

Wytyczne

# Przetwórstwo mięsa i produktów mięsnych



Version: 01.01.2024



# Spis treści

<b>1</b>	<b>Podstawowe informacje</b>	<b>7</b>
1.1	Zakres obowiązywania	7
1.2	Odpowiedzialność	7
<b>2</b>	<b>Wymagania ogólne</b>	<b>7</b>
<b>2.1</b>	<b>Ogólne wymagania systemowe</b>	<b>7</b>
2.1.1	Dane zakładu	7
2.1.2	Zarządzanie incydentami i sytuacjami kryzysowymi	8
2.1.3	Koncepcja postępowania w razie poważnego zdarzenia	8
2.1.4	Kultura bezpieczeństwa żywności	9
2.1.5	Zlecenie prac usługodawcom	9
<b>2.2</b>	<b>Kontrola własna i HACCP</b>	<b>10</b>
2.2.1	[K.O.] Przeprowadzanie kontroli własnych	10
2.2.2	Spełnienie wdrożonych działań w przypadku odchyień	14
2.2.3	Monitorowanie bakterii Listeria	14
2.2.4	Postępowanie z dokumentami	15
2.2.5	[K.O.] Koncepcja HACCP / systemy zarządzania bezpieczeństwem żywności	15
2.2.6	Zespół HACCP	15
2.2.7	Opis produktu	15
2.2.8	Diagramy przepływów	16
2.2.9	Analiza zagrożeń	16
2.2.10	Krytyczne punkty kontroli (CCP)	16
2.2.11	Wartości graniczne dla CCP	16
2.2.12	Monitorowanie i weryfikacja wartości granicznych dla CCP	16
2.2.13	Działania korygujące dla CCP	16
2.2.14	Odpowiedzialność	16
2.2.15	Zapisy	16
2.2.16	Weryfikacja HACCP	16
<b>2.3</b>	<b>Dobra praktyka produkcyjna i higieniczna</b>	<b>16</b>
2.3.1	Jakość wody	16
2.3.2	Opracowanie planów czyszczenia i dezynfekcji	17
2.3.3	Kontrola mikrobiologiczna efektywności czyszczenia i dezynfekcji	17
2.3.4	[K.O.] Zarządzanie ciałami obcymi	18
2.3.5	Zwolnienie do produkcji	19
2.3.6	[K.O.] Receptury/specyfikacje	19
2.3.7	Monitoring/zwalczanie szkodników	19
2.3.8	Postępowanie z produktami niezgodnymi	20
2.3.9	Monitorowanie środków kontroli	20
2.3.10	[K.O.] Zanieczyszczenie	20
2.3.11	Zarządzanie alergenami	20
2.3.12	Oddzielanie produktów na podstawie danego gatunku zwierząt	20
2.3.13	Dalsze przetwarzanie produktów pośrednich i końcowych oraz produktów poprawianych i uszkodzonych	21
2.3.14	Konserwacja i naprawa	21
<b>2.4</b>	<b>Stan techniczny/budowlany</b>	<b>21</b>



<b>2.5</b>	<b>Higiena pomieszczeń, urządzeń i sprzętu .....</b>	<b>22</b>
<b>2.6</b>	<b>Prześwit .....</b>	<b>22</b>
<b>2.7</b>	<b>Personel .....</b>	<b>22</b>
2.7.1	Ogólne zasady postępowania i higiena personelu .....	22
2.7.2	Teren zakładu i przepisy dotyczące dostępu .....	22
2.7.3	Pomieszczenia dla personelu i urządzenia sanitarne .....	23
2.7.4	[K.O.] Śluza higieniczna .....	23
<b>2.8</b>	<b>Szkolenia personelu .....</b>	<b>23</b>
2.8.1	[K.O.] Szkolenie w zakresie higieny/niemiecka ustawa o ochronie przed zakażeniami (IfSG) .....	23
2.8.2	Informacja o systemie QS .....	23
<b>3</b>	<b>Wymagania dotyczące przetwórstwa .....</b>	<b>23</b>
<b>3.1</b>	<b>Chłodnie .....</b>	<b>23</b>
3.1.1	Stan techniczny/budowlany .....	23
3.1.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń .....	23
3.1.3	Prześwit .....	24
3.1.4	Zarządzanie magazynem .....	24
3.1.5	[K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury .....	24
<b>3.2</b>	<b>Mroźnie .....</b>	<b>25</b>
3.2.1	Stan techniczny/budowlany .....	25
3.2.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń .....	25
3.2.3	Prześwit .....	25
3.2.4	Zarządzanie magazynem .....	25
3.2.5	[K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury .....	25
<b>3.3</b>	<b>Rozbiór, dalszy rozbiór .....</b>	<b>26</b>
3.3.1	Stan techniczny/budowlany .....	26
3.3.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń .....	26
3.3.3	Prześwit .....	26
3.3.4	[K.O.] Organizacja i procesy .....	26
3.3.5	Postępowanie z produktami niezgodnymi .....	26
3.3.6	[K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury .....	26
<b>3.4</b>	<b>Krojenie, porcjowanie i mielenie .....</b>	<b>26</b>
3.4.1	Stan techniczny/budowlany .....	26
3.4.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń .....	26
3.4.3	Prześwit .....	27
3.4.4	[K.O.] Organizacja i procesy .....	27
3.4.5	[K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury .....	27
<b>3.5</b>	<b>Podział na partie .....</b>	<b>27</b>
3.5.1	Stan techniczny/budowlany .....	27
3.5.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń .....	27
3.5.3	Prześwit .....	27
3.5.4	Organizacja i procesy .....	27
<b>3.6</b>	<b>Rozdrabnianie .....</b>	<b>27</b>
3.6.1	Stan techniczny/budowlany .....	27
3.6.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń .....	27
3.6.3	Prześwit .....	27
3.6.4	Organizacja i procesy .....	27

3.6.5	[K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury.....	27
<b>3.7</b>	<b>Nadziewanie.....</b>	<b>28</b>
3.7.1	Stan techniczny/budowlany .....	28
3.7.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	28
3.7.3	Prześwit .....	28
3.7.4	Organizacja i procesy.....	28
<b>3.8</b>	<b>Nagrzewanie, gotowanie, parzenie .....</b>	<b>28</b>
3.8.1	Stan techniczny/budowlany .....	28
3.8.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	28
3.8.3	Organizacja i procesy.....	28
3.8.4	[K.O.] Rejestracja temperatury nagrzewania i gotowania .....	28
3.8.5	Chłodzenie .....	28
<b>3.9</b>	<b>Produkcja konserw.....</b>	<b>28</b>
3.9.1	Stan techniczny/budowlany .....	28
3.9.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	28
3.9.3	Organizacja i procesy.....	28
3.9.4	Czyszczenie i przygotowanie pojemników .....	29
3.9.5	[K.O.] Rejestracja temperatury pasteryzacji/sterylizacji i kontrola czasu .....	29
3.9.6	Chłodzenie .....	29
<b>3.10</b>	<b>Wędzenie .....</b>	<b>29</b>
3.10.1	Stan techniczny/budowlany .....	29
3.10.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	29
3.10.3	Organizacja i procesy.....	29
<b>3.11</b>	<b>Peklowanie.....</b>	<b>29</b>
3.11.1	Stan techniczny/budowlany .....	29
3.11.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	29
3.11.3	Prześwit .....	29
3.11.4	Organizacja i procesy.....	29
3.11.5	Regulacja temperatury.....	29
3.11.6	Stosowanie dodatków .....	29
<b>3.12</b>	<b>Suszenie i dojrzewanie.....</b>	<b>30</b>
3.12.1	Stan techniczny/budowlany .....	30
3.12.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	30
3.12.3	Prześwit .....	30
3.12.4	Organizacja i procesy.....	30
3.12.5	Regulacja temperatury.....	30
3.12.6	[K.O.] Monitorowanie suszenia i dojrzewania .....	30
<b>3.13</b>	<b>Krojenie, rozdrabnianie, owijanie.....</b>	<b>30</b>
3.13.1	Stan techniczny/budowlany .....	30
3.13.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	30
3.13.3	Prześwit .....	30
3.13.4	Organizacja i procesy.....	30
3.13.5	Zanieczyszczenie krzyżowe.....	30
<b>4</b>	<b>Opakowanie .....</b>	<b>31</b>
<b>4.1</b>	<b>Etykietowanie i pakowanie.....</b>	<b>31</b>
4.1.1	Stan techniczny/budowlany .....	31

4.1.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	31
4.1.3	Prześwit.....	31
4.1.4	[K.O.] Materiał opakowaniowy .....	31
4.1.5	[K.O.] Kontrola produktu końcowego .....	31
4.1.6	[K.O.] Oznakowanie produktów.....	31
<b>5</b>	<b>Inne części i pomieszczenia zakładu .....</b>	<b>32</b>
<b>5.1</b>	<b>Umywalnie i magazyny materiałów .....</b>	<b>32</b>
5.1.1	[K.O.] Pomieszczenie z przyprawami .....	32
5.1.2	Magazyn materiałów opakowaniowych .....	32
5.1.3	Umywalnie .....	32
5.1.4	Magazyn środków czyszczących i dezynfekcyjnych .....	32
<b>5.2</b>	<b>Logistyka usuwania odpadów .....</b>	<b>33</b>
5.2.1	Logistyka usuwania odpadów.....	33
5.2.2	[K.O.] Produkty uboczne .....	33
<b>6</b>	<b>Przyjęcie i wydanie towaru, oznakowanie, wykorzystanie znaku QS, identyfikowalność i oddzielenie towaru .....</b>	<b>33</b>
<b>6.1</b>	<b>Przyjęcie towaru .....</b>	<b>33</b>
6.1.1	Stan techniczny/budowlany .....	33
6.1.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	33
6.1.3	Prześwit.....	33
6.1.4	Organizacja i procesy.....	33
6.1.5	Pojazdy dostawcze .....	34
6.1.6	[K.O.] Kontrola przyjęcia towaru .....	34
6.1.7	[K.O.] Oznakowanie nabytego towaru QS.....	34
6.1.8	[K.O.] Temperatura produktu .....	34
<b>6.2</b>	<b>Wydanie towaru i zarządzanie zwrotami .....</b>	<b>34</b>
6.2.1	Stan techniczny/budowlany .....	34
6.2.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	34
6.2.3	Prześwit.....	34
6.2.4	[K.O.] Kontrola wydania towaru .....	34
6.2.5	Zarządzanie reklamacjami.....	35
6.2.6	[K.O.] Zarządzanie zwrotami .....	35
6.2.7	Organizacja i procesy.....	35
<b>6.3</b>	<b>Oznakowanie i wykorzystanie znaków QS .....</b>	<b>35</b>
6.3.1	[K.O.] Oznakowanie wprowadzonego na rynek towaru QS .....	35
6.3.2	Wykorzystanie znaków QS.....	36
<b>6.4</b>	<b>Identyfikowalność i pochodzenie .....</b>	<b>36</b>
6.4.1	[K.O.] Metodyka identyfikowalności .....	36
6.4.2	[K.O.] Kontrola identyfikowalności.....	36
6.4.3	[K.O.] Porównanie ilości .....	37
6.4.4	[K.O.] Kontrola zezwolenia na dostawę QS .....	37
6.4.5	[K.O.] Oddzielenie i identyfikacja towaru QS/nie-QS.....	37
<b>6.5</b>	<b>Flota samochodowa.....</b>	<b>37</b>
6.5.1	Możliwości mycia pojazdów transportowych .....	37
6.5.2	Czyszczenie i dezynfekcja.....	37

6.5.3 System monitorowania temperatury .....	37
<b>Moduł dodatkowy VLOG „Bez inżynierii genetycznej” .....</b>	<b>38</b>
<b>7 Definicje.....</b>	<b>38</b>
7.1 objaśnienie znaków .....	38
7.2 Skróty .....	38
7.3 Pojęcia i definicje.....	38
<b>8 Załączniki.....</b>	<b>39</b>
Załącznik Dodatkowy moduł "Convenience" .....	39
<b>Informacja rewizyjna, wersja 01.01.2024 .....</b>	<b>40</b>

# 1 Podstawowe informacje

Podstawowe informacje na temat systemu zapewnienia jakości, takie jak organizacja, warunki uczestnictwa, stosowanie znaku QS i procedury sankcyjne można znaleźć w **Wytycznych dotyczących zbioru przepisów ogólnych**.

## 1.1 Zakres obowiązywania

Poniższe wymagania dotyczą zakładów przetwórstwa mięsa i odnoszą się do wszystkich procesów realizowanych w miejscu produkcji. W ramach audytu można wybrać między przetwórstwem, rozbiorem oraz przetwórstwem i rozbiorem.

Zakłady przetwórcze są uprawnione do handlu mięsem i wyrobami mięsnymi QS oraz do ich przechowywania. Oddzielna certyfikacja na poziomie hurtowego handlu mięsem nie jest wymagana. Cały zakres etapu hurtowego handlu mięsem jest już objęty etapem przetwarzania.

Zakres obowiązywania niniejszych wytycznych obejmuje wszystkie produkty, które wymienione są w informatorze dotyczącym mięsa i produktów mięsnych. Jeśli artykuł zawiera inne składniki, które wykraczają poza definicję mięsa lub produktu mięsnego określoną w informatorze dotyczącym mięsa i produktów mięsnych, wymagania zawarte w tych wytycznych dotyczą jedynie części mięsa i/lub produktów mięsnych.

Produkty, które nie są zdefiniowane w wytycznych dotyczących mięsa i produktów mięsnych, ale w których decydująca o ich wartości dla konsumenta końcowego jest część mięsna, mogą być również produkowane i wprowadzane do obrotu zgodnie z wymaganiami QS. W tym celu muszą być spełnione następujące warunki:

- Składnik (składniki) mięsne stanowi (stanowią) dominującą część produktu.
- Składnik (składniki) mięsne jest (są) produkowane w firmie samodzielnie.
- Wszystkie procesy mogą być w pełni sprawdzone w zakładzie.

Wymagania dotyczące stosowania znaku zgodnie z Załącznikiem Stosowanie znaku **certyfikacji QS dla produktów kompozytowych** są spełnione.

### **Odniesienie do innych dokumentów:**

- Wyjaśnienia Ograniczenie zakresu zastosowania dla produktów kompozytowych
- Katalog wzorów dla znaku certyfikacji QS
- Wyjaśnienia Stosowanie znaku certyfikacji QS dla produktów kompozytowych
- Załącznik Dodatkowy moduł "Convenience"

## 1.2 Odpowiedzialność

**Partner systemowy** jest odpowiedzialny za:

- przestrzeganie wymagań,
- pełną i prawidłową dokumentację,
- kontrolę własną,
- prawidłowe i terminowe wdrożenie działań korygujących,
- właściwe korzystanie ze znaku QS i oznakowanie produktów.

Musi on przez cały czas spełniać wymagania zawarte w systemie zapewnienia jakości i być w stanie w każdej chwili udowodnić, że spełnia te wymagania. Musi on zapewnić, że oprócz wymagań niniejszych wytycznych i innych obowiązujących wymagań QS (np. wytyczne dotyczące zbioru przepisów ogólnych, wytyczne dotyczące certyfikacji i raportów o incydentach) spełnione są obowiązujące przepisy prawne, zarówno w kraju, w którym produkty są wytwarzane i magazynowane, jak i w kraju, w którym są wprowadzane na rynek przez partnera systemowego.

# 2 Wymagania ogólne

## 2.1 Ogólne wymagania systemowe

### 2.1.1 Dane zakładu


W bazie danych QS muszą być zebrane i stale aktualizowane następujące dane podstawowe:

- adres głównego przedsiębiorstwa i zależnych zakładów produkcyjnych z numerami identyfikacyjnymi UE,
- nazwa firmy,

- numer telefonu, adres e-mail prawnego przedstawiciela, osoby do kontaktu i menadżera kryzysowego,
- informacje o rodzaju zakładu i produkcji (związane z produktem lub procesem, np. produkcja kielbasy surowej, produkcja kielbasy parzonej),
- informacje dodatkowe/informacje o lokalizacji (zgodnie z bazą danych),
- godziny pracy.

