w powiatowym inspektoracie weterynarii, w tym upoważniony urzędowy lekarz weterynarii będący pracownikiem powiatowego inspektoratu weterynarii, albo lekarz weterynarii wyznaczony przez PLW na podstawie art. 16 ust. 1 lit. d-j ustawy o *Inspekcji Weterynaryjnej* do sprawowania nadzoru w obszarze bezpieczeństwa żywności stosuje w następujących sytuacjach „*Urzędową etykietę zatrzymania obszaru / zakazu użytkowania sprzętu lub urządzenia*”:
 - 1) gdy usunięcie nieprawidłowości może nastąpić w szybkim czasie i nie wymaga wydania decyzji administracyjnej, jednakże zastosowanie danego urządzenia lub sprzętu może stworzyć ryzyko zanieczyszczenia produktu i w związku z tym powinien on być niezwłocznie wyłączony z użytkowania do czasu eliminacji zagrożenia;
 - 2) jeśli usunięcie nieprawidłowości wymaga dłuższego czasu i istnieje ryzyko pomyłkowego użytkowania urządzenia, sprzętu lub obszaru wymagającego wyłączenia z produkcji z powodu ryzyka zanieczyszczenia produktu.
Wzór etykiety określony został w załączniku nr 5 do wytycznych.
3. Środki, o których mowa w ust. 1 pkt 2, mogą obejmować także działania określone w art. 137 ust. 3 rozporządzenia 2017/625 oraz art. 18b ustawy o *Inspekcji Weterynaryjnej*, a także w art. 138 ust. 2 rozporządzenia 2017/625, w szczególności:
 - 1) prowadzenie przez odpowiedni okres wzmożonych kontroli urzędowych w odniesieniu do zwierząt, towarów i podmiotów;
 - 2) w stosownych przypadkach urzędowe zatrzymanie zwierząt i towarów oraz wszelkich niedozwolonych substancji lub produktów;
 - 3) odroczenie uboju zwierząt;
 - 4) nakazanie uboju lub uśmiercenia zwierząt;
 - 5) nakazanie obróbki towarów, zmiany etykiet lub dostarczenia konsumentom informacji korygującej;

- 6) ograniczenie lub zakaz wprowadzania do obrotu, przemieszczania, wprowadzania na terytorium Unii lub wywozu towarów lub nakaz ich powrotu do państwa członkowskiego wysyłki;
 - 7) nakazanie podmiotowi zwiększenia częstotliwości kontroli własnych;
 - 8) nakazanie wycofania z obrotu lub od konsumentów, usunięcia i zniszczenia towarów – w stosownych przypadkach ich obróbkę lub wykorzystanie do celów innych niż te, do których były pierwotnie przeznaczone;
 - 9) nakazanie zaprzestania na odpowiedni okres całości lub części działalności danego zakładu oraz – w stosownych przypadkach – prowadzonych lub wykorzystywanych przez niego stron internetowych;
 - 10) zawieszenie lub wycofanie rejestracji lub zatwierdzenia danego zakładu.
4. Przy podejmowaniu decyzji dotyczącej tego, jakie środki należy zastosować, PLW uwzględnia rodzaj niezgodności i historię podmiotu w zakresie zgodności.
 5. Niezależnie od wydanych decyzji administracyjnych PLW nakłada na podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze kary finansowe stosownie do obowiązujących w tym zakresie przepisów, w szczególności kary pieniężne określone w art. 26 ustawy o *produktach pochodzenia zwierzęcego* przy uwzględnieniu zasad określonych w art. 27-30 tej ustawy oraz art. 189a-189k ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r. poz. 572).

VII. PRZEPISY PRZEJŚCIOWE I POSTANOWIENIA KOŃCOWE

1. Tracą moc wytyczne Głównego Lekarza Weterynarii znak: GIWbż-500-1/10 z dnia 25 maja 2012 r. *dla urzędowych lekarzy weterynarii dotyczące przeprowadzania kontroli w rzeźniach w zakresie dobrej praktyki higienicznej (GHP) i dobrostanu zwierząt.*
2. Niniejsze wytyczne wchodzi w życie z dniem 1 lipca 2025 r.
3. Do czasu zmiany *Zaleceń dla organów Inspekcji Weterynaryjnej określających sposób weryfikacji przepisów Izraela* z dnia 13 kwietnia 2021 r. (wersja 2), w przypadku nadzoru nad zakładami sektora mięsa wołowego i drobiowego zatwierdzonymi do eksportu na rynek Izraela lub ubiegającymi się o uzyskanie takich uprawnień, urzędowi lekarze weterynarii mogą wypełniać „Tygodniową listę weryfikacyjną” stanowiącą załącznik nr 2 do ww. zaleceń albo korzystać z formularzy, których wzór został określony w załączniku nr 6 do niniejszych wytycznych. W takim przypadku zastosowanie mają zasady opisane w zakładce „Zasady wypełniania” zawartej w ww. załączniku.
4. Wzór „Urzędowej etykiety zatrzymania obszaru / zakazu użytkowania sprzętu lub urządzenia” określony w załączniku nr 1 do *Zaleceń dla organów Inspekcji*

Weterynaryjnej określających sposób weryfikacji i egzekucji przepisów Federalnych Inspekcji Mięsa Departamentu Rolnictwa Stanów Zjednoczonych 9 CFR oraz określających zasady zarządzania wiedzą przekazaną pracownikom Inspekcji Weterynaryjnej w ramach szkoleń kaskadowych i ustawicznych z zakresu wymagań USA z dnia 28 września 2023 r. (wersja 6) oraz w załączniku nr 8 do Zaleceń dla organów Inspekcji Weterynaryjnej określających sposób weryfikacji przepisów Izraela z dnia 13 kwietnia 2021 r. (wersja 2) zastępuje się wzorem określonym w załączniku nr 5 do niniejszych wytycznych. Dotychczasowy wzór etykiety może być stosowany nie dłużej niż do 31 grudnia 2025 r.

ZATWIERDZIŁ:

Krzysztof Jażdżewski
GŁÓWNY LEKARZ WETERYNARII
/podpisano elektronicznie/