

Wytyczne
Ubój/rozbiór



Version: 01.01.2024



Spis treści

1	Podstawowe informacje	6
1.1	Zakres obowiązywania	6
1.2	Odpowiedzialność	6
2	Wymagania ogólne	6
2.1	Ogólne wymagania systemowe	6
2.1.1	Dane zakładu	6
2.1.2	Zarządzanie incydentami i sytuacjami kryzysowymi	7
2.1.3	Koncepcja postępowania w razie poważnego zdarzenia	7
2.1.4	Kultura bezpieczeństwa żywności	8
2.1.5	Zlecenie prac usługodawcom	8
2.2	Kontrola własna i HACCP	9
2.2.1	[K.O.] Przeprowadzanie kontroli własnych	9
2.2.2	Monitorowanie bakterii Listeria	13
2.2.3	Postępowanie z dokumentami	14
2.2.4	[K.O.] Plan HACCP / systemy zarządzania bezpieczeństwem żywności	14
2.2.5	Zespół HACCP	14
2.2.6	Opis produktu	14
2.2.7	Diagramy przepływów	14
2.2.8	Analiza zagrożeń	15
2.2.9	Krytyczne punkty kontroli (CCP)	15
2.2.10	Wartości graniczne dla CCP	15
2.2.11	Monitorowanie i weryfikacja wartości granicznych dla CCP	15
2.2.12	Działania korygujące dla CCP	15
2.2.13	Odpowiedzialność	15
2.2.14	Zapisy	15
2.2.15	Weryfikacja HACCP	15
2.3	Dobra praktyka produkcyjna i higieniczna	15
2.3.1	Jakość wody	15
2.3.2	Opracowanie planów czyszczenia i dezynfekcji	16
2.3.3	Kontrola mikrobiologiczna efektywności czyszczenia i dezynfekcji	16
2.3.4	Zarządzanie ciałami obcymi	17
2.3.5	Zwolnienie do produkcji	18
2.3.6	Monitoring/zwalczanie szkodników	18
2.3.7	Konserwacja i naprawa	19
2.3.8	Monitorowanie środków kontroli	19
2.3.9	[K.O.] Zanieczyszczenie	19
2.3.10	Zarządzanie alergenami	19
2.3.11	Oddzielanie produktów na podstawie danego gatunku zwierząt	19
2.4	Stan techniczny/budowlany	19
2.5	Higiena pomieszczeń, urządzeń, sprzętu	20
2.6	Prześwit	20
2.7	Personel	20
2.7.1	Ogólne zasady postępowania i higiena personelu	20
2.7.2	Teren zakładu i przepisy dotyczące dostępu	21
2.7.3	Pomieszczenia dla personelu i urządzenia sanitarne	21

2.7.4	[K.O.] Śluza higieniczna.....	21
2.8	Szkolenia personelu	21
2.8.1	[K.O.] Szkolenie w zakresie higieny/niemiecka ustawa o ochronie przed zakażeniami (IfSG).....	21
2.8.2	Informacja o systemie QS	22
3	Dobrostan zwierząt.....	22
3.1	Wymagania ogólne.....	22
3.1.1	[K.O.] Pracownik odpowiedzialny za dobrostan zwierząt.....	22
3.1.2	Standardowa procedura operacyjna.....	22
3.1.3	Kwalifikacje pracowników	23
3.1.4	[K.O.] Obchodzenie się ze zwierzętami.....	23
3.2	Ochrona zwierząt w obszarze obory	23
3.2.1	Pojenie, karmienie i ściółka	23
3.2.2	Warunki klimatyczne	23
3.2.3	Urządzenie do zraszania.....	23
3.2.4	Zagęszczenie zagród.....	24
3.3	Dobrostan zwierząt w obszarze ogłuszania	24
3.3.1	Sprzęt do ogłuszania	24
3.3.2	Przemieszczanie do ogłuszania.....	24
3.3.3	[K.O.] Skuteczne ogłuszenie.....	24
3.3.4	Ponowne ogłuszenie	26
4	Wymagania dotyczące uboju.....	27
4.1	Kontrola transportu zwierząt – praktyka transportowa.....	27
4.1.1	[K.O.] Kontrola przewoźnika zwierząt	27
4.1.2	Dostawa.....	27
4.1.3	[K.O.] Weryfikacja gwarancji pochodzenia i zezwolenia na dostawę dla hodowców zwierząt QS	27
4.2	Obszar rampy, magazyn żywca, obszar oczekiwania.....	27
4.2.1	Urządzenia do rozładunku	27
4.2.2	Izolacja zwierząt	27
4.2.3	Stan techniczny/budowlany	28
4.2.4	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	28
4.3	Proces uboju	28
4.3.1	Podwieszanie i podciąganie.....	28
4.3.2	Wykrwawianie.....	28
4.3.3	Usuwanie sierści/usuwanie szczeciny/skubanie	28
4.3.4	Usunięcie narządów jamy brzusznej i klatki piersiowej	28
4.3.5	Podział tusz	29
4.3.6	[K.O.] Możliwość usuwania	29
4.3.7	Linia ponownej obróbki	29
4.3.8	Stan techniczny/budowlany	29
4.3.9	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	29
4.3.10	[K.O.] Organizacja i procesy.....	29
4.3.11	Higiena noży.....	29
4.3.12	Warunki klimatyczne	29
4.3.13	[K.O.] Dane diagnostyczne trzoda chlewna.....	29
4.3.14	[K.O.] Dane diagnostyczne bydła	30

4.3.15 [K.O.] Dane diagnostyczne Drób	31
4.3.16 [K.O.] Monitorowanie Salmonelli	31
4.3.17 Ubój logistyczny stad z dodatnim wynikiem Salmonelli (drób).....	31
4.3.18 Ubój indyków: Udział w programie monitorowania AIV	31
4.3.19 Detekcja zapachu	32
4.4 Chłodnie (tusze).....	32
4.4.1 Stan techniczny/budowlany	32
4.4.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	32
4.4.3 Prześwit	32
4.4.4 Zarządzanie magazynem.....	32
4.4.5 [K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury po uboju	33
4.4.6 Ćwiartowanie bydła	33
5 Wymagania dotyczące rozbioru.....	33
5.1 Rozbiór, dalszy rozbiór.....	33
5.1.1 Stan techniczny/budowlany	33
5.1.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	33
5.1.3 Prześwit	33
5.1.4 [K.O.] Organizacja i procesy	33
5.1.5 Postępowanie z produktami niezgodnymi	33
5.1.6 [K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury.....	33
5.2 Krojenie, porcjowanie i mielenie	34
5.2.1 Stan techniczny/budowlany	34
5.2.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	34
5.2.3 Prześwit	34
5.2.4 [K.O.] Organizacja i procesy	34
5.2.5 [K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury.....	35
5.3 Etykietowanie i pakowanie.....	35
5.3.1 Stan techniczny/budowlany	35
5.3.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	35
5.3.3 [K.O.] Materiał opakowaniowy	35
5.3.4 [K.O.] Kontrola produktu końcowego	35
5.3.5 [K.O.] Oznakowanie produktów.....	35
5.3.6 [K.O.] Receptury/specyfikacje.....	36
5.3.7 [K.O.] Plany pobierania próbek dla produktu końcowego	36
5.4 Chłodnia mięsa.....	36
5.4.1 Stan techniczny/budowlany	36
5.4.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	36
5.4.3 Prześwit	36
5.4.4 Zarządzanie magazynem.....	36
5.4.5 [K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury.....	37
5.5 Mroźnia	37
5.5.1 Stan techniczny/budowlany	37
5.5.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	37
5.5.3 Prześwit	37
5.5.4 Zarządzanie magazynem.....	37
5.5.5 [K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury.....	37

6	Inne części i pomieszczenia zakładu	37
6.1	Umywalnie i magazyny materiałów	37
6.1.1	Umywalnie	37
6.1.2	Magazyn materiałów opakowaniowych	37
6.1.3	Magazyn środków czyszczących i dezynfekcyjnych	38
6.1.4	[K.O.] Pomieszczenie z przyprawami	38
6.2	Usuwanie odpadów	38
6.2.1	Logistyka usuwania odpadów	38
6.2.2	Strefa usuwania odpadów.....	38
6.2.3	[K.O.] Produkty uboczne uboju i materiał ryzyka.....	38
6.3	Flota samochodowa.....	39
6.3.1	Możliwości mycia pojazdów transportowych	39
6.3.2	Czyszczenie i dezynfekcja.....	39
6.3.3	System monitorowania temperatury	39
7	Zakupy, identyfikowalność, oznakowanie, stosowanie znaków QS i oddzielanie towarów	39
7.1	Przyjęcie i wydanie towaru	39
7.1.1	Stan techniczny/budowlany	39
7.1.2	Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń.....	39
7.1.3	Prześwit	39
7.1.4	[K.O.] Kontrola przyjęcia towaru	40
7.1.5	[K.O.] Kontrola wydania towaru	40
7.1.6	[K.O.] Zarządzanie zwrotami	40
7.1.7	Zarządzanie reklamacjami.....	40
7.2	Oznakowanie i wykorzystanie znaków QS	41
7.2.1	[K.O.] Oznakowanie wprowadzonego na rynek towaru QS	41
7.2.2	Wykorzystanie znaków QS.....	41
7.3	Identyfikowalność i pochodzenie towaru	41
7.3.1	[K.O.] Metodyka identyfikowalności	41
7.3.2	[K.O.] Kontrola identyfikowalności.....	42
7.3.3	[K.O.] Porównanie ilości	42
7.3.4	[K.O.] Kontrola zezwolenia na dostawę QS	42
7.4	Oddzielenie towaru	42
7.4.1	[K.O.] Oddzielenie i identyfikacja towaru QS/nie-QS.....	42
	Moduł dodatkowy VLOG „Bez inżynierii genetycznej”	43
8	Definicje.....	43
8.1	Objaśnienie znaków	43
8.2	Skróty	43
8.3	Pojęcia i definicje.....	43
9	Załączniki.....	44
	Załącznik Dodatkowy moduł "Convenience".....	44
	Informacja rewizyjna wersja 01.01.2024.....	45

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

- Ubój/rozbiór mięsa czerwonego i białego (mięso, kości, podroby i produkty uboczne przeznaczone do konsumpcji)

Poniższe wymagania dotyczą zakładów uboju/rozbioru i odnoszą się do wszystkich procesów realizowanych w miejscu produkcji. Wszystkie procesy, które w zarejestrowanym zakładzie objęte są numerem identyfikacyjnym UE, muszą być reprezentowane w systemie QS z odpowiednim typem produkcji podczas rejestracji i sprawdzone podczas audytu.

Przedsiębiorstwa na poziomie uboju/rozbioru są uprawnione do produkcji mięsa i wyrobów mięsnych QS oraz do handlu mięsem i wyrobami mięsnymi QS oraz do ich przechowywania. Oddzielna certyfikacja na poziomie hurtowego handlu mięsem nie jest wymagana. Całość zakresu dla etapu hurt mięsa jest opisana na etapie ubój / rozbiór. Zakłady, które reprezentują obszar rozbioru w zarejestrowanym typie produkcji, są również dopuszczone z tym poziomem certyfikacji w systemie QS do produkcji mięsa mielonego i przyprawionego/marynowanego, kawałków mięsa lub do porcjowania i pakowania mięsa.

Jeśli oprócz mięsa używane są inne składniki, wymagania dotyczące ograniczenia zakresu stosowania produktów złożonych muszą być przestrzegane w połączeniu z przepisami dotyczącymi stosowania znaku certyfikacji QS.