Ponadto należy sporządzić przegląd zakładu (można wykorzystać istniejącą dokumentację, np. QM lub HACCP), który oprócz powyższych informacji zawiera również następujące dane:

- wszystkie miejsca produkcyjne i magazynowe, posiadające numery identyfikacyjne UE (obejmuje to również firmy zewnętrzne, takie jak magazyny towarów głęboko mrożonych, jak również procesy zlecane na zewnątrz, takie jak rozmrażanie i przepakowywanie; jeżeli obiekty są wykorzystywane wspólnie przez kilka firm, wszystkie obiekty należące do zakładu muszą być oznakowane w planie zakładu.),
- informacje dotyczące istniejących systemów zarządzania jakością i audytu (np. ISO 9001, IFS, BRC),
- współpracujące laboratoria (aktualny adres, numer telefonu, adres e-mail) i ich zakres akredytacji.

 przegląd zakładu/ baza danych QS

### 2.1.2 Zarządzanie incydentami i sytuacjami kryzysowymi

System zapewnienia jakości QS ustanowił kompleksowy system zarządzania incydentami i sytuacjami kryzysowymi, który aktywnie wspiera partnerów systemowych w przypadku wystąpienia incydentu lub sytuacji kryzysowej. Partnerzy systemowi muszą niezwłocznie informować QS i – jeżeli istnieje obowiązek prawny – odpowiedzialne organy o krytycznych incydentach i publicznych wycofaniach towarów, jeżeli są one istotne dla systemu QS.

Incydenty krytyczne to zdarzenia, które stanowią lub mogą stanowić zagrożenie dla ludzi, zwierząt, środowiska, wartości materialnych lub systemu QS jako całości.

Zwłaszcza w przypadkach, w których:

- odchylenia w zakupie towarów, które występują w produkcji lub sprzedaży, mogą zagrażać bezpieczeństwu żywności,
- prowadzone jest dochodzenie z powodu naruszenia przepisów w związku z zapewnieniem bezpieczeństwa żywności,
- prowadzone są dochodzenia medialne, krytyczne doniesienia medialne lub protesty publiczne dotyczące kwestii bezpieczeństwa żywności,

partnerzy systemowi muszą poinformować QS.

Każdy partner systemowy musi posiadać szablon dokumentacji do zgłaszania incydentów, na przykład formularz incydentów QS, aby w przypadku incydentu móc przekazać wszystkie niezbędne informacje w sposób ukierunkowany. Ponadto każdy partner systemowy musi wyznaczyć pełnomocnika ds. sytuacji kryzysowych, z którym można się skontaktować w każdej chwili. Pełnomocnik ds. sytuacji kryzysowych musi być zapisany w bazie danych QS.

Należy określić i wprowadzić procedurę postępowania w przypadku wystąpienia incydentów lub sytuacji kryzysowych, która będzie weryfikowana w regularnych odstępach czasu, jednak nie rzadziej niż raz w roku (mniej więcej raz na 12 miesięcy). Należy uwzględnić w niej m.in. następujące punkty:

- utworzenie sztabu kryzysowego,
- lista telefonów alarmowych,
- procedurę zwrotu i wycofywania produktów ze sprzedaży,
- plan komunikacji,
- informacja dla klientów.

### 2.1.3 Koncepcja postępowania w razie poważnego zdarzenia

Podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze sporządził koncepcję postępowania w razie poważnego zdarzenia dla różnych ich scenariuszy w jednym lub kilku obszarach przedsiębiorstwa.

**Poważne zdarzenie** w rozumieniu wymagania to nagła usterka stwarzająca bezpośrednie zagrożenie dla:


- bezpieczeństwa żywności,
- ludzi,
- środowiska.

i/lub prowadząca do uszkodzenia lub zniszczenia wartości materialnych.



Na wypadek poważnego zdarzenia należy opracować koncepcję/plan, która/-y:

- uwzględnić co najmniej powyższe zagrożenia,
- odzwierciedla wewnętrzne procesy,
- określa działania,
- definiuje drogi decyzyjne i odpowiedzialność,
- zapewnia dostępność personelu (także poza zwykłymi godzinami pracy zakładu).

 Koncepcja postępowania w razie poważnego zdarzenia

#### **2.1.4 Kultura bezpieczeństwa żywności**

Podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze wdrożył odpowiednią kulturę bezpieczeństwa żywności zgodnie z rozporządzeniem (WE) 2021/382, która odpowiada rodzajowi i wielkości przedsiębiorstwa. Wymagane do tego podstawy są integralną częścią uczestnictwa w systemie QS i certyfikacji QS. Wraz z pozytywną certyfikacją oraz udziałem w systemie QS uczestnicy systemu udowadniają, że wdrożyli kulturę bezpieczeństwa żywności.

⇒ Zobacz dokument QS „Kultura bezpieczeństwa żywności – wdrożenie Rozporządzenia (UE) 2021/382 w systemie QS”

Celem przedsiębiorstwa powinno być trwałe ustanowienie w przedsiębiorstwie kultury w sensie zdefiniowania oczekiwanego stanu bezpieczeństwa żywności, który jest osiągany poprzez szkolenia i wytyczne operacyjne.

Świadomość bezpieczeństwa żywności jest propagowana i oceniana przez kierownictwo.

#### **Kompetencje, odpowiedzialność**

Podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze musi zapewnić realizację i aktualność kultury bezpieczeństwa żywności. Zadanie to może być jednak delegowane w ramach przedsiębiorstwa.

#### **Odniesienie do dalszych dokumentów:**

- rozporządzenie (WE) 2021/382
- rozporządzenie (WE) nr 852/2004
- Kultura bezpieczeństwa żywności – wdrożenie Rozporządzenia (UE) 2021/382 w systemie QS.

#### **2.1.5 Zlecenie prac usługodawcom**

Dla przechowywania i transportu muszą być spełnione odpowiednie wymagania z przewodnika logistycznego dla mięsa i produktów mięsnych. Udział w systemie QS jest również możliwy poprzez certyfikację przez jednostkę zatwierdzoną przez QS (zobacz strona główna QS).

Wyznaczone firmy logistyczne, które przewożą towary QS pomiędzy uczestnikami systemu QS funkcjonującymi w następujących obszarach:

- Hurt mięsa,
- Logistyka mięsa i produktów mięsnych,
- Ubój / rozbiór,
- Przetwarzanie
- Przetwarzanie i obsługa (owoce, warzywa, ziemniaki w łańcuchu QS)

lub firmy wyznaczone do przechowywania (i jeśli jest to niezbędne do m.in. pakowania, przenoszenia, zamrażania i rozmrażania) muszą być zarejestrowane w bazie danych QS i autoryzowane do dostaw.

Strona zamawiająca / nadawca (uczestnik systemu QS) jest odpowiedzialny za spełnienie wymagań. Jeśli ma miejsce dostawa lub przechowywanie towarów w ramach systemu QS musi on poinformować o tym firmę logistyczną.

#### **Magazynowanie**

Partner systemowy może zlecić magazynowanie mięsa i wyrobów mięsnych QS wyłącznie firmom posiadającym zatwierdzenie QS, które obejmuje wymagania dotyczące magazynowania mięsa i wyrobów mięsnych.

#### **Transport**

Przewoźnicy wykonujący przewozy mięsa i produktów mięsnych w ramach systemu QS od dnia 01.01.2024r. muszą być certyfikowani zgodnie z wytycznymi przewodnika *Logistyka mięsa i produktów mięsnych*. Udział w systemie QS jest również możliwy poprzez certyfikację przez jednostkę zatwierdzoną przez QS (zobacz strona główna QS).

Uwaga: jeśli firmy logistyczne zostały wybrane do przewozu towarów QS na rynku spedycyjnym w oparciu o indywidualne umowy dzienne (np. w przypadku sezonowego wzrostu wolumenu transportu) dopuszczalne są odstępstwa od tego wymogu. W takim przypadku firmy przewożące towar QS muszą zostać zobligowane do stosowania się do wymagań QS (*wytyczne przewodnika Logistyka mięsa i produktów mięsnych*).

Wdrożenie wymagań w firmach (np. spedycyjnych) powinno być zapewnione w oparciu o udokumentowane dowody i sprawdzane losowo poprzez kontrole własne.

Partnerzy systemowi etapu przetwarzania z własnymi pojazdami transportowymi nie wymagają odrębnej certyfikacji.

**Proszę zapoznać się z następującym dokumentem uzupełniającymi:**

- *wytyczne Logistyka mięsa i produktów mięsnych*

## 2.2 Kontrola własna i HACCP

### 2.2.1 [K.O.] Przeprowadzanie kontroli własnych

#### Metody badań – wartości graniczne i orientacyjne

Do badań w ramach kontroli własnych stosuje się wytyczne aktualnie obowiązującej wersji **rozporządzenia (WE) nr 2073/2005** lub równoważne metody badań. Analityczne metody referencyjne to:

- badanie w kierunku Salmonelli **EN ISO 6579 lub PCR**
- liczba bakterii tlenowych mezofilnych **ISO 4833**
- *Escherichia coli* **ISO 16649-1 lub -2**
- *Listeria monocytogenes* **EN ISO 11290-1 lub -2**

Przedsiębiorstwo jest zobowiązane do przestrzegania planu pobierania próbek (patrz tabela 1 i tabela 2) i dokumentowania stanu mikrobiologicznego. Analiza próbek musi być przeprowadzana na podstawie standardowej procedury. Wyniki badań należy regularnie oceniać. Należy przeprowadzać analizy trendów i wdrażać działania w przypadku niezadowolających wyników lub pojawienia się negatywnych trendów.

Tabela 1: Kryteria higieny procesu<sup>(1)</sup> związanego z mięsem i wyrobami mięsnymi na końcu procesu produkcji (z **rozporządzenia (WE) nr 2073/2005**)

Kategoria żywności	Mikroorganizmy	Plan pobierania próbek <sup>(2)</sup> /Wartości graniczne
Mięso mielone	Liczba bakterii tlenowych mezofilnych <sup>(3)</sup>	n=5 i c=2, m=5x10 <sup>5</sup> i M=5x10 <sup>6</sup> jtk/g
	<i>Escherichia coli</i> <sup>(4)</sup>	n=5 i c=2, m=50 i M=500 jtk/g
Wyroby mięsne	<i>Escherichia coli</i> <sup>(4)</sup>	n=5 i c=2, m=500 i M=5000 jtk/g lub cm <sup>2</sup>

<sup>(1)</sup> „Kryterium higieny procesu”: kryterium pozwalające na akceptację funkcjonującego procesu produkcji. Kryterium tego nie stosuje się do produktów wprowadzanych na rynek. Kryterium to określa wskaźnikową wartość zanieczyszczenia, po przekroczeniu której konieczne są działania naprawcze w celu utrzymania higieny procesu na poziomie zgodnym z prawem żywnościowym.

<sup>(2)</sup> n = liczba próbek próby losowej; c = liczba próbek dających wartości między m a M.

<sup>(3)</sup> Niniejsze kryterium nie ma zastosowania do mięsa mielonego produkowanego na poziomie detalicznym, o ile okres przechowywania produktu jest krótszy niż 24 godziny.

<sup>(4)</sup> *E. coli* jest tutaj stosowane jako wskaźnik zanieczyszczenia bakteriami typu kałowego.

Tabela 2: Kryteria bezpieczeństwa żywności<sup>(1)</sup> dla mięsa i wyrobów mięsnych wprowadzanych do obrotu w okresie przydatności do spożycia (z **rozporządzenia (WE) nr 2073/2005**)

Kategoria żywności	Mikroorganizmy	Plan pobierania próbek <sup>(2)</sup> /Wartości graniczne
Żywność gotowa do spożycia, inna niż przeznaczona dla niemowląt lub do specjalnych celów medycznych, która może sprzyjać namnażaniu się <i>Listeria monocytogenes</i>	<i>Listeria monocytogenes</i>	n=5 i c=0 100 jtk/g <sup>(3,4)</sup>
Żywność gotowa do spożycia, inna niż przeznaczona dla niemowląt lub do specjalnych celów medycznych, która może sprzyjać namnażaniu się <i>Listeria monocytogenes</i>	<i>Listeria monocytogenes</i>	n=5 i c=0 100 jtk/g
Mięso mielone i wyroby mięsne przeznaczone do spożycia na surowo <sup>(5)</sup>	<i>Salmonella</i>	n=5 i c=0 Nieobecne w 25 g
Mielone mięso i wyroby z mięsa drobiowego przeznaczone do spożycia po obróbce termicznej <sup>(5)</sup>	<i>Salmonella</i>	n=5 i c=0 Nieobecne w 25 g
Mielone mięso i wyroby z mięsa gatunków innych niż drób, przeznaczone do spożycia po obróbce termicznej <sup>(5)</sup>	<i>Salmonella</i>	n=5 i c=0 Nieobecne w 10 g
Produkty mięsne przeznaczone do spożycia na surowo, z wyjątkiem produktów, w przypadku których proces produkcji lub ich skład eliminują zagrożenie <i>Salmonellą</i> <sup>(5)</sup>	<i>Salmonella</i>	n=5 i c=0 Nieobecne w 25 g
Produkty z mięsa drobiowego, przeznaczone do spożycia po obróbce termicznej <sup>(5)</sup>	<i>Salmonella</i>	n=5 i c=0 Nieobecne w 25 g
Świeże mięso drobiowe <sup>(5) (6)</sup>	<i>Salmonella typhimurium</i> <sup>(7)</sup> <i>Salmonella enteritidis</i>	n=5 i c=0 Nieobecne w 25 g

<sup>(1)</sup> „Kryterium bezpieczeństwa żywności”: kryterium określające akceptację produktu lub partii żywności, stosowane dla produktów wprowadzanych na rynek.

<sup>(2)</sup> n = liczba próbek próby losowej; c = liczba próbek dających wartości między m a M.

<sup>(3)</sup> Kryterium to stosuje się pod warunkiem, że producent może wykazać w sposób satysfakcjonujący dla właściwego organu, że produkt nie przekracza 100 jtk/g przez cały okres przydatności do spożycia. Producent może ustalić w trakcie procesu limity pośrednie, które powinny być na tyle niskie, aby zagwarantować, że limit 100 jtk/g nie zostanie przekroczony pod koniec okresu przydatności do spożycia.

<sup>(4)</sup> Jeżeli podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze nie może wykazać w sposób satysfakcjonujący dla właściwego organu, że produkt nie przekracza limitu 100 jtk/g przez cały okres przydatności do spożycia, stosuje się następujące zasady:  $n=5$  i  $c=0$  w 25 g niewykrywalne dla produktów przed opuszczeniem przez nie bezpośredniej kontroli podmiotu prowadzącego przedsiębiorstwo spożywcze, który je wyprodukował.

<sup>(5)</sup>  $m=M$

<sup>(6)</sup> Kryterium dotyczy świeżego mięsa drobiowego pochodzącego ze stad hodowlanych gatunku *Gallus-gallus* od kur niosek, brojlerów oraz ze stad hodowlanych i tucznych indyków.

<sup>(7)</sup> w tym jednofazowe szczepy *Salmonella-typhimurium* 1,4,[5],12: i:-.

