



**Centrum Doradztwa Rolniczego w Brwinowie
Oddział w Radomiu**

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

Radom 2012

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

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

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

Autorzy: Piotr Pokrzywa - Wojewódzki Inspektorat Sanitarny w Krakowie
Janusz Tomasz Lesisz, Anna Litwinow, Barbara Sałata, Andrzej Śliwa
- Centrum Doradztwa Rolniczego w Brwinowie Oddział w Radomiu

@ Copyright by Ministerstwo Rolnictwa i Rozwoju Wsi

ISBN 978-83-60185-97-1

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

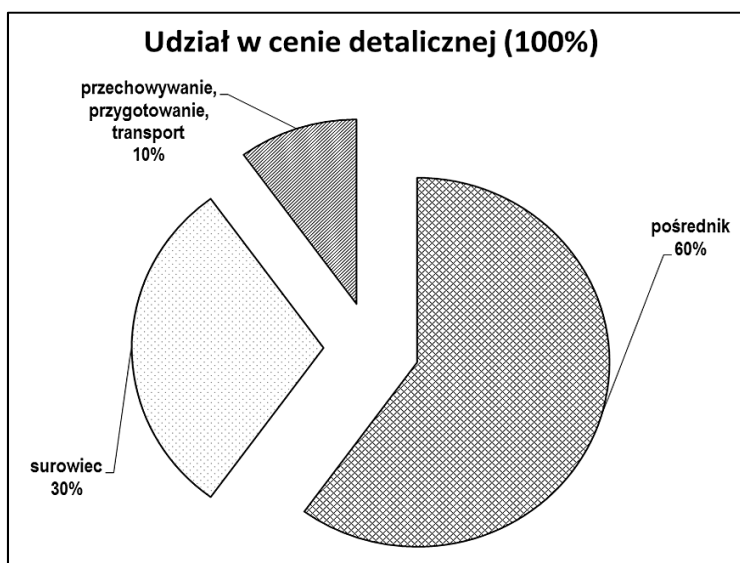
Spis treści

I	Wstęp – małe przetwórstwo w gospodarstwie i jego miejsce na rynku – <i>Janusz Tomasz Lesisz</i>	5
II.	Obowiązujące przepisy prawa żywnościowego – <i>Piotr Pokrzywa</i>	6
III	Proces produkcyjny tłoczenia soku naturalnie mętnego na przykładzie linii technologicznej zainstalowanej w CDR oddział w Radomiu – <i>Andrzej Śliwa</i>	11
IV	Dobra praktyka higieniczna i dobra praktyka produkcyjna wymagana do wdrożenia w zakładzie ze szczególnym uwzględnieniem możliwych do zidentyfikowania w procesie technologicznym zagrożeń <i>Anna Litwinow</i>	19
V	Proces i wymagania formalno-prawne przy zatwierdzaniu i rejestracji działalności – <i>Piotr Pokrzywa</i>	48
VI	Przykład projektowania systemu haccp w małym zakładzie z uwzględnieniem możliwych derogacji prawnych dla tych zakładów – <i>Barbara Sałata</i>	53
VII	Kontrola urzędowa żywności produkowanej i znajdującej się w obrocie – <i>Piotr Pokrzywa</i>	95

I. WSTĘP – MAŁE PRZETWÓRSTWO W GOSPODARSTWIE I JEGO MIEJSCE NA RYNKU

Podręcznik ten ma pomóc w podjęciu decyzji czy gospodarstwo, zdecyduje się na przejęcie części wartości dodanej powstającej w łańcuchu dostaw żywności. Łańcuch dostaw żywności obejmuje rolnika (najczęściej producenta surowca), przetwórcę, hurtownika, detalistę. Niestety łańcuch cen żywności charakteryzuje się asymetrią strukturalną systemu. Wynika to z jednej strony z dużej liczby pośredników i nierówności przetargowej kontrahentów z drugiej. Na rynku owoców i warzyw oraz ich przetworów prowadzi to często do nieuczciwych praktyk. Większe i silniejsze podmioty narzucają bardziej atrakcyjne dla nich warunki w postaci niskich cen zakupu surowców oraz korzystniejszych sposobów dostaw. Ponadto często spotykanymi praktykami są opóźnienia płatności, jednostronne i doraźne zmiany w umowach. Najczęściej też producenci surowców (rolnicy) zawierają umowy z dużymi przetwórcami, hurtownikami lub detalistami, którzy są niemal jedynymi kanałami dostępu do rynku.

W opracowaniach poświęconych problematyce rynków rolnych można znaleźć różne dane o udziale ceny producenta w cenie płaconej przez konsumenta. Średnio jest to 40% ale cena producenta zawiera w sobie także koszty przechowywania, przygotowania i transportu, a więc cena produktu (surowca) stanowi nie więcej niż 30%.



Producent (rolnik) może zwiększyć swój udział w cenie detalicznej. Są na to dwa sposoby. Pierwszy to skrócenie łańcucha, drugi to przejęcie jego części. Ten drugi sposób to przetworzenie surowca w gospodarstwie i sprzedaż w postaci wyrobu gotowego np. soku. Temu też poświęcony jest ten podręcznik.

Centrum Doradztwa Rolniczego Oddział w Radomiu uruchomiło ośrodek, który daje możliwość nabycia teoretycznej i praktycznej wiedzy z zakresu produkcji soków z owoców i warzyw. Rolnicy, doradcy, uczniowie szkół rolniczych mogą w trakcie prowadzonych w Centrum szkoleń zapoznać się z wymaganiami odnośnie prawa żywnościowego, w trakcie zajęć teoretycznych, a z przebiegiem procesu produkcyjnego w trakcie warsztatów prowadzonych bezpośrednio na linii do produkcji soku.

II. OBOWIĄZUJĄCE PRZEPISY PRAWA ŻYWNOŚCIOWEGO:

- **PRODUKCJA PODSTAWOWA**
- **PRZETWÓRSTWO NA POZIOMIE GOSPODARSTWA/PRODUKT TRADYCYJNY, REGIONALNY**

Produkcja podstawowa jest zdefiniowana w art. 3 ust. 17 rozporządzenia (WE) nr 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 28 stycznia 2002 r. ustanawiającego ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołującego Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustanawiającego procedury w zakresie bezpieczeństwa żywności (Dz. Urz. WE L 31 z 01.02.2002, str. 1, z późn. zm.; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 15, t. 6, str. 463). „Produkcja podstawowa” oznacza produkcję, uprawę lub hodowlę produktów podstawowych, w tym zbiory, dojenie i hodowlę zwierząt gospodarskich przed ubojem. Oznacza także łowiectwo i rybołówstwo oraz zbieranie runa leśnego. Zasady mające zastosowanie do produkcji podstawowej ustalone są w załączniku I, części A, rozporządzenia (WE) nr 852/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie higieny środków spożywczych (Dz. Urz. UE L 139 z 30.04.2004, str. 1, z późn. zm.; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 13, t. 34, str. 319);.

Załącznik I, część A, pkt I (1) rozporządzenia (WE) nr 852/2004 obejmuje również operacje, które są powiązane z produkcją podstawową tj.:

- transport, magazynowanie i obsługa produktów podstawowych w miejscu produkcji, pod warunkiem że nie zmienia to w sposób znaczący ich charakteru,
- transport żywych zwierząt tam, gdzie jest to konieczne do osiągnięcia celów tego rozporządzenia; oraz
- w przypadku produktów pochodzenia roślinnego, produktów rybołówstwa i zwierząt łownych: operacje transportowe związane z dostarczaniem produktów podstawowych, których charakter nie został w sposób znaczący zmieniony, z miejsca produkcji do zakładu.

Produkcja podstawowa jest terminem określającym działalność na poziomie gospodarstw lub na podobnym poziomie i obejmuje m.in.:

- Produkcję, hodowlę i uprawę produktów roślinnych takich jak zboża, owoce, warzywa, zioła, jak również ich transport wewnętrzny, magazynowanie i obsługa produktów (bez znaczącej zmiany ich charakteru) w gospodarstwie i ich dalszy transport do zakładu.
- Produkcję, chów i hodowlę zwierząt służących do produkcji żywności w gospodarstwie i wszelką działalność z tym powiązaną, jak również transport zwierząt, z których pozyskuje się mięso, na rynek, do rzeźni albo transport zwierząt pomiędzy gospodarstwami.
- Produkcję, chów i hodowlę ślimaków w gospodarstwie i ich transport do zakładu przetwórczego lub na rynek.
- Dojenie i składowanie mleka w gospodarstwie.
- Produkcję i zbieranie jaj w pomieszczeniach producenta, z wyłączeniem operacji pakowania jaj.
- Połów ryb, obsługa produktów rybołówstwa (bez znaczącej zmiany ich charakteru) na pokładzie łodzi (z wyjątkiem statków zamrażalni i przetwórni) i ich transport do pierwszego zakładu na lądzie

(włącznie z rynkami hurtowymi). Obejmuje to również połów, obsługę i transport ryb złowionych w wodach słodkich (rzekach, jeziorach).

- Produkcję, chów, hodowlę i odławianie ryb w gospodarstwach zajmujących się akwakulturą oraz ich transport do zakładu.
- Produkcję, chów, hodowlę i odławianie mięczaków dwuskorupowych i ich transport do zakładu wysyłki, oczyszczania lub przetwarzania.
- Zbieranie grzybów, jagód, ślimaków, itp. w ich naturalnym środowisku i ich transport do zakładu.

Produkty podstawowe zostały zdefiniowane w art. 2 ust. 1 lit. b) rozporządzenia (WE) nr 852/2004 w następujący sposób: „surowiec” - oznacza produkty produkcji pierwotnej, w tym produkty ziemi, pochodzące z hodowli, polowań i połowów.

Produkty podstawowe obejmują m.in.:

- Produkty pochodzenia roślinnego, np. zboża, owoce, warzywa, zioła, grzyby.
- Produkty pochodzenia zwierzęcego, np. jaja, surowe mleko, miód, produkty rybołówstwa, żywe małże.
- Produkty zbierane w ich naturalnym środowisku zarówno pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego, np. grzyby, jagody, ślimaki, itp.

Na poziomie produkcji podstawowej, produkty podstawowe mogą być transportowane, składowane i obsługiwane pod warunkiem, że to nie wpływa w sposób znaczący na zmianę ich charakteru.

Na poziomie produkcji podstawowej produkty podstawowe często podlegają zabiegom zapewniającym lepszy wygląd, takimi jak:

- mycie warzyw, usuwanie liści z warzyw, sortownie owoców itp.,
- suszenie zbóż,
- zabijanie, wykrwawianie, patroszenie, usuwanie płetw, schładzanie i pakowanie ryb.

Takie operacje uważane są za normalne, rutynowe działania na poziomie produkcji podstawowej i nie prowadzą do konieczności spełnienia dodatkowych wymagań bezpieczeństwa żywności.

Dopuszczane są również działania w zakresie:

- sprzedaży produktów podstawowych przez rolników (warzyw, owoców, jaj, surowego mleka itp.) bezpośrednio konsumentowi końcowemu, np. przy bramie gospodarstwa, na lokalnym targu lub do lokalnego sklepu detalicznego w celu ich bezpośredniej sprzedaży konsumentowi ostatecznemu i do lokalnych restauracji, (warto zwrócić uwagę, że świeże produkty sektora owoców i warzyw wprowadzane do obrotu muszą spełniać wymagania norm jakości handlowej, określone w przepisach Unii Europejskiej, a każdy kto zajmuje się wprowadzaniem ich do obrotu powinien przekazać odpowiednie informacje wojewódzkiemu inspektorowi jakości handlowej artykułów rolno-spożywczych określone w ustawie z dnia 19 grudnia 2003 r. *o organizacji rynków owoców i warzyw, rynku chmielu, rynku tytoniu, rynku suszu paszowego oraz rynków lnu i konopi uprawianych na włókno*. Owoce i warzywa sprzedawane w gospodarstwie konsumentom do ich własnego użytku, a także jako surowiec do przetwórstwa są zwolnione z wymogu przestrzegania norm handlowych),
- dostarczenia przez osoby prywatne, które zebrały produkty rosnące dziko np. grzyby i jagody, zbioru bezpośrednio konsumentowi końcowemu, lokalnemu sklepowi detalicznemu w celu ich bezpośredniej sprzedaży konsumentowi końcowemu i do lokalnych restauracji.

Działalność w zakresie produkcji podstawowej lub sprzedaży bezpośredniej zgodnie z art. 63 ustawy z dnia 25 sierpnia 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia (Dz. U. Nr 171, poz. 1225 z późn. zm.) należy rozpocząć po uzyskaniu wpisu do rejestru zakładów. Celem rejestracji jest umożliwienie organom urzędowej kontroli żywności posiadania wiedzy o lokalizacji przedsiębiorstwa i jego działalności oraz umożliwienie przeprowadzenia urzędowych kontroli wówczas, gdy są one uważane za konieczne. Wymagania w zakresie dostaw bezpośrednich określone są w Rozporządzeniu Ministra Zdrowia z dnia 6 czerwca 2007 r. w sprawie dostaw bezpośrednich środków spożywczych (Dz. U. z 2007 Nr 112 poz. 774).

Pozostała działalność prowadzona na poziomie gospodarstwa wymaga zatwierdzenia zakładu przez organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej.

Zagadnienia związane z ochroną tradycyjnych metod produkcji, przepisów i receptur zostały określone w rozporządzenia Rady (WE) nr 510/2006 z dnia 20 marca 2006 r. w sprawie ochrony oznaczeń geograficznych i nazw pochodzenia produktów rolnych i środków spożywczych oraz rozporządzeniu Rady (WE) nr 509/2006 z dnia 20 marca 2006 r. w sprawie produktów rolnych i środków spożywczych będących gwarantowanymi tradycyjnymi specjalnościami. Zgodnie z ww. rozporządzeniami produkty rolne lub środki spożywcze mogą zostać wyróżnione poprzez stosowanie następujących rodzajów oznaczeń:

- Chroniona Nazwa Pochodzenia (ChNP) - oznacza nazwę regionu, konkretnego miejsca lub w wyjątkowych przypadkach kraju, używaną do opisu produktu rolnego lub artykułu spożywczego. Jakość produktu lub jego cechy charakterystyczne powinny być głównie lub wyłącznie związane z tym szczególnym otoczeniem geograficznym i właściwymi dla niego czynnikami naturalnymi oraz ludzkimi. Cały proces technologiczny czyli produkcja, przetwarzanie i przygotowywanie odbywa się na tym określonym obszarze geograficznym.
- Chronione Oznaczenie Geograficzne (ChOG) oznacza nazwę regionu, konkretnego miejsca lub w wyjątkowych przypadkach kraju, używaną do opisu produktu rolnego lub artykułu spożywczego, który pochodzi z tego regionu, miejsca lub kraju. Produkt ten posiada szczególną specyficzną jakość, reputację, cieszy się uznaniem lub też posiada inne cechy przypisywane temu pochodzeniu geograficznemu. Na określonym obszarze może odbywać się jeden z trzech procesów: produkcja, przetwarzanie lub też przygotowywanie produktu.
- Gwarantowana Tradycyjna Specjalność (GTS) to zgodnie z rozporządzeniem Rady (WE) nr 509/2006, tradycyjny produkt rolny lub środek spożywczy zarejestrowany przez Komisję Europejską ze względu na jego specyficzny charakter. Produkt, aby mógł zostać uznany za Gwarantowaną Tradycyjną Specjalność, musi być produkowany przy użyciu tradycyjnych surowców lub musi charakteryzować się tradycyjnym składem, sposobem produkcji lub przetwarzania. W odróżnieniu od Chronionych Nazw Pochodzenia i Chronionego Oznaczenie Geograficznego, produkty będące Gwarantowaną Tradycyjną specjalnością można wytwarzać na terenie całej Polski, pod warunkiem spełniania warunków specyfikacji. Nazwa produktu ubiegającego się o miano GTS musi być sama w sobie specyficzna lub wyrażać specyficzny charakter produktu rolnego lub środka spożywczego. „Specyficzna nazwa” musi być tradycyjna i zgodna z przepisami krajowymi lub być przyjęta zwyczajowo. „Specyficzny charakter” oznacza natomiast cechę lub zespół cech, które w sposób klarowny odróżniają produkt rolny lub artykuł spożywczy od podobnych mu produktów lub też produktów należących do tej samej kategorii. Takimi cechami mogą być: smak, zapach lub szczególne surowce, użyte do produkcji. O specyficznym charakterze nie może natomiast świadczyć sposób prezentacji lub pakowania produktu.

Stosowanie tych oznaczeń pozwala na łatwiejszą identyfikację produktów, ich ochronę przed nieprawym używaniem zarejestrowanych nazw oraz promocję produktów o specyficznych cechach i określonym pochodzeniu. W przepisach polskich tj. ustawie o rejestracji i ochronie nazw i oznaczeń produktów rolnych i środków spożywczych oraz o produktach tradycyjnych (Dz. U. 2005 r., Nr 10, poz. 68 z późn. zm.) określone zostały natomiast ramy instytucjonalne umożliwiające wdrożenie systemu na szczeblu krajowym. Ustawa wyznacza organy i jednostki kompetentne w dwóch obszarach:

- oceny wniosków o rejestrację produktów, oraz
- kontroli produktów.