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

Uczestnik systemu QS jest odpowiedzialny za:

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

Musi on przez cały czas spełniać wymagania zawarte w systemie zapewnienia jakości QS 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 (m.in. *wytyczne dotyczące zbioru przepisów ogólnych, wytyczne dotyczące monitorowania Salmonelli u trzody chlewnej, wytyczne dotyczące monitorowania i programu ograniczania Salmonelli w produkcji mięsa drobiowego, wytyczne dotyczące danych diagnostycznych w uboju trzody chlewnej, wytyczne dotyczące danych diagnostycznych w uboju bydła, wytyczne dotyczące danych diagnostycznych w uboju drobiu, wytyczne dotyczące transportu zwierząt, 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,
- menadżera kryzysowego,
- informacje o rodzaju zakładu i produkcji (związane z produktem lub procesem, np. ubój mięsa czerwonego, rozbiór mięsa białego min. tp.),
- informacje dotyczące wielkości uboju,
- informacje dodatkowe/ specyficzne dla danej 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/ bazy 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,
- wszczynane są dochodzenia w związku z naruszeniem przepisów o ochronie zwierząt lub przepisów dotyczących zapewnienia bezpieczeństwa żywności,
- prowadzone są dochodzenia medialne, krytyczne doniesienia medialne lub protesty publiczne dotyczące kwestii bezpieczeństwa żywności,

partnerzy systemowi muszą poinformować QS.

Każdy uczestnik systemu QS 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 uczestnik systemu QS musi wyznaczyć pełnomocnika ds. sytuacji kryzysowych, z którym można się skontaktować w każdej chwili. Pełnomocnik ds. sytuacji kryzysowych musi być wpisany do bazy 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 następujące punkty:

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

 dokumentacja dotycząca zarządzania incydentami i sytuacjami kryzysowymi

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,
- dobrostanu zwierząt,

- ludzi,
- środowiska.

i/lub prowadząca do uszkodzenia lub zniszczenia wartości materialnych.

W razie poważnego zdarzenia należy opracować koncepcję/plan, która/-y:

- uwzględnia 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

Podczas magazynowania i transportu należy przestrzegać odpowiednich wymogów zawartych w wytycznych dotyczących logistyki mięsa i wyrobów mięsnych. Uczestnictwo w systemie QS jest możliwe również poprzez certyfikację uznawaną przez QS (przegląd znajduje się na stronie głównej 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

Uczestnik systemu QS 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*. Uczestnictwo w systemie QS jest możliwe również poprzez certyfikację uznawaną przez QS (przegląd znajduje się na stronie głównej QS).

Uwaga: jeśli firmy logistyczne zostały wybrane do przewozu towarów QS na rynku spedycyjnym w oparciu o indywidualne umowyienne (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 na etapie uboju/rozbioru posiadający własne pojazdy transportowe nie wymagają oddzielnej 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 przed chłodzeniem, |
| • Enterobacteriaceae | ISO 21528-2 przed chłodzeniem, |
| • Campylobacter | ISO 10272-2 po chłodzeniu, |
| • <i>Escherichia coli</i> | ISO 16649-1 lub 2. |

Przedsiębiorstwo jest zobowiązane do przestrzegania planu pobierania próbek (patrz tabela 1 i tabela 2).

Wyniki badań należy regularnie oceniać. Należy przeprowadzać analizy trendów i wdrażać działania w przypadku niezadowolających wyników lub pojawienia się negatywnych trendów.

Badanie tusz

Częstotliwość pobierania próbek

W każdym tygodniu należy pobrać po pięć próbek w jednym dniu uboju, w naprzemiennych dniach tygodnia (rotacyjnie) rozłożonych w czasie uboju.

Procedura pobierania próbek

Bydło, cielęta i trzoda chlewna

Pobieranie próbek do badań na obecność Salmonelli odbywa się metodą gąbki ścierniej (zgodnie z rozporządzeniem 2073 3.2). Należy wybrać obszary najbardziej narażone na zanieczyszczenie (szynka, brzuch, grzbiet i policzki w przypadku świń oraz krzyżowa, bok, szponder i kark w przypadku bydła).

Łączna powierzchnia pobierania próbek musi obejmować co najmniej 400 cm².

Przy pobieraniu próbek do badania na obecność Enterobacteriaceae i liczby bakterii tlenowych mezofilnych można dokonać wyboru pomiędzy metodami niszczącymi i nieniszczącymi zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 2073/2005**.

Można zastosować sprawdzoną metodę wycinania, która wykazuje wysoki wskaźnik skuteczności:

- próbki z wycinania: cztery próbki tkanek o łącznej powierzchni co najmniej 20 cm² (do badania na obecność Enterobacteriaceae i liczbę bakterii tlenowych mezofilnych).

Jeżeli badanie na obecność salmonelli ma być przeprowadzone również przy użyciu metody wycinania, muszą być spełnione następujące warunki:

- odpowiedzialny podmiot prowadzący przedsiębiorstwo spożywcze musi wykazać właściwemu organowi, że czułość próbki pobranej metodą wycinania nie odbiega znacząco lub systematycznie od zalecanej metody z użyciem gąbki ścierniej oraz
- że próbka pobrana metodą wycinania jest „metodą o co najmniej równoważnych gwarancjach”.

Pobieranie próbek powinno odbywać się po patroszeniu, ale przed chłodzeniem, chyba że rozporządzenie urzędowe stanowi inaczej.

Drób

W przypadku badań na obecność bakterii *Campylobacter* i *Salmonella* pobieranie próbek musi być zróżnicowane zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 2073/2005**, załącznik I, rozdział 3.2, w zależności od tego, czy badania na obecność bakterii *Salmonella* i *Campylobacter* przeprowadzane są w jednym czy w różnych laboratoriach.

Informacja: W przypadku przekroczenia wartości granicznych dokument „Higiena mięsa w celu zapobiegania zagrożeniom higieny żywności w uboju drobiu” (Grupy Roboczej ds. Higieny Mięsa i Drobiu oraz specjalistycznych zagadnień żywności pochodzenia zwierzęcego) stanowi pomoc decyzyjną umożliwiającą rozpoczęcie ukierunkowanych działań doskonalących.

Tabela 1: Kryteria higieny procesu(1) dla tusz po wypatroszeniu, ale przed schłodzeniem oraz dla mięsa i wyrobów mięsnych na końcu procesu produkcji (z **rozporządzenia (WE) nr 2073/2005**)

Kategoria żywności	Mikroorganizmy	Plan pobierania próbek ⁽²⁾ /Wartości graniczne
Tusze wołowe	Liczba bakterii tlenowych mezofilnych ⁽³⁾	dzienna średnia logarytmiczna m=3,5 i M=5,0 log jtk/cm ² (uwaga: odpowiada wartościom m=3,2x10 ³ i M=1x10 ⁵ jtk/cm ²)
	Enterobacteriaceae ⁽³⁾	dzienna średnia logarytmiczna m=1,5 i M=2,5 log jtk/cm ² (uwaga: odpowiada wartościom m=3,2x10 i M=3,2x10 ³ jtk/cm ²)
	<i>Salmonella</i>	n=50 ⁽⁴⁾ i c=2 ⁽⁵⁾ Brak w badanym obszarze ⁽⁶⁾
Tusze wieprzowe	Liczba bakterii tlenowych mezofilnych ⁽³⁾	dzienna średnia logarytmiczna m=4,0 i M=5,0 log jtk/cm ² (uwaga: odpowiada wartościom m=1x10 ⁴ i M=1x10 ⁵ jtk/cm ²)
	Enterobacteriaceae ⁽³⁾	dzienna średnia logarytmiczna m=2,0 i M=3,0 log jtk/cm ² (uwaga: odpowiada wartościom m=1x10 ² i M=1x10 ³ jtk/cm ²)
	<i>Salmonella</i>	n=50 ⁽⁴⁾ i c=3 ⁽⁵⁾ Brak w badanym obszarze ⁽⁶⁾
Tusze drobiowe brojlerów i indyków	<i>Salmonella</i> spp. ⁽⁷⁾	n=50 ⁽⁴⁾ i c=5 ⁽⁵⁾ Nieobecne w 25 g zbiorczej próbki skóry szyi ⁽⁶⁾
Tusze brojlerów	<i>Campylobacter</i> spp.	n=50 ⁽⁴⁾ i c = 15 ⁽⁸⁾ od 1.1.2025 roku: c = 10 m=1000 jtk/g ⁽⁶⁾

Kategoria żywności	Mikroorganizmy	Plan pobierania próbek ⁽²⁾ /Wartości graniczne
Mięso mielone	Liczba bakterii tlenowych mezofilnych ⁽⁹⁾	n=5 i c=2 m=5x10 ⁵ i M=5x10 ⁶ jtk/g
	<i>Escherichia coli</i> ⁽¹⁰⁾	n=5 i c=2 m=50 i M=500 jtk/g
Wyroby mięsne	<i>Escherichia coli</i> ⁽¹⁰⁾	n=5 i c=2 m=500 i M=5000 jtk/g lub cm ²

⁽¹⁾ „Kryterium higieny procesu”: kryterium pozwalające na akceptację funkcjonowania 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.

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

⁽³⁾ Limity (m i M) stosuje się tylko do próbek pobranych metodą niszczącą. Dzienna średnia logarytmiczna jest wyliczana poprzez obliczenie wartości logarytmu z każdego pojedynczego wyniku testu, a następnie obliczenie średniej uzyskanych wartości logarytmów.

⁽⁴⁾ 50 próbek pobiera się w ramach 10 kolejnych sesji zgodnie z zasadami pobierania próbek i częstotliwościami określonymi w **rozporządzeniu (WE) nr 2073/2005**.

⁽⁵⁾ Liczba próbek, w których wykryto obecność Salmonelli. Wartość c podlega przeglądowi w celu uwzględnienia postępu w ograniczaniu występowania Salmonelli. Państwa Członkowskie lub regiony o niskim poziomie występowania Salmonelli mogą stosować niższe poziomy c również przed przeglądem.

⁽⁶⁾ m=M

⁽⁷⁾ W przypadku stwierdzenia Salmonella spp. izolaty poddaje się dalszemu serotypowaniu w celu wykrycia Salmonella typhimurium lub Salmonella enteritidis, aby można było zweryfikować zgodność z kryterium mikrobiologicznym zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 2073/2005**.

⁽⁸⁾ Zadowalające, jeśli nie więcej niż c/n wartości > m; niezadowalające, jeśli więcej niż c/n wartości > m.

⁽⁹⁾ Niniejsze kryterium nie ma zastosowania do mięsa mielonego produkowanego na poziomie detalicznym, o ile okres przechowywania produktu jest krótszy niż 24 godziny.

⁽¹⁰⁾ *E. coli* jest tutaj stosowane jako wskaźnik zanieczyszczenia bakteriami typu kałowego.

Tabela 2: Kryteria bezpieczeństwa żywności⁽¹⁾ 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 ⁽²⁾ /Wartości graniczne
Mięso mielone i wyroby mięsne przeznaczone do spożycia na surowo ⁽³⁾	<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 ⁽³⁾	<i>Salmonella</i>	n=5 i c=0 Nieobecne w 25 g

Kategoria żywności	Mikroorganizmy	Plan pobierania próbek ⁽²⁾ /Wartości graniczne
Mielone mięso i wyroby z mięsa gatunków innych niż drób, przeznaczone do spożycia po obróbce termicznej ⁽³⁾	<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 eliminuje zagrożenie <i>Salmonellą</i> ⁽³⁾	<i>Salmonella</i>	n=5 i c=0 Nieobecne w 25 g
Produkty z mięsa drobiowego, przeznaczone do spożycia po obróbce termicznej ⁽³⁾	<i>Salmonella</i>	n=5 i c=0 Nieobecne w 25 g
Świeże mięso drobiowe ^{(3) (4)}	<i>Salmonella typhimurium</i> ⁽⁵⁾ <i>Salmonella enteritidis</i>	n=5 i c=0 Nieobecne w 25 g

⁽¹⁾ „Kryterium bezpieczeństwa żywności”: kryterium określające akceptację produktu lub partii środków spożywczych, stosowane dla produktów wprowadzanych na rynek.