W przypadku wykrycia odzwierzęcych czynników chorobotwórczych podczas kontroli własnych zgodnie z **rozporządzeniem (WE) 2073/2005** lub innych badań w ramach kontroli własnych, wynik badania należy niezwłocznie zgłosić właściwemu organowi kontroli żywności. Należy przestrzegać wymogów **rozporządzenia o chorobach odzwierzęcych** lub odpowiednich krajowych przepisów prawnych, w szczególności w odniesieniu do:

- kontroli własnych,
- obowiązku informowania organów urzędowych,
- zatrzymanych próbek,
- obowiązki dokumentacyjnych,
- działań naprawczych.

W przypadku gdy produkty są wytwarzane poza kategoriami żywności opisanymi powyżej, do oceny higieny produktu można również zastosować następujące mikrobiologiczne wartości orientacyjne i ostrzegawcze (tabela 3). W przypadku przekroczenia wartości ostrzegawczych należy wdrożyć działania zaradcze.

Tabela 3: Wartości orientacyjne i ostrzegawcze do oceny kiełbasy parzonej, kiełbasy gotowanej, galarety i gotowych wyrobów wędliniarskich (ST = wyroby w kawałkach, całe kawałki bez krojenia; A = wyroby w plasterkach)

	Towar	Wartość orientacyjna (jtk/g)	Wartość ostrzegawcza (jtk/g)
Liczba bakterii tlenowych mezofilnych <sup>(1)</sup>	ST A	$5 \times 10^4$ $5 \times 10^6$	---
Enterobacteriaceae	ST A	$1 \times 10^2$ $1 \times 10^3$	$1 \times 10^3$ $1 \times 10^4$
<i>Escherichia coli</i>	ST A	$1 \times 10^1$	$1 \times 10^2$
Drożdże	A	$1 \times 10^4$	---
Gronkowce koagulazododatnie	ST A	$1 \times 10^1$	$1 \times 10^2$
<i>Listeria monocytogenes</i> <sup>(2)</sup>	ST A	---	$1 \times 10^2$



	Towar	Wartość orientacyjna (jtk/g)	Wartość ostrzegawcza (jtk/g)
Bakterie kwasu mlekowego <sup>(3)</sup>	ST	5x10 <sup>4</sup>	---
	A	5x10 <sup>6</sup>	
<i>Salmonella</i>	ST	---	Nieobecne w 25 g
	A		
<i>Clostridium perfringens</i>	ST	1x10 <sup>2</sup>	1x10 <sup>3</sup>
	A		

<sup>(1)</sup> Jeżeli żywe mikroorganizmy są dodawane jako kultura ochronna, należy to uwzględnić w ocenie.

<sup>(2)</sup> w celu wykrycia i oceny *L. monocytogenes* należy stosować wytyczne **rozporządzenia (WE) nr 2073/2005**.

<sup>(3)</sup> w przypadku przekroczenia wartości orientacyjnej przez mikroorganizmy powodujące psucie się, dla których nie podano wartości ostrzegawczych, do oceny należy zastosować dalsze kryteria, np. odchylenia sensoryczne.

Tabela 4: Wartości orientacyjne i ostrzegawcze dla oceny surowych kiełbas i surowych wyrobów

		Wartość orientacyjna (jtk/g)	Wartość ostrzegawcza (jtk/g)
Enterobacteriaceae <sup>(1)</sup>	dojrzała + nadająca się do krojenia	1x10 <sup>2</sup>	1x10 <sup>3</sup>
	do smarowania	1x10 <sup>3</sup>	1x10 <sup>4</sup>
Enterobacteriaceae <sup>(2)</sup>		1x10 <sup>2</sup>	1x10 <sup>3</sup>
<i>Escherichia coli</i>		1x10 <sup>1</sup>	1x10 <sup>2</sup>
Gronkowce koagulazododatnie		1x10 <sup>3</sup>	1x10 <sup>4</sup>
<i>Listeria monocytogenes</i> <sup>(3)</sup>		---	1x10 <sup>2</sup>
Salmonella		---	Nieobecne w 25 g

<sup>(1)</sup> Wymóg dotyczy oceny surowych kiełbas i surowych wyrobów peklowanych na poziomie produkcyjnym.

<sup>(2)</sup> Wymóg dotyczy oceny surowych wyrobów peklowanych na poziomie handlowym.

<sup>(3)</sup> W celu wykrycia i oceny *L. monocytogenes* należy stosować wytyczne **rozporządzenia (WE) nr 2073/2005**.

Tabela 5: Wartości orientacyjne i ostrzegawcze dla oceny przyprawionego i nieprzyprawionego mięsa mielonego

	Wartość orientacyjna (jtk/g)	Wartość ostrzegawcza (jtk/g)
Liczba bakterii tlenowych mezofilnych	5x10 <sup>6</sup>	---

		Wartość orientacyjna (jtk/g)	Wartość ostrzegawcza (jtk/g)
Enterobacteriaceae		1x10 <sup>4</sup>	1x10 <sup>5</sup>
<i>Escherichia coli</i>	nieprzyprawione	1x10 <sup>2</sup>	1x10 <sup>3</sup>
	przyprawione	5x10 <sup>2</sup>	5x10 <sup>3</sup>
Gronkowce koagulazododatnie		5x10 <sup>2</sup>	5x10 <sup>3</sup>
<i>Listeria monocytogenes</i> <sup>(1)</sup>		---	1x10 <sup>2</sup>
Pseudomonady		1x10 <sup>6</sup>	---
Salmonella			Nieobecne w 25 g
STEC/EHEC <sup>(2)</sup>			Nieobecne w 25 g
Termofilny <i>Campylobacter</i> <sup>(3)</sup>			Nieobecne w 25 g

<sup>(1)</sup> w celu wykrycia i oceny *L. monocytogenes* należy stosować wytyczne **rozporządzenia (WE) nr 2073/2005**.

<sup>(2)</sup> Wołowina, do spożycia na surowo.


<sup>(3)</sup> Wieprzowina, do spożycia na surowo.

 Wyniki analizy pozostałości, dokumentacja stanu mikrobiologicznego, plany pobierania próbek

### Działania w przypadku negatywnych trendów lub przekroczenia wartości orientacyjnych

Zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 2073/2005** w przypadku niezadowolających wyników lub negatywnych trendów należy podjąć odpowiednie działania:

- określenie przyczyn,
- działania korygujące w celu zmniejszenia liczby bakterii.

 plany pobierania próbek z powierzchni, wyniki analizy, zapis temperatury, kontrola temperatury, protokoły pomiarowe

### 2.2.2 Spełnienie wdrożonych działań w przypadku odchyień

Odchylenia stwierdzone w ramach kontroli własnych należy usunąć w określonych terminach. Należy określić odpowiedzialność.

### 2.2.3 Monitorowanie bakterii *Listeria*

Monitorowanie bakterii *Listeria* zgodnie z wymogami prawnymi **art. 5 rozporządzenia (WE) 2073/2005** musi być wdrożone w przedsiębiorstwie, jeśli spełnione są następujące warunki:

- produkuje się żywność gotową do spożycia i
- ta gotowa do spożycia żywność może stanowić zagrożenie dla zdrowia ze względu na obecność *Listeria monocytogenes*.

Zakłady spełniające te warunki muszą badać próbki z obszarów przetwarzania i ze sprzętu na obecność bakterii *Listeria monocytogenes* w ramach swojego planu pobierania próbek.

Pobieranie próbek odbywa się zarówno podczas przetwarzania lub obróbki, jak i po czyszczeniu i dezynfekcji. Ponadto należy przestrzegać wymogów rozporządzenia o chorobach odzwierzęcych lub odpowiednich krajowych przepisów prawnych, w szczególności w odniesieniu do:

- kontroli własnych,
- obowiązku informowania organów urzędowych,
- zatrzymanych próbek,
- obowiązków dokumentacyjnych,
- działań naprawczych.

#### **Odniesienie do dalszych dokumentów:**

- rozporządzenie (WE) nr 2073/2005,
- rozporządzenie (WE) ustanawiające przepisy prawa żywnościowego w zakresie monitorowania chorób odzwierzęcych i odzwierzęcych czynników chorobotwórczych ZoonoseV,
- dokument pomocniczy QS dotyczący zapobiegania Listerii podczas uboju, rozbioru i przetwarzania.

#### **2.2.4 Postępowanie z dokumentami**

W zakładzie musi być wdrożona i stosowana procedura archiwizacji dokumentów. Wszystkie istotne zapisy muszą być prowadzone szczegółowo oraz bez luk i o ile prawo nie określa szczegółowo dłuższych okresów przechowywania – muszą być przechowywane przez co najmniej dwa lata.

 Plany pobierania próbek z powierzchni, wyniki analizy

#### **2.2.5 [K.O.] Koncepcja HACCP / systemy zarządzania bezpieczeństwem żywności**

W celu utrzymania niezbędnego bezpieczeństwa żywności przedsiębiorstwo musi ustanowić, stosować i utrzymywać system kontroli zagrożeń zgodnie z zasadami HACCP (**rozporządzenie (WE) nr 852/2004**), tak aby był on zrozumiały dla osób trzecich.

System HACCP jest zintegrowany z systemem zarządzania bezpieczeństwem żywności opartym na podstawowych zasadach higieny, w tym kodeksach dobrej praktyki higienicznej (GHP – Good Hygiene Practice) i dobrej praktyki produkcyjnej (GMP – Good Manufacturing Practice).

Proces od przyjęcia towaru do wydania towaru jest tak zaprojektowany, aby zapobiec zanieczyszczeniu surowców, produktów częściowo przetworzonych, produktów gotowych, materiałów opakowaniowych, maszyn i wszystkich innych substancji, które mają kontakt z żywnością. Zapewnia się minimalizację lub uniknięcie zanieczyszczeń fizycznych i/lub mikrobiologicznych i/lub chemicznych, alergenowych oraz ewentualnego promieniowania jonizującego, poprzez zastosowanie skutecznych i technicznie możliwych środków. Plan HACCP musi brać pod uwagę rozmrażanie i regulację temperatury towarów.

W przypadku wprowadzenia zmian w produkcji, procesie produkcyjnym lub na etapie produkcji, przetwarzania, magazynowania lub dystrybucji, które są istotne z punktu widzenia HACCP, przedsiębiorstwo musi dokonać przeglądu planu HACCP i w razie potrzeby wprowadzić do niej zmiany.

 Zapisy kontroli własnej, listy kontrolne

#### **2.2.6 Zespół HACCP**

Do opracowania skutecznej koncepcji HACCP wymagane są niezbędne kwalifikacje. Członkowie zespołu HACCP muszą być wskazani na piśmie. W razie potrzeby należy przeszkolić zespół HACCP. W tym przypadku należy zachować dowody szkoleń.

#### **2.2.7 Opis produktu**

Należy stworzyć pełny opis produktu/grupy artykułów oraz określić jego przeznaczenie. Opis produktu/grupy artykułów musi zawierać:

- skład produktu/grupy produktów,
- strukturę fizyczną i chemiczną,
- obróbkę antybakteryjną/statyczną (wysokie ciśnienie),
- opakowanie,
- termin przydatności,
- warunki przechowywania,
- drogi dystrybucji (np.: zagranica/kraj, stan, towar luzem/opakowany do sprzedaży w systemie samoobsługi itp.).

### 2.2.8 Diagramy przepływów

Należy opracować schematyczny diagram przepływów. Diagram przepływów musi zawierać wszystkie procesy zakładowe i grupy produktów.

### 2.2.9 Analiza zagrożeń

Koncepcja HACCP opiera się na identyfikacji zagrożeń, których należy unikać, eliminować lub ograniczać do akceptowalnego poziomu.

### 2.2.10 Krytyczne punkty kontroli (CCP)

Krytyczne punkty kontroli muszą być zidentyfikowane, gdy kontrola jest niezbędna do uniknięcia, wyeliminowania lub zmniejszenia ryzyka do akceptowalnego poziomu.

### 2.2.11 Wartości graniczne dla CCP

Należy określić wartości graniczne krytycznych punktów kontroli, które umożliwią odróżnienie wartości akceptowalnych i nieakceptowalnych.

### 2.2.12 Monitorowanie i weryfikacja wartości granicznych dla CCP

Należy określić i wdrożyć procedury monitorowania i weryfikacji krytycznych punktów kontroli. Procedury muszą być regularnie stosowane.

### 2.2.13 Działania korygujące dla CCP

Należy określić działania korygujące na wypadek, gdy monitorowanie wykaże, że krytyczny punkt kontroli przekracza ustalone wartości graniczne.

### 2.2.14 Odpowiedzialność

Odpowiedzialność należy określić za pomocą schematu organizacyjnego.

### 2.2.15 Zapisy

Należy prowadzić zapisy odpowiednio do rodzaju i wielkości przedsiębiorstwa, aby wykazać, że stosowane są punkty od 2.2.1 do 2.2.14.

### 2.2.16 Weryfikacja HACCP

Co najmniej raz do roku (mniej więcej co 12 miesięcy) należy sprawdzić skuteczność koncepcji HACCP.

## 2.3 Dobra praktyka produkcyjna i higieniczna

### 2.3.1 Jakość wody

Woda, niezależnie od jej pochodzenia i stanu skupienia, która jest używana do produkcji, obróbki, konserwacji lub wprowadzania na rynek żywności, jak również do czyszczenia przedmiotów i urządzeń, które zgodnie z przeznaczeniem mogą mieć kontakt z żywnością, musi spełniać wymogi niemieckiego **rozporządzenia o wodzie pitnej (TrinkwV)** w aktualnym brzmieniu. Woda pitna musi być dostępna w wystarczającej ilości i nie może stwarzać ryzyka zanieczyszczenia.

W zakładzie musi być dostępny plan punktów poboru. Zorientowane na ryzyko pobieranie próbek z punktów poboru musi być przeprowadzone zgodnie z aktualną wersją rozporządzenia o wodzie pitnej (TrinkwV), w zależności od sposobu zaopatrywania w wodę pitną (tzn. własna sieć wodociągowa, np. własna studnia, lub pobieranie wody z sieci publicznej).

Poza wymogami prawnymi system QS wymaga zorientowanego na cel badania wody używanej w zakładzie w ramach zakładowych środków samokontroli. Celem jest ocena jakości stosowanej wody, ponieważ ma ona kontakt z produktami, urządzeniami i powierzchniami. W związku z tym woda/lód, która/-y jest stosowana/-y jako składnik i/lub do obróbki żywności w procesie produkcyjnym lub do czyszczenia przedmiotów i urządzeń, które zgodnie z przeznaczeniem mogą mieć kontakt z żywnością, musi być objęta procesem pobierania próbek w sposób **zorientowany na ryzyko, zgodnie z celem C normy DIN EN ISO 19458**.


Zorientowany na ryzyko plan pobierania próbek do badania wody pitnej obejmuje co najmniej następujące informacje:

- lokalizację punktów poboru,
- poziom ryzyka,
- cel badania,
- częstotliwość badania,



- odniesienie do parametrów badania i wartości granicznych.

Rodzaj i częstotliwość należy określić w planie pobierania próbek przedsiębiorstwa.

 Plan punktów poboru

### **Odniesienie do dalszych dokumentów**

- wytyczne QS dotyczące jakości wody,
- Rozporządzenie (WE) nr 852/2004,
- Dyrektywa (UE) 2020/2184
- niemieckie Rozporządzenie w sprawie wody pitnej (TrinkwV),
- DIN EN ISO 19458: Jakość wody – Pobieranie próbek do analiz mikrobiologicznych.

### **2.3.2 Opracowanie planów czyszczenia i dezynfekcji**


Na podstawie analizy ryzyka należy określić plany czyszczenia i dezynfekcji, zawierające następujące informacje:

- Odpowiedzialność,
- używane produkty i instrukcje ich stosowania,
- czyszczone lub dezynfekowane obszary i urządzenia (w tym urządzenia chłodzące i pomieszczenia dla personelu),
- odstępy czasowe między kolejnymi czyszczeniami,
- obowiązki prowadzenia zapisów,
- symbole zagrożenia (jeśli wymagane).