Organami właściwymi w sprawie oceny wniosków o rejestrację produktów są:

Minister właściwy ds. rynków rolnych, który m.in.:

- przyjmuje i ocenia wnioski o rejestrację oraz wnioski o zmianę wniosku o rejestrację;
- prowadzi postępowanie w przypadku wniesienia sprzeciwu przez inne państwo do wniosku o rejestrację zgłoszonego przez Polskę;
- przyjmuje i zgłasza sprzeciw oraz prowadzi postępowanie w przypadku wniesienia sprzeciwu przez Polskę do wniosku o rejestrację zgłoszonego przez inne państwo;
- przekazuje do Komisji Europejskiej informacje o organach i jednostkach organizacyjnych właściwych w sprawach kontroli i certyfikacji produktów.

Rada do Spraw Tradycyjnych i Regionalnych Nazw Produktów Rolnych i Środków Spożywczych jako organ opiniotawczo-doradczy ministra, który opiniuje:

- wnioski o rejestrację i wnioski o zmianę specyfikacji;
- zastrzeżenia do wniosków o rejestrację;
- sprzeciw do wniosków o rejestrację wniesionych przez inne państwo;
- sprzeciw strony Polskiej do wniosku o rejestrację złożonego przez inne państwo.

Organami i jednostkami organizacyjnymi właściwymi w sprawach kontroli i certyfikacji produktów posiadających ChNP, ChOG lub GTS są:

- Główny Inspektor Jakości Handlowej Artykułów Rolno-Spożywczych - sprawujący nadzór nad upoważnionymi przez ministra właściwego ds. rynków rolnych jednostkami certyfikującymi;
- Wojewódzki Inspektor Jakości Handlowej Artykułów Rolno-Spożywczych- przeprowadzający kontrolę zgodności procesu produkcji produktów rolnych i środków spożywczych posiadających chronioną nazwę pochodzenia, chronione oznaczenie geograficzne lub będących gwarantowaną tradycyjną specjalnością ze specyfikacją;
- Upoważnione jednostki certyfikujące przeprowadzające kontrole oraz wydające i cofające certyfikaty zgodności.

Kontrola zgodności procesu produkcji ze specyfikacją produktów posiadających chronioną nazwę pochodzenia, chronione oznaczenie geograficzne lub będących gwarantowanymi tradycyjnymi specjalnościami ma na celu sprawdzenie czy produkt wytwarzany jest zgodnie z wymaganiami specyfikacji. Polega ona na sprawdzeniu stanu faktycznego na miejscu, sprawdzeniu odpowiednich dokumentów (prowadzonych przez producenta rejestrów poszczególnych etapów produkcji) i/lub przeprowadzeniu wywiadu z producentem w celu uzyskania niezbędnych informacji pozwalających na ocenę stanu faktycznego.

Zakres, częstotliwość oraz rodzaj kontroli zależą od specyfiki procesu produkcji danego produktu (np. od ilości etapów produkcji, stopnia przetworzenia) i powinny być określone w specyfikacji produktu przez

producentów. W przypadku produktów regionalnych (ChOG, ChNP) kontroluje się przede wszystkim te elementy specyfikacji, które świadczą o związku produktu z regionem. Natomiast w przypadku produktów tradycyjnych (GTS) szczególną uwagę przykładą się do kontroli tych etapów produkcji, z których wynika szczególny charakter i szczególne właściwości produktu. Koszty kontroli zgodności procesu produkcji ze specyfikacją pokrywane są przez producenta i liczone są na podstawie rozporządzenia Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 18 lutego 2009 r. w sprawie stawek opłat za dojazd do miejsca oceny, czynności związane z dokonaniem oceny, badania laboratoryjne i wydawanie świadectw jakości handlowej oraz sposobu i terminu wnoszenia tych opłat (Dz. U. z 2009 r. Nr 36, poz. 282). Jedynie poddanie się kontroli zgodności procesu produkcji produktu ze specyfikacją i otrzymanie świadectwa jakości, upoważnia producenta do używania zarejestrowanej we Wspólnocie Europejskiej nazwy produktu regionalnego lub tradycyjnego.

III. PROCES PRODUKCYJNY TŁOCZENIA SOKU NATURALNIE MĘTNEGO NA PRZYKŁADZIE LINII TECHNOLOGICZNEJ ZAINSTALOWANEJ W CDR ODDZIAŁ W RADOMIU

Linia technologiczna do tłoczenia soku

Celem głównym przy zestawianiu linii, było uzyskanie możliwości tłoczenia soku na zimno z jak największej gamy surowców owocowo-warzywnych, przy jak najmniejszym zaangażowaniu środków finansowych na inwestycję. Dobrane urządzenia pozwalają na wyciskanie soku z pulpy owoców ziarnkowych i warzyw korzeniowych. Przy odpowiedniej regulacji istnieje również możliwość wyciskania soku z owoców pestkowych i jagodowych.

Proces technologiczny i zastosowane urządzenia:

Płuczka

Pierwszym urządzeniem linii jest płuczka owoców lub warzyw. Składa się ona ze stołu umożliwiającego selekcję surowców i odrzucenie owoców lub warzyw zepsutych, które powinny zostać wyeliminowane oraz ze zbiornika płuczki, gdzie surowce zostają zsypane ze stołu selekcyjnego. Zbiornik wypełniony jest do ok. 1/3 pojemności wodą. W zbiorniku zainstalowany jest syfon umożliwiający odpływ nadmiaru wody, która systematycznie dopływa ze spryskiwacza podajnika.



Fot. 1. Płuczka owoców i warzyw (surowców)

Podajnik

Podajnik łopatkowy zintegrowany jest z płuczką tak, że jego dolna część zanurzona jest w zbiorniku płuczki, skąd nabierane są surowce i transportowane do rozdrabniacza. W dolnym odcinku podajnika zainstalowany jest spryskiwacz, który pozwala spłukać z transportowanych do rozdrabniacza surowców zanieczyszczenia. Zasilany jest on z wodociągu. Spryskiwacz jednocześnie uzupełnia wodę w zbiorniku płuczki, do poziomu syfonu przelewowego. Podajnik wyposażony jest w płynną regulację prędkości oraz możliwość automatycznego czasowego zatrzymania w zależności od potrzeb prasy.



Fot. 2. Myjka owoców i warzyw (surowców) na podajniku



Fot. 3. Podajnik ze sterowaniem

Rozdrabniacz

Trafiają tu surowce transportowane podajnikiem. Działanie rozdrabniacza polega na przeciskaniu surowców przy pomocy obrotowych łopatek przez sito. Surowce spadające swobodnie z podajnika trafiają na łopatki rozdrabniacza, obracające się z prędkością ok. 1400 obr/min. Siła odśrodkowa przeciska surowce przez szczeliny sita, które wyposażone są w ząbkowane wymienne krawędzie. Powstała w ten sposób pulpa spada do kosza zasypowego prasy. Możliwość zastosowania różnych sit powoduje, że rozdrabniacz może być wykorzystany do przecierania różnorodnych surowców. Wydajność przerobowa rozdrabniacza oscyluje w okolicach 3000 kg/h.



Fot. 3. Rozdrabniacz i kosz zasypowy prasy

Prasa

W linii technologicznej zastosowana została prasa taśmowa. Na wybór tego typu rozwiązania wpływ miał bardzo korzystny stosunek wydajności i funkcjonalności do ceny urządzenia. Prasa ma wydajność ok. 850 kg/h. Zasada działania polega na przeciskaniu uzyskanej na rozdrabniaczu pulpy, pomiędzy czterema kolejnymi wałkami a taśmą, pełniącą również rolę sita.



Fot. 5 Prasa z rozdrabniaczem, podajnikiem i płuczką

Pulpa z rozdrabniacza spada do kosza zasypowego prasy. Zainstalowany jest tam czujnik, umożliwiający automatyczne wstrzymanie pracy podajnika, gdy kosz zostaje napełniony i wznowienie jego pracy, po opróżnieniu kosza. Kosz wyposażony jest również w zasuwę, która umożliwia regulację ilości pulpy dostającej się pomiędzy pierwszy wałek a taśmę. Przeciskana masa transportowana jest pomiędzy czterema kolejnymi wałkami a taśmą, której naprężenie umożliwia wyciskanie soku z pulpy. Materiał wyciskany, po przejściu przez wałki wyciskające, zeszkrobany jest z taśmy i jako wytloki zsypuje się do pojemnika.



Fot. 7. Wałki tłoczące prasy



Fot. 8. Odbiór soku z wałków prasy



Fot. 9. Wytłoczyny z prasy

Płynna regulacja prędkości przesuwu taśmy w połączeniu z regulacją grubości warstwy wytłaczanego materiału zainstalowaną w koszu zasypowym, pozwalają na precyzyjny dobór parametrów, umożliwiających maksymalny uzysk soku. Wytłoczony sok spływa po tacach do zbiornika sokowego w dolnej części urządzenia.

Napężenie taśmy (konieczne do wyciskania soku) możliwe jest dzięki siłownikowi pneumatycznemu, który automatycznie odpycha dolny wałek w przedniej części maszyny. Siłownik zasilany jest kompresorem, będącym na wyposażeniu prasy. Taśma, po przejściu przez wałki robocze i skrobak do wytłoków, oczyszczana jest z pozostałości frakcji suchych przy pomocy strumienia wody pod wysokim ciśnieniem. Spryskiwacz, który zainstalowany jest na ruchomym ramieniu, w czasie pracy prasy ciągle oczyszcza taśmę. Do zasilania spryskiwacza wykorzystana jest myjka ciśnieniowa, będąca również na wyposażeniu prasy. W celu zabezpieczenia taśmy przed zsuwaniem się na boki, a tym samym przeciwdziałaniem przed jej przedwczesnym zniszczeniem, prasa została wyposażona w dodatkowy wałek, utrzymujący równomierne napięcie taśmy na jej obydwu bokach. Urządzenie wyposażono również w system bezpieczeństwa. W trakcie pracy urządzenia, każda próba zdjęcia osłony lub naciśnięcia linki zainstalowanej w obrysie prasy, skutkuje jej natychmiastowym całkowitym wyłączeniem.

Pompa sokowa

Przepompowanie wyciśniętego soku ze zbiornika prasy do zbiorników buforowych umożliwia wirnikowa pompa sokowa. Jest ona włączana i wyłączana w zależności od potrzeb – wydajności sokowej tłoczzonej pulpy.

Zbiorniki buforowe

Zbiorniki buforowe pozwalają na zsynchronizowanie działania prasy z kolejnymi elementami linii. Przepompowany ze zbiornika prasy sok, oczekuje w nich na zasysanie do pasteryzatora. Zbiorniki buforowe, mogą być również wykorzystywane do sedymentacji. Pozostawiony w nich sok na ok. 12 godzin ulega rozwarstwieniu. Wówczas zasysanie do pasteryzatora prowadzi się z poziomu nad osadem, dzięki czemu pasteryzowany sok jest wstępnie sklarowany.

Pasteryzator

W pasteryzatorze sok poddany będzie konserwowaniu termicznemu – temperatura 78 -82⁰C. Zabicie ten niszczy mikroorganizmy (grzyby, drożdże, bakterie, itp.), dzięki czemu sok staje się sterylny, co wydłuża jego okres przydatności do spożycia. Pasteryzator zastosowany w linii technologicznej zasilany jest efektywnym gazowym kotłem grzewczym o wydajności ok. 450 l/h. Wyposażony jest w system automatycznego utrzymania zadanej temperatury, dzięki czemu jego obsługa sprowadza się do włączenia i ustawienia żądanej temperatury soku na wyjściu do rozlewacza. Pasteryzator posiada pompę wirnikową, która pobiera sok ze zbiorników buforowych i podaje go do rurowego wymiennika ciepła. Czynnikiem grzewczym jest tu woda. System utrzymania zadanej temperatury steruje zaworem wylotowym i nie pozwala na podawanie do rozlewacza soku, który nie osiągnął zadanej temperatury.



Fot. 9. Wymiennik ciepła pasteryzatora



Fot. 9. Pasteryzator i nalewak

Rozlewacz „bag-in-box”

Pasteryzowany sok podawany jest do zbiornika rozlewacza, skąd z wykorzystaniem zaworu kulowego nalewany jest do worków. Możliwe do zastosowania są opakowania od 1 do 10 litrów. Zbiornik rozlewacza poza przewodem rurowym doprowadzającym sok, posiada dodatkowe połączenie z zaworem pasteryzatora, stanowiące zabezpieczenie przed przepełnieniem zbiornika rozlewacza. Stół roboczy rozlewacza umieszczony jest na elektronicznej wadze, której wyświetlacz pozwala na kontrolę stopnia napełnienia worka. Zastosowanie opakowań bag-in-box (worek w pudełku), pozwala na wydłużenie terminu przydatności soku do spożycia po otwarciu opakowania. Konstrukcja opakowania i zaworu, zabezpiecza przed przedostawaniem się powietrza do wnętrza opakowania w trakcie nalewania soku do np. szklanki – sok w opakowaniu pozostaje nadal sterylny.



Fot. 10. Rozlewacz bag in box

Rozlewacz butelkowy

Linia technologiczna wyposażona jest w alternatywny system pakowania soku. Rozlewacz butelkowy – czterostanowiskowy, pozwala na równoczesne napełnianie czterech opakowań szklanych. Umożliwia on napełnianie butelek o pojemnościach od 0,25 ml do nawet 5 litrów, w zależności od kształtu butelki. Wyposażony jest w podstawkę na butelki z dużym zakresem regulacji odległości od zaworów napełniających. Zawory napełniające skonstruowane są w taki sposób, że niemożliwy jest wyciek soku w czasie wymiany napełnionego opakowania na puste.



Fot. 11. Rozlewacz butelkowy

Przedstawiona powyżej linia może być dodatkowo wyposażona w urządzenia ułatwiające obsługę oraz pozwalające na zwiększenie ilości przerabianych surowców:

- Wywrotnica skrzyniopalet – urządzenie ułatwiające zasypywanie owoców dostarczonych w skrzyniopaletach bezpośrednio do myjki.
- Automatyka dozowania rozlewacza bag-in-box – pozwala na precyzyjne, automatyczne napełnianie worków.

Przy zastosowaniu wymienionych urządzeń usprawniających pracę, do obsługi przedstawionej linii wystarczy dwóch pracowników. Ponadto istnieje możliwość zmontowania opisanej linii w wersji mobilnej. Wszystkie niezbędne urządzenia umieszczone są wówczas na specjalnej platformie i mogą być transportowane jak przyczepa ciągnikowa np. do gospodarstwa produkującego jabłka.

IV. DOBRA PRAKTYKA HIGIENICZNA I DOBRA PRAKTYKA PRODUKCYJNA WYMAGANA DO WDROŻENIA W ZAKŁADZIE ZE SZCZEGÓLNYM UWZGLĘDNIENIEM MOŻLIWYCH DO ZIDENTYFIKOWANIA W PROCESIE TECHNOLOGICZNYM ZAGROŻEŃ

Lokalizacja zakładu przetwórczego

Umiejscowienie zakładu powinno zostać dokładnie przeanalizowane. Wybierając lokalizację przetwórczą należy wziąć pod uwagę główne czynniki wpływające na jego funkcjonowanie takie jak:

- narażenie na oddziaływanie „żywołów”- powodzie, osuwiska, występujące często silne wiatry, burze;
 - dostępność terenu gwarantująca przede wszystkim możliwość dojazdu, transportu;
- W przypadku zakładów przetwarzających owoce i warzywa sezon produkcyjny z reguły rozpoczyna się w okresie wczesnej jesieni i warunki pogodowe mogą mieć wpływ na możliwość dojazdu do zakładu np. z surowcem.
- zaopatrzenie w wodę – (sieć wodociągowa, własne ujęcie), jakość wody, awaryjność systemu zaopatrzenia w wodę, ewentualne koszty „uzdatniania” wody, itp.;
 - możliwość odprowadzania ścieków;
 - dostępność energii elektrycznej lub innych nośników energetycznych oraz sprawność ich działania.

Częste awarie sieci wodociągowej lub przerwy w dopływie energii mogą niekorzystnie wpływać na procesy technologiczne a więc i na bezpieczeństwo żywności (np. przerwanie procesu pasteryzacji, mycia, uszkodzenia urządzeń i maszyn, itp.).

Właściwe zlokalizowanie obiektu i jego zabezpieczenie przed negatywnym wpływem otoczenia (ruch uliczny, spaliny, kurz, sąsiedztwo innych obiektów, szkodniki, owady) ma olbrzymie znaczenie dla jakości pozyskiwanego produktu oraz nakładów finansowych na minimalizowanie negatywnych skutków oddziaływania „niebezpiecznego” sąsiedztwa. Zakładów przetwórczych żywności nie powinno lokalizować się w pobliżu ferm zwierzęcych (szczególnie drobiowych, świńskich) oraz zakładów chemicznych. Ogranicza to przedostanie się do zakładu szkodliwych organizmów oraz zapachów.