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

⁽³⁾ m=M

⁽⁴⁾ Kryterium dotyczy świeżego mięsa drobiowego pochodzącego ze stad hodowlanych gatunku Gallus-gallus od kur niosek, brojlerów oraz ze stad hodowlanych i tucznych indyków.

⁽⁵⁾ W tym jednofazowe szczepy *Salmonella-typhimurium* 1,4,[5],12:i:-.

W przypadku wykrycia odzwierzęcych czynników chorobotwórczych podczas kontroli własnej zgodnie z **rozporządzeniem (WE) 2073/2005** lub innych badań w ramach kontroli własnej, 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,
- obowiązków 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: Wartości orientacyjne i ostrzegawcze do oceny surowego mięsa wołowego, wieprzowego i drobiowego po upływie daty minimalnej trwałości lub daty przydatności do spożycia^(a)

	Wartość orientacyjna (jtk/g)	Wartość ostrzegawcza (jtk/g)
Enterobacteriaceae	1x10 ⁴	1x10 ⁵
<i>Escherichia coli</i> (mięso wołowe i wieprzowe)	1x10 ²	1x10 ³
<i>Escherichia coli</i> (mięso drobiowe)	5x10 ²	5x10 ³
Gronkowce koagulazododatnie	5x10 ²	5x10 ³
<i>Listeria monocytogenes</i> ^(b)	---	1x10 ²
Pseudomonady	1x10 ⁶	---
<i>Salmonella</i>	---	Nieobecne w 25 g
Liczba bakterii tlenowych mezofilnych (mięso wieprzowe i drobiowe)	5x10 ⁶	---


^(a) nieprzyprawione, luzem lub w gotowych opakowaniach

^(b) W celu wykrycia i oceny *L. monocytogenes* należy stosować wytyczne **rozporządzenia (WE) nr 2073/2005**.

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 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
- żywność gotowa do spożycia może stanowić zagrożenie dla zdrowia ze względu na obecność *Listeria monocytogenes*.

Zakłady spełniające te kryteria 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,
- niemieckie rozporządzenie 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.

2.2.3 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

2.2.4 [K.O.] Plan 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 środkach 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

2.2.5 Zespół HACCP

Do opracowania skutecznego planu 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.

2.2.6 Opis produktu

Należy stworzyć pełny opis produktu/grupy produktów oraz określić jego przeznaczenie. Opis produktu 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.).

2.2.7 Diagramy przepływów

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

2.2.8 Analiza zagrożeń

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

2.2.9 Krytyczne punkty kontroli (CCP)

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

2.2.10 Wartości graniczne dla CCP

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

2.2.11 Monitorowanie i weryfikacja wartości granicznych dla CCP

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

2.2.12 Działania korygujące dla CCP

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

2.2.13 Odpowiedzialność

Odpowiedzialność należy określić za pomocą schematu organizacyjnego.

2.2.14 Zapisy

Należy prowadzić zapisy odpowiednio do rodzaju i wielkości przedsiębiorstwa, aby wykazać, że stosowane są punkty od 2.2.1 do 2.2.13.

2.2.15 Weryfikacja HACCP

Co najmniej raz do roku (mniej więcej co 12 miesięcy) należy sprawdzić skuteczność planu 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 niemieckiego 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 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 uwzględni 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.

Ocenę można przeprowadzić zgodnie ze schematem oceny w tabeli 4 (wartości orientacyjne); należy określić wartości graniczne, które mają być stosowane wewnętrznie.

Tabela 4: Karta oceny skuteczności czyszczenia i dezynfekcji

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

⁽¹⁾ 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 Zarządzanie ciałami obcymi

W przedsiębiorstwie wdrożone jest odpowiednie i skuteczne zarządzanie ciałami obcymi, które wyklucza lub ogranicza przedostanie się ciał obcych do żywności. Na podstawie analiz ryzyka należy zidentyfikować i ocenić zagrożenia i możliwe źródła przedostawania się 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 z wykrytym metalem) muszą być zdefiniowane i niezawodnie wykluczać wszelkie ryzyko dla produktu. Przypadki znalezienia ciał obcych są kategoryzowane, oceniana jest częstotliwość występowania, przyczyna przedostania się 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,

wdrożenia działań korygujących

2.3.6 Monitoring/zwalczanie szkodników

Należy zapewnić przestrzeganie wysokiego poziomu czystości i higieny we wszystkich obszarach pracy, aby uniknąć przyciągania szkodników. 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; poza obszarem Niemiec 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

2.3.7 Konserwacja i naprawa

Dla wszystkich pomieszczeń zakładowych, urządzeń i sprzętu, które mają wpływ na bezpieczeństwo produktu i procesu, należy sporządzić i wdrożyć plan konserwacji 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

2.3.8 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

2.3.9 [K.O.] Zanieczyszczenie

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

2.3.10 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.

2.3.11 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.

2.4 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 demontowane do 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, 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 Prześwit

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 wewnątrzzakładowych 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 kolanowy),

- mydło w płynie i środek dezynfekujący z dozowników,
- środki do higienicznego suszenia rąk.

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

Musi istnieć procedura, na podstawie której regularnie sprawdzane jest konsekwentne przestrzeganie 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 zamknięte. 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 przedstawiciela zakładu lub za zezwoleniem. Wszystkie osoby spoza zakładu, z wyjątkiem kierowców wykonujących czynności ładunkowe w wyznaczonej strefie ładunkowej, muszą zostać poinstruowane przed wejściem na teren zakładu. Jeżeli na teren zakładu wjeżdżają pojazdy zewnętrzne, np. transportery zwierząt gospodarskich lub 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 prysznicze, 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 dozowników,
- 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:

- treść,
- 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 Dobrostan zwierząt

3.1 Wymagania ogólne

3.1.1 [K.O.] Pracownik odpowiedzialny za dobrostan zwierząt

W zakładzie musi być wyznaczony co najmniej jeden pracownik odpowiedzialny za dobrostan zwierząt. Kompetencje pracownika odpowiedzialnego za dobrostan zwierząt są określone w standardowych procedurach operacyjnych ubojni. Pracownik odpowiedzialny za dobrostan zwierząt musi spełniać wymagania **rozporządzenia (WE) nr 1099/2009**, artykuł 17 oraz wypełniać zadania wymienione w rozporządzeniu. Należą do nich:

- Sprawdzenie, czy pracownicy wykonują pracę zgodnie z wymogami dotyczącymi dobrostanu zwierząt (obserwacja personelu podczas wykonywania zabiegów ogłuszania, wykrwawiania, postępowania ze zwierzętami przez personel, opieki nad zwierzętami).
- Obowiązek utrzymania aktualnego świadectwa kwalifikacji, który obejmuje wszystkie czynności wykonywane w obszarze odpowiedzialności pracownika.
- Wyznaczenie zastępcy posiadającego odpowiednie świadectwo kwalifikacji w zakresie obsługi i opieki oraz ogłuszania i wykrwawiania zwierząt.
- Regularny udział w działaniach doszkalających (wewnętrznych/zewnętrznych) w odstępach nie dłuższych niż trzy lata.
- Bezpośrednie składanie sprawozdań kierownictwu/zarządowi firmy w sprawach dotyczących dobrostanu zwierząt.
- Zapewnienie, że każda dostawa zwierząt jest sprawdzana przez kompetentną osobę, że jest to również udokumentowane i że zwierzęta wymagające specjalnej opieki są odpowiednio traktowane.
- Zapewnienie regularnej kontroli ogólnego stanu i zdrowia zwierząt w obszarze oczekiwania/magazynie żywca.


 Dokumentowanie naruszeń dobrostanu zwierząt i podjętych środków.

3.1.2 Standardowa procedura operacyjna

Standardowe procedury operacyjne muszą być dostępne dla wszystkich obszarów od rozładunku do śmierci zwierzęcia. Procedury zawierają sposób i częstotliwość kontroli przestrzegania wymogów oraz sposób dokumentowania wyników kontroli. Przy opracowywaniu standardowych procedur operacyjnych dla bydła, cieląt, świń i drobiu należy przestrzegać j należy przestrzegać krajowych wytycznych zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 1099/2009**. W Niemczech niniejsze wytyczne „Bewährte Verfahrensweisen für eine tierschutzgerechte Schlachtung” („Najlepsze praktyki uboju w trosce o dobrostan zwierząt”), „Handbuch Tiertransport” („Podręcznik transportu zwierząt”) i „Handbuch Tierschutzüberwachung bei der Schlachtung und Tötung” („Podręcznik monitorowania dobrostanu zwierząt podczas uboju i uśmiercania”) są dostępne na stronie głównej VDF (Verband der Fleischwirtschaft e.V.) lub na stronie głównej FLI (Friedrich-Loeffler-Institut). Jeśli w kraju UE partnera systemowego nie ma wytycznych zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 1099/2009**, należy przestrzegać wytycznych z innych krajów członkowskich UE dla odpowiednich gatunków zwierząt.

Standardowe procedury operacyjne muszą zawierać następujące punkty:

- dane osób wykonujących prace,
- opis procesów pracy,
- opis „punktów monitorowania”,
- opis częstotliwości monitorowania w „punktach monitorowania” (okoliczności i/lub czas, w którym musi odbywać się monitorowanie),
- opis lub definicja „wartości granicznych”, od których należy przyjąć odchylenie od normy i podjąć działania,
- opis działań, które należy podjąć, jeżeli kontrola „punktów monitorowania” wykaże odchylenia.

 Działania i odchylenia

Odniesienie do dalszych dokumentów

- podręcznik dotyczący transportu zwierząt (strona internetowa FLI – Friedrich-Loeffler-Institut),
- podręcznik dotyczący monitorowania dobrostanu zwierząt podczas uboju i uśmiercania (strona internetowa FLI – Friedrich-Loeffler-Institut).
- Wytyczne dobrych praktyk w zakresie uboju bydła uwzględniającego dobrostan (strona główna VDF)
- Wytyczne dobrych praktyk w zakresie uboju świń uwzględniającego dobrostan (strona główna VDF)

3.1.3 Kwalifikacje pracowników

- Wszyscy pracownicy mający kontakt ze zwierzętami muszą posiadać świadectwo kwalifikacji (obchodzenie się ze zwierzętami i opieka nad nimi lub, w razie potrzeby, krępowanie, ogłuszanie, podwieszanie i wykrwawianie).
- Coroczne szkolenie kompetentnych pracowników, którzy mają kontakt ze zwierzętami rzeźnymi.
- Pracownicy i osoby odwiedzające w strefie obory, a także w strefie przemieszczania i ogłuszania bydła i trzody chlewnej, muszą nosić ciemne ubranie.

 Dokumentacja weryfikacji określonych kluczowych parametrów zgodnie z wewnętrznymi regulacjami

3.1.4 [K.O.] Obchodzenie się ze zwierzętami

Dobrostan zwierząt podczas rozładunku nie może być naruszony. Zakazane jest:

- uderzanie lub kopanie zwierząt,
- stosowanie nacisku na jakąkolwiek szczególnie wrażliwą część ciała w sposób powodujący niepotrzebny ból lub cierpienie,
- wciąganie zwierząt za pomocą mechanicznych środków przymocowanych do ciała,
- podnoszenie lub ciągnięcie zwierząt za głowę, uszy, rogi, nogi, ogon lub sierść lub obchodzenie się ze zwierzętami w sposób powodujący u nich ból lub cierpienie,
- stosowanie poganiaczy lub innych narzędzi z zastrzonymi końcami.