Realizacja planów czyszczenia i dezynfekcji musi być dokumentowana.

### **Szkolenia**

Musi odbyć się szkolenie personelu odpowiedzialnego za czyszczenie, obejmujące m.in. środki pierwszej pomocy, procedury czyszczenia i oznakowania używanych środków czyszczących. Pracownicy muszą znać procedurę czyszczenia zgodnie z planem czyszczenia i dezynfekcji.

 plany czyszczenia i dezynfekcji

### **2.3.3 Kontrola mikrobiologiczna efektywności czyszczenia i dezynfekcji**

Do kontroli mikrobiologicznej środków czyszczących i dezynfekujących dostępny jest plan pobierania próbek zorientowany na ryzyko, który odpowiednio uwzględnia zarówno przestrzenną wielkość zakładu, złożoność procesów produkcyjnych, jak i rodzaj oraz ilość produktów. Pobieranie próbek ze zdefiniowanych miejsc odbywa się zgodnie z wewnętrzną oceną ryzyka. Badania powtarza się w odstępie co najmniej 4–8 tygodni. Zakres badania musi obejmować typy bakterii wymienione w sekcji „Analiza”.

### **Pobieranie próbek**

Pobieranie próbek musi odbywać się najpóźniej przed rozpoczęciem produkcji w obszarach, które mają bezpośredni wpływ na higienę produktu (np. noże, urządzenia do sterylizacji noży). Miejsca pobierania próbek muszą być wybrane raz i próbki powinny być pobierane na przemian. Pobieranie próbek musi odbywać się zgodnie z uznaną procedurą i musi być określone w planie pobierania próbek. Ponadto należy uwzględnić wymagania aktualnej wersji rozporządzenia zawierającego przepisy prawa żywnościowego w celu monitorowania chorób odzwierzęcych i odzwierzęcych czynników chorobotwórczych (ZoonoseV).

### **Analiza**

Aby określić stan higieny zakładu, koniecznie należy uwzględnić następujące rodzaje bakterii:

- Bakterie tlenowe mezofilne,
- Enterobacteriaceae,
- *Listeria* spp.

Analiza może być przeprowadzona zgodnie ze schematem analizy wg tabeli 6 (wartości orientacyjne). Należy określić stosowane wewnątrzzakładowo wartości graniczne.

Tabela 6: Schemat oceny kontroli wyniku czyszczenia i dezynfekcji

Obszar	Rodzaj bakterii	Wartość graniczna
Powierzchnie mające kontakt z żywnością: bezpośrednio po czyszczeniu i dezynfekcji	Liczba bakterii tlenowych mezofilnych <sup>(1)</sup>	≤100 jtk/100 cm <sup>2</sup>
	Enterobacteriaceae <sup>(1)</sup>	n.n./100 cm <sup>2</sup>
	<i>Listeria</i> spp.	0 jtk/100 cm <sup>2</sup>
Powierzchnie mające kontakt z żywnością: bezpośrednio przed produkcją	Liczba bakterii tlenowych mezofilnych	≤10 jtk/cm <sup>2</sup>
	Enterobacteriaceae	≤1 jtk/cm <sup>2</sup>
	<i>Listeria</i> spp.	zorientowana na ryzyko w zależności od produktu/procesu

<sup>(1)</sup> Wartości graniczne dla liczby bakterii tlenowych mezofilnych i Enterobacteriaceae w oparciu o normę DIN ISO 10516:2020-10

**Informacja:** Zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 2073/2005 podmioty prowadzące przedsiębiorstwa spożywcze produkujące żywność gotową do spożycia, która może stanowić zagrożenie dla zdrowia publicznego ze względu na *L. monocytogenes*, muszą w ramach planu pobierania próbek badać próbki z obszarów przetwarzania i sprzętu na obecność bakterii *L. monocytogenes*.


Badanie w kierunku *Listeria* spp. nie jest wymogiem prawnym, ale jest wymagane przez QS jako „wskaźnik higieny”, niezależnie od wymogów prawnych.

#### Rekomendacje dotyczące procedur pomocniczych

W celu kontroli czyszczenia i dezynfekcji rekomendowane są dodatkowe metody, takie jak pomiar ATP i/lub szybkie testy na zanieczyszczenia białkowe/białkopodobne.

#### Informacja zwrotna o wynikach

O wynikach należy jak najszybciej informować personel odpowiedzialny za czyszczenie. Zwłaszcza w przypadku niezadowolających wyników należy podjąć odpowiednie działania (np. szkolenie/instruktaż, kontrola sprzętu i środków czyszczących, konserwacja sprzętu czyszczącego, monitorowanie procesu czyszczenia). Podjęte działania należy udokumentować.

 Dowody na czyszczenie i dezynfekcję, protokoły z pobierania próbek, pomiary

#### 2.3.4 [K.O.] Zarządzanie ciałami obcymi

W przedsiębiorstwie wdrożone jest odpowiednie i skuteczne zarządzanie ciałami obcymi, które wyklucza lub ogranicza przeniknięcie ciał obcych do żywności. Na podstawie analiz ryzyka należy zidentyfikować i ocenić zagrożenia i możliwe źródła wnikania dla co najmniej następujących kategorii ciał obcych:

- metal,
- twardy plastik,
- miękki plastik,
- szkło,
- kamień,
- szkodniki,
- papier,
- drewno,
- smary,
- lakiery/powłoki (teflon),

- ciała obce swoiste dla gatunku (np. kości, chrząstki)

Zasadniczo należy stosować detektory ciał obcych (np. detektory rentgenowskie lub detektory metalu), konieczność jest sprawdzana podczas oceny ryzyka. Granice detekcji, kontrole działania (w tym odsortowywanie) dla poszczególnych urządzeń są zdefiniowane i w sposób potwierdzony przestrzegane. W przypadku produktów przeznaczonych do dostawy do konsumenta końcowego należy zapewnić technicznie możliwą detekcję metalowych ciał obcych wielkości <7 mm. Urządzenia należy konserwować raz do roku wg wytycznych producenta. Tworzywa sztuczne mające bezpośredni kontakt z żywnością powinny wyróżniać się w miarę możliwości wyraźnym kolorem (wyłączone są np. typowe dla branży czerwone skrzynki E2). Przed rozpoczęciem produkcji należy sprawdzić każdą maszynę/urządzenie pod kątem uszkodzeń. Środki, które należy podjąć w przypadku znalezienia ciał obcych (w tym jednostek zanieczyszczonych metalem) muszą być zdefiniowane i niezawodnie wykluczać wszelkie ryzyko dla produktu. Przypadki znalezienia ciał obcych są kategoryzowane, oceniana jest częstotliwość występowania, przyczyna przeniknięcia oraz podjęte środki (np. ocena reklamacji, kontrole procesów, komunikaty o błędach).


Odpowiedzialni pracownicy muszą być regularnie szkoleni w zakresie środków zapobiegawczych i kontrolnych.

 Dokumentacja zarządzania ciałami obcymi

### 2.3.5 Zwolnienie do produkcji

Przed rozpoczęciem produkcji musi odbyć się obchód zakładu i pomieszczenia produkcyjne muszą być codziennie zatwierdzane. Musi odbyć się optyczna kontrola skuteczności czyszczenia oraz kontrola pod kątem uszkodzeń. Zatwierdzenie musi zostać udokumentowane.

W przypadku odchyień należy określić działania korygujące. Wdrożenie działań korygujących jest dokumentowane.

 Dokumentacja zwolnienia do produkcji, wdrożenie działań korygujących

### 2.3.6 [K.O.] Receptury/specyfikacje

Dla wszystkich surowców są dostępne specyfikacje. Dla wszystkich samodzielnie wytworzonych produktów należy opracować receptury/specyfikacje. Dla wszystkich zakupionych produktów muszą być dostępne aktualne specyfikacje/listy składników, które co najmniej spełniają obowiązujące wymogi prawne. W recepturach/specyfikacjach muszą być wymienione wszystkie składniki. Receptury muszą być znane i dostępne właściwym pracownikom. Należy określić i stosować procedurę zmiany receptur/specyfikacji.

Przy produkcji towaru QS należy zrezygnować z mięsa odkostnionego mechanicznie. Podobnie zabronione jest przetwarzanie rdzenia kręgowego trzody chlewnej. Ponadto, w produkcji wyrobów QS, jest zabronione stosowanie obcego białka, które może podnosić analityczną wartość BEFFE, jako substytutu mięsa lub zamiennika mięsa.

Produkt musi spełniać odpowiednie wymagania/normy handlowe kraju przeznaczenia. W Niemczech obowiązują Niemieckie Wytyczne dotyczące Mięsa i Produktów Mięsnych.

**Informacja:** Produkty hybrydowe w rozumieniu produktów mieszanych mięsno-białkowych, preparatów białkowych lub hydrolizatów białkowych są zgodnie z przepisami prawnymi rozporządzenia w sprawie przekazywania konsumentom informacji na temat żywności (LMIV), są produktami własnego rodzaju i są wprowadzane do obrotu z nazwą opisową. Powyższe regulacje dotyczące wykorzystania obcego białka nie dotyczą zatem takich produktów, jednak wszystkie pozostałe wymagania mają zastosowanie bez ograniczeń przy produkcji złożonych produktów QS.

 Specyfikacje, receptury, zmiana receptur

### 2.3.7 Monitoring/zwalczanie szkodników

Należy zapewnić przestrzeganie wysokiego poziomu czystości i higieny we wszystkich obszarach pracy, aby uniknąć przyciągania szkodników i robactwa. W celu zabezpieczenia budynków i terenu przed szkodnikami muszą zostać podjęte zapobiegawcze środki ostrożności. Należy wprowadzić odpowiednie środki w celu monitorowania lub w razie potrzeby zwalczania szkodników.

Podczas monitorowania lub zwalczania szkodników działania te oraz kwalifikacje użytkownika muszą być zgodne z przepisami prawnymi danego kraju, jak również z odpowiednimi opisami produktów. Miejsca monitorowania i wabiki muszą być kontrolowane co najmniej raz w miesiącu, chyba że na podstawie oceny ryzyka określono inne częstotliwości kontroli. Należy stosować odpowiednie metody i środki zwalczania szkodników, aby zapewnić bezpieczeństwo zarówno żywności, jak i pracowników. Podczas zwalczania szkodników nie

można narażać bezpieczeństwa produktów wytwarzanych lub przechowywanych w zakładzie.

Stałe wabienie rodentycydami niezależnie od występowania jest dopuszczalne tylko w wyjątkowych przypadkach, jeśli jest przeprowadzane przez kompetentnego użytkownika (zwalczający szkodniki zgodnie z **rozporządzeniem o substancjach niebezpiecznych** załącznik I numer 4 ustęp 4.4). Wyjątkowy przypadek musi być udowodniony i udokumentowany przez eksperta w ramach corocznej analizy zagrożeń i oceny ryzyka. W tym przypadku można stosować wyłącznie wabiki dopuszczone do tego celu; za granicą mogą obowiązywać inne przepisy prawne, których należy odpowiednio przestrzegać.


Dokumentacja musi zawierać co najmniej następujące punkty:

- informacje o produktach stosowanych do zapobiegania i zwalczania szkodników,
- data podjęcia działania oraz informacje dotyczące zastosowanych ilości,
- dowód kwalifikacji pracowników zajmujących się zwalczaniem szkodników,
- plany miejsc kontroli pokazujące lokalizację stacji monitorowania i stacji z wabikami,
- zapisy stwierdzonych szkodników (ustalenia),
- plany działania w przypadku inwazji szkodników.

 Dokumentacja zwalczania szkodników


### 2.3.8 Postępowanie z produktami niezgodnymi

Postępowanie z niezgodnymi z wymaganiami surowcami, produktami pośrednimi i produktami końcowymi, środkami pomocniczymi i materiałami opakowaniowymi musi być uregulowane w przedsiębiorstwie i sprawnie funkcjonować. Szczególną uwagę należy zwrócić na postępowanie z produktami nieopakowanymi, które spadły na ziemię lub tymi, które z powodu wad produkcyjnych nie są zgodne ze specyfikacją. Decyzję o dalszym wykorzystaniu (zatwierdzenie, zablokowanie, odrzucenie) musi podjąć wyznaczony pracownik.

 Potwierdzenie wykorzystania/utylicacji produktów niezgodnych

### 2.3.9 Monitorowanie środków kontroli

Podczas kalibracji i monitorowania sprawności urządzeń i sprzętu używanego jako środki kontroli (np. termometry) należy przestrzegać odstępów czasu określonych przez producenta. Jeśli nie podano w tej kwestii wytycznych producenta, środki kontroli muszą być kalibrowane lub sprawdzane zgodnie z własną oceną ryzyka, ale co najmniej raz w roku (mniej więcej co 12 miesięcy). Należy uwzględnić metodykę pomiarową różnych środków kontroli. Sposób postępowania podczas kalibracji lub kontroli jest opisany dla każdego środka kontroli. Wyniki należy udokumentować (np. odchylenia, działania) i jednoznacznie przyporządkować. Musi być zagwarantowana dokładność pomiarów, niezawodność i przydatność zakładowych środków pomiarowych.

 Potwierdzenie kalibracji i monitorowanie środków pomiarowych

### 2.3.10 [K.O.] Zanieczyszczenie

Podczas oceny procesów produkcyjnych należy uwzględnić możliwe bezpośrednie i/lub pośrednie ponowne zanieczyszczenie lub zanieczyszczenie krzyżowe. Ryzyko przeniesienia niepożądanych substancji musi być zminimalizowane poprzez zastosowanie skutecznych środków podczas produkcji, przechowywania w zakładzie i transportu produktów.

### 2.3.11 Zarządzanie alergenami

W przedsiębiorstwie musi być uregulowane postępowanie z alergenami. W związku z tym muszą być dostępne wytyczne i instrukcje pracy. Pracownicy muszą być w wystarczającym stopniu przeszkoleni.

Zarządzanie alergenami obejmuje co najmniej następujące aspekty:

- analiza ryzyka zanieczyszczenia krzyżowego w procesie (z uwzględnieniem surowców, składników i dodatków lub półproduktów),
- środki mające na celu uniknięcie lub ograniczenie rozprzestrzeniania się alergenów,
- walidacja czyszczenia (w tym czyszczenia pośredniego) w przypadku istotnych procesów,
- regulacje dotyczące znakowania alergenów i znakowania ilości śladowych,
- informacja na temat alergenów w specyfikacjach surowców, półproduktów i produktów końcowych.

### 2.3.12 Oddzielanie produktów na podstawie danego gatunku zwierząt

Należy zwrócić uwagę na specyficzne dla danego gatunku zwierząt oddzielanie produktów, aby wykluczyć ich wzajemny negatywny wpływ. Zakłady, które rozdzielają procesy pracy w czasie ze względu na brak podziału przestrzennego, muszą zapewnić czyszczenie pośrednie. Począwszy od etapu rozbioru, oddzielanie produktów od poszczególnych gatunków musi być przeprowadzane na



podstawie analizy ryzyka operacyjnego, z uwzględnieniem aspektów mikrobiologicznych i etycznych, a także znaczenia transferu międzygatunkowego.

### 2.3.13 Dalsze przetwarzanie produktów pośrednich i końcowych oraz produktów poprawianych i uszkodzonych


Produkty pośrednie i końcowe, które ze względu na procesy technologiczne pozostają w liniach technologicznych, mogą być ponownie doprowadzone do procesu przetwarzania dopiero po dokładnej kontroli specjalistycznej przez odpowiednio przeszkolonych pracowników. Przetwarzanie produktów uszkodzonych lub naprawianych jest uregulowane wewnętrznie i jest przestrzegane (w szczególności w odniesieniu do aspektów zanieczyszczenia alergenami, jakości produktu, przestrzegania wytycznych, takich jak wytyczne Niemieckiego Kodeksu Żywnościowego, norm marketingowych i wymagań QS w odniesieniu do wymagań surowcowych i identyfikowalności).