Z drugiej strony ważne jest też by zakład nie stanowił uciążliwego sąsiedztwa dla innych oraz istniała ewentualnie możliwość jego rozbudowy.

Otoczenie zakładu, drogi wewnętrzne

Teren wokół przetwórci powinien być zagospodarowany w taki sposób, by łatwo było utrzymać porządek na terenie zakładu. Godne polecenia jest posiadanie systemu utwardzonych dróg oraz wydzielanie miejsc postojowych z odwodnieniem. Uniemożliwi to powstawanie kałuż, zastoin wodnych, które mogą być siedliskiem do namnażania się szkodliwych organizmów.

Właściwe utwardzenie dróg zapobiegnie powstawaniu tumanów kurzu oraz odprysków nawierzchni podczas ruchu samochodów, wózków itp., które mogą spowodować zanieczyszczenie przewożonych surowców, opakowań czy produktów.

Czystość wokół zakładu decyduje bowiem o higienie produkcji. Teren wokół przetwórci nie powinien być miejscem składowania zbędnych maszyn, urządzeń, opakowań, palet, odpadów z produkcji, złomu itp.

Istotne znaczenie ma również zagospodarowanie terenu pod kątem jego estetyki, ale warto zwrócić uwagę na to, że wszelkiego rodzaju oczka wodne, nasadzenia drzew i krzewów, roślinność ozdobna, trawniki mogą również stanowić potencjalne zagrożenie dla higieny produkcji gdyż stanowią miejsca przebywania gryzoni, ptaków, owadów, płazów, gadów co niesie ryzyko ich wejścia do budynków produkcyjnych, magazynowych lub miejsc składowania odpadów.

Nie należy więc sadzić w bezpośredniej bliskości budynków związanych z procesem produkcji (bliżej niż 1 - 1,5 m) żadnych krzewów, drzew, trawy, kwiatów itp. Przestrzeń ta powinna zapewniać możliwość łatwego jej czyszczenia (człowiek + sprzęt) i monitorowania obecności gryzoni. Ten wydzielony pas „bez żadnej roślinności” należy utwardzić (żwir, kamienie, kostka, beton itp.).

Decydując się na wybór nawierzchni utwardzającej należy pamiętać, że niektóre rodzaje surowców (np. żużel, popioły) mogą powodować powstawanie kurzu lub błota.

Posiadane trawniki, zadarnione ścieżki, żywopłoty należy krótko przycinać by szkodniki miały utrudniony dostęp do budynków.

Na terenie przetwórci musi być wydzielone miejsce do składowania odpadów i zasadą jest, że powinno znajdować się jak najdalej od budynków produkcyjnych. Przyjąć należy, iż minimalna odległość miejsca, w którym gromadzi się odpady od budynku produkcyjnego to 10 m. Miejsce składowania odpadów jest też najchętniej „odwiedzane” przez gryzonie, insekty, zwierzęta itp., dlatego powinno być stale monitorowane na ich obecność. Obsadzenie go drzewami, krzewami utrudni właściwy nadzór nad tym miejscem. Odpady powinno składować się w pojemnikach. Ich rodzaj, pojemność musi być dostosowana do ilości i rodzaju otrzymywanych odpadów. W produkcji soków odpadami są zdyskwalifikowane owoce, liście, wyłoczyny. Składować je można w silosach, kontenerach itp. zabezpieczonych przed dostępem gryzoni, ptaków, insektów, zwierząt.

Jeśli jest to możliwe teren zakładu powinien być ogrodzony. Ogrodzenie ma ograniczyć dostęp do budynków osób niepowołanych oraz utrudnić dostęp gryzoni i zwierząt poprzez odpowiednią szczelność i wysokość.

Konstrukcja budynków i pomieszczeń

Materiały, z których zbudowane są przetwórcie muszą zapewniać ochronę przed niekorzystnymi warunkami pogodowymi oraz utrzymywać właściwą temperaturę dla surowców, procesu technologicznego i pozostałych etapów powiązanych np. magazynowania.

Konstrukcja budynków powinna ponadto:

- zabezpieczyć sprawny system odprowadzania wód opadowych z dachów (*regularnie czyszczony aby uniknąć zacieków na ścianach i suficie*); dachy muszą być szczelne.
- uniemożliwiać dostęp gryzoni, insektów, owadów a zwłaszcza ptaków w celu założenia gniazd i przesiadywania, (wąskie, nachylone parapety, wąskie gzymsy, brak ozdób architektonicznych). Konieczne jest utrudnianie im dostępu do pomieszczeń produkcyjnych i eliminowanie miejsc, gdzie mogłyby znaleźć schronienie. Sposoby zabezpieczenia, ilość tych barier zależą od gatunku i ilości niepożądanych szkodników. W przypadku, gdy nie jest możliwe spełnienie tych wymagań, bo budynek już istnieje należy rozważyć możliwość zainstalowania systemu odstraszającego ptaki, gryzonie, insekty, zwierząt. Na rynku pojawia się ich coraz więcej i można dostosować je do swoich potrzeb.

- być pokryta w miarę gładką elewacją, łatwą do czyszczenia.
- spełnić również wymagania dotyczące wysokości, instalacji wodociągowej, ściekowej oraz elektrycznej.

Wysokość pomieszczeń zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. z 2002 r. Nr 75 poz. 690 z późn. zm.) oraz Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. z 2003 r. Nr 169 poz. 650 z późn. zm.) powinna wynosić w pomieszczeniu pracy w którym (stale lub czasowo) przebywa do 4 osób co najmniej 2,5 m, w przypadku przebywania w takim pomieszczeniu więcej niż 4 osób – 3 m. Normy te dotyczą pomieszczeń, w których nie występują czynniki szkodliwe a do takich, pomieszczenia, w których produkuje się sok możemy zaliczyć. W przypadku, gdy w procesie produkcji występują czynniki szkodliwe minimalna wysokość pomieszczenia to 3,3 m.

Jeżeli wymagana prawem wysokość pomieszczenia powinna wynosić 3 lub 3,3 m a posiadane przez nas pomieszczenia nie spełniają tego wymogu można wystąpić do Wojewódzkiego Inspektora Sanitarnego o tzw. odstępstwo. Należy jednak liczyć się z tym, że Inspekcja Sanitarna nie wyda zgody na pomieszczenia niższe niż 2,5 m.

W przypadku, gdy pomieszczenie znajduje się poniżej terenu (w zagłębieniu) należy również wystąpić do Wojewódzkiego Inspektora Sanitarnego o tzw. odstępstwo. Wzory wniosków o wydanie zgody na odstępstwa znajdują się na stronach Inspekcji Sanitarnej.

Oświetlenie pomieszczeń – z zasady powinno być naturalne lub w połączeniu ze sztucznym.

Jeśli ze względu na usytuowanie, technologię, konstrukcję nie ma możliwości zapewnienia oświetlenia dziennego żeby można było oświetlać pomieszczenie tylko i wyłącznie energią elektryczną należy uzyskać zgodę Wojewódzkiego Inspektora Sanitarnego i Inspekcji Pracy.

Układ pomieszczeń w budynku

Obecne technologie produkcji soków w małym zakładzie najczęściej opierają się na nowoczesnych liniach produkcyjnych, w których proces produkcji polega na „zasypyaniu” surowca w jego początkowej części i odebraniu zapakowanego soku w jego części końcowej.

Linia produkcyjna stanowi w takim przypadku zamkniętą całość. Rozwiązanie to znacznie obniża ryzyko zanieczyszczenia produktu i zapewnia w normalnych warunkach eksploatacji urządzenia odpowiednią higienę.

W przypadku produkcji soków powinno się wydzielić albo pomieszczenia albo tzw. strefy w następującym układzie:

- odbioru surowców, obróbki wstępnej surowca – np. sortowanie,
- produkcyjne,
- magazynowe połączone z wydawaniem produktów, surowców, magazyn opakowań,
- sanitarne.

Pomieszczenia produkcyjne i ciągi komunikacyjne powinno się tak rozplanować aby nie następowało krzyżowanie się czynności „brudnych” i „czystych”.

Podział na strefy czyste-brudne zależy od ewentualnego ryzyka zanieczyszczenia produktu w całym procesie technologicznym.

W przypadku produkcji soków owocowych strefę wysokiego ryzyka stanowić będzie np. miejsce, w którym rozdrobnione owoce oczekują na dalszy przerób lub sok na rozlewanie do opakowań jeżeli tak przebiega proces produkcji.

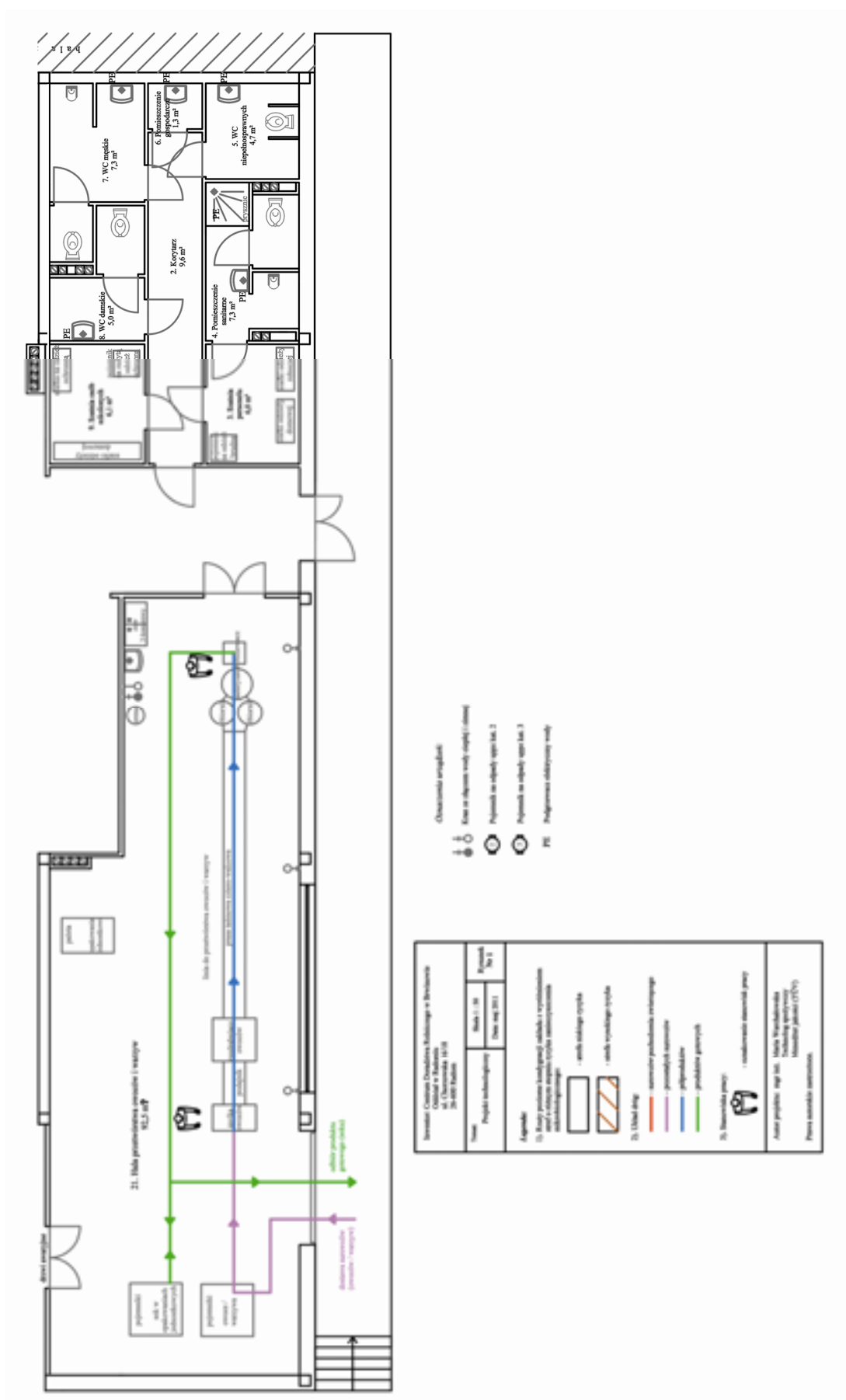
Ale pamiętać należy że cały proces technologiczny powinien być tak zaprojektowany by praca przebiegała w sposób ciągły bez zbędnych przerw. Co do zasady każdy następny etap produkcji powinien odbywać się w coraz bardziej higienicznych warunkach.

W praktyce, nie da się całkowicie wyeliminować krzyżowania się dróg zwłaszcza w budynkach już istniejących. Ale wtedy można rozplanować czynności produkcyjne tak by następowały one w różnym czasie. Można np. wywozić odpady produkcyjne tą samą drogą co np. dostarcza się surowiec ale nie w tym samym czasie a po każdym takim procesie należy przeprowadzić zabieg mycia.

W poszczególnych strefach/pomieszczeniach, tam gdzie to konieczne należy bezwzględnie umieścić umywalki z bieżącą zimną i ciepłą wodą oraz wyposażeniem (mydło płynne, środek dezynfekcyjny). Pamiętać należy, że umywalki muszą być zamontowane wszędzie tam, gdzie istnieje możliwość skażenia surowca, opakowań, produktu przez człowieka.

Toalety – jeśli są w budynku muszą być bezwzględnie oddzielone od pomieszczeń produkcyjnych i magazynowych.

W CDR O/Radom układ stref wygląda następująco:



Szczegółowe wymagania dotyczące pomieszczeń żywnościowych

Posadzki

Podłogi w zakładzie produkującym soki muszą być gładkie, bez uszkodzeń (wżery, ubytki), z materiału niepylącego, łatwozmywalnego, nienasiąkliwego, nie śliskiego. Ze względu na to, że produkcja soków to proces mokry, w podłodze należy zainstalować system odprowadzający ścieki (kratki ściekowe, rynienki ściekowe – z materiału odpornego na korozję np. tworzywa sztuczne, stal nierdzewna). Niedopuszczalne jest by na powierzchni podłogi (nawet na jej fragmentach) powstawały zastoiny wodne. Nachylenie podłóg umożliwiające spływ wody, ścieków do kratki to 1-2 %.

Materiały z, których wykonane mogą być podłogi muszą spełnić następujące wymagania:

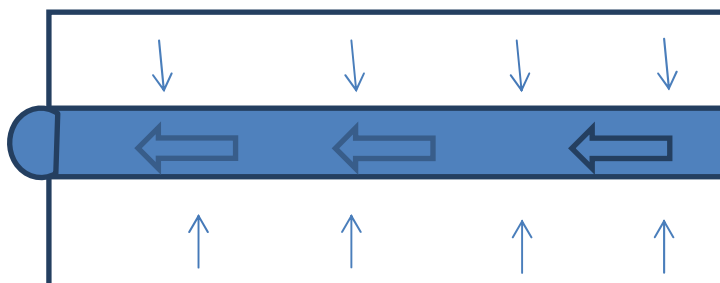
- dobra przyczepność do podłoża,
- wysoka wytrzymałość mechaniczna- ważne przy ciężkich maszynach, intensywnym transporcie,
- twardość i odporność na ścieranie,
- odporność na chemikalia i wilgoć,
- łatwość utrzymania w czystości.

Do najczęściej wykorzystywanych materiałów należą: beton, mieszaniny polimerowo-cementowe, żywice epoksydowe, płytki ceramiczne. Każdy z tych materiałów ma swoje wady i zalety. Niektóre charakteryzuje szybkość i łatwość wylewania posadzki, możliwość kształtowania („zaokrąglanie naroży” pomieszczeń, gdzie zbiera się brud), brak spoin, elastyczność, odporność mechaniczna -inne takich zalet nie mają ale ich atutem jest cena.

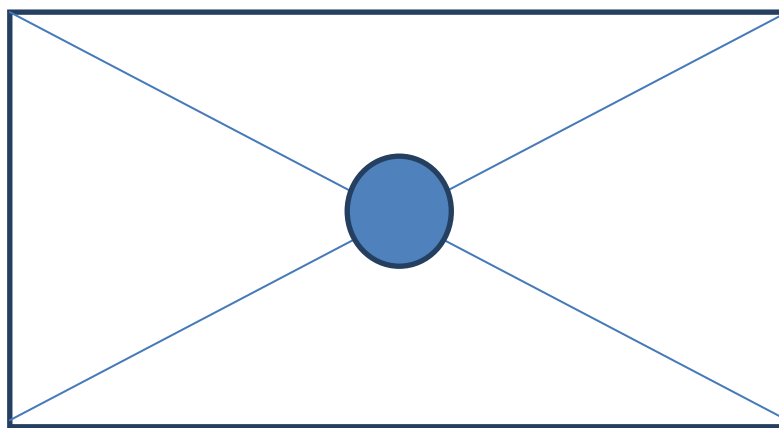
Beton jest mało odporny na działanie kwasów, ulega uszkodzeniom. Płytki ceramiczne – w zakładzie produkcji soków mogą być ciągle śliskie, kłopotliwe są fugi oraz np. wykruszenia, pod którymi zbierać się będzie woda. Pozostałe materiały są łatwe do utrzymania w czystości, odporne na chemikalia i ścieranie ale są droższe.