Zakład uboju musi podjąć środki ostrożności, aby zapobiec cierpieniu zwierząt lub poddawaniu ich niepotrzebnemu stresowi. Poganiacze, takie jak płyty przepędowe lub poganiacze typu grzechotka, mogą być używane tylko w sposób łagodny dla zwierząt. Należy unikać stosowania poganiaczy elektrycznych. Można je stosować jedynie sporadycznie u dorosłego bydła i dorosłych świń, które odmawiają jakiegokolwiek ruchu do przodu, nie reagują na bodźce bezkontaktowe (wzrokowe i fonetyczne) oraz mechaniczne bodźce kontaktowe (np. poganiacze typu grzechotka) i tylko pod warunkiem, że zwierzęta mają wystarczającą przestrzeń do poruszania się.

Trzoda chlewna:

Jeśli konieczne jest odosobnienie, stosowanie poganiaczy elektrycznych jest dozwolone tylko u zdrowych i niezranionych świń w wieku powyżej czterech miesięcy, tylko na mięśniach tylnych nóg. Jest to dopuszczalne jedynie w przypadku, gdy zwierzęta odmawiają poruszania się przed lub podczas bezpośredniego przemieszczania do urządzenia ograniczającego.

Bydło:

W miarę możliwości należy unikać stosowania poganiaczy elektrycznych (zastosowanie tylko w obszarze odosobnienia lub przed urządzeniem ograniczającym; są one stosowane dopiero wtedy, gdy inne poganiacze nie przyniosły efektu). Mogą być stosowane tylko w przypadku zdrowych i niezranionych dorosłych zwierząt (bydło > 1 rok) i tylko do mięśni zadu. Impulsy powinny trwać nie dłużej niż jedną sekundę. Impulsy nie mogą być stosowane w sposób powtarzalny, jeśli zwierzę nie reaguje.

3.2 Ochrona zwierząt w obszarze obory

3.2.1 Pojenie, karmienie i ściółka

W miejscu oczekiwania należy zapewnić odpowiednie koryta do pojenia bydła, cieląt i trzody chlewnej w wystarczającej ilości. Poidła muszą być higieniczne i sprawne. Po sześciu godzinach pobytu w obszarze oczekiwania zwierzęta muszą być karmione, a po 12 godzinach musi być zapewniona ściółka.

3.2.2 Warunki klimatyczne

Zwierzęta nie mogą być narażone na ekstremalne ciepło lub zimno w magazynie żywca. Temperatura powinna wynosić od 5 do 35 °C. Należy unikać przeciągów i dużej wilgotności powietrza w tym obszarze.

3.2.3 Urządzenie do zraszania

Zraszanie drobnokropliste wpływa pozytywnie na termoregulację trzody chlewnej.

W celu zastosowania urządzenia do zraszania należy wprowadzić wewnętrzne regulacje, które uwzględniają co najmniej następujące parametry:

- klimat zewnętrzny,
- klimat obory,
- odstępy czasu między zraszaniem,

 Opis urządzenia do zraszania

3.2.4 Zagęszczenie zagród

Zagęszczenie zagród musi być określone i przestrzegane. Przy obłożeniu zagród należy przestrzegać następujących wartości:

Trzoda chlewna

- 0,6 m²/zwierzę

Bydło

- 2 m²/zwierzę

Cieleta

- 1 m²/zwierzę

Przestrzeń dostępna w magazynie żywca lub zagęszczenie zagród musi być tak zaprojektowane, aby nawet zwierzęta o dużej wadze miały możliwość położenia się.

 Przegląd zagród


3.3 Dobrostan zwierząt w obszarze ogłuszania

3.3.1 Sprzęt do ogłuszania

Urządzenia i sprzęt do ogłuszania należy sprawdzać pod kątem sprawności w każdym dniu roboczym przed rozpoczęciem pracy i w razie potrzeby czyścić kilka razy dziennie zgodnie z niemieckim **rozporządzeniem w sprawie ochrony zwierząt podczas ich uśmiercania (TierSchIV)**. Należy mieć przygotowane wyposażenie zastępcze. Należy sprawdzać jego sprawność w odpowiednich odstępach czasu. Wady należy niezwłocznie usuwać. Należy przestrzegać instrukcji producenta dotyczących konserwacji i kontroli systemów/urządzeń ogłuszających.

Dopuszczalne metody ogłuszania i powiązane informacje są opisane w **rozporządzeniu (WE) nr 1099/2009** w załączniku 1, rozdział 1.

Zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 1099/2009** elektryczne urządzenia do ogłuszania powinny być wyposażone w przyrząd, który wyświetla i rejestruje dane dotyczące kluczowych parametrów elektrycznych. W przypadku bydła i trzody chlewnej muszą one być dostępne dla każdego ogłuszanego zwierzęcia. Urządzenie jest umieszczane tak, aby było wyraźnie widoczne dla personelu i emitowało wyraźnie widoczne i słyszalne sygnały ostrzegawcze, gdy czas działania prądu jest krótszy niż wymagany. Zapisy te należy przechowywać przez co najmniej rok.

 Zapisy dotyczące sprzętu do ogłuszania

3.3.2 Przemieszczanie do ogłuszania

Przemieszczanie zwierząt musi odbywać się bez pośpiechu. Poganiacze mogą być stosowane wyłącznie w sposób łagodny dla zwierząt. Należy unikać stosowania poganiaczy elektrycznych. Można je stosować jedynie u dorosłego bydła i dorosłych świń, które odmawiają jakiegokolwiek ruchu do przodu, nie reagują na bodźce bezkontaktowe (wzrokowe i fonetyczne) oraz mechaniczne bodźce kontaktowe (np. poganiacze typu grzechotka) i tylko pod warunkiem, że zwierzęta mają wystarczającą przestrzeń do poruszania się do przodu. Poganiacze elektryczne mogą być stosowane wyłącznie w obszarze odosobnienia przed i podczas przemieszczania do urządzenia ograniczającego. Impulsy trwające nie dłużej niż jedną sekundę mogą być stosowane tylko w odpowiednich odstępach czasu i tylko na mięśniach zadu. Nie mogą być powtarzane, jeśli zwierzę nie reaguje.

3.3.3 [K.O.] Skuteczne ogłuszenie

Zwierzęta należy ogłuszać w taki sposób, aby szybko doprowadzić je do stanu niewrażliwości i nieprzytomności trwającego do śmierci, unikając bólu lub cierpienia. Zwierzęta, które są ogłuszane za pomocą urządzenia

mechanicznego lub elektrycznego, umieszcza się w takiej pozycji, aby urządzenie mogło być obsługiwane bez trudności, dokładnie i tak długo, jak jest to konieczne. Trzoda chlewna i bydło wchodzi do urządzenia do ogłuszania i są krępowane dopiero wtedy, dopóki osoba wykonująca ogłuszanie będzie gotowa do natychmiastowego ogłuszenia.

Do skutecznego ogłuszenia mają zastosowanie następujące warunki:

- Zapewnienie, że w każdym dniu uboju przeprowadzana jest kontrola i, w razie potrzeby, konserwacja urządzeń lub wyposażenia niezbędnego do ogłuszenia i uboju pod kątem uszkodzeń, stanu technicznego, sprawności i specyfikacji elektrotechnicznych.
- Codzienna kontrola i dokumentowanie skuteczności ogłuszenia dwa razy dziennie lub rozłożona na cały dzień dla 10% średniej godzinowej wydajności uboju (w przypadku bydła i trzody chlewnej) lub ok. 1% dziennej wydajności uboju (w przypadku drobiu). W razie potrzeby dokumentacja wymaganych działań korygujących.

Drób:

Jeżeli zastosowano odstępstwo dotyczące sprzętu do ogłuszania w odniesieniu do tabeli 5, zatwierdzenie właściwego organu urzędowego musi zostać przedstawione podczas audytu.

Tabela 5: Metody ogłuszania w zależności od gatunku zwierząt

Gatunek zwierzęcia	Metoda ogłuszania	Przejawy niewłaściwego ogłuszenia (po wyrzucie w przypadku bydła i trzody chlewnej)
Bydło	Ogłuszanie urządzeniem bolcowym	<p>Zwierzę nie upada, prostuje się (podnosi głowę i szyję do tyłu lub do góry) lub ponownie staje, zwierzę wykazuje ukierunkowane ruchy oka lub spontaniczne zamknięcie powiek lub powtarza pozytywny odruch rogówkowy, cztery i więcej oddechów lub wokalizację.</p> <p>Zwierzęta wątpliwie ogłuszone wykazują po wyrzucie zaciśnięte oczy, gałka oczna porusza się, gałka oczna pozostaje odwrócona, odruch powiekowy jest dodatni.</p>
Trzoda chlewna	<p>Ogłuszanie elektryczne</p> <p>Ogłuszanie CO₂</p>	<p>Zwierzę nie sztywnieje lub sztywnieje nietypowo, prostuje się lub ponownie staje. Zwierzę wykazuje ukierunkowane ruchy oka lub spontaniczne zamknięcie powiek, 4 i więcej oddechów lub wokalizację.</p> <p>U zwierząt wątpliwie ogłuszonych głowa nie leży płasko podczas wykrwawiania w pozycji leżącej, lecz podnosi się, zwierzę sporadycznie oddycha .</p> <p>Świnia podnosi głowę, wykazuje ciągłe ruchy chodu lub konwulsje podczas podwieszania, oddycha więcej niż cztery razy wraz z reakcją oka na dotyk, ukierunkowanymi ruchami oka lub samoistnym zamknięciem powiek lub wokalizacją.</p> <p>W przypadku wątpliwego ogłuszenia bicie nogami podczas podwieszania, podwijanie przednich kończyn, pojedyncze ruchy oddechowe (1-4 razy), źrenice nierozszerzone, zamknięcie powieki wyzwalane 1-2 razy</p>

Gatunek zwierzęcia	Metoda ogłuszania	Przejawy niewłaściwego ogłuszenia (po wyrzucie w przypadku bydła i trzody chlewnej)
Drób	Ogłuszanie elektryczne Ogłuszanie CO ₂ ⁽¹⁾	Regularne otwieranie dzioba, powtarzające się samoistne ruchy powiek lub gałki ocznej, regularne ruchy dna miednicy, podnoszenie ciała podczas wykrwawiania.

⁽¹⁾ Zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 1099/2009** załącznik 1 rozdział 1 tabela 3 ogłuszanie CO₂ jest niedozwolone w przypadku kaczek. Ogłuszanie CO₂ w przypadku kurczaków wymaga w Niemczech zgody właściwego organu.


Każda osoba, która dokonuje uboju lub w inny sposób pozbawia zwierzę krwi, musi rozpocząć wykrwawianie natychmiast po ogłuszeniu, każdorazowo w czasie określonym dla metody ogłuszania.

Trzoda chlewna:

Zastosowanie odstępstwa dla czasu Stun to Stick przedstawionego w tabeli 6 musi być zatwierdzone w drodze wyjątku w przypadku różnic między rozporządzeniem UE w sprawie ochrony zwierząt podczas ich uśmiercania a krajowym rozporządzeniem w sprawie ochrony zwierząt podczas ich uśmiercania.