### 2.3.14 Konserwacja i naprawa

Dla wszystkich pomieszczeń zakładowych, urządzeń i sprzętu, które mają wpływ na bezpieczeństwo produktu i procesu, należy sporządzić i wdrożyć plan konserwacji dla wszystkich zakładów, urządzeń i sprzętu, z zaplanowanymi środkami i odstępami czasowymi. Praca naprawcza i konserwacyjna nie mogą powodować żadnego zagrożenia dla bezpieczeństwa żywności. Prace te muszą być dokumentowane. Przed ich rozpoczęciem należy zapewnić higieniczne i bezpieczne warunki.

Plan konserwacji musi zawierać następujące elementy:

- obszary (zakładu) i pomieszczenia zakładowe,
- urządzenia i (wewnętrzne) systemy transportowe,
- zgodność stosowanych materiałów pomocniczych i smarów,
- odpowiedzialni pracownicy (właśni lub z firm zewnętrznych),
- częstotliwość.

 Plan konserwacji, dokumentacja prac konserwacyjnych i naprawczych

## 2.4 Stan techniczny/budowlany

Pomieszczenia żywnościowe oraz pomieszczenia, w których żywność jest przechowywana, przygotowywana, poddawana obróbce lub przetwarzana muszą być utrzymywane w czystości i zachowane w dobrym stanie i kondycji technicznej zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 852/2004** załącznik **II**. Wyposażenie, wystrój, konstrukcja, rozmieszczenie i wielkość pomieszczeń

żywnościowych musi pozwalać na odpowiednie czyszczenie i/lub dezynfekcję, zapobieganie lub minimalizowanie dostawania się zanieczyszczeń pochodzących z powietrza, oraz zapewniać odpowiednią przestrzeń roboczą pozwalającą na higieniczne przeprowadzanie wszelkich działań.

Pomieszczenia, w których żywność jest przechowywana, przygotowywana, poddawana obróbce lub przetwarzana, muszą być zaprojektowane i rozplanowane w sposób zapewniający odpowiednią higienę żywności oraz zapobiegający zanieczyszczeniu między działaniami i w ich trakcie. Ogólna koncepcja zakładu w odniesieniu do przepływu towarów i ludzi, jak również podział stref higieny są zdefiniowane i odpowiadają wrażliwości produktu.

Muszą być spełnione następujące wymagania:

- Powierzchnie podłóg i ścian muszą być utrzymane w nienagannym stanie i muszą być łatwe do czyszczenia, a w razie potrzeby do dezynfekcji. Nie mogą przepuszczać wody, muszą być wodoodporne i odporne na ścieranie oraz wykonane z nietoksycznego materiału. W razie potrzeby podłogi powinny mieć odpowiedni system odpływowy. Powierzchnie ścian powinny być gładkie do wysokości odpowiedniej do wykonywanych prac.
- Sufity (lub, w przypadku braku sufitów, wewnętrzne powierzchnie dachowe) oraz konstrukcje sufitowe powinny być skonstruowane i wykończone w sposób zapobiegający gromadzeniu się brudu oraz minimalizujący kondensację, rozwój pleśni i odrywanie się cząstek materiału.
- Okna i inne otwory muszą być skonstruowane w taki sposób, aby uniknąć gromadzenia się zanieczyszczeń. Jeśli można je otworzyć, muszą być wyposażone w siatki przeciw owadom, które można łatwo usunąć w celu czyszczenia. Otwieralne okna, które sprzyjają zanieczyszczeniu, muszą pozostać zamknięte i zaryglowane podczas procesu produkcyjnego.
- Należy zapewnić ochronę przed odpryskami (dla okien i lamp w obszarach produkcji i przechowywania żywności oraz bezpośrednich materiałów opakowaniowych na podstawie analizy ryzyka zarządzania ciałami obcymi).

- Drzwi muszą być łatwe do czyszczenia i, w razie potrzeby, dezynfekcji. Muszą one mieć odpowiednio gładkie i hydrofobowe powierzchnie.
- Powierzchnie (w tym powierzchnie wyposażenia) w obszarach przetwarzania żywności, w szczególności powierzchnie mające kontakt z żywnością, muszą być utrzymywane w nienagannym stanie i muszą być łatwe do czyszczenia oraz, w miarę potrzeby, do dezynfekcji. Muszą być wykonane z gładkiego, odpornego na ścieranie, korozję i nietoksycznego materiału.

## 2.5 Higiena pomieszczeń, urządzeń i sprzętu

Wszystkie pomieszczenia, urządzenia i maszyny, w których żywność jest przechowywana, przygotowywana, poddawana obróbce lub przetwarzana, muszą być w stanie czystym i higienicznym, bez zanieczyszczeń. Należy unikać gromadzenia się wody w martwych obszarach i miejscach korozji na urządzeniach i maszynach. Sprzęt roboczy (noże, piły itp.) musi być utrzymywany w sprawności i w odpowiednim stanie higienicznym.

## 2.6 Przeświet

Produkty nie mogą mieć bezpośredniego kontaktu z podłogą. Towar należy przechowywać i transportować w taki sposób, aby nie istniało ryzyko zanieczyszczenia. Pojemniki dopuszczone do transportu żywności nie mogą stać bezpośrednio na podłodze. Muszą być zawsze przechowywane na paletach lub mobilnych podkładach.

Wymóg ten nie dotyczy pojemników przemysłowych (np. BIG boxów) posiadających płozy lub nogi i przeznaczonych do ustawiania na podłodze. Jeśli pojemniki te są ustawiane jeden na drugim, należy przestrzegać wewnętrzzakładowych regulacji i unikać zanieczyszczenia żywności.

## 2.7 Personel

### 2.7.1 Ogólne zasady postępowania i higiena personelu

Muszą istnieć udokumentowane wytyczne dotyczące higieny personelu, które zostały przekazane pracownikom na szkoleniach. Wszystkie osoby (pracownicy, usługodawcy itp.) muszą przestrzegać i stosować wytyczne dotyczące higieny personelu. Należy uwzględnić co najmniej poniższe punkty:


- mycie i dezynfekcja rąk,
- jedzenie, picie, palenie i żucie gumy,
- postępowanie w przypadku urazów,
- paznokcie, biżuteria, piercing i zegarki,
- włosy i brody.

Każdy pracownik musi mieć do dyspozycji wystarczającą liczbę odpowiedniej odzieży ochronnej i nakryć głowy (w tym w razie potrzeby ochronę brody). Muszą istnieć wystarczające możliwości higieny rąk oraz znaki informacyjne dotyczące stosowania środków dezynfekcyjnych. Urządzenia do higieny rąk w pomieszczeniach produkcyjnych muszą spełniać co najmniej następujące wymagania:

- bieżąca woda o odpowiedniej temperaturze z kranów bezdotykowych (czujnik/wyłącznik kolonowy)
- mydło w płynie i środek dezynfekujący z dozownikami
- środki do higienicznego suszenia rąk

Jeśli dostępne są wieszaki na ubrania, należy je odpowiednio i sensownie rozmieścić.

Musi istnieć procedura, na podstawie której regularnie sprawdzana jest konsekwentna realizacja higieny personelu w zakładzie. Wyniki należy ocenić i w razie potrzeby wdrożyć działania optymalizacyjne. Wszystkie osoby, których praca ma wpływ na bezpieczeństwo produktu, muszą posiadać odpowiednie doświadczenie/przeszkolenie.

 Procedura wdrożenia i kontroli higieny personelu

### 2.7.2 Teren zakładu i przepisy dotyczące dostępu

Wszystkie budynki i obiekty zakładu muszą być zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych i utrzymywane w stanie zamkniętym. W związku z tym należy ustalić przepisy dotyczące dostępu do terenu zakładu. Pomieszczenia zakładowe, w których produkowana lub przechowywana jest żywność, nie mogą być dostępne dla osób nieupoważnionych. Osoby z zewnątrz mogą wejść na teren zakładu tylko w towarzystwie lub za zezwoleniem. Wszystkie osoby spoza zakładu, z wyjątkiem kierowców wykonujących czynności załadunkowe w wyznaczonej strefie ładunkowej, muszą zostać pouczone przed wejściem na teren zakładu. Jeżeli na teren zakładu wjeżdżają pojazdy zewnętrzne, np. pojazdy do usuwania odpadów, należy to uwzględnić w analizie ryzyka.

 Przepisy dotyczące dostępu

### 2.7.3 Pomieszczenia dla personelu i urządzenia sanitarne

Dla pracowników i osób spoza zakładu muszą być dostępne odpowiednie szatnie. Odzież codzienna i ochronna musi być przechowywana oddzielnie. Urządzenia sanitarne i pomieszczenia dla personelu muszą być czyste. Jeśli dostępne są prysznice, muszą być one sprawne i odpowiednio utrzymane.

### 2.7.4 [K.O.] Śluza higieniczna

Dostęp do obszarów produkcyjnych odbywa się poprzez śluzy higieniczne wyposażone w urządzenia umożliwiające skuteczne mycie, osuszanie i dezynfekcję rąk oraz skuteczne czyszczenie podeszew, tj.:

- bieżąca woda o odpowiedniej temperaturze z kranów bezdotykowych (czujnik/wyłącznik kolanowy),
- mydło w płynie i środek dezynfekujący z dozownikami,
- środki do higienicznego suszenia rąk,
- czyszczenie podeszew (alternatywnie zmiana obuwia przed wejściem).

Śluzy należy rozmieścić w odpowiednim miejscu, różne strefy higieny należy rozgraniczyć za pomocą śluz. Wejścia z warsztatu do zakładu również muszą być wyposażone w odpowiednie urządzenia. Śluz nie można omijać, nieuniknione wyjątki są dopuszczalne tylko w sytuacjach awaryjnych. Ścieki z mycia podeszew kierowane są do odpływu. Czyszczenie jest uregulowane w planach, wyposażenie nie może budzić zastrzeżeń z higienicznego punktu widzenia.

## 2.8 Szkolenia personelu

### 2.8.1 [K.O.] Szkolenie w zakresie higieny/niemiecka ustawa o ochronie przed zakażeniami (IfSG)

Na podstawie **rozporządzenia (WE) nr 852/2004** raz do roku (mniej więcej co 12 miesięcy) należy przeprowadzać w zakładzie szkolenia w zakresie higieny. Udokumentowane programy szkoleniowe muszą być zdefiniowane zgodnie z wymaganiami produktu i obszarami działalności pracowników.

Ten plan szkolenia musi zawierać następujące punkty:

- treści,
- odstępy czasowe między szkoleniami,
- uczestników i szkoleniowca,
- języki.

Pracownicy muszą być przeszkoleni zgodnie z wymogami **niemieckiej ustawy o ochronie przed zakażeniami (IfSG)**, a szkolenie to musi być udokumentowane. Szkolenie to należy przeprowadzać co najmniej raz do roku (mniej więcej co 12 miesięcy).

 Plan szkolenia i dowody szkolenia, instrukcja/zaświadczenie z lokalnej inspekcji sanitarnej

### 2.8.2 Informacja o systemie QS

Wszyscy pracownicy muszą być poinformowani o wymaganiach podręcznika systemu QS. Oprócz podstawowych zasad systemu QS muszą być przede wszystkim poinformowani o specyficznych wymaganiach związanych z obszarem ich działalności.

## 3 Wymagania dotyczące przetwórstwa

### 3.1 Chłodnie

#### 3.1.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

#### 3.1.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

Chłodnie muszą być czyste i higieniczne. Należy zapobiegać powstawaniu pleśni w chłodniach, a w razie potrzeby podjąć niezbędne kroki w celu jej usunięcia. Ponadto należy zadbać o ograniczenie oblodzenia do minimum. Agregaty chłodnicze muszą być regularnie konserwowane i znajdować się w doskonałym stanie pod względem higienicznym. Musi istnieć udokumentowany plan czyszczenia urządzeń chłodniczych. Muszą być dostępne dowody przeprowadzonego czyszczenia.

Pojemniki i wózki transportowe muszą być higieniczne.

### 3.1.3 Przeświet

⇒ 2.6 Przeświet

### 3.1.4 Zarządzanie magazynem

Musi istnieć wiarygodny i zrozumiały system zarządzania magazynem, który umożliwi szybkie i jednoznaczne rozpoznanie, kiedy towary zostały zmagazynowane. Każdy produkt lub jednostka opakowania muszą być jednoznacznie identyfikowalne. Należy przestrzegać zasady first in/first out. Warunki magazynowania nie mogą mieć negatywnego wpływu na właściwości produktu (zapakowany/niezapakowany).

Należy zwrócić uwagę na przestrzeganie daty minimalnej trwałości/daty przydatności do spożycia na opakowaniach dla konsumentów końcowych. W tym celu należy zapewnić regularne sprawdzanie daty minimalnej trwałości i daty przydatności do spożycia. Towar, którego data przydatności do spożycia upłynęła, nie może być sprzedawany ani dostarczany. Towary, których data minimalnej trwałości upłynęła, muszą być traktowane zgodnie z wewnętrznymi wytycznymi.

### 3.1.5 [K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury

Należy prowadzić dokumentację i monitorowanie temperatury. Ponadto musi być opisana i znana procedura w przypadku usterki technicznej.

W komorach głębokiego mrożenia, rozmrażania i chłodni mięsa należy utrzymywać następujące temperatury (patrz tabela 7 i tabela 8).

Tabela 7: Maksymalne temperatury produktu podczas rozbioru, magazynowania i transportu mięsa, mięsa mielonego i wyrobów mięsnych

Produkty	Miejsce pomiaru (P) <sup>(1)</sup>	Maksymalna temperatura [°C]	Źródło odniesienia
Mięso, świeże (oprócz drobiu)	P	+7	<b>rozporządzenie (WE) nr 853/2004</b> załącznik III sekcja I rozdział V numer 2b
Produkty uboczne uboju (m.in. podroby)	P	+3	<b>rozporządzenie (WE) nr 853/2004</b> załącznik III sekcja I rozdział V numer 2b
Mięso mielone	P	+2	<b>rozporządzenie (WE) nr 853/2004</b> załącznik III sekcja V rozdział III numer 2c
Wyroby mięsne	P	+4	<b>rozporządzenie (WE) nr 853/2004</b> załącznik III sekcja V rozdział III numer 2c
Mięso drobiowe (w tym podroby drobiowe) <sup>(2)</sup>	P	+4	<b>rozporządzenie (WE) nr 853/2004</b> załącznik III sekcja II rozdział V numer 3

<sup>(1)</sup> Temperatura produktu (P) to maksymalna temperatura, której należy przestrzegać we wszystkich punktach w żywności wymagającej chłodzenia.

<sup>(2)</sup> Mięso drobiowe używane w świeżych wyrobach drobiowych musi być przechowywane przez cały czas w temperaturze od -2 °C do +4 °C zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 1308/2013**.



Tabela 8: Warunki temperatury w chłodniach i komorach rozmrażania

Pomieszczenie	Optymalna temperatura pomieszczenia [°C]	Względna wilgotność powietrza [%]
Chłodnia	-1 – +2	85 – 95
Komory rozmrażania (ze strumieniem powietrza)	<10 (2-15)	ok. 90

 Potwierdzenie rejestracji i monitorowania temperatury, procedura w przypadku usterki technicznej

## 3.2 Mroźnie

### 3.2.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### 3.2.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

Chłodnie muszą być czyste i higieniczne. Należy zapobiegać powstawaniu pleśni w chłodniach, a w razie potrzeby podjąć niezbędne kroki w celu jej usunięcia. Ponadto należy zadbać o ograniczenie oblodzenia do minimum. Agregaty chłodnicze muszą być regularnie konserwowane i znajdować się w doskonałym stanie pod względem higienicznym. Musi istnieć udokumentowany plan czyszczenia urządzeń chłodniczych. Muszą być dostępne dowody przeprowadzonego czyszczenia.