System odprowadzający ścieki oraz nachylenie podłóg nie są konieczne w suchych pomieszczeniach np. magazynowych.

W praktyce najczęściej spotyka się rozwiązania:



Rys. 1. Rynienka ściekowa



Rys. 2. Kratka ściekowa

Sufity

Konstrukcja sufitów nie może powodować by gromadził się na nich wilgoć i kurz.

W przypadku, gdy pod sufitem montowane są jakieś instalacje, należy je zabezpieczyć aby gromadzący się na nich kurz, pył nie powodowały zanieczyszczenia surowca i produktu.

Powierzchnie, z których wykonane są sufity powinny być odporna na wilgoć i środki używane do mycia.

Jeżeli w suficie znajdują się jakiegolwiek otwory należy je zabezpieczyć (siatka, kratka, itp.), żeby unieвозмоwić dostęp ptaków i szkodników.

Ściany wewnętrzne

Konstrukcja ścian w pomieszczeniu w miarę możliwości powinna być ciągła, bez występów. Jeśli jest to niemożliwe to występy takie powinno się zaokrąglić.

Powierzchnia ścian najlepiej jeśli jest gładka i jasna, bez pęknięć i złuszczeń. Pokrycie ścian powinien stanowić materiał odporny na wodę oraz działanie środków myjących i temperatury. Do malowania ścian nadaje się większość farb dostępnych obecnie w handlu, chyba, że z ich charakterystyki wynika iż mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia. Informacji o przydatności farby do zastosowania w przemyśle spożywczym należy szukać na etykiecie artykułu.

Jeżeli wymaga tego proces technologiczny lub inne przepisy i na ścianach konieczne jest umieszczenie np. przewodów, rur itp. – ważne jest by nie przylegały one bezpośrednio do ścian, gdyż utrudni to utrzymanie czystości w tych miejscach. Między taką instalacją a ścianą należy pozostawić odpowiedni odstęp by było możliwe przeprowadzenie tam zabiegów mycia.

Okna i drzwi

Okna muszą być wykonane z materiału łatwego do utrzymania w czystości, najlepiej z nachylonymi parapetami wewnętrznymi i zewnętrznymi- co utrudnia gromadzenia się kurzu, gromadzenia się ptaków w przypadku parapetów zewnętrznych, ułatwia samoczynny spływ wody. Jeżeli istnieje konieczność otwierania okien (np. brak klimatyzacji, itp.) należy bezwzględnie wyposażyć je w siatki od strony zewnętrznej.

Nadmierna ilość otworów okiennych może powodować niepotrzebny wzrost temperatury, dlatego decydując się na okna należy wybierać te z materiału o niskim współczynniku przenikania ciepła.

Drzwi, we wszystkich pomieszczeniach muszą stanowić barierę wszelkiego rodzaju zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności. Wykonane muszą być z materiału łatwego do utrzymania w czystości, odpornego na wilgoć i środki myjące. Najlepszym materiałem na drzwi jest blacha lub tworzywo sztuczne. Drzwi drewniane mogą być zainstalowane ewentualnie jako drzwi zewnętrzne lub w szatniach czy toaletach. Jeśli zainstalowano drzwi drewniane należy je od dołu obić blachą na wysokości ok. 30-35 cm.

Oświetlenie

Z zasady powinno być montowane u sufitu. Najlepszym rozwiązaniem jest montaż oświetlenia w suficie, gdyż wtedy unika się gromadzenia kurzu, brudu na górnych płaskich powierzchniach w przypadku lamp podwieszanych. Jeżeli zamontowano lampy podwieszane należy pamiętać o myciu także ich górnych płaszczyzn. Osłony lamp powinny być czyste, chronione przed zagrożeniem, że odłamki zanieczyszczą surowiec, produkt, dostaną się do maszyn i urządzeń.

Poziom oświetlenia – ok. 300-350 luksów, wyższy w miejscach, gdzie kontroluje się jakość produktu np. czy w opakowaniu nie ma zanieczyszczeń fizycznych.

Maszyny i urządzenia

Maszyny i urządzenia – wykonane z materiałów nietoksycznych, nie korodujących, nie wchodzących w reakcje z surowcem, półproduktem lub produktem gotowym, nie wydzielającymi zapachu, niepowodującymi zmiany smaku. Maszyny i urządzenia nie mogą zmieniać swoich właściwości fizykochemicznych mimo wielokrotnego użycia. Szczególnie istotne jest to w przypadku, gdy stosujemy urządzenia i maszyny „własnego pomysłu”.

Najlepszym materiałem jest oczywiście stal nierdzewna ale można też stosować tworzywa sztuczne.

Muszą być ustawione w sposób umożliwiający łatwe utrzymanie wokół nich czystości (odsunięte od ścian, prześwit między podłogą a maszyną, odległości pomiędzy poszczególnymi maszynami).

Jeśli ustawienie, montaż maszyn wymagają np. spawania spaw powinien być gładki.

Wszelkiego rodzaju instalacje rurowe powinny być przystosowane do mycia w układzie zamkniętym tj. bez demontażu poszczególnych elementów instalacji. Należy zwrócić uwagę na połączenia rur (jeśli występują) – rury skręcane na miejscach złączy stanowią olbrzymie zagrożenie mikrobiologiczne. Między połączeniami nie może być żadnych szczelin.

W przypadku stosowania zbiorników na sok, w którym oczekuje on na rozlewanie do opakowań należy pamiętać o konieczności monitorowania temperatury, a jeśli zbiorniki wyposażone są w mieszadła i wały – powinny być one osłonięte w celu zabezpieczenia przedostawania się np. oleju maszynowego do produktu. Konstrukcja zbiornika powinna umożliwić jego pełne opróżnienie – bez gromadzenia się resztek soku na jego dnie.

Urządzenia do rozdrabniania stanowią zagrożenie produktu pod względem fizycznym. Specyfika ich pracy może spowodować powstawanie odprysków np. metalu itp.

Bez względu na to czy linia technologiczna stanowi jedną zwartą całość, czy zbudowana jest z poszczególnych elementów konieczne jest utrzymanie maszyn i urządzeń w nienagannym stanie technicznym. W tym celu systematycznie dokonywać przeglądów oraz konserwacji używanego sprzętu.

Procesy czyszczenia, mycia i dezynfekcji

Stan higieniczny obiektów, pomieszczeń, maszyn i urządzeń zależy od częstotliwości oraz metody prowadzenia zabiegów. Zapewnienie bezpieczeństwa żywności w przetwórstwie soków możliwe jest tylko wtedy gdy zabiegom czyszczenia, mycia, dezynfekcji poddane będą wszystkie znajdujące się

w nim powierzchnie (tj. instalacje technologiczne, wewnętrzne i zewnętrzne powierzchnie maszyn i urządzeń, powierzchnie produkcyjne pomieszczeń, narzędzia i sprzęt produkcyjny).

Czyszczenie jest najczęściej czynnością wstępną przed właściwymi procesami mycia ale w niektórych przypadkach (szatnie, magazyny itp.) może stanowić samodzielny proces. Wykonuje się go ręcznie – szczotki, skrobaki, czyściwa, drapaki, mopy, zmywaki lub mechanicznie z zastosowaniem np. odkurzaczy, szorowarek, oczyszczaczy parowych itp. Czyszczenie można wykonywać z wodą lub bez wody poprzez skrobanie, zmiatanie, szorowanie, spłukiwanie, zmywanie, odkurzanie, odpylanie itd.

Mycie ma na celu usunięcie części mikroorganizmów oraz wszelkich resztek i osadów kurzu i pyłu.

W zależności od tego w jaki sposób poddawana zabiegowi mycia powierzchnia kontaktuje się ze środkami myjącymi wyróżnia się następujące systemy mycia:

CIP- stosowane przede wszystkim do mycia instalacji technologicznych, rurowych, maszyn, urządzeń bez konieczności demontażu. System polega na doprowadzeniu środka myjącego do mytego obiektu, przepłynięciu tego środka przez wszystkie elementy i powrocie do zbiornika wyjściowego. Ten system mycia jest coraz powszechniej montowany w liniach technologicznych, maszynach, urządzeniach jako standard.

COP- mycie odbywa się w specjalnym zbiorniku (stacjonarnym, przenośnym), do którego wkłada się myte elementy. Wymuszony przepływ środka myjącego, wody, podgrzanie wody zapewnia mycie, płukanie i wyparzenie.

Ciśnieniowe - rozróżnia się dwa rodzaje – niskociśnieniowe (duże ilości wody, niskie ciśnienie) oraz wysokociśnieniowe (małe ilości wody, wysokie ciśnienie).

Mycie niskociśnieniowe może być wykonywane za pomocą węży do mycia np. ścian, posadzek. Mycie wysokociśnieniowe, wykonywane za pomocą specjalnych urządzeń (myjki wysokociśnieniowe).

Specyfiką mycia ciśnieniowego jest to, że pod wpływem ciśnienia dochodzi do rozpylania brudu, brudnej wody co może stanowić zagrożenie dla żywności. Zalecane jest przede wszystkim w tzw. strefach brudnych – np. odbiór surowców, myjnie środków transportu itp. Ten system mycia może być procesem samodzielnym lub stanowić mycie przedwstępne przed innym systemem (np. pianowym).

Ręczne - wykonuje się przy użyciu szczotek, ścierek i preparatów myjących. Jest czasochłonne. W zasadzie powinno być stosowane tylko tam, gdzie nie jest możliwe zastosowanie innego systemu, ale starannie wykonane może być skuteczne. Ze względu na bezpieczeństwo żywności powinno się je wykonywać dopiero po zakończeniu procesu produkcji (możliwość przeniesienia mikroorganizmów na produkt gotowy, półprodukt, opakowania).

Pianowe - zapewnia dobrą penetrację środka myjącego na mytej powierzchni (np. powierzchnie porowate). Wykonywane za pomocą specjalnych przenośnych lub stałych urządzeń.

Żelowe – polega na rozprowadzeniu preparatu w postaci żelu na mytej powierzchni. Bardzo wydajne. Najbardziej przydatne do mycia pionowych powierzchni.

W tabeli poniżej przedstawiono możliwe zastosowanie różnych systemów mycia dla różnych elementów, obiektów uczestniczących w produkcji żywności (autor: Waldemar Dzwolak; GMP/GHP w produkcji bezpiecznej żywności; BD Long, Olsztyn 2005 str. 156;)

Myty obiekt	System mycia					
	ręczne	żelowe	pianowe	CIP	COP	ciśnieniowe
Posadzki	✓		✓		✓	✓
Ściany i parapety	✓		✓		✓	✓
Lampy	✓					
Sprzęt i narzędzia	✓				✓	
Naczynia	✓				✓	
Odzież ochronna	✓		✓		✓	✓
Powierzchnie zbiorników:						
wewnętrzne	✓	✓		✓	✓	
zewewnętrzne	✓	✓	✓		✓	✓
Instalacje rurowe	✓			✓	✓	
Pojemniki transportowe	✓		✓		✓	✓
Powierzchnie maszyn i urządzeń:						
wewnętrzne	✓	✓		✓	✓	
zewewnętrzne	✓	✓	✓		✓	✓
Sprzęt do czyszczenia i mycia	✓				✓	✓

Urządzenia do mycia, środki myjące i dezynfekcyjne należy przechowywać w wydzielonych pomieszczeniach, w oryginalnych opakowaniach, odpowiednio oznakowane.

Sprawdzanie skuteczności procesów mycia

Samo przeprowadzenie procesów mycia czy dezynfekcji nie oznacza jeszcze, że były to zabiegi skuteczne. Ocena czystości fizycznej, chemicznej i mikrobiologicznej powinna być prowadzona tak często jak to jest możliwe.

Wizualnie (nieuzbrojonym okiem) możemy ocenić tzw. czystość fizyczną – i należy to przeprowadzać po każdym myciu. Ocena czystości chemicznej – to ocena, czy skutecznie wypłukano środki myjąco-dezynfekcyjne (np. poprzez badanie pH). W systemie mycia CIP (z reguły automatycznie sterowane) weryfikacja polega na kontroli zapisów z poszczególnych etapów.

W przypadku czystości mikrobiologicznej, najważniejszej z punktu widzenia bezpieczeństwa żywności kontrola powinna polegać na zastosowaniu szybkodziałających testów, których na rynku pojawia się coraz więcej. Niektóre z nich pozwalają na odczyt wyniku już po kilkudziesięciu minutach.

Jeśli kontrola skuteczności mycia wypadła negatywnie – należy proces mycia powtórzyć jeszcze raz.

Zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków

Utrzymywanie w czystości ujęcia wody na terenie obiektu (lub stosowanie wody z wodociągu), dbałość o okresową kontrolę jakości wody (rejestracja wyników badania próbek wody w tym uzyskanych od Państwowej Inspekcji Sanitarnej to podstawowe wymagania związane z jakością wody uży-

wanej do produkcji żywności. Jeżeli w procesie produkcji np. do schładzania napełnionych opakowań używamy lodu, wody – musi mieć ona jakość wody zdatnej do picia.

Badanie wody należy przeprowadzać minimum raz w roku z każdego punktu czerpalnego (kran, końcówki węży itd.). Dotyczy to również zakładów, które czerpią wodę z wodociągów mimo posiadania zaświadczenia z wodociągów o jakości wody.

W instalację ściekową musi być wyposażony każdy zakład przetwórczy. W wyniku produkcji powstają ścieki technologiczne (np. z mycia surowca, mycia urządzeń, z procesu produkcji) oraz mogą powstawać ścieki komunalne (toalety, umywalki itp.).

W zasadzie w produkcji soków nie ma konieczności żeby przed odprowadzeniem do oczyszczalni trzeba było w instalacji ściekowej technologicznej stosować osadniki (separatory).

Łączenie ścieków komunalnych z technologicznymi musi odbywać się poza obiektami produkcyjnymi.

Gospodarska odpadami

Głównym odpadem przy produkcji soków są wytloki oraz ewentualnie szlam.

Najbardziej racjonalny kierunek wykorzystania wytlóków to zagospodarowanie ich na cele paszowe lub biogaz, w ostateczności jako materiał do kompostowania z innymi materiałami roślinnymi.

Zanim jednak odpady produkcyjne trafią na miejsce przeznaczenia na terenie zakładu należy właściwie z nimi postępować, gdyż stanowią zagrożenia dla bezpieczeństwa produktu.

Oprócz odpadów będących bezpośrednim skutkiem procesów produkcyjnych w przetwórstwie owoców powstają także różnego rodzaju odpady wynikające z funkcjonowania zakładu. Do odpadów zalicza się odpady powstające w wyniku eksploatacji urządzeń oraz odpady opakowaniowe. Są to najczęściej: odpady papiernicze, tworzywa sztuczne, szkło, drewno, zużyte opony, akumulatory, świetlówki, zużyte oleje, smary, itp. Wszystkie odpady powinny być gromadzone selektywnie i przekazywane odpowiednim służbom utylizacyjnym.

W celu zabezpieczenia bezpieczeństwa żywności należy gromadzić odpady i śmieci w określonych miejscach poza pomieszczeniami z żywnością i systematycznie usuwać je wg określonego harmonogramu. Usuwanie odpadów z przestrzeni produkcyjnych powinno odbywać się zawsze wg potrzeb a przynajmniej raz dziennie. Pojemniki na odpadki muszą być zamykane, oznakowane, wykonane z materiałów nieprzepuszczalnych, konstrukcja których ułatwia usuwanie odpadów, łatwe do mycia i dezynfekcji, myte i dezynfekowane po opróżnieniu, utrzymywane w odpowiednim stanie higienicznym.

Miejsca gromadzenia odpadów (opisano w pkt. Otoczenie zakładu, drogi wewnętrzne) - łatwe do utrzymania w czystości i porządku, zabezpieczone przed dostępem insektów i gryzoni, nie powodujące zanieczyszczenia żywności.

Zabezpieczenie przed szkodnikami

Szkodniki zagrażające bezpieczeństwu żywnościowemu w przetwórstwie owoców to głównie gryzoni (myszy, szczury), owady biegające (karaluchy, karaczany), ptaki (wróble, gołębie), koty i inne zwierzęta domowe.

Profilaktyka i zwalczanie szkodników sanitarnych to część programu zabezpieczenia jakości żywności oraz systemu nadzoru opartego na założeniach HACCP. Program profilaktyki i zwalczania szkodników obejmuje:

Profilaktykę - której celem jest utrzymywanie obiektu w stanie wolnym od gryzoni. Szczególną uwagę zwraca się na szczelność techniczną budynków, a głównie drzwi, okien, posadzek, ścian, przewo-

dów wentylacyjnych, świetlików, strychów, miejsc poprowadzenia instalacji wodno - kanalizacyjnych, elektrycznej, gazowej, systematyczne usuwanie odpadów, utwardzenie terenu, itp. Maksymalne wielkości otworów dla poszczególnych grup szkodników wynoszą odpowiednio; 4 mm dla myszy, 20 mm dla szczurów. Miejsca wrażliwe należy chronić stosując kraty, siatki ochronne, repelenty itp. Ważnym elementem profilaktyki jest utrzymanie porządku i czystości na obrzeżach placówki. Teren powinien być regularnie sprzątany i koszony w przypadku terenu zielonego.