Tabela 6: Maksymalny czas między ogłuszeniem a kluciem

Metoda ogłuszania	Sekundy
Urządzenie bolcowe w przypadku: <ul style="list-style-type: none"> • bydła • innych zwierząt lub innych pozycji strzału 	60 20
Ogłuszanie elektryczne zwierząt stałocieplnych	10 (w przypadku wykrwawiania w pozycji leżącej) 20 (w przypadku wykrwawiania w pozycji wiszącej)
Ogłuszanie dwutlenkiem węgla	20 (po opuszczeniu sprzętu do ogłuszania) 30 (po ostatnim zatrzymaniu w atmosferze CO ₂)

 Świadectwo kwalifikacji, ewentualne zastosowanie odstępstwa od metod ogłuszania, Dokumentacja skuteczności znieczulenia

3.3.4 Ponowne ogłuszenie

Procedura ponownego ogłuszenia jest uregulowana w standardowej procedurze operacyjnej. Pracownicy przeprowadzający ponowne ogłuszanie zostali przeszkoleni w zakresie metody i realizują ją w praktyce oraz posiadają potwierdzenie przeszkolenia.

Zwierzęta, które w oczywisty sposób nie są wystarczająco ogłuszone po kontroli ogłuszenia, muszą być ponownie ogłuszone przy użyciu zatwierdzonych środków ogłuszenia zgodnie z wewnętrznymi wytycznymi.

 Standardowa procedura operacyjna dotycząca ponownego ogłuszania

4 Wymagania dotyczące uboju

4.1 Kontrola transportu zwierząt – praktyka transportowa

4.1.1 [K.O.] Kontrola przewoźnika zwierząt

Jeżeli zwierzęta od hodowców z zatwierdzeniem QS są dostarczane przez komercyjnych przewoźników zwierząt, zezwolenie na dostawę QS jako przewoźnik zwierząt QS musi być dostępne w bazie danych QS, aby uzyskane z nich mięso mogło być wprowadzone do obrotu jako towar QS. Procedura sprawdzania zezwolenia na dostawę musi być udokumentowana, a zezwolenie na dostawę QS musi być sprawdzone dla każdego transportu.

 Udokumentowana procedura sprawdzania zezwolenia na dostawę w bazie danych QS

4.1.2 Dostawa

Dostawy są planowane w taki sposób, aby możliwy był rozładunek zwierząt niezwłocznie po przybyciu pojazdu transportowego na teren zakładu.

Zakład posiada system zarządzania/planowania dostaw, który zapewnia jak najszybszy rozładunek. Jeśli szybki rozładunek nie jest możliwy, należy zapewnić odpowiednią ochronę przed warunkami atmosferycznymi.

W obszarze odpowiedzialności ubojni, w przypadku bydła i trzody chlewnej należy zapewnić staranną ocenę poszczególnych zwierząt podczas rozładunku, w celu zidentyfikowania i, w razie konieczności, odizolowania zwierząt wymagających szczególnej opieki. Czas uboju i dostawy musi być skoordynowany. Okresy odpoczynku dla dostarczonych zwierząt muszą być określone i udokumentowane. Ważnym czynnikiem przy określaniu czasu odpoczynku jest jakość mięsa oraz odpowiednie warunki konstrukcyjne w obszarze oczekiwania.


Podczas transportu zwierząt uśmierconych z konieczności z gospodarstwa do ubojni należy unikać nieuzasadnionych opóźnień.

4.1.3 [K.O.] Weryfikacja gwarancji pochodzenia i zezwolenia na dostawę dla hodowców zwierząt QS

Należy porównać oznakowania zwierząt i dokumentów dostawy pod kątem zgodności z **rozporządzeniem (WE) nr 1760/2000** w przypadku bydła w powiązaniu z przepisami krajowymi, a w przypadku trzody chlewnej i drobiu w celu zapewnienia zgodności z oznaczeniem pochodzenia zgodnie z **rozporządzeniem (UE) nr 1337/2013**.

Jeżeli mięso lub produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego z zakładów QS są wprowadzane na rynek jako towar QS, należy przed wszystkimi dostawami zwierząt sprawdzić, czy hodowcy zwierząt z uwzględnieniem właściwego typu produkcji (przegląd typów produkcji dostępny na stronie głównej QS) są wykazani w bazie danych QS jako upoważnieni do dostaw. Tylko wtedy mięso tych zwierząt może być wprowadzone na rynek jako towar QS. Kontrola odbywa się na podstawie numeru VVVO.

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

 Udokumentowana procedura sprawdzania zezwolenia na dostawę w bazie danych QS

4.2 Obszar rampy, magazyn żywca, obszar oczekiwania

4.2.1 Urządzenia do rozładunku

Urządzenia służące do załadunku i rozładunku zwierząt, w tym powierzchnia podłogi, muszą być skonstruowane, wykonane, utrzymywane i użytkowane w sposób zapobiegający urazom, cierpieniu i stresowi oraz zapewniający bezpieczeństwo zwierząt. Dostęp do magazynów żywca i miejsca oczekiwania musi być kontrolowany (w razie potrzeby znakiem „Nieupoważnionym wstęp wzbroniony”).

4.2.2 Izolacja zwierząt

Zwierzęta wymagające specjalnej ochrony muszą być odizolowane. Na podstawie decyzji właściwego organu uśmiercanie z konieczności lub ubój z konieczności są przeprowadzane natychmiast (poza właściwym miejscem uboju z ogłuszaniem). Uśmiercanie lub ubój z konieczności przeprowadza się zgodnie z wymogami dotyczącymi dobrostanu zwierząt.

4.2.3 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

Podłoga w obszarze rampy i w magazynach żywca musi być bezpieczna do chodzenia i antypoślizgowa oraz nieuszkodzona. Podłoga musi mieć odpływy. W magazynach żywca musi być odpowiednie oświetlenie i wentylacja. Zwierzęta nie mogą być oślepiane.

Należy przestrzegać wymogów dotyczących kąta nachylenia przejść (**rozporządzenie w sprawie ochrony zwierząt podczas ich transportu (WE) nr 12005**), z zastrzeżeniem oficjalnie zatwierdzonych odstępstw:

- instalacje i przejścia do rozładunku nie mogą być bardziej strome niż 20°,
- instalacje i przejścia do ogłuszania trzody chlewnej nie mogą być bardziej strome niż 10°,
- przejścia do ogłuszania bydła nie mogą być bardziej strome niż 7°,
- przejścia należy projektować tak, aby zachęcać do samodzielnego poruszania się do przodu.

4.2.4 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

Wszelkie odchody, resztki paszy i ściółki muszą być usuwane w sposób niestwarzający zagrożenia.

4.3 Proces uboju

4.3.1 Podwieszanie i podciąganie

Personel odpowiedzialny za podwieszanie musi rozpocząć określone działania w kierunku ponownego ogłuszenia (zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi), jeśli wystąpią widoczne oznaki niewłaściwego ogłuszenia.

4.3.2 Wykrwawianie

Do uśmiercania zwierząt uprawnione są tylko osoby posiadające odpowiednie świadectwo kwalifikacji zgodnie z § 4 **rozporządzenia (WE) w sprawie ochrony zwierząt podczas ich uśmiercania**.

Podczas wykrwawiania należy zadbać o to, aby poprzez otwarcie co najmniej jednej tętnicy szyjnej lub odpowiadającego jej głównego naczynia krwionośnego nastąpiło szybkie obfite krwawienie, które doprowadzi do wykrwawienia zwierzęcia. Wykrwawienie musi nastąpić, gdy zwierzę jest jeszcze niewrażliwe i nieprzytomne. Musi istnieć możliwość kontroli wykrwawiania.

Po kluciu dalsze prace związane z ubojem mogą być przeprowadzone dopiero wtedy, gdy nie można już stwierdzić żadnych oznak życia (co najmniej 180 sekund). Skuteczność ogłuszenia należy regularnie sprawdzać przed wykrwawieniem (kontrola wyrywkowa zgodnie z wymaganiami 3.3.3) w celu ustalenia, czy zwierzę jest nieprzytomne.

Krew, jeżeli została pobrana do dalszego przetwarzania, należy przechowywać/transportować w taki sposób, aby jak najszybciej osiągnąć temperaturę 3°C. Wyraźne przyporządkowanie tusz i krwi jest niezbędne, jeśli odsetek ubitych zwierząt QS nie wynosi 100%, a krew jest wprowadzana na rynek jako towar QS.

Drób

Podmiot prowadzący ubojnię, w której drób domowy jest wykrwawiany za pomocą automatycznych noży do odcinania szyi, musi zapewnić, że zwierzęta, które nie są odcinane przez urządzenie, są odcinane ręcznie.

4.3.3 Usuwanie sierści/usuwanie szczeciny/skubanie

Postępowanie z ropniami, czyrakami i miejscami zainfekowanymi na tuszach, które stanowią ryzyko zakażenia, musi być szczególnie kontrolowane i regulowane. Procedury przygotowania przed otwarciem tusz muszą być zgodne z dobrą praktyką. Należy w jak największym stopniu unikać zanieczyszczenia tusz.


4.3.4 Usunięcie narządów jamy brzusznej i klatki piersiowej

W procesie uboju patroszenie należy do procesów o jednym z najwyższych ryzyk zanieczyszczenia. Pracownicy zatrudnieni w tym obszarze działalności muszą być wyraźnie świadomi tego ryzyka.

Higiena personelu, uboju i noży jest tu szczególnie ważna. Wymagania higieniczne dotyczące higieny rąk i narzędzi muszą być zdefiniowane i wdrożone w zakładzie w sposób zorientowany na ryzyko.

4.3.5 Podział tusz

Podczas podziału tusz należy zwracać uwagę na higieniczny sposób pracy. Należy unikać zanieczyszczenia. Sposób postępowania z materiałem ryzyka musi być określony i udokumentowany.

 Dokumentacja postępowania z materiałem ryzyka

4.3.6 [K.O.] Możliwość usuwania

Po przeprowadzeniu badania mięsa musi istnieć możliwość usunięcia zakwestionowanych tusz i związanych z nimi produktów ubocznych (np. podrobów/organów). Musi być zagwarantowany wyraźne powiązanie między tuszą a produktami ubocznymi (np. podrobami/organami).

4.3.7 Linia ponownej obróbki

Na linii ponownej obróbki tusze są ponownie sprawdzane i w razie potrzeby usuwane są pazury, resztki sierści i luźny tłuszcz.

Jeżeli tusze wołowe są poddawane obróbce za pomocą kwasu mlekowego, jego stosowanie musi odbyć się zgodnie z wymogami rozporządzenia (UE) nr 101/2013.

4.3.8 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

Magazyn żywca i obszar ogłuszania muszą być funkcjonalnie oddzielone. Oddzielenie to musi powstrzymać hałas.

Warunki ciśnieniowe między obszarem czystym i brudnym muszą być takie, aby powietrze z obszaru brudnego nie przedostawało się do obszaru czystego. Oddzielenie strony brudnej od czystej musi być widoczne i przestrzegane.

4.3.9 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń


4.3.10 [K.O.] Organizacja i procesy

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

4.3.11 Higiena noży

⇒ 2.3 Dobra praktyka produkcyjna i higieniczna

Należy podjąć skuteczne środki higieny w odniesieniu do noży i technologii cięcia w procesie uboju. Postępowanie (w tym wymiana, czyszczenie i dezynfekcja) z nożami lub urządzeniami tnącymi lub częściami urządzeń (np. piłami, wiertłami linii patroszenia drobiu) jest określone wewnątrzzakładowo w taki sposób, że ryzyko zanieczyszczenia jest zredukowane do minimum.

 Plan czyszczenia i dezynfekcji noży

4.3.12 Warunki klimatyczne

Temperatura i wilgotność powinny wspierać optymalne warunki pracy i nie wpływać negatywnie na mięso. Należy zwracać uwagę na dobrą wentylację pomieszczenia. Należy unikać przeciągu.