Pojemniki i wózki transportowe muszą być higieniczne.

 Plan czyszczenia i dezynfekcji

### 3.2.3 Przeświet

⇒ 2.6 Przeświet

### 3.2.4 Zarządzanie magazynem

⇒ 3.1.4 Zarządzanie magazynem

### 3.2.5 **[K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury**

W pomieszczeniach lub obiektach, w których przechowywane są produkty, surowce i dodatki lub materiały pomocnicze, należy przestrzegać specyficznych warunków klimatycznych, takich jak temperatura, wilgotność powietrza itp. zgodnie ze specyfikacją przechowywanych produktów i **rozporządzeniem w sprawie żywności głęboko mrożonej (TLMV)**.

Temperatura musi być rejestrowana, dokumentowana i monitorowana (tabela 9). Ponadto musi być opisana i znana procedura w przypadku usterki technicznej.

Temperatura maksymalna, która musi być utrzymywana we wszystkich punktach żywności, wynosi -18 °C dla żywności mrożonej. Zgodnie z **TLMV** dla tych produktów dopuszczalny jest maksymalny wzrost temperatury o 3 °C.

Tabela 9: Specyfikacje temperatury dla mroźni

Pomieszczenie	Optymalna temperatura pomieszczenia [°C]	Względna wilgotność powietrza [%]
Mroźnia	min. -18	95 – 98

 Potwierdzenie rejestracji i monitorowania temperatury, procedura w przypadku usterki technicznej

### 3.3 Rozbiór, dalszy rozbiór

Rozbiór lub dalszy rozbiór obejmuje wszystkie procesy przygotowania surowców mięsnych do dalszych procesów przetwórstwa.

#### 3.3.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

#### 3.3.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

#### 3.3.3 Prześwit

⇒ 2.6 Prześwit


#### 3.3.4 [K.O.] Organizacja i procesy

Dla obszaru rozbioru lub dalszego rozbioru muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów.

#### 3.3.5 Postępowanie z produktami niezgodnymi

Postępowanie z produktami niezgodnymi (ropnie, nakłucia i produkty, które spadły), pomocami i materiałami opakowaniowymi musi być uregulowane i musi funkcjonować.

Decyzję o dalszym wykorzystaniu (zatwierdzenie, dodatkowa obróbka, zablokowanie, odrzucenie, utylizacja) musi podjąć odpowiedzialny pracownik.

 Potwierdzenia wykorzystania/utylizacji produktów niezgodnych

#### 3.3.6 [K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury

Należy przestrzegać temperatur wymaganych prawnie (**rozporządzenie (WE) nr 853/2004**), patrz tabela 7. Łańcuch chłodniczy nie może zostać przerwany. Podczas rozbioru należy utrzymać temperaturę pomieszczenia  $\leq 12$  °C lub zapewnić, aby temperatura mięsa nie przekraczała określonych temperatur (np. poprzez aktywnie chłodzone stoły robocze).

 Dokumentacja temperatury

### 3.4 Krojenie, porcjowanie i mielenie

Proces krojenia, porcjowania i mielenia obejmuje procesy porcjowania części mięsa (np. steki, produkty do grillowania), krojenia kawałków mięsa z zastosowaniem i bez zastosowania marynaty oraz produkcji mięsa mielonego.

#### 3.4.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

#### 3.4.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

### 3.4.3 Przeświet

⇒ 2.6 Przeświet

### 3.4.4 [K.O.] Organizacja i procesy

Dla obszaru krojenia, porcjowania i mielenia muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów.

### 3.4.5 [K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury

W procesie oraz podczas magazynowania i transportu należy przestrzegać temperatur wymaganych prawnie (rozporządzenie (WE) nr 853/2004 patrz tabela 7). Łańcuch chłodniczy nie może być przerwany, a zdrowie konsumenta nie może być zagrożone przez wzrost temperatury. Należy utrzymać temperaturę pomieszczenia  $\leq 12$  °C lub zapewnić, że temperatura mięsa nie przekracza określonych temperatur.

 Dokumentacja temperatury

## 3.5 Podział na partie

### 3.5.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### 3.5.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

### 3.5.3 Przeświet

⇒ 2.6 Przeświet

### 3.5.4 Organizacja i procesy

Dla obszaru podziału na partie muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów. Partie muszą być jednoznacznie tworzone, znakowane i dokumentowane.

## 3.6 Rozdrabnianie

### 3.6.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### 3.6.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

### 3.6.3 Przeświet

⇒ 2.6 Przeświet

### 3.6.4 Organizacja i procesy

Dla obszaru rozdrabniania muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów.

### 3.6.5 [K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury

Podczas mielenia w wilkach lub kutrach (np. produkcja farszu) należy przestrzegać łańcucha chłodniczego. Lód, który jest dodawany np. podczas mielenia w kutrze, musi składać się z wody pitnej. Czas odstania surowca musi być jak najkrótszy, a produkt zmielony w wilku lub kutrze musi być przetwarzany bezpośrednio bez zbędnych czasów odstania.

## 3.7 Nadziewanie

### 3.7.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### 3.7.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

### 3.7.3 Prześwit

⇒ 2.6 Prześwit

### 3.7.4 Organizacja i procesy

Dla obszaru nadziewania muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów.

## 3.8 Nagrzewanie, gotowanie, parzenie

### 3.8.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### 3.8.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

### 3.8.3 Organizacja i procesy

Dla obszaru nagrzewania, gotowania, parzenia muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów.

### 3.8.4 [K.O.] Rejestracja temperatury nagrzewania i gotowania

Muszą być dostępne i przestrzegane programy nagrzewania specyficzne dla danego produktu. Programy gotowania regulują temperaturę wnętrza oraz czas trwania procesu nagrzewania. Rejestracja temperatury/czasu musi być określona i udokumentowana. Odpowiedzialni pracownicy muszą regularnie sprawdzać specyfikacje temperatury/czasu, interweniować w przypadku odchyień i przeprowadzać określone działania korygujące. Należy przestrzegać parametrów obróbki cieplnej podanych w specyfikacji.

 Dokumentacja rejestracji temperatury/czasu

### 3.8.5 Chłodzenie

Po nagraniu produktów mięsnych należy je jak najszybciej ponownie schłodzić. Proces chłodzenia jest prowadzony w taki sposób, aby uniknąć ponownego zanieczyszczenia produktów poddanych obróbce cieplnej. Producenci muszą określić odpowiednie warunki w zależności od ryzyka. Jeśli do chłodzenia używana jest woda, należy stosować wodę pitną.

## 3.9 Produkcja konserw

### 3.9.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### 3.9.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

### 3.9.3 Organizacja i procesy

Dla obszaru produkcji konserw muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów. Na zakończenie procesu produkcji musi nastąpić wyrzykowa kontrola szczelności (kontrola zagięć) wyprodukowanych konserw. Uszkodzone jednostki (np. zdeformowane puszki) należy odsortować z procesu.

### 3.9.4 Czyszczenie i przygotowanie pojemników

Bezpośrednio przed napełnieniem pojemniki (puszki/słoiki) muszą być oczyszczone poprzez odpowiednią procedurę (płukanie, wydmuchiwanie, obracanie). Uszkodzone pojemniki należy oddzielić na początku procesu.

### 3.9.5 [K.O.] Rejestracja temperatury pasteryzacji/sterylizacji i kontrola czasu

Przestrzeganie parametrów obróbki cieplnej musi być udokumentowane dla każdego procesu. Dla poszczególnych grup produktów muszą być dostępne określone programy nagrzewania i chłodzenia. Używane termometry muszą być sprawne i odpowiednie do zamierzonego zastosowania oraz muszą być regularnie kalibrowane. Mieszanie się jednostek niepoddanych obróbce cieplnej i jednostek poddanych obróbce cieplnej, które przeszły proces pasteryzacji/sterylizacji, musi być wykluczone za pomocą środków wewnętrznych (np. oznakowanie, systematyczne oddzielanie przestrzenne).

 Dokumentacja rejestracji temperatury/czasu

### 3.9.6 Chłodzenie

Po nagrzaniu produktów mięsnych należy je jak najszybciej ponownie schłodzić. Proces chłodzenia jest prowadzony w taki sposób, aby uniknąć ponownego zanieczyszczenia produktów poddanych obróbce cieplnej. Producenci muszą określić odpowiednie warunki w zależności od ryzyka. Jeśli do chłodzenia używana jest woda, należy stosować wodę pitną.

## 3.10 Wędzenie

### 3.10.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### 3.10.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

### 3.10.3 Organizacja i procesy

Dla obszaru wędzenia muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów na produkty. Materiały używane do wytwarzania dymu muszą być odpowiednie i odpowiadać specyfikacjom.

## 3.11 Peklowanie

### 3.11.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### 3.11.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

Narzędzia i naczynia używane do peklowania muszą być sprawne i higieniczne. Szczególną uwagę należy zwrócić na wtryskarki, pojemniki na zalewę oraz stan zalewy, masownic, prasy do szynek i form.

### 3.11.3 Prześwit

⇒ 2.6 Prześwit

### 3.11.4 Organizacja i procesy

Dla obszaru peklowania muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów.

### 3.11.5 Regulacja temperatury

Podczas produkcji produktów peklowanych należy zachować korzystny dla produktu stosunek temperatury do czasu. Należy unikać niepożądanego wzrostu mikroorganizmów.

### 3.11.6 Stosowanie dodatków

Należy przestrzegać maksymalnych ilości stosowania dodatków określonych w **rozporządzeniu (WE) nr 1333/2008** i odpowiednio oznakować je podczas dostawy do konsumentów końcowych.

## **3.12 Suszenie i dojrzewanie**

### **3.12.1 Stan techniczny/budowlany**

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### **3.12.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń**

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

### **3.12.3 Przeświet**

⇒ 2.6 Przeświet

### **3.12.4 Organizacja i procesy**

Dla obszaru suszenia i dojrzewania muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów.

### **3.12.5 Regulacja temperatury**

Podczas produkcji surowych kiełbas i surowych wyrobów peklowanych należy zachować korzystny dla produktu stosunek temperatury do czasu. Należy unikać niepożądanego wzrostu mikroorganizmów.

### **3.12.6 [K.O.] Monitorowanie suszenia i dojrzewania**

Producenci surowych kiełbas i surowych wyrobów peklowanych muszą określić, przestrzegać i monitorować wartości docelowe specyficzne dla danego produktu (np. wartość pH, wartość aW i/lub utrata masy) w połączeniu z parametrami procesu dojrzewania. Przed dalszym wykorzystaniem towaru lub dostawą wartości te muszą być zachowane. Przedsiębiorstwo określa te wartości w swoim systemie HACCP.

 Dokumentacja parametrów dojrzewania

## **3.13 Krojenie, rozdrabnianie, owijanie**

### **3.13.1 Stan techniczny/budowlany**

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### **3.13.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń**

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

### **3.13.3 Przeświet**

⇒ 2.6 Przeświet

### **3.13.4 Organizacja i procesy**

Dla obszaru krojenia, rozdrabniania, owijania muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów. Materiał do owijania musi być przechowywany oddzielnie i transportowany do obszaru roboczego higieniczną drogą bez opakowania transportowego.

### **3.13.5 Zanieczyszczenie krzyżowe**

Podczas krojenia, rozdrabniania i owijania produktów należy uważać, aby nie doszło do zanieczyszczenia krzyżowego. Zwłaszcza podczas krojenia lub rozdrabniania produktów zawierających alergeny należy wykluczyć zanieczyszczenie. W związku z tym w przedsiębiorstwie muszą być dostępne odpowiednie specyfikacje i instrukcje pracy. Pracownicy muszą być w wystarczającym stopniu przeszkoleni.



## 4 Opakowanie

### 4.1 Etykietowanie i pakowanie

#### 4.1.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

#### 4.1.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

Czyszczenie musi być oddzielone przestrzennie i czasowo od procesów pakowania.


#### 4.1.3 Prześwit

⇒ 2.6 Prześwit

#### 4.1.4 [K.O.] Materiał opakowaniowy

Materiał opakowaniowy musi być magazynowany w oddzielnym obszarze. Materiały opakowaniowe i środki pomocnicze muszą być magazynowane i transportowane w taki sposób, aby ryzyko zanieczyszczenia było jak najmniejsze. Należy unikać uszkodzeń materiału opakowaniowego. Materiały opakowaniowe i środki pomocnicze muszą być odpowiednie do zamierzonego zastosowania i spełniać aktualne wymogi prawne.

W przypadku materiałów opakowaniowych z tworzywa sztucznego, mających bezpośredni kontakt z żywnością, musi być dostępna aktualna deklaracja zgodności (zgodnie z art. 16 rozporządzenia (WE) nr 1935/2004), a materiał opakowaniowy musi być odpowiedni, biorąc pod uwagę specyficzne cechy produktu (np. zawartość tłuszczu, wartość pH) i technologie (np. pasteryzacja). Dla wszystkich innych użytych bezpośrednich materiałów opakowaniowych (np. słoików) bezpieczeństwo jest potwierdzone.

 Deklaracja zgodności/deklaracja bezpieczeństwa

#### **Odniesienie do dalszych dokumentów:**


- Wzór deklaracji zgodności dla opakowań żywności

#### 4.1.5 [K.O.] Kontrola produktu końcowego

Do kontroli produktu końcowego muszą być stosowane określone procedury kontrolne, zapewniające prawidłową dostawę produktów. Należą tu:

- kontrola szczelności,
- kontrola wagi netto: wagi muszą być kalibrowane i regularnie kontrolowane. Kontrola wagi netto musi być przeprowadzana regularnie, udokumentowana i musi spełniać wymogi prawne. Ilość i zawartość (minus tolerancja) musi odpowiadać informacjom na opakowaniu lub specyfikacji,
- stężenie gazu ochronnego,
- kontrola temperatury,
- oznakowanie (etykiety, karty pakowania, znak QS, data minimalnej trwałości/data przydatności do spożycia/instrukcje przechowywania).

W przedsiębiorstwie musi istnieć procedura określania daty minimalnej trwałości/data przydatności do spożycia. Daty te muszą być określone dla każdej grupy produktów.

 Procedura kontrola produktu końcowego, określanie daty minimalnej trwałości/daty przydatności do spożycia

#### 4.1.6 [K.O.] Oznakowanie produktów

Wszystkie produkty z wołowiny muszą być oznakowane zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 1760/2000**, z uwzględnieniem **rozporządzenia (WE) nr 1308/2013** załącznik 7. W przypadku wieprzowiny i drobiu muszą być spełnione wymagania **rozporządzenia (WE) nr 1337/2013**. Zgodność z tymi przepisami można sprawdzić za pośrednictwem systemu ORGAINVENT do oznaczania pochodzenia mięsa. Jeżeli jest to wymagane przez **Rozporządzenie (UE) 2018/775**, należy zaznaczyć pochodzenie głównego składnika.