Każdy zakład musi mieć system kontroli i monitorowania obecności szkodników, który prowadzi się poprzez:

Lustrację - rozpoczyna się ją od obejścia całego terenu zakładu (wewnątrz i na zewnątrz). Należy zwrócić dokładną uwagę na miejsca mogące zapewnić szkodnikom schronienie, pokarm i wodę (kose, kanały, zbiorniki wodne itp.). Przeprowadzający lustrację powinien szukać śladów obecności szkodników i powinien wstępnie oszacować wielkość ich populacji (stwierdzając m.in. ilość odchodów, liczba padłych szkodników, etc.). Ze względu na tryb życia szczura najlepsze efekty daje lustracja nocna. Lustracja ma na celu określanie aktywności szkodników wewnątrz i na zewnątrz budynku.

Brak szkodników wewnątrz budynku gdy:

- brak śladów aktywności gryzoni i innych zwierząt oraz gnieźdzenia się ptaków wewnątrz budynku;
- brak dowodów bytności w zakładzie żywych zwierząt domowych (koty, psy);
- brak odchodów;
- brak dowodu bytności gryzoni lub ptaków na produktach, składnikach lub opakowaniach;
- brak pogryzionych worków (skrzynek), brak szkodników na magazynowanych surowcach lub też śladów (odchodów) gryzoni na podłogach i półkach magazynów;
- brak rozkładających się gryzoni lub innych zwierząt (żab, jaszczurek) w pułapkach żywołownych lub zatraskowych.

Brak szkodników na zewnątrz budynku gdy:

- brak śladów aktywności gryzoni i innych zwierząt (widoczne jamy, ślady, odchody, szlaki) oraz gnieźdzenia się ptaków na zewnątrz budynku, przynajmniej 6 m od budynku;
- brak rozkładających się gryzoni i innych zwierząt (żaby, jaszczurki, itp.) w karmnikach deratyzacyjnych i wokół budynku.

Identyfikację - w czasie lustracji lub bezpośrednio po niej jeśli zauważono ślady bytności szkodników należy je zidentyfikować.

Zwalczanie - metody zwalczania gryzoni łączą elementy walki fizycznej i chemicznej i najlepiej zlecić to wyspecjalizowanej firmie.

Jeśli decydujemy się na samodzielne zwalczanie gryzoni to należy pamiętać, aby wszystkie urządzenia do zwalczania szkodników rozmieścić w takich miejscach, żeby nie mogły zanieczyścić produktu, materiałów opakowaniowych lub wyposażenia i narzędzi:

1. Karmniki deratyzacyjne przytwierdzić na stałe do podłoża.
2. Rodentycydy w karmnikach umieszczać tylko na zewnątrz budynków
3. Pułapki żywołowne (chwytnice gryzoni) rozmieścić co 8 m wokół budynku. Jeśli ściana jest krótsza niż 8 m, to przy niej należy umieścić przynajmniej jedno urządzenie.

4. Wewnątrz budynku rozstawić pułapki mechaniczne w obrębie 2 metrów z obu stron drzwi wejściowych do pomieszczeń produkcyjnych i magazynowych (też chłodnie).
5. Pułapki żywołowne rozstawiać tak, aby otwory były równoległe do ścian i znajdowały się jak najbliżej nich.
6. Pułapki rozstawiać we wszystkich pomieszczeniach zakładu; w miejscach, w których ich funkcjonowanie jest niemożliwe - można nie instalować.
7. Pułapki i karmniki powinny posiadać kartę z ostatnią datą i podpisem osoby dokonującej obchodu.
8. Karmniki deratyzacyjne muszą być umieszczone w odstępach maksymalnie 15 m wokół zewnętrznej ściany budynku (wyjątek: miejsca ogólnodostępne, parking, chodnik).
9. Karmniki deratyzacyjne muszą być tak zabezpieczone, by zminimalizować ich przemieszczanie oraz by uniemożliwić ich łatwe otwieranie. Umocować na stałe do podłoża (płyty chodnikowej).
10. Kostki rodentycydu w karmniku deratyzacyjnym muszą być umieszczane „na drucie” nad podłożem stacji lub też sama budowa stacji ma uniemożliwiać usunięcie przynęty przez gryzonie albo w czasie ulewnego deszczu.

W każdym karmniku deratyzacyjnym nie może brakować rodentycydu. Żadna kostka (granulat) nie może znajdować się poza karmnikiem.

Realizację programu profilaktyki i zwalczania szkodników najlepiej powierzyć jest wyspecjalizowanej firmie.

Szkolenie osób pracujących przy produkcji żywności

Osoby zajmujące się produkcją żywności powinny posiadać odpowiednie umiejętności do wykonywanych czynności. Obowiązkiem każdej osoby jest posiadanie wiedzy z zakresu higieny. Wiedza ta powinna obejmować:

- czynniki wzrostu i namnażania drobnoustrojów,
- główne przyczyny zatruć pokarmowych,
- zapobieganie zatruciom pokarmowym,
- zapobieganie fizycznemu i chemicznemu zanieczyszczeniu żywności,
- jak wypełniać dokumenty i formularze związane z GHP/GMP, HACCP,
- jak higienicznie wykonywać swoje czynności,
- jak obsługiwać maszyny, posługiwać się przyrządami, drobnym sprzętem,
- jak utrzymywać czystość i porządek na stanowisku.

Od każdej osoby pracującej przy żywności należy wymagać aby:

- 1) była w odpowiednim stanie zdrowia określonym na podstawie badań lekarskich i analitycznych (bezwzględnie od pracy muszą być odsunięte osoby w przypadku choroby zakaźnej, infekcji dróg oddechowych, biegunki lub ropnych schorzeń skóry);
- 2) zachowywała wysoki poziom higieny osobistej (krótко obcięte paznokcie, przed rozpoczęciem pracy umyte ręce, czysta odzież ochronna i odpowiednie nakrycie głowy całkowicie zakrywająca odzież osobistą pracownika i włosy).

Za poziom wiedzy osób pracujących przy produkcji żywności oraz ich higienę zawsze odpowiada właściciel zakładu. Obecnie funkcjonuje wiele firm oferujących szkolenia w tym zakresie. W przypadku przetwórstwa owoców odpowiedni poziom wiedzy zapewni już szkolenie kilkugodzinne.

Przyjęcie surowców i materiałów

Wiadomo, że kryterium cenowe jest podstawowym elementem wyboru dostawcy, jednakże ze względu na bezpieczeństwo i jakość produktu czasami musi zejść na dalszy plan. W przetwórstwie owocowo-warzywnym przyjmowany do dalszego przerobu surowiec powinien pochodzić od sprawdzonego i znanego dostawcy. W przypadku pojawienia się zagrożenia (np. nadmierna pozostałość środków ochrony roślin, skażenie mikrobiologiczne surowca), pozwoli to na ewentualną szybką identyfikację źródła skażenia.

Obowiązek identyfikowalności dostawcy (jak również odbiorcy) umożliwia szybkie wycofanie z rynku skażonego produktu.

Wybierając dostawcę surowca powinno mu się przekazać nasze wymagania dotyczące surowca (np. odmianę, wielkość, opakowanie, informacje o zastosowanych środkach ochrony roślin, nawozach).

Wszystkie surowce i dodatki powinny być oceniane w momencie przyjęcia do zakładu z punktu widzenia, czy nie są one nadmiernie zanieczyszczone i w przypadku np. jabłek nadgniłe.

Podczas dostawy powinno skontrolować się także warunki sanitarne pojazdu i sposób przewożenia towarów (nie mogą być przewożone z substancjami niebezpiecznymi).

Podobna zasada obowiązuje przy wyborze dostawców innych materiałów np. opakowań, środków myjących itp.

Przechowywanie surowca

W razie konieczności przechowywania owoców (warzyw) należy zapewnić takie warunki żeby surowiec nie był narażony na bezpośrednie działanie promieni słonecznych, deszczu, skrajnych temperatur oraz zabezpieczone przed dostępem gryzoni, ptaków czy zwierząt.

Owoce wyjęte z chłodni powinno się przetworzyć jak najszybciej.

Proces przechowywania powinien być w miarę możliwości monitorowany. Na bieżąco należy usuwać owoce stanowiące potencjalne zagrożenie np. nadgniłe.

Transport

Musi odbywać się środkami, w których zapewniona jest czystość i nie ma możliwości skażenia zarówno surowca jak i półproduktów i produktów.

Dokumentacja

Spełnienie wymagań dobrej praktyki higienicznej i produkcyjnej jest podstawowym warunkiem do wprowadzenia systemu HACCP. Bez zapewnienia podstawowego programu sanitarnego nie ma możliwości bezpiecznej produkcji.

GHP i GMP wymagają prowadzenia dokumentacji. Na potrzeby przetwórstwa owocowo-warzywnego podstawowe dokumenty, które należy prowadzić to instrukcje i karty.

Instrukcje informują jak należy daną czynność (proces) wykonać, karty – dokumentują wykonaną czynność.

Wykaz podstawowych dokumentów z zakresu GHP i GMP

Załączniki (przykładowe wzory):

- Nr 1. Instrukcja higieny osobistej pracowników
- Nr 2. Instrukcja mycia i dezynfekcji rąk
- Nr 3. Instrukcja higienicznego korzystania z WC dla pracowników
- Nr 4. Instrukcja mycia i dezynfekcji urządzeń i sprzętu drobnego
- Nr 5. Instrukcja utrzymania czystości powierzchni mających kontakt z żywnością
- Nr 6. Karta wykonania i kontroli wizualnej procesów mycia i dezynfekcji
- Nr 7. Instrukcja usuwania śmieci
- Nr 8. Instrukcja zabezpieczenia zakładu przed szkodnikami
- Nr 9. Instrukcja konserwacji maszyn i urządzeń
- Nr 10. Instrukcja zaopatrzenia zakładu w wodę
- Nr 11. Karta kontroli i konserwacji sprzętu
- Nr 12. Karta kontroli przyjęcia towaru – prowadzona, jeśli w zakładzie przyjęcie towaru nie stanowi tzw. krytycznego punktu kontroli (CCP)

Instrukcja

higieny osobistej pracowników

1. Przed przystąpieniem do pracy pracownik powinien:
 - pozostawić odzież, obuwie, biżuterię i rzeczy osobiste w szatni; odzież pracowników i fartuchy powinny być przechowywane osobno,
 - umyć ręce zgodnie z instrukcją umieszczoną przy umywalce w jadalni dla pracowników (paznokcie nie mogą być polakierowane),
 - włożyć czysty fartuch.
2. Wszelkie niedyspozycje zdrowotne pracownik powinien zgłaszać przełożonemu. W przypadku choroby (biegunka, schorzenia skóry, gardła itp.) lub kontaktu z osobą chorą zakaźnie pracownik powinien zgłosić się do lekarza.
 W określonych przypadkach pracownik może przystąpić do pracy tylko za zgodą lekarza, stosując się ściśle do jego zaleceń (np. noszenie maseczki przy kaszlu, rękawic przy schorzeniach skóry itp.).
3. Podczas pracy pracownik zobowiązany jest przestrzegać właściwej higieny rąk, które w miejscach do tego przeznaczonych należy myć i dezynfekować po każdym zabrudzeniu (instrukcja mycia i dezynfekcji rąk znajduje się przy każdej umywalce), w szczególności:
 - przed rozpoczęciem pracy,
 - po wyjściu z toalety,
 - po kontakcie z odpadkami,
 - po spożyciu posiłku,
 - po rozmowie telefonicznej,
 - po drobnych pracach porządkowych,
 - po kontakcie z pieniędzmi itp.,
 -
 -
4. Należy przestrzegać instrukcji higienicznego korzystania z WC dla pracowników (instrukcja umieszczona jest w przedsionku WC – przy umywalce).
5. Posiłki należy spożywać poza halą produkcyjną.
6. Na stanowisku pracy obowiązuje zakaz palenia tytoniu.

Zatwierdził:

data:

.....

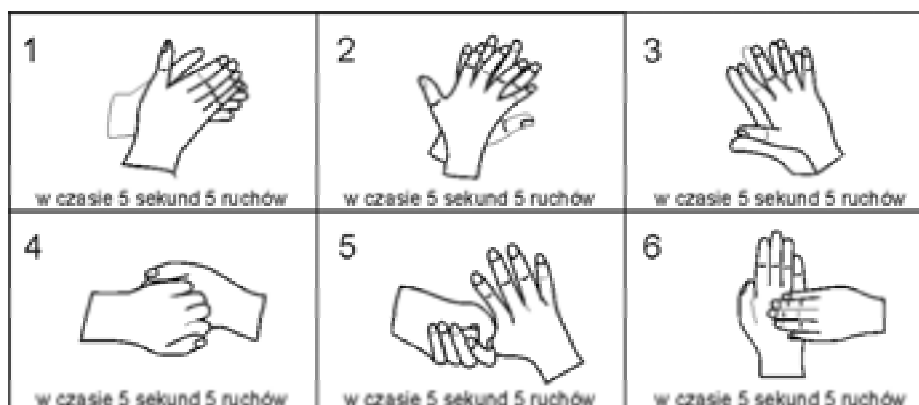
pieczęć zakładu

podpis:

Instrukcja mycia i dezynfekcji rąk

Czynność mycia i dezynfekcji rąk należy wykonywać zgodnie z techniką opracowaną przez prof. G.A.J.Ayliffe'a, zatwierdzoną przez Europejski Komitet Normalizacyjny CEN.

Technika mycia i dezynfekcji rąk



1. Pocieranie wewnętrznych części dłoni.
2. Pocieranie wewnętrzną częścią prawej dłoni o grzbietową część lewej dłoni, a następnie w zmienionej kolejności – wewnętrzną częścią lewej dłoni o grzbietową dłoń prawej.
3. Pocieranie wewnętrznych części dłoni z przeplecionymi palcami, aż do zagłębień między palcami.
4. Pocieranie górnych części palców prawej dłoni o wewnętrzną część lewej dłoni z palcami złączonymi, a następnie odwrotnie.
5. Obrotowe pocieranie kciuka prawej dłoni o wewnętrzną część zaciśniętej na niej lewej dłoni, a następnie odwrotnie.
6. Obrotowe pocieranie wewnętrznej części lewej dłoni złączonymi palcami dłoni prawej, a następnie odwrotnie.

Mycie rąk

1. Ręce spłukać pod bieżącą wodą.
2. Z naciśniętego dozownika pobrać mydło w płynie i zgodnie z podaną techniką myć ręce przez około 30 sekund.
3. Spłukać ręce ciepłą wodą.
4. Ręce dokładnie osuszyć papierowym ręcznikiem.
5. Zużyty ręcznik umieścić w pojemniku pod umywalką.

Dezynfekcja rąk

1. Z naciśniętego dozownika pobrać odpowiednią ilość środka dezynfekującego
.....
(wpisać ile – zgodnie z zaleceniami producenta oraz jakiego środka – podać nazwę)
2. Wcierać środek dezynfekujący zgodnie z podaną wyżej techniką przez około 30 sekund, aż do wyschnięcia skóry (jeżeli producent nie zaleca spłukiwania środka dezynfekującego).
3. Spłukać ciepłą wodą (jeżeli tak zaleca producent).
4. Ręce dokładnie osuszyć papierowym ręcznikiem.
5. Zużyty ręcznik umieścić w pojemniku pod umywalką.

Uwaga: Nie należy dotykać rękoma pojemnika na zużyte ręczniki.

* niepotrzebne skreślić

Zatwierdził:

data:

podpis:

.....
pieczęć zakładu

Instrukcja higienicznego korzystania z WC dla pracowników

(instrukcja umieszczona w przedsionku WC przy umywalce)

1. Przed wejściem do kabiny należy zdjąć odzież roboczą/włożyć fartuch ochronny i powiesić odzież na wieszaku.
2. Po wyjściu z kabiny umyć ręce.
3. Zdjąć fartuch ochronny i powiesić go na wieszaku.
4. Przed wyjściem sprawdzić pozostawiony po sobie stan czystości pomieszczenia.
5. W wypadku braku środków czystości należy uzupełnić zasobniki na mydło oraz ręczniki papierowe.

Instrukcja mycia rąk – zgodnie z instrukcją

Zatwierdził:

data:

.....
pieczęć zakładu

podpis:

Instrukcja mycia i dezynfekcji urządzeń i sprzętu drobnego

1. Zakres stosowania
 - dotyczy mycia i dezynfekcji urządzeń oraz sprzętu drobnego.
2. Odpowiedzialność

Roztwory myjące i mycie wykonuje wyznaczona przez właściciela osoba. Nadzór nad pracami oraz kontrolę czystości przeprowadza właściciel.
3. Częstotliwość

Mycie i dezynfekcję alkaliczną przeprowadza się codziennie po zakończeniu pracy oraz w razie potrzeby w trakcie pracy.
4. Środki do mycia i dezynfekcji

Nazwa	Przeznaczenie	Stężenie %
Np. Ludwik	mycie	1–2
Np. Chloramina B	dezynfekcja	2

Roztwory myjące przygotowuje się bezpośrednio przed użyciem.