4.3.13 [K.O.] Dane diagnostyczne trzoda chlewna

Odpowiedzialny organ przeprowadza właściwe badanie poubojowe. Badanie poubojowe przeprowadza się zgodnie z obowiązującym prawem wspólnotowym - Rozporządzenie (UE) 2017/625. W trakcie badania poubojowego rejestrowane są dane diagnostyczne, które następnie należy przekazać właścicielowi lub dostawcy zwierząt gospodarskich zgodnie ze standardową procedurą.

Ubój świń na terenie Niemiec:

W przypadku uboju świń na terenie Niemiec obowiązują wytyczne dotyczące danych diagnostycznych przy uboju świń. Są tam określone wszystkie wymagania dotyczące gromadzenia, raportowania i oceny ustaleń.

Rzeźnie dokonujące uboju co najmniej 200 tuczników tygodniowo zobowiązane są do zgłaszania danych diagnostycznych uboju do bazy diagnostycznej QS. Rzeźnie dokonujące uboju mniej niż 200 tuczników

tygodniowo mogą przekazywać dane diagnostyczne na zasadzie dobrowolności. Raportowanie danych diagnostycznych odbywa się dla wszystkich tuczników dostarczonych z gospodarstw uczestniczących w systemie QS.

Informacje dotyczące każdej tuszy muszą zostać zarejestrowane w systemie EDP rzeźni i zgłoszone do diagnostycznej bazy danych QS (<https://pig.qualiproof.de>). Obowiązują wymagania zawarte w wytycznych „Dane diagnostyczne przy uboju trzody chlewnej”.

Rzeźnia musi zapewnić warunki techniczne umożliwiające rejestrację i przekazywanie wszystkich wymaganych danych diagnostycznych.

W przypadku uboju trzody chlewnej **poza terenem Niemiec stosuje się następujące wytyczne:**

zgłaszanie danych diagnostycznych do bazy danych diagnostycznych QS jest konieczne tylko dla zakładów w Niemczech. Poza terenem Niemiec rejestrowanie i zgłaszanie danych diagnostycznych do tuczarni świń musi odbywać się zgodnie z **rozporządzeniem (UE) nr 2019/627**.

Ponadto w przypadku wszystkich ubojów trzody chlewnej **poza terenem Niemiec** muszą być spełnione następujące punkty:

- Wszystkie dane diagnostyczne są rejestrowane w systemie komputerowym ubojni.
- Dane diagnostyczne są przekazywane do tuczarni świń.
- Hodowca może wykorzystać te informacje do porównania się ze wszystkimi hodowcami, którzy zaopatrywali ubojnię.
- Ubojnia raz na kwartał zgłasza do biura QS przegląd zarejestrowanych danych diagnostycznych i ocenę zarejestrowanych danych dla wszystkich hodowców posiadających certyfikat QS za pomocą tabeli Excel. Biuro QS udostępnia ten przegląd na zapytanie. Zgłoszenie musi być przesłane na adres diagnosticdata@q-s.de na początku kwartału kalendarzowego.

4.3.14 [K.O.] Dane diagnostyczne bydła

Odpowiedzialny organ przeprowadza właściwe badanie poubojowe. Badanie poubojowe przeprowadza się zgodnie z obowiązującym prawem wspólnotowym - Rozporządzenie (UE) 2017/625. W trakcie badania poubojowego rejestrowane są dane diagnostyczne, które następnie należy przekazać właścicielowi lub dostawcy zwierząt gospodarskich zgodnie ze standardową procedurą.

Ubój bydła na terenie Niemiec:

W przypadku uboju bydła na terenie Niemiec obowiązują wytyczne dotyczące danych diagnostycznych przy uboju bydła. Są tam określone wszystkie wymagania dotyczące gromadzenia, raportowania i oceny ustaleń.

Raportowanie danych diagnostycznych odbywa się dla bydła dostarczonego z gospodarstw uczestniczących w systemie QS, niezależnie od liczby zwierząt poddanych ubojowi. Raportowanie danych diagnostycznych odbywa się również w przypadku bydła z gospodarstw uczestniczących w systemie dobrostanu zwierząt uznawanym przez QS (np. QM+ w QM Milk), pod warunkiem, że system ten odwzorowuje monitorowanie danych diagnostycznych poprzez QS.

Informacje dotyczące każdej tuszy muszą zostać zarejestrowane w systemie informatycznym rzeźni i zgłoszone do diagnostycznej bazy danych QS. Obowiązują wymagania zawarte w wytycznych „Dane diagnostyczne przy uboju bydła”.

Rzeźnia musi zapewnić warunki techniczne umożliwiające rejestrację i przekazywanie wszystkich wymaganych danych diagnostycznych.

Ubój bydła **poza Niemcami:**

Raportowanie danych diagnostycznych do bazy danych diagnostycznych QS jest konieczne tylko dla firm na terenie Niemiec. Poza Niemcami dane diagnostyczne muszą być rejestrowane i przekazywane hodowcom bydła zgodnie z Rozporządzeniem (UE) 2019/627.

Ponadto w przypadku każdego uboju bydła poza granicami Niemiec muszą zostać spełnione następujące zasady:

- wszystkie dane diagnostyczne rejestrowane są w systemie EDP rzeźni,
- dane diagnostyczne przekazywane są do gospodarstwa hodującego bydło,
- właściciel zwierząt może wykorzystać te informacje do porównania się ze wszystkimi innymi hodowcami zwierząt, którzy zaopatrywali rzeźnię,
- raz na kwartał rzeźnia udostępnia centrali QS przegląd i ocenę danych diagnostycznych dla wszystkich hodowców bydła posiadających certyfikat QS, korzystając z arkusza kalkulacyjnego Excel. Centrala QS udostępnia je na żądanie. Raport należy przysyłać na adres diagnosticdata@q-s.de na początku każdego kwartału.

4.3.15 [K.O.] Dane diagnostyczne Drób

Odpowiedzialny organ przeprowadza właściwe badanie poubojowe. Badanie poubojowe przeprowadza się zgodnie z obowiązującym prawem wspólnotowym (Rozporządzenie (UE) 2017/625). W trakcie badania poubojowego rejestrowane są dane diagnostyczne. Należy je zgłaszać właścicielowi zwierzęcia lub dostawcy zgodnie ze standardową procedurą.

W przypadku uboju drobiu obowiązują wytyczne dotyczące danych diagnostycznych przy uboju drobiu. Zgłaszanie danych diagnostycznych odbywa się w odniesieniu do wszystkich brojlerów i indyków, w tym ptaków rodzicielskich, kaczek Pekin, kur niosek i młodych kurcząt, które zostały dostarczone z gospodarstw uczestniczących w systemie QS lub gospodarstw, które są upoważnione do dostarczania do systemu QS ze względu na uczestnictwo w innych dopuszczonych przez QS standardach (np. KAT e.V.). Ubojnia musi zapewnić, że oprócz wymagań niniejszej wytycznej oraz innych mających zastosowanie wymagań dotyczących jakości, spełnione zostaną również obowiązujące krajowe przepisy prawne (porównywalne przepisy prawa zagranicznego poza Niemcami).

Dla każdej partii ubojowej należy zarejestrować następujące dane diagnostyczne i zgłosić je do centralnej bazy danych diagnostycznych drobiu:

- śmiertelność na fermie tuczu (zwierzęta, które padły i zostały poddane ubojowi podczas przejazdu,
- śmiertelność transportowa (zwierzęta, które padły podczas transportu do rzeźni),
- zmiany podeszw łap kaczyc (punktacja) (nie dotyczy kur niosek i młodych kur / kogutów) ze wskazaniem, czy nastąpiło przekroczenie proporcji $2b > 20\%$ dla brojlerów lub proporcja $C > 25\%$ dla indyków rzeźnych,
- liczba odrzuconych ptaków zróżnicowana według głównych powodów odrzutów,
- zmiany skórne piersi u kogutów indyckich (udział ocen A, B i C w całej partii ubojowej),
- wskazanie, czy występuje poważne zdarzenie.

4.3.16 [K.O.] Monitorowanie Salmonelli

Koncepcja ograniczenia skażenia Salmonellą w procesie uboju (plan ograniczenia Salmonelli) musi być opracowana dla trzody chlewnej i drobiu zgodnie z zasadami HACCP i wdrożona w ubojni.

 Program monitorowania i ograniczania występowania Salmonelli

Trzoda chlewna

Monitorowanie Salmonelli należy prowadzić zgodnie z **wytycznymi dotyczącymi monitorowania Salmonelli u trzody chlewnej**.

 Baza danych o Salmonelli

Drób

Monitorowanie Salmonelli należy prowadzić zgodnie z **wytycznymi programu monitorowania i ograniczania występowania Salmonelli dla produkcji drobiu**.

 Dokumentacja monitorowania Salmonelli dla drobiu

4.3.17 Ubój logistyczny stad z dodatnim wynikiem Salmonelli (drób)

Stada z wynikiem dodatnim w rozumieniu **rozporządzenia (WE) nr 2073/2005** lub stada, które nie zostały poddane badaniom, są poddawane ubojowi na koniec dnia uboju (ubój logistyczny).

4.3.18 Ubój indyków: Udział w programie monitorowania AIV

Ubojnia jest odpowiedzialna za badanie każdego stada indyków (kury, koguty) oczekujących na ubój na obecność przeciwciał przeciwko wirusowi ptasiej grypy. Z każdego stada należy przeanalizować co najmniej

dziesięć próbek. Badania mogą być przeprowadzane tylko przez akredytowane laboratoria. Wyniki należy udokumentować, a ustalenia przekazać hodowcy indyków.

 Dokumentacja monitorowania i protokół wyników badań

4.3.19 Detekcja zapachu

Zakłady dokonujące uboju niekastrowanych samców świń (młodych knurów lub młodych knurów poddanych szczepieniu przeciwko zapachowi knura) lub niemogące wykluczyć takiego uboju w przyszłości, muszą wdrożyć procedury zapewniające niezawodne wykrywanie tusz powodujących nieprzyjemny zapach.

Detekcja przez ludzki nos musi być zgodna z następującymi punktami:

- W instrukcjach pracy należy określić sposób wykrywania tusz powodujących nieprzyjemny zapach w ubojni. W instrukcjach pracy muszą być opisane wszystkie istotne aspekty wykrywania nieprawidłowości zapachowych przez ludzki nos.
- Należy określić i udokumentować czułość, swoistość i powtarzalność procedury badania w odniesieniu do nieprawidłowości zapachowych. Należy udokumentować również metodę określania skuteczności przeprowadzonych badań.
- Należy określić i udokumentować czasy badań dla poszczególnych zwierząt oraz maksymalny czas trwania badania dla każdego badanego osobnika.
- Należy określić i wdrożyć procedury monitorowania osób wykonujących testy i prowadzenia równoległych kontroli.
- Pracownicy wybrani do wykrywania tusz powodujących nieprzyjemny zapach muszą być odpowiednio przeszkoleni (szkolenie wstępne i cykliczne). Treść i częstotliwość szkoleń musi być udokumentowana.
- Należy wprowadzić i udokumentować oddzielne procesy logistyczne dotyczące oddzielania tusz powodujących nieprzyjemny zapach.
- W przypadku wystąpienia odchylenia od zdefiniowanej procedury i/lub celów należy wdrożyć i udokumentować odpowiednie działania korygujące i zapobiegawcze.
- Wyniki dla każdej partii badanej na obecność zapachu knura muszą zostać przekazane hodowcy/nadawcy.

 Potwierdzenie procedury detekcji zapachu, ewentualne instrukcje pracy, potwierdzenia szkolenia

4.4 Chłodnie (tusze)

4.4.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

4.4.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

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. Pojemniki i wózki transportowe muszą być w nienagannym stanie higienicznym.

4.4.3 Prześwit

⇒ 2.6 Prześwit

Aby uniknąć kontaktu z podłożem, przed schłodzeniem może być konieczne odcięcie części przedniej ćwiartki.