Na opakowaniu produktów żywnościowych przeznaczonych dla konsumenta końcowego muszą być podane następujące informacje:

- nazwa produktu spożywczego,
- wykaz składników (ewentualnie QUID),
- informacja o alergenach (także dla towaru luzem, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie przekazywania konsumentom informacji na temat żywności),
- ilość netto produktu spożywczego,
- data minimalnej trwałości/data przydatności do spożycia,
- ewentualne specjalne instrukcje dotyczące przechowywania i/lub instrukcje użytkowania,
- nazwa lub firma i adres podmiotu prowadzącego przedsiębiorstwo spożywcze,
- deklaracja wartości odżywczych (nie dotyczy produktów podstawowych i środków spożywczych zgodnie z załącznikiem V do rozporządzenia (WE) nr 1169/2011),
- numer zezwolenia UE/numer rejestrowy,
- utworzone z kawałków mięsa,
- dodana woda,
- data zamrożenia,
- oznaczenie miejsca pochodzenia, o ile jest wymagane prawnie,
- informacja o obróbce pod ciśnieniem tlenu, jeśli jest wymagana:  $\text{O}_2$

## 5 Inne części i pomieszczenia zakładu

### 5.1 Umywalnie i magazyny materiałów

#### 5.1.1 [K.O.] Pomieszczenie z przyprawami

Przyprawy muszą być przechowywane w czystych i uporządkowanych pomieszczeniach w zalecanych warunkach przechowywania. Przyprawy zawierające alergeny muszą być przechowywane w określonym miejscu i być uwzględniane w zarządzaniu alergenami. W pomieszczeniu z przyprawami należy wykluczyć zanieczyszczenie alergenami.

Dla stosowanych przypraw musi być dostępna aktualna specyfikacja. Jeśli przyprawy są wyjmowane z oryginalnych opakowań, etykieta i data minimalnej trwałości muszą być przeniesione na nowe pojemniki do przechowywania. Pojemniki na przyprawy muszą być całkowicie opróżnione, umyte i zdezynfekowane przed umieszczeniem w nich jakichkolwiek nowych towarów. Wszystkie przyprawy lub mieszanki przypraw muszą być wyraźnie identyfikowalne dzięki informacjom o identyfikowalności.

#### 5.1.2 Magazyn materiałów opakowaniowych

Materiały opakowaniowe muszą być przechowywane oddzielnie od innych towarów. Pomieszczenie musi być czyste i uporządkowane. W pomieszczeniach produkcyjnych należy stosować wyłącznie materiały opakowaniowe, z których usunięto już opakowanie zewnętrzne. Materiały opakowaniowe i środki pomocnicze muszą być magazynowane i transportowane w taki sposób, aby ryzyko zanieczyszczenia było jak najmniejsze.

#### 5.1.3 Umywalnie

Czyszczenie pojemników, w których przechowywane i transportowane jest mięso i produkty mięsne (skrzynki E2, wózki do załadunku itp.) musi odbywać się w sposób czysty i uporządkowany. Przede wszystkim należy zwrócić uwagę na dobre wysuszenie i brak wilgoci.

#### 5.1.4 Magazyn środków czyszczących i dezynfekcyjnych

Pomieszczenia lub obiekty, w których przechowywane są środki czyszczące i urządzenia do czyszczenia, są czyste i uporządkowane. Umożliwiają one higieniczne przechowywanie urządzeń, a w razie potrzeby wyraźne oddzielenie urządzeń dla obszaru czystego/brudnego. Urządzenia muszą być regularnie konserwowane i serwisowane. Musi istnieć procedura czyszczenia, a w razie potrzeby dezynfekcji pomieszczeń i urządzeń do czyszczenia. Procedurę tę należy stosować.

Wszystkie pojemniki na środki czyszczące należy jednoznacznie oznakować. W przypadku substancji potencjalnie niebezpiecznych dla środowiska należy podjąć dalsze środki ostrożności (np. wanny ochronne).

Dla chemikaliów i środków czyszczących muszą być dostępne aktualne karty charakterystyki i instrukcje zakładowe. Instrukcje zakładowe muszą być znane odpowiedzialnym pracownikom i być przechowywane na miejscu. Urządzenia i chemikalia do czyszczenia muszą być jednoznacznie oznakowane i przechowywane oddzielnie od żywności.

Dostęp do tego obszaru musi być ograniczony. Odpowiedzialność za przechowywanie i stosowanie środków czyszczących i dezynfekujących musi być uregulowana, a odpowiedzialni pracownicy muszą być przeszkoleni w zakresie postępowania z odpowiednimi chemikaliami.

 Karty charakterystyki, instrukcje zakładowe

## 5.2 Logistyka usuwania odpadów

### 5.2.1 Logistyka usuwania odpadów

Należy podjąć odpowiednie środki ostrożności w zakresie przechowywania i usuwania odpadów żywnościowych, niejadalnych produktów ubocznych i innych odpadów.

Produkty te należy jak najszybciej usunąć z pomieszczeń, w których znajduje się żywność nieopakowana. Należy przechowywać je w zamkniętych pojemnikach. Pojemniki te muszą być odpowiednie, utrzymywane w czystości, łatwe do czyszczenia i, w razie potrzeby, łatwe do dezynfekcji.

Wszystkie odpady muszą być usuwane w sposób higieniczny i przyjazny dla środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami i nie mogą bezpośrednio lub pośrednio wpływać na żywność. Strefa lub pomieszczenie, w którym gromadzone i tymczasowo magazynowane są odpady, a także znajdujące się tam pojemniki, powinny być w stanie czystym i higienicznym.

### 5.2.2 [K.O.] Produkty uboczne

W zakładzie musi być określone i odpowiednio realizowane postępowanie z produktami ubocznymi zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009** i jego **rozporządzeniem wykonawczym (WE) nr 142/2011**.

Zakład musi posiadać dowody pozwalające również na wyciągnięcie wniosków ilościowych dotyczących wykorzystania/utylizacji materiału ryzyka, kości, zanieczyszczonych produktów i zwrotów. Ponadto należy wykluczyć jakikolwiek negatywny wpływ na produkowaną żywność.

 Dokumenty handlowe

## 6 Przyjęcie i wydanie towaru, oznakowanie, wykorzystanie znaku QS, identyfikowalność i oddzielenie towaru

### 6.1 Przyjęcie towaru

#### 6.1.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

#### 6.1.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

Ponadto należy zabezpieczyć obszar przed inwazją szkodników poprzez zamykalne bramy i drzwi. Dostarczony towar należy również sprawdzić pod kątem występowania szkodników i w razie potrzeby podjąć odpowiednie środki.

#### 6.1.3 Prześwit

⇒ 2.6 Prześwit

#### 6.1.4 Organizacja i procesy

Dla obszaru przyjęcia i wydania towaru muszą być określone i odpowiednio realizowane ustrukturyzowane procesy pracy, kompetencje i kontrole towarzyszące procesom. Unika się możliwych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności lub niekorzystnych wpływów. Drogi towaru muszą być odpowiednio zoptymalizowane, aby nie doszło do zanieczyszczenia krzyżowego między towarem zapakowanym i niezapakowanym. Towar wymagający chłodzenia jest natychmiast przenoszony do chłodni (jeśli nie jest przetwarzany bezpośrednio) lub podejmowane są odpowiednie działania zapewniające zachowanie łańcucha chłodniczego.

### 6.1.5 Pojazdy dostawcze

Pojazdy dostawcze muszą być czyste i w higienicznym nienagannym stanie, nie wykazywać starych zabrudzeń. Ubiór kierowców i ewentualnie osób towarzyszących lub sposób obchodzenia się z towarem nie ma negatywnego wpływu na towar.

Przewożony towar jest ładowany w stanie higienicznym i nie wykazuje dużych zanieczyszczeń. Temperatura towaru odpowiada przepisom prawnym lub specyfikacjom. Wszystkie pojazdy transportu chłodniczego muszą być wyposażone w sprawne urządzenie do rejestracji temperatury. Rejestrację temperatury należy sprawdzać w regularnych odstępach czasu poprzez pomiar wyrywkowy. Kontrolę tę należy udokumentować.

 Kontrola rejestracji temperatury

### 6.1.6 [K.O.] Kontrola przyjęcia towaru

Kontrole przy przyjęciu towaru (przyjęcie zakupu) muszą być określone i udokumentowane. Muszą one obejmować wszystkie istotne produkty. W razie potrzeby kontrola przyjęcia towarów musi być dostosowana do zmienionych warunków produkcji, magazynowania lub transportu. Podczas kontroli przy przyjęciu towarów należy zarejestrować punkty istotne dla bezpieczeństwa żywności (np. temperatury).

Musi istnieć możliwość zidentyfikowania, które produkty zostały nabyte od którego dostawcy.

 Procedura kontroli przyjęcia zakupu, lista dostawców

### 6.1.7 [K.O.] Oznakowanie nabytego towaru QS

Oznakowanie towaru QS musi być jednoznaczne. Ponadto należy zapewnić jednoznaczne oznakowanie odpowiednich dokumentów towarzyszących (zwykle dowodów dostawy lub powiadomień o wysyłce za pośrednictwem EDI), tak aby w każdej chwili można było ustalić wyraźne odniesienie między towarami QS a dokumentem towarzyszącym/fakturami itp.

### 6.1.8 [K.O.] Temperatura produktu

Temperatura produktu nie może przekraczać wartości wymienionych w tabeli 7. Jeżeli w przedsiębiorstwie zostały określone i uzgodnione z dostawcą niższe temperatury, należy ich przestrzegać i uwzględniać przy przyjęciu towarów. Temperatury towarów wymagających chłodzenia muszą być rejestrowane i dokumentowane w ramach kontroli przyjęcia towaru.

 Dokumentacja temperatury

## 6.2 Wydanie towaru i zarządzanie zwrotami

### 6.2.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

### 6.2.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

### 6.2.3 Przeświet

⇒ 2.6 Przeświet

### 6.2.4 [K.O.] Kontrola wydania towaru

W dziale wydania towaru należy ustanowić jasne procedury i procesy, uwzględniające co najmniej następujące punkty i zapewnić ich przestrzeganie:

- identyfikowalność towaru,
- temperatura,
- uszkodzenia/zanieczyszczenia,
- bezpieczeństwo transportu / opakowanie.

W zakładzie musi odbywać się ustrukturyzowana i identyfikowalna kontrola wydania towaru. Należy określić postępowanie z odchyleniami. Odpowiedzialni pracownicy muszą być przeszkoleni w zakresie postępowania z produktami niezgodnymi. Transport musi odbywać się zgodnie z wymaganiami produktu. Należy przedstawić w związku z tym odpowiednie dowody.

 Procedura kontroli wydania towaru, lista klientów QS

Musi istnieć możliwość zidentyfikowania, które produkty zostały dostarczone dla którego klienta.

### 6.2.5 Zarządzanie reklamacjami


Istnieje system rozpatrywania skarg produktowych (w tym oficjalnych skarg urzędowych) i reklamacji produktów, obejmujący co najmniej regulacje:

- dotyczące rejestracji i oceny skarg i reklamacji,
- dotyczące wprowadzenia i realizacji działań korygujących,
- dotyczące odpowiedzialności i wewnętrznej komunikacji.

### 6.2.6 [K.O.] Zarządzanie zwrotami

Musi istnieć system przetwarzania i obsługi zwrotów. Zwrot to odesłanie towarów do dostawcy, np. z powodu wad lub nieprawidłowego zamówienia. W momencie zwrotu towarów są one ponownie w posiadaniu nadawcy. W ramach przetwarzania zwrotów regulowane jest odpowiednie przyporządkowanie i procesowanie:

- przyjęcie i klasyfikacja zwrotów,
- oznakowanie i oddzielenie towaru QS i towaru nie-QS,
- działania korygujące,
- obowiązki dokumentacyjne,
- odpowiedzialność.

 Dokumentacja zarządzania zwrotami

### 6.2.7 Organizacja i procesy

Proces zarządzania wydaniem towaru i zwrotami musi przebiegać zgodnie z ustrukturyzowanymi procesami. Klasyfikacja stanowisk pracy pracowników musi odpowiadać procesowi pracy i być jasno podzielona, tak aby uniknąć ewentualnych zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności. Partie muszą być jednoznacznie tworzone, znakowane i dokumentowane.

## 6.3 Oznakowanie i wykorzystanie znaków QS

### 6.3.1 [K.O.] Oznakowanie wprowadzonego na rynek towaru QS

Towary, które są wprowadzane do obrotu jako towary QS, muszą być wyraźnie oznakowane przy wydawaniu towarów (np. stemplowanie poówek znakiem kontroli, użycie znaku, etykietowanie skrzynek E2 etykietą QS, identyfikowalność za pomocą numeru uboju itp.) Odniesienie do towarów QS może być dokonane bezpośrednio poprzez etykietowanie towarów lub poprzez zdefiniowane kodowanie (z linkiem do specyfikacji). Ponadto należy zapewnić wyraźne oznakowanie odpowiednich listów przewozowych (dowód dostawy), aby w dowolnym momencie można było ustalić odniesienie między towarami QS a listem przewozowym/fakturą itp.

Partnerzy systemowi mogą oznaczać towary QS jako takie w dokumentach towarzyszących tylko wtedy, gdy odsprzedawca jest również partnerem systemowym QS. Jeżeli na poziomie klienta biznesowego towar QS jest odsprzedawany partnerom spoza systemu QS, towar ten nie może być oznaczony jako taki w dokumentach towarzyszących, chyba że można oczekiwać, że odsprzedawca nie będzie już aktywnie reklamował tego towaru jako towaru QS w ramach swojej działalności i w kontaktach ze swoimi klientami (np. poprzez ogólną informację w dokumentach towarzyszących).

### Wprowadzanie na rynek towaru luzem

Jeżeli w jednym pojemniku transportowym przewożone są zarówno luzne, niepakowane towary QS, jak i luzne, niepakowane towary nie-QS (np. kiełbasa na ladę obsługi), niedopuszczalne jest oznaczanie pojemnika znakiem QS. Zalecane jest znakowanie poszczególnych produktów (np. banderolą). W takim przypadku oznaczenie QS może być dokonane jedynie na odpowiednim dowodzie dostawy. Ważne, aby odbiorca został poinformowany, które artykuły z zamówienia spełniają wymogi QS i tym samym mogą być wprowadzane do obrotu jako towary QS. W tym celu należy udostępnić pracownikom handlu detalicznego żywnością wykaz informujący, które produkty są towarami QS, a które nie. Ponadto procedura ta jest dopuszczalna tylko wtedy, gdy możliwe jest rozróżnienie zrozumiałe dla osób trzecich (np. oddzielenie towarów QS i towarów nie-QS według rodzaju).

 Dokumenty przyjęcia i wydania towaru

### 6.3.2 Wykorzystanie znaków QS

⇒ [K.O.] 6.3.1 Oznakowanie wprowadzonego na rynek towaru QS

Partnerzy systemowi są uprawnieni do używania znaku QS, jeśli zostali dopuszczeni do jego używania umową z QS (umowa systemowa).

Używanie znaku QS jest dozwolone tylko zgodnie z **katalogiem projektowym**. Partnerzy systemowi mogą sprzedawać towar, który jest już zapakowany w celu dostarczenia do konsumenta końcowego i posiada znak QS tylko innym uczestnikom systemu. Sprzedaż partnerom spoza systemu QS jest niedozwolona.

#### **Odniesienie do innych dokumentów:**

- Wyjaśnienia Stosowanie znaku certyfikacji QS dla produktów kompozytowych
- Katalog wzorów dla znaku certyfikacji QS
- Dokument dotyczący pomocy roboczej dla mięsa i produktów mięsnych: oznakowanie towarów QS

## 6.4 Identyfikowalność i pochodzenie

### 6.4.1 [K.O.] Metodyka identyfikowalności

Wielkość produkowanych partii musi być określona w celu zapewnienia identyfikowalności. Należy zagwarantować identyfikowalność co najmniej do artykułu lub grupy artykułów produkcji dziennej w danym dniu. System oznakowania i rejestracji musi być zrozumiały dla osób trzecich i zapewniać jednoznaczną identyfikację towaru QS oraz identyfikowalność i wiarygodność przepływu towarów w każdym momencie. Partnerzy systemowi muszą ustanowić systemy i procedury dotyczące identyfikowalności zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 178/2002**.