5. Opis postępowania

Po zakończeniu pracy lub w trakcie pracy w razie potrzeby:

- rozmontować urządzenie,
- usunąć pozostające resztki i spłukać dokładnie ciepłą wodą,
- zanurzyć na 15 minut w roztworze myjącym o temp. 40–50°C,
- umyć,
- doszorować szczotką trudne do czyszczenia powierzchnie,
- dokładnie spłukać środkiem myjącym,
- zanurzyć na 15 minut w roztworze chloraminy B,
- dokładnie spłukać wodą,
- pozostawić do wyschnięcia.

Zatwierdził:

data:

.....
pieczęć zakładu

podpis:

Instrukcja utrzymania czystości powierzchni mających kontakt z żywnością

Uwagi ogólne

- Powierzchnie kontaktu z żywnością muszą być łatwe do mycia (bez pęknięć, złamań, wgłębień, zachodzeń powierzchni, osadów mineralnych etc., uniemożliwiających dokładne umycie i dezynfekcję).
- Skuteczność mycia powierzchni kontroluje codziennie szef produkcji.

Czynności przed rozpoczęciem produkcji

- Przed rozpoczęciem produkcji powierzchnie kontaktu z żywnością są spłukiwane zimną wodą, co przed rozpoczęciem pracy podlega sprawdzeniu przez szefa produkcji.

Czynności po zakończeniu produkcji

- Po zakończeniu dziennych operacji większe odpady stałe są fizycznie usuwane z posadzek, wyposażenia i powierzchni kontaktujących się z żywnością.
- Wyposażenie jest demontowane w sposób potrzebny do skutecznego mycia i dezynfekcji. Wszystkie powierzchnie są spłukiwane zimną wodą. Wyposażenie i powierzchnie kontaktu z żywnością są (w zależności od potrzeb) czyszczone za pomocą szczotek z użyciem chlorowych alkalicznych środków do mycia i dezynfekcji w roztworze ciepłej wody.
- Wszystkie powierzchnie i podłogi są płukane zimną wodą.
- Pomieszczenia i urządzenia są myte metodą nanoszenia piany z 3% roztworu chlorowych alkalicznych środków myjąco-dezynfekujących.
- Powierzchnie kontaktu z żywnością są po umyciu sprawdzane.
- Po właściwym myciu powierzchnie umyte są płukane zimną wodą.
- Następnie przeprowadzana jest dezynfekcja przez nanoszenie piany z 1% roztworu środka dezynfekującego w ciągu 30 minut (lub ściśle wg wskazań producenta).
- Po dezynfekcji powierzchnie dezynfekowane są spłukiwane zimną wodą.
- Sprzęt jest czyszczony w przeznaczonych do tego pojemnikach z użyciem chlorowych alkalicznych środków do mycia i dezynfekcji, płukany w ciepłej wodzie, a następnie moczony przez 30 minut w 1% (lub ściśle wg wskazań producenta) roztworze środka dezynfekującego i przed użyciem spłukiwany ciepłą wodą.
- Po zakończeniu produkcji sprawdza się, czy powierzchnie kontaktu z żywnością zostały umyte i zdezynfekowane.
- Mycie i dezynfekcja urządzeń i pomieszczeń następuje także w czasie przerw w produkcji i dodatkowo w razie potrzeby.

Zatwierdził:

data:

.....

pieczęć zakładu

podpis:

Karta wykonania i kontroli wizualnej procesów mycia i dezynfekcji

[illegible]

****we właściwą rubrykę wpisać X**

Sprawdził:

data:

podpis:

.....
pieczęć zakładu

pieczęć zakładu

Zał. 6.

Instrukcja usuwania śmieci, odpadów i ścieków

1. Zakres obowiązywania

Niniejsza instrukcja obowiązuje w zakresie nadzorowania śmieci, odpadów oraz ścieków i obejmuje:

- wywóz śmieci i odpadów,
- odprowadzanie ścieków.

2. Odpowiedzialność

Za realizację niniejszej instrukcji odpowiada

Za nadzór nad realizacją niniejszej instrukcji odpowiada

3. Opis postępowania

Wszystkie śmieci i odpady poprodukcyjne są segregowane na trzy rodzaje: śmieci do wykorzystania, śmieci do unieszkodliwienia w inny sposób niż składowanie i śmieci do składowania.

Wymienionym rodzajom śmieci i odpadów poprodukcyjnych przyporządkowane są oddzielne, podpisane pojemniki, ustawione w miejscach składowania, które zaznaczone są na planie sytuacyjnym zakładu.

Pracownicy segregują śmieci do oznaczonych pojemników.

Wywozu posegregowanych i zabezpieczonych przed rozsypaniem śmieci i odpadów z działów produkcyjnych dokonują wyznaczeni pracownicy środkami transportu wewnętrznego.

Śmieci, które zawierają resztki żywności, muszą być zabezpieczone (np. w workach lub pojemnikach zamkniętych).

Wywozu śmieci z zakładu dokonuje firma, z którą zakład ma podpisaną umowę, zgodnie z harmonogramem wywozu śmieci z ustaloną częstotliwością. W przypadku częstszego wywozu niż przewiduje harmonogram, dokonanie wywozu śmieci odbywa się po dodatkowym zgłoszeniu.

Ścieki poprodukcyjne oraz sanitarne kierowane są do kolektora ścieków po wcześniejszym uzdatnieniu, neutralizacji, odtłuszczeniu itp. lub do oczyszczalni ścieków.

4. Dokumentacja

- harmonogram wywozu śmieci i odpadów,
- protokoły z kontroli śmieci i odpadów.

Zatwierdził:

data:

.....
pieczęć zakładu

podpis:

Instrukcja zabezpieczenia zakładu przed szkodnikami

W zakładzie stosuje się profilaktykę dotyczącą zabezpieczenia przed szkodnikami. W oknach otwieranych zamontowane są siatki przeciw owadom (siatki są myte w miarę potrzeb oraz wymieniane na nowe w razie konieczności), w części produkcyjnej umieszczono lampy owadobójcze, w otoczeniu zakładu ustawiono pułapki żywołowne na gryzonie.

1. Monitoring oraz wszelkie zabiegi wykonuje firma,
(nazwa firmy)
z którą zakład ma podpisaną umowę na usługi. Umowa oraz protokoły z czynności wykonywanych przez Firmę znajdują się w
2. Właściciel zakładu*/..... w przypadkach koniecznych
(osoba upoważniona)
powiadamia firmę w celu podjęcia natychmiastowych działań.
(nazwa firmy)

* niepotrzebne skreślić

Zatwierdził:

data:

.....
pieczęć zakładu

podpis:

Instrukcja konserwacji maszyn i urządzeń

1. Zakres stosowania

- konserwacja maszyn i urządzeń znajdujących się w zakładzie.

2. Odpowiedzialność

Za konserwację maszyn i urządzeń oraz przeglądy i naprawy odpowiada posiadający odpowiednie kwalifikacje w tym zakresie. Może być również zawarta umowa z zakładem naprawczym tego typu urządzeń. Zgłoszenia napraw dokonuje kierownik lub właściciel.

3. Częstotliwość

- zgodnie z zaleceniami producenta zawartymi w dokumentacji techniczno-ruchowej DTR,
- konserwator raz w miesiącu przeprowadza bieżący przegląd maszyn i urządzeń.

Stosowne zapisy dotyczące przeglądów i konserwacji są odnotowywane w zeszycie służącym jako dokument odzwierciedlający rodzaje przeprowadzonych prac. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości pracy maszyny lub urządzenia należy zauważone usterki zgłaszać właścicielowi. Maszyny i urządzenia muszą być zawsze sprawne.

4. Środki do konserwacji maszyn

- olej parafinowy, ;

5. Opis postępowania

- zgodnie z zaleceniami producenta według instrukcji obsługi i konserwacji.

Konserwacja musi być przeprowadzana w taki sposób, aby maszyny i urządzenia nie powodowały ujemnego wpływu na artykuły spożywcze.

Zatwierdził:

data:

podpis:

.....
pieczęć zakładu

Instrukcja zaopatrzenia zakładu w wodę

1. Zakład powinien być zaopatrywany w wodę zdatną do picia.
2. Jeżeli w zakładzie możliwe jest korzystanie z wody przeznaczonej do celów technicznych, np. zmywanie placów obszaru otaczającego zakład, podlewanie trawników, mycie środków transportu itp., instalacja ta powinna być prawidłowo oddzielona od instalacji wody technologicznej i oznakowana.
3. Podczas obróbki i przetwarzania żywności należy stosować wyłącznie wodę pitną.
4. Jeżeli zakład stosuje w procesie technologicznym parę lub lód, muszą być one wytwarzane z wody technologicznej, tj. spełniającej wymogi wody pitnej.
5. Każde miejsce poboru wody z zakładu powinno być oznaczone.
6. Jakość wody musi być systematycznie kontrolowana, a wszystkie wyniki badań dokumentowane i przechowywane.
Woda badana jest przez stację sanitarno-epidemiologiczną, a także Państwową Inspekcję Sanitarną z tytułu nadzoru.

Zatwierdził:

data:

.....
pieczęć zakładu

podpis:

Karta przeglądów i konserwacji urządzeń

Data	Urządzenie	Rodzaj czynności	Wykonał	Podpis	Uwagi

Zatwierdził:

data:

podpis:

.....

pieczęć zakładu

Karta kontroli przyjęcia towaru

Towar:	Data przyjęcia:	Od kogo :	Dokument dostawy:
	Godzina przyjęcia towaru:		
Parametry podlegające kontroli	Zgodne	Niezgodne	Uwagi – decyzja
Świadectwa jakościowe (np. integrowana, certyfikat itp.)			
Stan samochodu			
Towar			
zanieczyszczenia			
wielkość			
odmiana			
.....			
Stan opakowań			
–			
–			
–			
Decyzja o dostawie towaru	przyjęto/nie przyjęto*		
Przyjmujący:		Dostawca–kierowca:	
..... (imię, nazwisko i podpis)		 (imię, nazwisko i podpis)	

* niepotrzebne skreślić

Zalecenia ogólne

.....

.....

.....

.....

Zatwierdził:

data:

.....

pieczęć zakładu

podpis:

Jak sprawdzić czy spełnione są warunki GHP i GMP?

Poniżej zestaw przykładowych pytań, które pomogą sprawdzić czy spełniony jest program sanitarny.

Otoczenie zakładu: Czy zakład jest ogrodzony a teren oznakowany? Czy ogrodzenie jest kompletne? Czy teren jest uporządkowany?

Hala produkcyjna: Czy drewniane drzwi są zabezpieczone blachą minimum 30 cm od posadzki? Czy drzwi prowadzące na produkcję są metalowe? Czy okna są zabezpieczone siatką? Czy okna są zabezpieczone przed rozbiciem? Czy lampy posiadają plastikowe osłony lub są zabezpieczone metalową siatką? Czy toalety wychodzą bezpośrednio na produkcję? Czy zachowany jest odpowiedni stan techniczny instalacji elektrycznej (gniazd, przewodów, lamp)? Czy instalacja grzewcza i elektryczna jest zamontowana w pewnej odległości od ściany? Czy system wentylacyjny pracuje prawidłowo i jest odpowiednio zabezpieczony i uszczelniony? Czy zachowana jest właściwa temperatura w miejscach związanych z przetwarzaniem, pakowaniem lub składowaniem surowca? Czy parapety mają spadek? Czy narożniki ścian posiadają metalowe zabezpieczenia chroniące przed uszkodzeniami mechanicznymi? Czy ściany i podłogi są pokryte materiałem łatwo zmywalnym? Czy podłogi posiadają odpowiedni kąt nachylenia i system odprowadzania wody (kąt nachylenia w stronę kanałów ściekowych)? Czy wyeliminowano progi we wszystkich pomieszczeniach? Czy stosuje się zakaz używania drewna w obrębie miejsc związanych z postępowaniem z surowcami, ich przetwarzaniem, pakowaniem czy składowaniem?

Maszyny i urządzenia: Czy wyposażenie maszyn jest odpowiednio rozmieszczone, umożliwiając w przypadku sprzątania i przeglądów dostęp z każdej strony? Czy maszyny są odpowiednio zabezpieczone przed zbieraniem się zanieczyszczeń? Czy są wykonane z blachy kwasoodpornej (nierdzewnej)? Czy są właściwie opisane i użytkowane?

Mycie i dezynfekcja: Czy stosowane środki chemiczne są przechowywane w wyznaczonych pomieszczeniach? Czy są przechowywane w odpowiednich warunkach (temperatura, wilgotność, wentylacja)? Czy stosowane środki chemiczne posiadają odpowiednie oznaczenie? Czy istnieje plan mycia i dezynfekcji poszczególnych pomieszczeń, maszyn i urządzeń, innego stosowanego sprzętu? Czy stosowany jest podział na część czystą i brudną odnośnie mytych i dezynfekowanych narzędzi? Czy każde pomieszczenie posiada własny komplet narzędzi do sprzątania, odpowiednio oznaczony?

Ochrona przed owadami i innymi szkodnikami: Czy w zakładzie stosuje się pułapki żywołowne oraz pułapki wabiące, lampy feromonowe, wabiące i UV lub innego rodzaju zabezpieczenia przed szkodnikami i owadami? Czy na zewnątrz zakładu zastosowano instalację pułapek na gryzonie? Czy stosowane zabezpieczenia przed szkodnikami i owadami są odpowiednio rozmieszczone, odpowiednio zabezpieczone i monitorowane?

Zarządzanie odpadami: Czy w obrębie miejsc związanych z produkcją stosuje się systemy minimalizujące nagromadzenie się śmieci i innych odpadów? Czy usuwanie odpadów następuje przy po 2/3 zapelnienia pojemników? Czy stosowane są odpowiednie procedury usuwania odpadów z miejsc związanych z postępowaniem z surowcami i ich przetwarzaniem? Czy pojemniki na śmieci znajdujące się na zewnątrz budynku są odpowiednio przystosowane i zabezpieczone?

Magazyny: Czy stosuje się podział na magazyny: surowców/dodatków, wyrobów gotowych, opakowań? Czy części magazynowe związane z przechowywaniem surowców/wyrobów gotowych posiadają odpowiednie warunki składowania (temperatura, wilgotność, wentylacja)? Czy oznakowanie wyrobów i zapasów jest prawidłowe? Czy opracowany jest plan składowania surowców? Czy jest odpowiednie zabezpieczenie przed szkodnikami i owadami?

Osoby pracujące przy produkcji: Czy stosują odpowiednią odzież ochronną? Czy ubrania są bez kieszeni zewnętrznych? Czy fartuchy są zapinane na zatrzaski? Czy pracownicy posiadają czapki z siatką ochronną na włosy? Czy stosowane są odpowiednie rękawice ochronne? Czy pracownicy stosują się do zasad higieny odnośnie stroju pracowniczego? Czy zakaz stosowania wszelkiego rodzaju spinek jest przestrzegany? Czy pracownicy stosują się do zaleceń odnośnie utrzymania higieny rąk? Czy myją i dezynfekują ręce wg odpowiednich zasad? Czy pracownicy stosują się do zakazu stosowania makijażu w obrębie miejsc produkcyjnych? Czy pracownicy stosują się do zakazu noszenia biżuterii i zegarków? Czy pracownicy stosują się do zakazu przechowywania na halach produkcyjnych przedmiotów prywatnych?

Dostawcy: Czy jest prowadzony rejestr (wykaz) dostawców? Czy jest prowadzona dokumentacja dostaw? Czy surowiec jest oceniany/sprawdzany przed przyjęciem?

Surowiec: Czy jest wydzielone miejsce do jego składowania? Czy w trakcie składowania jest zabezpieczony przed zanieczyszczeniem? Czy w trakcie przechowywania jest kontrolowany?

Literatura:

1. Dzwolak W. 2005. GMP/GHP w produkcji bezpiecznej żywności. Przemysł spożywczy, obrót żywnością i gastronomia. BDL, Olsztyn
2. Dzwolak W., Żuraw I. 2003. Zarządzanie dokumentacją HACCP w małych i średnich firmach przemysłu spożywczego. Studio108, Olsztyn
3. MRiRW, ITP. Wytyczne w zakresie wykorzystania produktów ubocznych oraz zaleconego postępowania z odpadami w rolnictwie i przemyśle rolno-spożywczym. Falenty-Warszawa, listopad 2010

V. PROCES I WYMAGANIA FORMALNO-PRAWNE PRZY ZATWIERDZANIU I REJESTRACJI DZIAŁALNOŚCI

Zgodnie z art. 64 ust. 1 ustawy z dnia 25 sierpnia 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia (Dz.U. nr. 171, poz. 1225 z późn. zm.) podmiot działający na rynku spożywczym, przed podjęciem działalności związanej z produkcją lub obrotem żywnością, składa wniosek o wpis do rejestrów zakładów, o zatwierdzenie zakładu i o wpis do rejestru zakładów lub o dokonanie zmian w rejestrze zakładów.