4.4.4 Zarządzanie magazynem

Musi istnieć 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 bezpieczeństwo żywności.

Musi być zdefiniowana i znana odpowiedzialnym pracownikom procedura, która określa środki i kroki, jakie należy podjąć w przypadku awarii lub zakłócenia systemu. , Podobnie jak w przypadku wszystkich innych odstępstw w produkcji lub magazynie, także tu, najważniejszym priorytetem musi być bezpieczeństwo żywności.

 Procedura zarządzania magazynem

4.4.5 **[K.O.] Rejestracja i monitorowanie temperatury po uboju**

Rejestracja i monitorowanie temperatury musi odbywać się zgodnie z aktualnie obowiązującą wersją **rozporządzenia (WE) nr 853/2004**, chyba że mięso jest rozbierane w stanie ciepłym.

Bydło i trzoda chlewna: chłodzenie po uboju

Przed wysyłką tusze bydła i trzody chlewnej muszą osiągnąć następujące temperatury mięsa:

- tusze zwierząt rzeźnych niezwłocznie do *maks.* +7 °C
- produkty uboczne uboju niezwłocznie do *maks.* +3 °C

Drób: chłodzenie po uboju

W przypadku mięsa drobiowego QS, w tym podrobów, należy niezwłocznie osiągnąć temperaturę mięsa maksymalnie +4°C. Biorąc pod uwagę takie parametry jak masa tuszy, temperatura i czas chłodzenia, należy podjąć wszelkie niezbędne środki ostrożności, aby uniknąć zanieczyszczenia tusz.

Ze względów higienicznych w gospodarstwach QS nie dopuszcza się chłodzenia za pomocą chłodziarki wirowej lub porównywalnych metod chłodzenia. Jeżeli taki system chłodzenia jest stosowany do podrobów, są one wyłączone z wprowadzenia na rynek QS.

 Dokumentacja temperatury

4.4.6 **Ćwiartowanie bydła**

Podczas ćwiartowania bydła należy zwracać uwagę na higieniczny sposób pracy. Należy unikać zanieczyszczenia tuszy lub kawałków mięsa.

5 Wymagania dotyczące rozbioru

5.1 **Rozbiór, dalszy rozbiór**

5.1.1 **Stan techniczny/budowlany**

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

5.1.2 **Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń**

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

5.1.3 **Prześwit**

⇒ 2.6 Prześwit


5.1.4 **[K.O.] Organizacja i procesy**

Dla obszaru 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.

5.1.5 **Postępowanie z produktami niezgodnymi**

Postępowanie z produktami niezgodnymi (ropnie, nakłucia i produkty, które spadły), materiałami pomocniczymi i 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

5.1.6 **[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 ≤ 12 °C lub zapewnić, aby temperatura mięsa nie przekraczała określonych temperatur (np. poprzez aktywnie chłodzone stoły robocze).

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

Text	Spalte	Spalte	Spalte
Mięso, świeże (oprócz drobiu)	P	+7	rozporządzenie (WE) nr 853/2004 załącznik III sekcja I rozdział V numer 2b
Produkty uboczne uboju (m.in. podroby)	P	+3	rozporządzenie (WE) nr 853/2004 załącznik III sekcja I rozdział V numer 2b
Mięso mielone	P	+2	rozporządzenie (WE) nr 853/2004 załącznik III sekcja V rozdział III numer 2c
Wyroby mięsne	P	+4	rozporządzenie (WE) nr 853/2004 załącznik III sekcja V rozdział III numer 2c
Mięso drobiowe (w tym podroby drobiowe) ⁽²⁾	P	+4	rozporządzenie (WE) nr 853/2004 załącznik III sekcja II rozdział V numer 3

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

⁽²⁾ 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**.

Dopuszcza się rozbiór i odkostnianie mięsa podczas chłodzenia bez osiągnięcia powyższych temperatur, jeżeli rozbiór odbywa się w tym samym miejscu co ubój. W takim przypadku mięso musi być przemieszczane albo bezpośrednio z uboju do rozbioru, albo najpierw do chłodni lub mroźni. Po zakończonym rozbiorze i ewentualnym pakowaniu mięso musi zostać schłodzone do ww. temperatur.

 Dokumentacja temperatury

5.2 Krojenie, porcjowanie i mielenie

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

5.2.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

5.2.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

5.2.3 Prześwit

⇒ 2.6 Prześwit

5.2.4 [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.

5.2.5 [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 ≤ 12 °C lub zapewnić, że temperatura mięsa nie przekracza wymienionych temperatur.

5.3 Etykietowanie i pakowanie

5.3.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

5.3.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń


⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

Czyszczenie musi być oddzielone przestrzennie i czasowo od procesów pakowania.

5.3.3 [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 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 musi zostać potwierdzone deklaracją braku zastrzeżeń.

 Deklaracja zgodności/deklaracja bezpieczeństwa

Odniesienie do dalszych dokumentów:

- Wzór deklaracji zgodności dla opakowań żywności

5.3.4 [K.O.] Kontrola produktu końcowego

Do kontroli produktu końcowego muszą być określone procedury kontroli gwarantujące bezbłędne produkty. 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 w opakowaniu,
- 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

5.3.5 [K.O.] Oznakowanie produktów

Wszystkie produkty z wołowiny muszą być oznakowane zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 1760/2000**, z uwzględnieniem **rozporządzenia (UE) nr 1308/2013** załącznik 7. W przypadku wieprzowiny i drobiu muszą być spełnione wymagania **rozporządzenia (UE) nr 1337/2013**. Zgodność z tymi przepisami można sprawdzić za pośrednictwem systemu ORGAINVENT do oznaczania pochodzenia mięsa.

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,
- data zamrożenia,
- oznaczenie miejsca pochodzenia, jeśli jest wymagane prawnie,
- informacja o obróbce pod ciśnieniem tlenu, jeśli jest wymagana: 

5.3.6 [K.O.] Receptury/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/specyfikacje muszą być znane i dostępne odpowiedzialnym pracownikom. Należy określić i stosować procedurę zmiany receptur/specyfikacji.

 Specyfikacje, receptury, procedura zmiany receptur

5.3.7 [K.O.] Plany pobierania próbek dla produktu końcowego

Do badania analitycznego stosuje się specyfikacje **rozporządzenia (WE) nr 2073/2005** (lub równoważne metody badawcze zgodnie z modelem kaskadowym).

Zakłady, które nie muszą przeprowadzać badań zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 2073/2005**, kierują się zaleceniami grupy specjalistycznej ds. mikrobiologii i higieny żywności Niemieckiego Towarzystwa Higieny i Mikrobiologii (DGHM).

5.4 Chłodnia mięsa

5.4.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

5.4.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, urządzeń, sprzętu

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.

5.4.3 Prześwit

⇒ 2.6 Prześwit

5.4.4 Zarządzanie magazynem

⇒ 4.4.4 Zarządzanie magazynem

W chłodniach 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.

5.4.5 [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.

 Dokumentacja temperatury

5.5 Mroźnia

5.5.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

5.5.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

⇒ 2.5 Higiena pomieszczeń, urządzeń, sprzętu

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.

5.5.3 Przeświet

⇒ 2.6 Przeświet


5.5.4 Zarządzanie magazynem

⇒ 4.4.4 Zarządzanie magazynem

W mroźniach 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.

5.5.5 [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 niemieckim **rozporządzeniem w sprawie żywności mrożonej (TLMV)**. Temperatura maksymalna, która musi być utrzymywana we wszystkich punktach żywności, wynosi $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ dla żywności mrożonej. Zgodnie z **TLMV** dla tych produktów dopuszczalny jest maksymalny wzrost temperatury o $3\text{ }^{\circ}\text{C}$.

 Dokumentacja temperatury, procedura zarządzania magazynem

6 Inne części i pomieszczenia zakładu

6.1 Umywalnie i magazyny materiałów

6.1.1 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.

6.1.2 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.

6.1.3 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 pielęgnowane. 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

6.1.4 [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.

6.2 Usuwanie odpadów

6.2.1 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. Muszą one być przechowywane 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 wspólnotowymi i nie mogą bezpośrednio lub pośrednio wpływać na żywność.

6.2.2 Strefa usuwania odpadów

Strefa lub pomieszczenie, w którym gromadzone i tymczasowo magazynowane są odpady, a także używane do tego celu pojemniki, powinny być w stanie czystym i higienicznym.

6.2.3 [K.O.] Produkty uboczne uboju i materiał ryzyka


W zakładzie musi być określone i realizowane postępowanie z odpadami z uboju i materiałem ryzyka zgodnie z Niemiecką **ustawą o usuwaniu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego (TierNebG)** oraz **rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009** i jego **rozporządzeniem wykonawczym (WE) nr 142/2011**.

Z zastrzeżeniem innych uzgodnień z właściwym zakładem utylizacji tusz należy przestrzegać selektywnej zbiórki różnych kategorii określonych w ustawie. Podobnie należy przestrzegać odrębnego transportu wewnątrzzakładowego.

Oznakowanie musi być następujące:

- „K1 – Tylko do utylizacji” (środki transportu należy oznakować czarnym kolorem),
- „K2 – Nie do karmienia” (środki transportu należy oznakować żółtym kolorem),
- „K3 – Nie do spożycia przez ludzi” (środki transportu należy oznakować zielonym kolorem z dużą ilością niebieskiego).

Jeżeli opakowania, pojemniki lub pojazdy nie są w pełni oznakowane kolorem, stosuje się nadruki, znaki lub naklejki, które są w odpowiednim kolorze, wyraźnie widoczne i trwale przymocowane na czas transportu. Zakład musi posiadać dowody pozwalające również na wyciągnięcie wniosków ilościowych dotyczących wykorzystania i odzysku produktów. W przypadku dostawy produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i produktów pochodnych, które nie nadają się do spożycia przez ludzi, sporządzenie dokumentacji handlowej jest obowiązkowe.

 Dowód na odpady poubojowe, dokument z zakładu utylizacji tusz, dokument z sekcji, rejestr zakładowy

Pobieranie próbek BSE od bydła musi być prowadzone zgodnie **z rozporządzeniem (WE) nr 999/2001 w sprawie TSE** (každorazowo w aktualnie obowiązującej wersji). Ponadto muszą być przestrzegane odpowiednie przepisy Państwa Członkowskiego UE.

 Ustalenia, dopuszczenie laboratorium

6.3 Flota samochodowa

6.3.1 Możliwości mycia pojazdów transportowych


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

6.3.2 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

6.3.3 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.

7 Zakupy, identyfikowalność, oznakowanie, stosowanie znaków QS i oddzielanie towarów

7.1 Przyjęcie i wydanie towaru

7.1.1 Stan techniczny/budowlany

⇒ 2.4 Stan techniczny/budowlany

7.1.2 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń


⇒ 2.6 Higiena pomieszczeń, sprzętu i urządzeń

7.1.3 Prześwit

⇒ 2.7 Prześwit


7.1.4 [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).

 Dokumentacja przyjęcia towaru

Lista dostawców QS

Musi istnieć możliwość zidentyfikowania, które produkty zostały nabyte od którego dostawcy. Musi istnieć lista wszystkich dostawców QS.

 Lista dostawców

7.1.5 [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 i bezpieczeństwo transportu.

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 dla produktu. Należy przedstawić w związku z tym odpowiednie dowody.

Tusze i uzyskane z nich mięso nie mogą przekraczać przed wysyłką temperatury wewnątrz produktu, wynoszącej + 7°C. Ten wymóg dotyczący temperatury nie ma zastosowania w zakładach, które dokonują rozbioru mięsa wyłącznie na własne potrzeby lub jeśli tusze są przeznaczone do szczególnych kanałów wprowadzenia na rynek (np. rozbiór mięsa na gorąco) i stosowane są odstępstwa.