Przy tworzeniu partii wołowiny oraz jej znakowania i rejestracji w systemie QS muszą być wiążąco przestrzegane wymagania art. 4 **rozporządzenia (WE) nr 1825/2000**. W przypadku wieprzowiny i drobiu muszą być spełnione wymagania artykułu 4 i 5.3 **rozporządzenia (UE) nr 1337/2013**. Ponadto należy przestrzegać regulacji krajowych.

Partnerzy systemowi muszą ustanowić systemy identyfikowalności, które zapewnią, że informacje dotyczące identyfikowalności będą dostępne w QS w ciągu 24 godzin od skontaktowania się z partnerem systemowym. Wewnętrzne procesy identyfikowalności muszą być tak zaprojektowane, aby odpowiednie informacje były zebrane w ciągu czterech godzin.

Zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 931/2011** i w ramach systemu QS dla klientów i dostawców istotne są następujące informacje:

- nazwa, adres i numer telefonu podmiotu prowadzącego przedsiębiorstwo spożywcze, przez który produkt spożywczy został wysłany,
- nazwa i adres nadawcy (właściciela), jeśli nie jest nim podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze, przez który produkt spożywczy został wysłany,
- nazwa i adres podmiotu prowadzącego przedsiębiorstwo spożywcze, do którego produkt spożywczy zostanie wysłany,
- nazwa i adres odbiorcy (właściciela), jeśli nie jest nim podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze, do którego produkt spożywczy zostanie wysłany,
- QS-ID lub numer lokalizacji (o ile ten numer identyfikacyjny jest nadawany w ramach systemu QS),
- rodzaj i ilość dostarczonych produktów z jednoznacznym odniesieniem artykułu do surowców, półproduktów i produktów końcowych,
- data wysyłki, data dostawy i/lub data uboju (data uboju istotna tylko dla poziomu uboju/rozbioru),
- nr partii (jeśli jest tworzony w procesie produkcji).

Na etapie przetwórstwa ww. informacje muszą być przekazywane do QS w formie możliwym do odczytu elektronicznego.

 Tworzenie partii, system identyfikowalności

### 6.4.2 [K.O.] Kontrola identyfikowalności

Wprowadzony w zakładzie system znakowania i rejestracji musi umożliwiać w każdej chwili jednoznaczną identyfikację produktów jako towaru QS oraz przeprowadzenie identyfikowalności towarów na przykładzie z produkcji lub wydania towarów zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 178/2002**. Dotyczy to także opakowania i przypraw.



System znakowania i rejestracji jest testowany co najmniej raz w roku (mniej więcej co 12 miesięcy). Uwzględniane są wszystkie istotne przepływy towaru. Test należy udokumentować, a wyniki przedstawić w wiarygodny sposób.

Przy kontroli identyfikowalności należy również uwzględnić towary, o których wiadomo, że są produktami QS, ale nie są oznakowane jako towar QS.

 Kontrola identyfikowalności

#### **6.4.3 [K.O.] Porównanie ilości**

Musi istnieć wiarygodny związek między ilością zakupionych towarów QS a ilością wyprodukowanych lub zmagazynowanych towarów QS. W związku z tym muszą być dostępne i zrozumiale przygotowane w systemie wewnętrznym odpowiednie dane i dokumenty, z uwzględnieniem:

- ewidencji ilościowej w dokumentach przyjęcia towaru (np. dowody dostawy, kontrola przyjęcia towaru),
- ewidencji ilościowej w dokumentach wydania towaru (np. dowody dostawy),
- ewidencji ilościowej stanów magazynowych (magazyny wewnętrzne i zewnętrzne),
- rządkowania danych surowca do produktu końcowego (np. specyfikacje),
- określonych tolerancji (ścinki, strata),
- określonych jednostek ilości (do wiarygodnego przyporządkowania),
- procesów zleconych na zewnątrz (mrożenie, rozmrażanie, przepakowywanie itp.).

 Dokumenty przyjęcia towaru i dokumenty wydania towaru oraz ilość towarów w chłodni/mroźni

#### **6.4.4 [K.O.] Kontrola zezwolenia na dostawę QS**


Zakłady dostarczające towar QS muszą być w momencie dostawy jednoznacznie zidentyfikowane w bazie danych QS jako uprawnieni do dostawy partnerzy systemowi. Podobnie przy dostawie towaru należy sprawdzić zatwierdzenie klienta w bazie danych QS.

 Udokumentowana procedura sprawdzania zezwolenia na dostawę w platformie oprogramowania QS

#### **6.4.5 [K.O.] Oddzielenie i identyfikacja towaru QS/nie-QS**

W całym zakładzie, na wszystkich etapach produkcji, musi istnieć i być zagwarantowana zrozumiała systematyka oddzielania, znakowania i separacji partii towarów QS i towarów nie-QS w przedsiębiorstwie. Jeśli w zakładzie nie ma w danym momencie towaru QS, należy to w odpowiedni sposób przedstawić w procedurze oddzielania towarów.

Należy unikać pomieszania towaru QS i nie-QS. Wszyscy pracownicy, którzy pracują z produktami, muszą pracować w taki sposób, aby nie dochodziło do pomyłek.

 Systematyka oddzielania towaru QS i towaru nie-QS

### **6.5 Flota samochodowa**

#### **6.5.1 Możliwości mycia pojazdów transportowych**

Dla pojazdów transportowych/dostawczych muszą być dostępne odpowiednie urządzenia do mycia i dezynfekcji w wystarczającej liczbie.

#### **6.5.2 Czyszczenie i dezynfekcja**

Czyszczenie i dezynfekcja pojazdów do transportu zwierząt oraz pojazdów chłodni do przewozu żywności musi odbywać się oddzielnie pod względem czasowym lub przestrzennym. Należy zwrócić uwagę, aby nie było wzajemnego negatywnego wpływu (aerozole!). Procedura sprawdzania skuteczności czyszczenia i dezynfekcji pojazdów chłodni musi być określona, regularnie stosowana i udokumentowana.

Jeżeli nie podjęto odpowiednich środków do czyszczenia i dezynfekcji ciężarówek w miesiącach zimowych (myjnia), należy udostępnić środek dezynfekujący na zimne miesiące, który jest skuteczny również w temperaturach poniżej zera.

 Kontrola czyszczenia i dezynfekcji

#### **6.5.3 System monitorowania temperatury**

W każdym momencie musi być zapewniona wymagana temperatura produktu. Prawidłowa temperatura produktu musi być zawsze potwierdzana za pomocą odpowiedniej metody, takiej jak pomiar temperatury na produkcie lub działająca jednostka rejestrująca temperaturę.



## Moduł dodatkowy VLOG „Bez inżynierii genetycznej”


Moduł dodatkowy VLOG jest opublikowany jako oddzielny dokument.

## 7 Definicje

### 7.1 Objaśnienie znaków

Kryteria K.O. oznaczone są literami **[K.O.]**

Odniesienia do dodatkowo obowiązujących dokumentów są wyróżnione w **tekście pogrubioną czcionką**.

 Znak ten oznacza: należy prowadzić pisemną dokumentację. Obok tego znaku podane są także dokumenty, które można wykorzystać jako dowód. Można stosować wszystkie systemy kontroli i dokumentacji (również cyfrowe), które potwierdzają spełnienie wymagań.

Odniesienia do innych rozdziałów wytycznych oznaczono znakiem ⇒.

Informacje są oznaczone słowem **Informacja**: *napisanym kursywą*.

### 7.2 Skróty

K.O. Knock out

MHD Data minimalnej trwałości (skrót nie występuje w polskiej wersji Wytycznych)

### 7.3 Pojęcia i definicje

- Procesy zlecone na zewnątrz

W systemie QS procesy zlecone na zewnątrz są zdefiniowane jako procesy częściowe lub kompletne procesy produkcji, magazynowania i/lub handlu/dystrybucji, które są zlecane przez uczestniczące przedsiębiorstwo. Jeśli produkty mają być promowane znakiem QS zgodnie z katalogiem projektowym QS, firmy te muszą obowiązkowo uczestniczyć w systemie QS.

- CCP (Critical Control Point – Krytyczny Punkt Kontroli)

Punkt, procedura, proces lub operacja robocza, w których można przeprowadzić kontrolę i jest ona niezbędna, aby zapobiec lub wyeliminować zagrożenia bezpieczeństwa żywności lub zmniejszyć je do akceptowalnego poziomu.

- HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point – Analiza Ryzyka i Krytyczny Punkt Kontroli)

System, który identyfikuje, ocenia i kontroluje ryzyko istotne dla bezpieczeństwa żywności.

- Koncepcja HACCP

Dokumentacja zgodna z zasadami HACCP zapewniająca kontrolę ryzyka istotnego dla bezpieczeństwa żywności.

- Towar QS

Towar QS to towar, który został wyprodukowany i/lub wprowadzony na rynek w zakładzie posiadającym certyfikat QS, zgodnie z wymogami systemu QS.

- Czerwone mięso

Termin „czerwone mięso” obejmuje wołowinę, cielęcinę i wieprzowinę.

- Białe mięso

Termin „białe mięso” obejmuje mięso z kurczaka, indyka i kaczki.

Wykaz ogólnych terminów i definicji znajduje się w **Wytycznych dotyczących zbioru przepisów ogólnych**.

## 8 Załączniki

### **Załącznik Dodatkowy moduł "Convenience"**

Załączniki są publikowane jako fragmenty.

## Informacja rewizyjna, wersja 01.01.2024

Kryterium/wymóg	Zmiany	Data zmiany
1.1 Zakres	<b>Uzupełnienie:</b> Odniesienie do zgodności z wymogami załącznika "Stosowanie znaku certyfikacji dla produktów złożonych" oraz wyjaśnienie, że zakres etapu hurtowego handlu mięsem jest już objęty etapem przetwarzania.	01.01.2024
2.1.4 Kultura bezpieczeństwa żywności	<b>Uzupełnienie:</b> deklaracja, że uczestnictwo w systemie QS i pomyślna certyfikacja stanowią dowód wdrożenia kultury bezpieczeństwa żywności. Promowanie i ocena świadomości definiowana jest jako zadanie kierownictwa. <b>Usunięcie:</b> usunięto podejście interdyscyplinarne i dokumentację z przykładami. <b>Uzupełnienie:</b> kolejne załączniki zostały uzupełnione wdrożeniem w systemie QS przepisów Rozporządzenia (UE) 2021/382.	01.01.2024
2.1.5 Zlecenie prac dostawcom	<b>Uzupełnienie:</b> Dodano uwagę, że wymagania Przewodnika Logistycznego dla Mięsa i Produktów Mięsnych muszą być spełnione w zakresie przechowywania i transportu. Dodano listę etapów, pomiędzy którymi odbywa się transport towarów QS oraz odpowiedzialność klienta. <b>Dostosowanie:</b> obowiązek certyfikacji (01.01.2024) dla przewoźników w imieniu uczestników systemu QS. <b>Uzupełnienie:</b> Rynek gotówkowy objęty zwolnieniem z certyfikacji. <b>Uzupełnienie:</b> dodano odniesienie do innych dokumentów (Wytyczne dotyczące logistyki mięsa i produktów mięsnych).	01.01.2024
2.3.1 Jakość wody	<b>Dostosowanie:</b> w odniesieniu do dalszych dokumentów Dyrektywa 98/83/WE została zastąpiona Dyrektywą (UE) 2020/2184.	01.01.2024
2.3.2 Opracowanie planów czyszczenia i dezynfekcji	<b>Dostosowanie:</b> zmiana nazwy wymagania na „Opracowanie planów czyszczenia i dezynfekcji” w związku z wydzieleniem dodatkowego rozdziału.	01.01.2024
2.3.3 Kontrola mikrobiologiczna efektywności czyszczenia i dezynfekcji	<b>NOWOŚĆ:</b> dodano nowy rozdział (poprzednio będący częścią rozdziału 2.3.2). <b>Uzupełnienie:</b> obowiązkowe typy bakterii określone w zakresie badania. <b>Uzupełnienie:</b> dodano zalecenia dotyczące metod pomocniczych.	01.01.2024

Kryterium/wymóg	Zmiany	Data zmiany
2.3.7 Zwalczanie szkodników	<b>Dostosowanie:</b> dostosowano odpowiednie sekcje Rozporządzenia o Substancjach Niebezpiecznych (obecnie: Załącznik I, nr 4, paragraf 4.4).	01.01.2024
2.3.10 <b>[K.O.]</b> Zanieczyszczenie	<b>Uzupełnienie:</b> Wymóg zdefiniowany jako kryterium K.O.	01.01.2024
2.3.12 Separacja produktów w zależności od gatunku zwierząt	<b>Dostosowanie:</b> separacja produktów pod względem gatunkowym na podstawie analizy ryzyka operacyjnego, z uwzględnieniem aspektów mikrobiologicznych, etycznych i znaczenia przeniesienia (carryover) międzygatunkowego.	01.01.2024
2.3.14 Konserwacja i naprawy	<b>Uzupełnienie:</b> dodano wymóg zapewnienia higieny i bezpieczeństwa przed rozpoczęciem prac.	01.01.2024
2.7.4 <b>[K.O.]</b> Śluza higieniczna	<b>Uzupełnienie:</b> Śluzy higieniczne umożliwiające również dostęp z warsztatu do firmy.	01.01.2024
3.1.6 Separacja produktów w zależności od gatunku zwierząt	<b>Usunięcie:</b> Wymóg zostanie poddany przeglądowi zgodnie z punktem 2.3.12.	01.01.2024
4.1.6 <b>[K.O.]</b> Etykietowanie produktu	<b>Dostosowanie:</b> Wskazanie pochodzenia podstawowych składników: Dodano rozporządzenie (UE) 2018/775. <b>Usunięcie:</b> Usunięto odniesienie do dalszej dokumentacji.	01.01.2024
6.3.1 <b>[K.O.]</b> Oznakowanie wprowadzonego na rynek towaru QS	<b>Wyjaśnienie:</b> Odniesienie do towarów QS może być dokonane bezpośrednio poprzez etykietowanie towarów lub poprzez zdefiniowane kodowanie (z linkiem do specyfikacji).	01.01.2024
6.3.2 Używanie znaku QS	<b>Uzupełnienie:</b> dodano odniesienie do innych dokumentów (trzy załączniki).	01.01.2024
8.1 Załączniki Stosowanie znaku certyfikacji QS dla produktów kompozytowych	<b>Dostosowanie:</b> Dokument nie jest już wymieniony jako załącznik, ale jako wyjaśnienie (patrz 1.1 Zakres obowiązywania).	01.01.2024
8 Załączniki Załącznik Dodatkowy moduł "Convenience"	<b>NOWOŚĆ:</b> Dodatkowy moduł oparty na wymaganiach wytycznych "Convenience". Dla uczestników programu, którzy wytwarzają	01.01.2024

Kryterium/wymóg	Zmiany	Data zmiany
-----------------	--------	-------------

produkty o niskiej zawartości QS i chcą używać znaku certyfikacji.

#### Zastrzeżenie dotyczące płci

Ze względu na lepszą czytelność i łatwiejsze zrozumienie, QS używa w odpowiednich tekstach rodzaju męskiego zgodnie z powszechnym założeniem w języku polskim. Niniejszym wyraźnie odnosimy się do wszystkich tożsamości płciowych, bez żadnych wartościujących różnic.



Wytyczne  
**Przetwórstwo mięsa  
i produktów mięsnych**

**Gender Disclaimer**

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit und leichteren Verständlichkeit verwendet QS in einschlägigen Texten das in der deutschen Sprache übliche generische Maskulinum. Hiermit sprechen wir ausdrücklich alle Geschlechteridentitäten ohne wertenden Unterschied an.

**QS Qualität und Sicherheit GmbH**

Geschäftsführer: Dr. A. Hinrichs

Schwertbergerstr. 14, 53177 Bonn

T +49 228 35068 -0

F +49 228 35068 -10

E [info@q-s.de](mailto:info@q-s.de)

Foto: QS

**q-s.de**