Wniosek składa się w formie pisemnej, w terminie 14 dni przed dniem rozpoczęcia planowanej działalności do właściwego, ze względu na siedzibę zakładu, państwowego powiatowego inspektora sanitarnego. Obowiązkowi zatwierdzenia podlegają zakłady, które produkują lub wprowadzają do obrotu żywność pochodzenia niezwierzęcego oraz zakłady, które wprowadzają do obrotu produkty pochodzenia zwierzęcego, nieobjęte urzędową kontrolą organów Inspekcji Weterynaryjnej. Rejestracji obiektów lub urządzeń ruchomych i tymczasowych dokonuje państwowy powiatowy inspektor sanitarny właściwy ze względu na miejsce prowadzonej działalności przez zakład, który produkuje lub wprowadza do obrotu żywność z tych obiektów lub urządzeń. Zatwierdzenie nie jest wymagane w odniesieniu do działalności w zakresie m.in.:

- działalności w zakresie dostaw bezpośrednich;
- urządzeń dystrybucyjnych do sprzedaży żywności;
- obiektów lub urządzeń ruchomych lub tymczasowych, uprzednio dopuszczonych do prowadzenia działalności gospodarczej w zakresie produkcji lub obrotu żywnością w innym państwie członkowskim Unii Europejskiej;
- gospodarstw agroturystycznych;
- podmiotów prowadzących działalność w zakresie produkcji win gronowych uzyskanych z winogron pochodzących z upraw własnych w ilości mniejszej niż 1 000 hl w ciągu roku kalendarzowego zgodnie z zasadami określonymi w przepisach o wyrobie i rozlewie wyrobów winiarskich, obrocie tymi wyrobami i organizacji rynku wina;
- aptek, punktów aptecznych i hurtowni farmaceutycznych określonych przepisami
- prawa farmaceutycznego;
- sklepów zielarskich;
- przedsiębiorców prowadzących sprzedaż detaliczną innych niż środki spożywcze produktów oraz wprowadzających do obrotu środki spożywcze opakowane, trwałe mikrobiologicznie;
- zakładów prowadzących działalność gospodarczą w zakresie pośrednictwa w sprzedaży żywności „na odległość” (sprzedaży wysyłkowej), w tym sprzedaży przez Internet;
- podmiotów działających na rynku spożywczym prowadzących produkcję pierwotną.

Podmioty zamierzające prowadzić działalność w zakresie wyżej wymienionym obowiązane są złożyć wniosek o wpis do rejestru zakładów. Wzory dokumentów dotyczących rejestracji i zatwierdzania zakładów określone są w Rozporządzeniu Ministra Zdrowia z dnia 29 maja 2007 r. w sprawie wzorów dokumentów dotyczących rejestracji i zatwierdzania zakładów produkujących lub wprowadzających do obrotu żywność podlegających urzędowej kontroli Państwowej Inspekcji Sanitarnej (Dz. U. Nr 106,

poz. 730). Wniosek o wpis do rejestrów zakładów, o zatwierdzenie zakładu i o wpis do rejestru zakładów lub o dokonanie zmian w rejestrze zakładów powinien zawierać:

- imię, nazwisko, miejsce zamieszkania i adres albo nazwę, siedzibę i adres wnioskodawcy oraz numer identyfikacji podatkowej (NIP), jeżeli podmiot taki numer posiada;
- określenie rodzaju i zakresu działalności, która ma być prowadzona w zakładzie, w tym rodzaju żywności, która ma być przedmiotem produkcji lub obrotu;
- określenie lokalizacji zakładu lub miejsca prowadzenia działalności gospodarczej.

Do wniosku należy również dołączyć:

- aktualny odpis z KRS-u albo zaświadczenie o wpisie do Ewidencji Działalności Gospodarczej, jeżeli wnioskodawca prowadzi działalność gospodarczą;
- zaświadczenie o wpisie do ewidencji gospodarstw rolnych, w rozumieniu przepisów o krajowym systemie ewidencji producentów, ewidencji gospodarstw rolnych oraz ewidencji wniosków o przyznanie płatności, zawierające numer identyfikacyjny – w odniesieniu do podmiotów działających na rynku spożywczym prowadzących działalność w zakresie produkcji pierwotnej.

Wpis do rejestru zakładów podlegających urzędowej kontroli organów Państwowej Inspekcji Sanitarnej następuje na podstawie:

- wniosku podmiotu prowadzącego działalność, która nie podlega zatwierdzeniu, tylko rejestracji;
- decyzji o zatwierdzeniu lub warunkowym zatwierdzeniu zakładu wydanej przez właściwego państwowego powiatowego inspektora sanitarnego.

Decyzja o zatwierdzeniu zakładu wydawana jest po kontroli, która jest przeprowadzana po otrzymaniu wniosku o zatwierdzenie od podmiotu prowadzącego przedsiębiorstwo. Zakład zostaje zatwierdzony do celów określonej działalności jedynie wtedy, gdy podmiot prowadzący przedsiębiorstwo żywnościowe wykazał, że spełnia odpowiednie wymagania prawa żywnościowego. Dla zakładów produkcyjnych, miejsc obrotu środkami spożywczymi, zakładów żywienia wymagania te określone są w załączniku II Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady Nr 853/2004/WE z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie higieny środków spożywczych (Dz. Urz. UE L 139 z 30 kwietnia 2004 r.),

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny może udzielić warunkowego zatwierdzenia jeżeli stwierdzi, że zakład spełnia wszystkie wymagania w zakresie infrastruktury i wyposażenia. Bezwarunkowe zatwierdzenie udzielane jest jedynie wtedy gdy z nowej kontroli urzędowej zakładu, przeprowadzonej w ciągu trzech miesięcy od chwili udzielenia zatwierdzenia warunkowego, wynika że zakład spełnia odpowiednie wymagania prawa żywnościowego. Jeżeli dokonano wyraźnego postępu, ale zakład nadal nie spełnia wszystkich odpowiednich wymagań, właściwy organ może przedłużyć urzędowe zatwierdzenie. Jednakże zatwierdzenie warunkowe nie może przekraczać łącznie sześciu miesięcy.

W przypadku rozpoczęcia działalności bez złożenia wniosku o wpis do rejestru lub uzyskania decyzji o zatwierdzeniu zakładu Państwowy Wojewódzki Inspektor Sanitarny wymierza karę pieniężną. Kara może być wymierzona do kwoty pięciu tysięcy złotych jednak nie mniej niż tysiąc złotych.

W przypadku zatwierdzenia zakładu przetwórczego i wprowadzania na rynek produktu muszą być również spełnione wymagania dotyczące środków spożywczych.

Jednym z tych wymagań są przepisy dotyczące znakowania środków spożywczych. Jest to Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 10 lipca 2007 r. w sprawie znakowania środków spożywczych (Dz. U. z 2007 Nr 137 poz. 966 z późn. zm). Oznakowanie środka spożywczego nie może wprowadzać konsumenta w błąd, w szczególności:

- co do charakterystyki środka spożywczego, w tym jego nazwy, rodzaju, właściwości, składu, ilości, trwałości, źródła lub miejsca pochodzenia, metod wytwarzania lub produkcji,
- przez przypisywanie środkowi spożywczemu działania lub właściwości, których nie posiada,
- przez sugerowanie, że środek spożywczy posiada szczególne właściwości, jeżeli wszystkie podobne środki spożywcze posiadają takie właściwości.

Nie można też przypisywać środkowi spożywczemu właściwości zapobiegania chorobom lub ich leczenia albo odwoływać się do takich właściwości, oraz zawierać oświadczeń żywieniowych lub zdrowotnych niezgodnych z przepisami rozporządzenia nr 1924/2006. Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 20 grudnia 2006 r. w sprawie oświadczeń żywieniowych i zdrowotnych dotyczących żywności (Dz. Urz. UE L 404 z 30.12.2006, str. 9, z późn. zm.).

Przepisy powyższe stosuje się również do reklamy oraz do prezentacji środków spożywczych, w tym w szczególności w odniesieniu do ich kształtu, wyglądu lub opakowania, zastosowanych materiałów opakowaniowych, sposobu prezentacji oraz otoczenia, w jakim są prezentowane. Nazwa środka spożywczego powinna odpowiadać nazwie ustalonej dla danego rodzaju środków spożywczych w przepisach prawa żywnościowego, a w przypadku braku takich przepisów powinna być nazwą zwyczajową środka spożywczego lub składać się z opisu tego środka spożywczego lub sposobu jego użycia, tak aby umożliwić konsumentowi rozpoznanie rodzaju i właściwości środka spożywczego oraz odróżnienie go od innych produktów. Środki spożywcze muszą być oznakowane w sposób zrozumiały dla konsumenta, napisy muszą być wyraźne, czytelne i nieusuwalne, umieszczone w widocznym miejscu, a także nie mogą być w żaden sposób ukryte, zasłonięte lub przesłonięte innymi nadrukami lub obrazkami. Środki spożywcze wprowadzane do obrotu na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej muszą być oznakowane w języku polskim. Środki spożywcze mogą być ponadto oznakowane w innych językach.

Oznakowanie środka spożywczego zawiera informacje istotne dla ochrony zdrowia i życia człowieka, w szczególności:

- 1) nazwę, pod którą środek spożywczy jest wprowadzany do obrotu, oraz
- 2) inne dane umożliwiające identyfikację oraz odróżnienie środka spożywczego od innych środków spożywczych.

Informacje dotyczące wartości odżywczej podawane są w oznakowaniu środków spożywczych specjalnego przeznaczenia żywieniowego, a w odniesieniu do środków spożywczych powszechnie spożywanych, jeżeli w oznakowaniu, prezentacji albo reklamie tego środka jest podawane oświadczenie żywieniowe. W pozostałych przypadkach znakowanie środków spożywczych wartością odżywczą jest dobrowolne. Szczegółowe wymagania dotyczące znakowania wartością odżywczą określone są w Rozporządzeniu Ministra Zdrowia z dnia 25 lipca 2007 w sprawie znakowania żywności wartością odżywczą (Dz. U. z 2007 Nr 136 poz. 967 z późn. zm.). Informacja dotycząca 2wartości odżywczej środka spożywczego zawarta w jego oznakowaniu obejmuje wartości średnie, ustalone na podstawie:

- analizy składu środka spożywczego dokonanej przez producenta lub
- obliczenia wykonanego z uwzględnieniem składu recepturowego środka spożywczego, lub
- zawartości składników podanych w ogólnie dostępnych tabelach wartości odżywczej środków spożywczych.

Opakowany środek spożywczy znakuje się, podając co najmniej następujące informacje:

- nazwę środka spożywczego;
- dotyczące składników występujących w środku spożywczym;
- datę minimalnej trwałości albo termin przydatności do spożycia;

- sposób przygotowania lub stosowania, jeżeli brak tej informacji mógłby spowodować niewłaściwe postępowanie ze środkiem spożywczym;
- dane identyfikujące:
 - a) osobę fizyczną, osobę prawną albo jednostkę organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej, która:
 - produkuje lub paczkuje środki spożywcze lub wprowadza środki spożywcze do obrotu, jeżeli działalność w tym zakresie jest zarejestrowana na terytorium któregoś z państw członkowskich Unii Europejskiej lub na terytorium państwa członkowskiego Europejskiego Porozumienia o Wolnym Handlu (EFTA), będącego stroną umowy o Europejskim Obszarze Gospodarczym
 - b) miejsce albo źródło pochodzenia, w przypadku gdy brak tej informacji mógłby wprowadzić konsumenta w błąd;
 - zawartość netto lub liczbę sztuk opakowanego środka spożywczego;
 - warunki przechowywania, jeżeli oznakowanie środka spożywczego zawiera informację przydatności do spożycia oraz w przypadku, gdy jakość środka spożywczego w istotny sposób zależy od warunków jego przechowywania;
 - oznaczenie partii produkcyjnej rozumianej jako określona ilość środka spożywczego wyprodukowanego, przetworzonego lub zapakowanego w praktycznie takich samych warunkach;
 - klasę jakości handlowej, jeżeli została ona ustalona w przepisach w sprawie szczegółowych wymagań w zakresie jakości handlowej artykułów rolno-spożywczych lub ich grup, albo inny wyróżnik jakości handlowej, jeżeli obowiązek podawania tego wyróżnika wynika z przepisów.

Jak wspomniano wyżej trwałość produktu określa się datą minimalnej trwałości lub terminem przydatności do spożycia. Data minimalnej trwałości – określa datę, do której prawidłowo przechowywany środek spożywczy zachowuje swoje właściwości; data powinna być poprzedzona określeniem „najlepiej spożyć przed” albo określeniem „najlepiej spożyć przed końcem”. Natomiast termin przydatności do spożycia – to termin, po upływie którego środek spożywczy traci przydatność do spożycia; termin ten jest podawany w przypadku środków spożywczych nietrwałych mikrobiologicznie, łatwo psujących się; data powinna być poprzedzona określeniem „należy spożyć do:...”. Środki spożywcze oznakowane datą minimalnej trwałości lub terminem przydatności do spożycia mogą znajdować się w obrocie do tej daty lub terminu. Datę minimalnej trwałości w oznakowaniu opakowanego środka spożywczego podaje się, określając dzień, miesiąc i rok, z tym że w przypadku środków spożywczych o trwałości:

- nieprzekraczającej 3 miesięcy można podać jedynie dzień i miesiąc;
- od 3 do 18 miesięcy można podać jedynie miesiąc i rok;
- powyżej 18 miesięcy można podać jedynie rok.

Termin przydatności do spożycia w oznakowaniu środka spożywczego określa się, podając w kolejności dzień, miesiąc i, jeżeli to możliwe, rok. Jeżeli ze względów technicznych nie jest możliwe umieszczenie daty minimalnej trwałości albo terminu przydatności do spożycia po wyrażeniu słownym odnoszącym się do tej daty albo terminu, po wyrażeniu tym należy umieścić informację, w którym miejscu opakowania albo etykiety, obwoluty lub zawieszki trwale przymocowanej do opakowania znajduje się ta data albo termin.

Informację, dotyczące składników występujących w środku spożywczym podaje się w formie wykazu składników wykorzystanych do produkcji środka spożywczego i nadal w nim obecnych, nawet w zmienionej formie, zwanego „wykazem składników”, z podaniem nazwy składnika, według masy tych składników, ustalonej w chwili ich użycia do wytworzenia środka spożywczego, w porządku

malejącym. Wykaz składników poprzedza się nagłówkiem zawierającym wyraz „składniki” albo „skład”. Należy podać również nazwę każdego składnika alergennego wykorzystywanego do produkcji środka spożywczego i nadal obecnego w gotowym środku spożywczym, nawet w zmienionej formie, oraz nazwę każdego składnika pochodzącego ze składnika alergennego. Nazwę podaje się z wyraźnym odniesieniem do nazwy składnika określonej w załączniku nr 1 do rozporządzenia w sprawie znakowania środków spożywczych – powyższego obowiązku nie stosuje się, jeżeli nazwa, pod którą opakowany środek spożywczy występuje w obrocie, wyraźnie odnosi się do danego składnika. Zamieszczając w wykazie składników dozwolone substancje dodatkowe, podaje się ich nazwę lub numer oraz zasadniczą funkcję technologiczną, którą ta substancja pełni w środku spożywczym, zgodnie z przepisami w sprawie dozwolonych substancji dodatkowych, a w przypadku aromatów podaje się określenie „aromat(y)” albo nazwę lub opis, o których mowa w przepisach w sprawie aromatów.

Zgodnie z art. 18 Rozporządzenia (WE) nr 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 28 stycznia 2002 r. ustanawiającego ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołującego Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustanawiającego procedury w zakresie bezpieczeństwa żywności, przedsiębiorcy sektora spożywczego zobowiązani są do zapewnienia możliwości prześledzenia drogi surowców i produktów w całym łańcuchu żywnościowym: od ich pozyskania, przez produkcję, magazynowanie, ekspedycję aż do odbiorcy końcowego. Polega to na prowadzeniu i przechowywaniu dokumentacji umożliwiającej zidentyfikowanie dostawców i odbiorców żywności oraz jej składników. Taki obowiązek wprowadza też ustawa z dnia 25 sierpnia 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia (Dz. U. z 2006 r. Nr 171, poz. 1225), w której określono sankcje karne dla przedsiębiorców. Zgodnie z art. 100 ust. 1 pkt 7, kto nie wykonuje czynności w zakresie identyfikacji dostawców lub odbiorców żywności wbrew obowiązkowi określonemu w art. 18 rozporządzenia 178/2002, podlega karze grzywny.