 Procedura kontroli wydania towaru

Lista klientów QS

Musi istnieć możliwość zidentyfikowania, które produkty zostały dostarczone dla którego klienta. Musi istnieć lista wszystkich klientów QS. W przypadku wstępnie zapakowanej żywności przeznaczonej do dostarczenia konsumentowi końcowemu zakład musi sprawdzić zatwierdzenie klienta w bazie danych QS w momencie dostarczenia towaru.

 Listy klientów

7.1.6 [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 własnością 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

7.1.7 Zarządzanie reklamacjami

Istnieje system rozpatrywania skarg produktowych (w tym 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.

7.2 Oznakowanie i wykorzystanie znaków QS

7.2.1 [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 połówek 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).

 Dokumenty przyjęcia i wydania towaru

7.2.2 Wykorzystanie znaków QS

⇒ [K.O.] 7.2.1 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

7.3 Identyfikowalność i pochodzenie towaru

7.3.1 [K.O.] Metodyka identyfikowalności

Wielkość produkowanych partii musi być określona w celu zapewnienia identyfikowalności. Należy zagwarantować identyfikowalność co najmniej do poziomu grupy tucznej w danym dniu lub zmianie. 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 przestrzegane wymagania art. 4 **rozporządzenia (WE) nr 1825/2000**. W przypadku wieprzowiny i drobiu muszą być spełnione wymagania artykułu 4 i 5.3 **rozporządzenia (WE) 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. Na potrzeby audytu wewnętrzne procesy identyfikowalności muszą być tak zaprojektowane, aby odpowiednie informacje były zebrane w ciągu czterech godzin.

Zgodnie z **rozporządzeniem (UE) 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 uboju/rozbioru numery VVVO oraz, jeśli są dostępne, również nazwiska i dane adresowe hodowców, których zwierzęta zostały poddane ubojowi, muszą być przekazywane do QS w standardowym, ustrukturyzowanym, i możliwym do odczytu maszynowego formacie.

 Tworzenie partii, system identyfikowalności

7.3.2 [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 produkcji lub wydania towarów zgodnie z **rozporządzeniem (WE) nr 178/2002**. Dotyczy to także opakowań 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 produkty, o których wiadomo, że są produktami QS, ale nie są oznakowane jako towar QS.

 Kontrola identyfikowalności

7.3.3 [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 zrozumiałe 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),
- przyporządkowania danych surowca do produktu końcowego (np. specyfikacje),
- określonych tolerancji (ścinki, strata)
- określonych jednostek ilości (do wiarygodnego przyporządkowania),
- procesów zleconych na zewnątrz (mrożenie, rozmrażanie, przepakowywanie).

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

7.3.4 [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. W przypadku wstępnie zapakowanej żywności przeznaczonej do dostarczenia konsumentowi końcowemu należy sprawdzić przy dostawie towaru zatwierdzenie klienta w systemie QS w bazie danych QS.


 Udokumentowana procedura sprawdzania zezwolenia na dostawę w bazie danych QS

7.4 Oddzielenie towaru

7.4.1 [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. Jeśli w zakładzie nie ma jeszcze towaru QS, należy w odpowiedni sposób przedstawić procedurę 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



Moduł dodatkowy VLOG „Bez inżynierii genetycznej”


Moduł dodatkowy VLOG jest opublikowany jako oddzielny dokument.

8 Definicje

8.1 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 przewodnika są oznaczone strzałką.

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

8.2 Skróty

CCP	Critical Control Point (Krytyczny Punkt Kontroli)
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Points (Analiza zagrożeń i krytyczne punkty kontroli)
K.O.	Knock out
MHD	Data minimalnej trwałości (skrót nie występuje w polskiej wersji Wytycznych)
QUID	Quantitative Ingredient Declaration (Deklaracja ilościowej zawartości składników)
VWVO	Viehverkehrsverordnung (Rozporządzenie o zwierzętach gospodarskich)

8.3 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.
- Transport
Cały proces transportowy od miejsca wysyłki do miejsca przeznaczenia, łącznie z rozładunkiem, magazynowaniem i załadunkiem na stacjach pośrednich.
- 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 Krytycznych Punktów Kontroli)
System, który identyfikuje, ocenia i kontroluje ryzyko istotne dla bezpieczeństwa żywności.
- Plan 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.
- QUID
QUID (Quantitative Ingredient Declaration - Deklaracja ilościowej zawartości składników) określa procentowe oznaczenie ilości składników żywności.
- Czerwone mięso
Termin „czerwone mięso” obejmuje wołowinę, cielęcinę i wieprzowinę.
- Białe mięso
Termin „białe mięso” obejmuje mięso z kurczaka, indyka i kaczki.

- Standardowe instrukcje pracy - zgodnie z Rozporządzeniem (WE) 1099/2009: zbiór pisemnych zasad, mających na celu zapewnienie jednolitego wykonania lub wdrożenia określonego zadania lub przepisu.

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

9 Załączniki

Załącznik Dodatkowy moduł "Convenience"

Załączniki są publikowane jako fragmenty.

Informacja rewizyjna wersja 01.01.2024

Kryterium/wymóg	Zmiany	Data zmiany
1.1 Zakres	Uzupełnienie: wyjaśnienie, że zakres etapu Sprzedaż hurtowa mięsa jest już objęty przez etap Ubój/odkostnianie oraz odniesienie do spełnienia wymagań załącznika „Stosowanie znaku QS dla produktów złożonych”.	01.01.2024
2.1.4 Kultura bezpieczeństwa żywności	Uzupełnienie: deklaracja, że uczestnictwo w systemie QS i pomyślna certyfikacja stanowią dowód wdrożenia kultury bezpieczeństwa żywności. Promowanie i ocena świadomości definiowana jest jako zadanie kierownictwa. Usunięcie: usunięto podejście interdyscyplinarne i dokumentację z przykładami. Uzupełnienie: kolejne załączniki zostały uzupełnione wdrożeniem w systemie QS przepisów Rozporządzenia (UE) 2021/382.	01.01.2024
2.1.5 Zlecenie prac dostawcom	Uzupełnienie: należy zwrócić uwagę, że dodano wymagania zawarte w „Wytycznych dotyczących logistyki mięsa i produktów mięsnych” dotyczących przechowywania i transportu. Dodana jest lista etapów, pomiędzy którymi odbywa się transport towarów QS i odpowiedzialność klienta. Dostosowanie: obowiązek certyfikacji (01.01.2024) dla przewoźników w imieniu uczestników systemu QS. Uzupełnienie: giełda przewozów została uwzględniona w nocie dotyczącej odstępstw od zasad certyfikacji. Uzupełnienie: dodano odniesienie do innych dokumentów (Wytyczne dotyczące logistyki mięsa i produktów mięsnych).	01.01.2024
2.3.1 Jakość wody	Dostosowanie: 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	Dostosowanie: 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	NOWOŚĆ: dodano nowy rozdział (poprzednio będący częścią rozdziału 2.3.2). Uzupełnienie: obowiązkowe typy bakterii określone w zakresie badania. Uzupełnienie: dodano zalecenia dotyczące metod pomocniczych.	01.01.2024

Kryterium/wymóg	Zmiany	Data zmiany
2.3.6 Zwalczanie szkodników	Dostosowanie: dostosowano odpowiednie sekcje Rozporządzenia o Substancjach Niebezpiecznych (obecnie: Załącznik I, nr 4, paragraf 4.4).	01.01.2024
2.3.7 Konserwacja i naprawy	Uzupełnienie: dodano wymóg zapewnienia higieny i bezpieczeństwa przed rozpoczęciem prac.	01.01.2024
2.3.11 Separacja produktów w zależności od gatunku zwierząt	Dostosowanie: separacja produktów pod względem gatunkowym na podstawie analizy ryzyka operacyjnego, z uwzględnieniem aspektów mikrobiologicznych, etycznych i znaczenia przeniesienia (carryover) międzygatunkowego.	01.01.2024
2.7.4 [K.O.] Śluza higieniczna	Uzupełnienie: zostały dodane śluzy higieniczne umożliwiające dostęp z warsztatu do zakładu.	01.01.2024
3.1.2 Standardowe instrukcje pracy	Uzupełnienie: standardowe instrukcje pracy, zgodnie z wytycznymi krajowymi, zostały dodane również dla drobiu. Dodano wytyczne „Podręcznik transportu zwierząt” i „Podręcznik monitorowania dobrostanu zwierząt podczas uboju i uśmiercania”.	01.01.2024
3.3.1 Sprzęt do ogłuszania	Uzupełnienie: Należy przestrzegać instrukcji producenta dotyczących konserwacji i kontroli systemów/urządzeń do ogłuszania.	01.01.2024
4.1.3 [KO] Weryfikacja gwarancji pochodzenia i pozwolenia na dostawę zwierząt gospodarskich w systemie QS	Dostosowanie: nagłówek dostosowany do wymagań.	01.01.2024
4.3.6 Kontrola mięsa	Usunięcie: wymaganie usunięte i zintegrowane z danymi diagnostycznymi.	01.01.2024
4.3.13 Dane diagnostyczne trzoda chlewna	NOWOŚĆ: wymóg „Dane diagnostyczne” jest teraz podzielony na trzy wymagania w zależności od gatunku zwierzęcia (świnie, bydło, drób) i szczegółowo uzupełniony.	01.01.2024
4.3.14 Dane diagnostyczne bydło	NOWOŚĆ: wymóg „Dane diagnostyczne” jest teraz podzielony na trzy wymagania w zależności od gatunku zwierzęcia (świnie, bydło, drób) i szczegółowo uzupełniony.	01.01.2024
4.3.15 Dane diagnostyczne drób	NOWOŚĆ: wymóg „Dane diagnostyczne” jest teraz podzielony na trzy wymagania w zależności	01.01.2024

Kryterium/wymóg	Zmiany	Data zmiany
	od gatunku zwierzęcia (świnie, bydło, drób) i szczegółowo uzupełniony.	
5.3.5 [K.O.] Etykietowanie produktu	Usunięcie: usunięto odniesienia do innych dokumentów.	01.01.2024
7.2.1 [K.O.] Oznakowanie wprowadzonego na rynek towaru QS	Wyjaśnienie: Odniesienie do towarów QS może być dokonane bezpośrednio poprzez etykietowanie towarów lub poprzez zdefiniowane kodowanie (z linkiem do specyfikacji).	01.01.2024
7.2.2 Używanie znaku QS	Uzupełnienie: dodano odniesienie do innych dokumentów (trzy załączniki).	01.01.2024
8.3 Pojęcia i definicje	Uzupełnienie: dodano definicję terminologii Standardowe Instrukcje Pracy.	01.01.2024
9.1 Określanie ciąży u samic bydła w procesie uboju	Usunięcie: załącznik usunięty. Uzupełnione w wytycznych dotyczących danych diagnostycznych bydła.	01.01.2024
9.2 Załączniki Stosowanie znaku certyfikacji QS dla produktów kompozytowych	Dostosowanie: Dokument nie jest już wymieniony jako załącznik, ale jako wyjaśnienie (patrz 1.1 Zakres obowiązywania).	01.01.2024
9 Załączniki Załącznik Dodatkowy moduł "Convenience"	NOWOŚĆ: Dodatkowy moduł oparty na wymaganiach wytycznych "Convenience". Dla uczestników programu, którzy wytwarzają produkty o niskiej zawartości QS i chcą używać znaku certyfikacji.	01.01.2024

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 **Ubój/rozbiór**

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

Schwertberger Straße 14, 53177 Bonn

T +49 228 35068 -0

F +49 228 35068 -10

E info@q-s.de

Foto: QS

q-s.de