Wdrożenie w praktyce zapisów ww. aktów prawnych oznacza stworzenie odpowiednich systemów i procedur służących śledzeniu produktów żywnościowych i odtwarzaniu źródeł ich pochodzenia, których celem będzie określenie sposobów identyfikacji surowców i produktów, ich oznakowania oraz metod identyfikowania dostawców i odbiorców. Obowiązek ten polega na podejściu „krok wstecz” – „krok naprzód”, co dla podmiotów działających na rynku spożywczym oznacza:

- konieczność posiadania systemu umożliwiającego identyfikację bezpośredniego dostawcy (dostawców) oraz bezpośredniego odbiorcy (odbiorców) ich produktów,
- ustanowienia połączenia „dostawca-produkt” tj. możliwości ustalania, które produkty pochodzą od których dostawców,
- ustanowienia połączenia „klient-produkt” tj. możliwości ustalania, które produkty zostały dostarczone do których klientów. Wymóg ten nie dotyczy podmiotów będących klientami końcowymi.

Zapewnienie możliwości śledzenia drogi produktów żywnościowych jest szczególnie istotne w kontekście wymagań art. 19 rozporządzenia nr 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady, który obliguje każdy podmiot branży spożywczej do natychmiastowego wycofania z rynku partii żywności, która nie spełnia wymagań prawa żywnościowego. Opisane powyżej wymagania mają służyć przede wszystkim ochronie konsumentów, ale też chronią producentów, gdyż - w przypadku reklamacji czy stwierdzenia nieprawidłowości w ramach prowadzonej kontroli wewnętrznej - pozwalają na utrzymanie strat na możliwie najniższym poziomie, a w niektórych przypadkach nawet na uniknięcie odpowiedzialności za szkodę wyrządzoną przez produkt, w chwili, gdy okaże się, że zagrożeniem dla zdrowia konsumenta stał się surowiec/produkt dostarczonych przez innego producenta. Celem ułatwienia wszystkim uczestnikom łańcucha żywnościowego lepszego zrozumienia oraz prawidłowego i jednolitego stosowania powyższych przepisów Stały Komitet ds. łańcucha żywnościowego i zdrowia zwierząt KE opracował wskazówki do interpretowania przepisów art. 11, 12, 17, 18, 19 oraz 20 rozporządzenia nr 178/2002.

VI. PRZYKŁAD PROJEKTOWANIA SYSTEMU HACCP W MAŁYM ZAKŁADZIE Z UWZGLĘDNIENIEM MOŻLIWYCH DEROGACJI PRAWNYCH DLA TYCH ZAKŁADÓW

Podstawowym atrybutem wprowadzanej do obrotu żywności jest jej bezpieczeństwo i jakość zdrowotna. W świetle wymagań prawa żywnościowego wspólnoty i prawa krajowego, osoby i podmioty działające w obszarze żywności – produkcja, obrót, transport, przechowywanie, mają obowiązek wdrożyć i posiadać systemy zarządzania bezpieczeństwem zdrowotnym żywności oparte o zasady GHP/GMP i system HACCP. System ten jest obligatoryjny do wdrożenia przez podmioty działające na rynku obrotu żywnością, których zakres działalności przekracza poziom produkcji podstawowej. Nie jest jednak wymagana jego formalna certyfikacja. Głównym celem jego wdrożenia w zakładach prowadzących przetwórstwo żywności jest poprawa wzajemnego zaufania między podmiotami biorącymi udział w obrocie żywnością, zarówno w skali lokalnej, krajowej i międzynarodowej.

HACCP nie systemem zarządzania jakością. To system zapewnienia bezpieczeństwa zdrowotnego żywności, który może być nazwany systemem zapewnienia jakości, ponieważ bezpieczeństwo zdrowotne żywności jest podstawowym elementem cech jakości żywności. Wdrożenie go w zakładzie ma na celu eliminację ryzyka związanego z zanieczyszczeniami żywności: biologicznymi, chemicznymi i fizycznymi oraz regulowanie w procesie produkcyjnym parametrów o podstawowym znaczeniu dla zdrowia konsumenta.

Opracowanie i wdrożenie systemu HACCP w małych zakładach przetwórczych – na poziomie gospodarstwa rolnego wymaga podejścia zintegrowanego, z uwagi na fakt iż surowiec i cały proces przetwarzania przebiega w ramach jednego podmiotu. Zastosowanie zasad analizy zagrożeń i krytycznych punktów kontroli do produkcji podstawowej nie jest w praktyce możliwe dlatego szczególnie nacisk należy położyć na stosowanie zasad higieny na poziomie produkcji podstawowej i uzupełnienie ich wytycznymi dobrych praktyk higienicznych w procesie przetwórstwa. W małych zakładach system HACCP powinien spełniać rolę instrumentu, który pomaga w osiągnięciu wymaganych standardów bezpieczeństwa żywności. Powinien uwzględniać zasady określone w Kodeksie Żywnościowym ale równocześnie być na tyle elastycznym aby było można go wdrożyć w warunkach małego przetwórstwa. Elastyczność systemu jest szczególnie właściwa w przypadku prowadzenia produkcji metodami tradycyjnymi, które cechują specyficzne metody produkcji, wymagają zastosowania określonych materiałów, sprzętu. Odstępstwa nie mogą mieć jednak negatywnego wpływu na zapewnienie bezpieczeństwa produkowanej tymi metodami żywności. Również wymagania odnośnie rozmiaru i zachowania dokumentacji nie powinny powodować nadmiernego obciążenia administracyjnego prowadzących te zakłady ale zapewnić podstawowy zakres bezpieczeństwa i możliwości śledzenia przemieszczania się wyprodukowanej żywności na rynku.

Pojęcia i definicje stosowane w HACCP

HACCP - Analiza Zagrożeń i Krytyczny Punkt Kontroli (od Hazard Analysis and Critical Control Point). Postępowanie mające na celu zapewnienie bezpieczeństwa żywności przez identyfikację i oszacowanie skali zagrożeń z punktu widzenia wymagań zdrowotnych żywności, oraz ryzyka wystąpienia zagrożeń podczas przebiegu wszystkich etapów produkcji i obrotu żywnością. System

ten ma również na celu określenie metod eliminacji lub ograniczenia zagrożeń oraz ustalenie działań korygujących.

Zagrożenie - jest to każdy czynnik mikrobiologiczny, technologiczny, fizyczny i/lub chemiczny, który w warunkach produkcji żywności może potencjalnie być niebezpiecznym dla zdrowia konsumenta.

Ryzyko - jest to oszacowanie prawdopodobieństwa wystąpienia zagrożenia.

Punkt kontroli - jest to miejsce, operacja jednostkowa lub proces, w którym czynnik mikrobiologiczny, chemiczny i/lub fizyczny może być kontrolowany.

Krytyczny punkt kontroli - (Critical Control Point) - jest to miejsce, operacja jednostkowa lub proces, w którym kontrola jest niezbędna w celu zapobieżenia, wyeliminowania lub zminimalizowania do akceptowanego poziomu zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności.

Drzewo decyzyjne - sekwencja informacji służących do określenia czy dany punkt kontroli jest krytyczny.

Limit krytyczny - kryterium, które oddziela to co jest akceptowane, od tego co nieakceptowane. Są to określone limity fizyczne, chemiczne lub mikrobiologiczne, odnoszące się do produktu lub procesu produkcji zapewniające odpowiednią jakość zdrowotną żywności.

Odchylenie - jest to stwierdzenie niemożliwości utrzymania procesu w założonych limitach punktu krytycznego.

Monitoring - jest to planowe i systematyczne prowadzenie obserwacji i/lub pomiarów parametrów kontrolnych w celu stwierdzenia, że krytyczny punkt kontroli znajduje się pod nadzorem.

Działania zapobiegawcze – działania profilaktyczne przyjęte w celu wyeliminowania przyczyn potencjalnej niezgodności lub wady produktu.

Działania korygujące - są to wszelkie środki, które muszą być podjęte w przypadku przekroczenia limitów krytycznych w danym punkcie kontroli. Działania powzięte mają na celu wyeliminowanie przyczyn zaistniałej niezgodności oraz niedopuszczenie do ponownego jej wystąpienia. Należy je dokumentować w prowadzonej dokumentacji.

Działania prewencyjne - czynności mające na celu wyeliminowanie przyczyn niezgodności po ich wystąpieniu i realizacji działań korygujących.

Plan HACCP - dokument określający metody, środki zaradcze oraz przebieg działań, które winny być prowadzone w danym procesie produkcyjnym w celu opanowania zagrożeń istotnych dla bezpieczeństwa żywności.

Walidacja - przeprowadzenie dowodu, że elementy planu HACCP są efektywne.

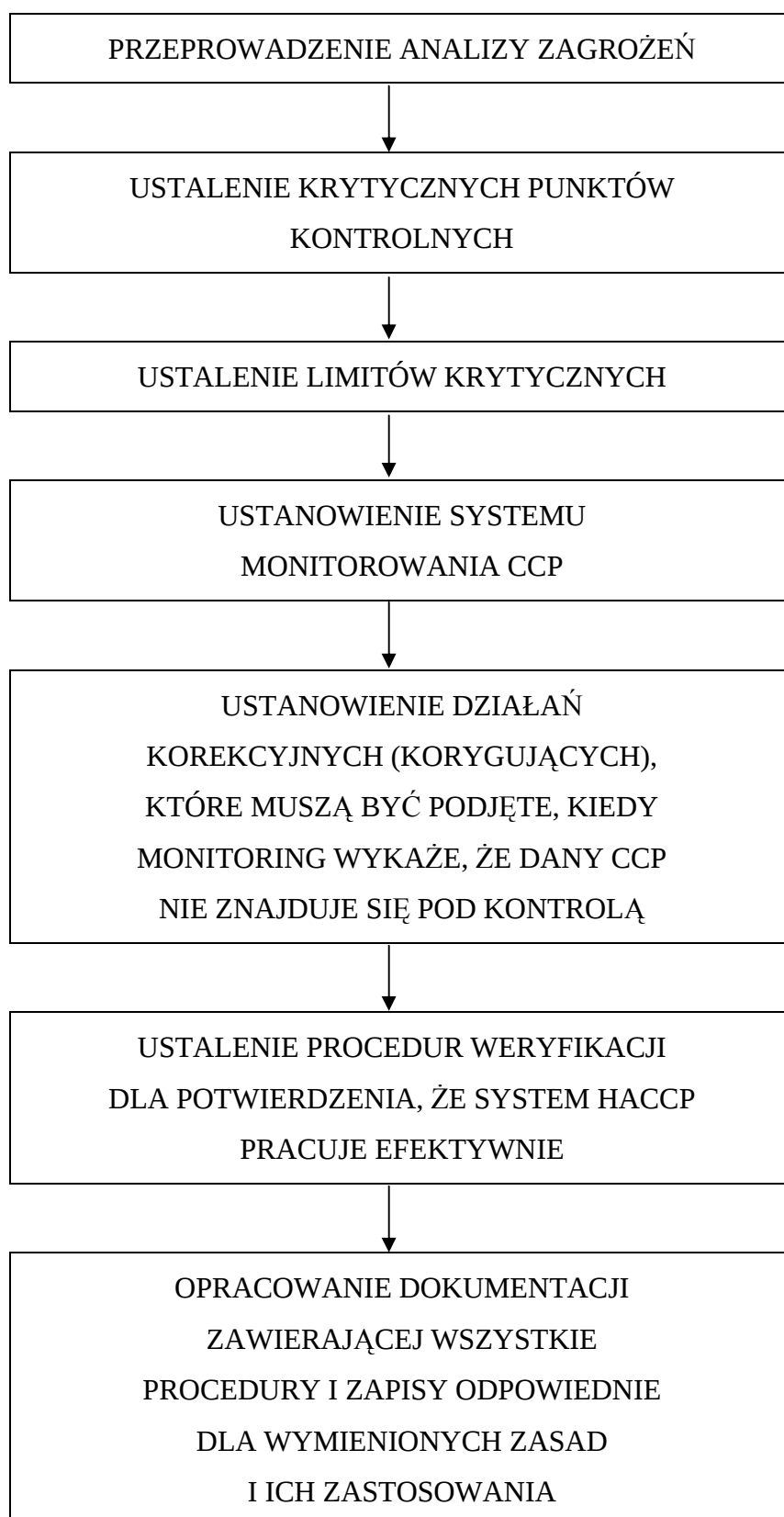
Weryfikacja- zastosowanie metod, procedur, testów i innych ocen w celu określenia czy wdrożone elementy planu HACCP są efektywne.

Przegląd systemu - okresowo przeprowadzane czynności sprawdzające, realizowane przez właściciela/kierownictwo zakładu. Działania te muszą być dokumentowane, wykonywane w zaplanowanych odstępach czasowych, a efekty i wnioski winny służyć pomocą przy modyfikacji systemu w przyszłości.

Zasady systemu HACCP

HACCP jest systemem krytycznych punktów kontroli, ustalonych na podstawie analizy zagrożeń. Realizowany jest w ramach siedmiu zasad ustanawiających wytyczne do opracowania, wdrożenia i utrzymania systemu. Zasady te nie stanowią reguł lecz powinny być rozpatrywane jako zadania do wykonania w celu wdrożenia systemu.

Zasady systemu HACCP zgodne z Codex Alimentarius



Zasada 1

Identyfikacja i przeprowadzenie analizy zagrożeń.

Stanowi istotę metody HACCP. Analiza zagrożeń polega na sporządzeniu listy wszystkich potencjalnych zagrożeń o dużym znaczeniu dla zdrowia konsumentów jakie mogą wystąpić na wszystkich etapach łańcucha od wytworzenia, przez przetworzenie i dystrybucję aż do konsumpcji. Następnie należy oszacować istotność zagrożeń, określić, które z nich są kluczowe i należy je wyeliminować lub redukować do poziomu akceptowalnego aby bezpieczeństwo produkcji żywności nie było zagrożone. Opisać środki kontrolne umożliwiające opanowanie zidentyfikowanych zagrożeń.

Zasada 2

Wyznaczenie krytycznych punktów kontroli (CCP).

Na podstawie przeprowadzonej analizy należy ustalić krytyczne punkty kontrolne (CCP), tj. miejsca, etapy, operacje w procesie technologicznym, w których należy podjąć środki zapobiegawcze lub kontrolne w celu wyeliminowania lub zapobieżenia występujących tam zagrożeń. Dużym ułatwieniem w procesie identyfikacji krytycznych punktów kontroli jest zastosowanie tzw. „drzewa decyzyjnego”. Jest to ciąg pytań i odpowiedzi dotyczących możliwości zlikwidowania lub zmniejszenia do akceptowanego poziomu zagrożenia w danym punkcie produkcji. Zastosowanie tego sposobu identyfikacji punktów kontroli nie zawsze jest konieczne lub możliwe.

Zasada 3

Ustalenie limitów krytycznych i tolerancji dla wyznaczonych CCP.

Dla każdego CCP należy ustalić tzw. limity krytyczne, które muszą być utrzymane. Są to wartości mierzalne środków kontrolnych (temperatura, wilgotność, pH, czas), których nie można przekroczyć, ponieważ jest to jednoznaczne z utratą bezpieczeństwa wyrobu gotowego.

Zasada 4

Ustalenie systemu monitorowania parametrów w CCP.

Polega na opracowaniu systemu kontroli i monitoringu procesu produkcji i tym samym zapobieżenie wyprodukowania produktów wadliwych. Zadaniem monitoringu jest bieżąca kontrola produkcji i zapobieganie produkcji wadliwych wyrobów. Każdy CCP powinien mieć ustalone wymagania odnośnie sposobu i częstotliwości odczytywania i zapisywania wartości środków kontrolnych oraz osoby odpowiedzialne za te działania. Monitorowane umożliwia szybkie podjęcie działań korygujących.

Zasada 5

Ustanowienie działań korygujących.

Dla każdego wyznaczonego CCP należy przyjąć działania naprawcze, które są stosowane w przypadku stwierdzenia odchylenia od przyjętych limitów krytycznych. Niezbędne jest także wyznaczenie osoby odpowiedzialnej za podjęcie tych działań. Działania korygujące powinny zawierać sposób przywrócenia kontroli zagrożeń w CCP, a także sposób postępowania z produktem, który został wyprodukowany, gdy ustalone granice krytyczne zostały przekroczone.

Zasada 6

Ustanowienie procedur weryfikacji.

Celem sprawdzania poprawności funkcjonowania systemu HACCP zalecane jest opracowanie i wdrożenie procedur weryfikacji. Sposobem weryfikowania jest wykonywanie audytów wewnętrznych sys-

temu, analiz lub testów itp. Procedury te powinny być przeprowadzane w regularnych odstępach czasu, profilaktycznie i w każdym przypadku gdy wprowadzane są zmiany w procesie produkcji. Częstość weryfikacji powinna być na tyle częsta aby móc stwierdzić, że system jest skuteczny.

Zasada 7

Opracowanie systemu prowadzenia dokumentacji.

Prowadzenie i przechowywanie dokumentacji jest podstawowym elementem systemu. Dokumentacja i zapisy systemu HACCP stanowią dowód, że produkcja odbywa się w warunkach zapewniających bezpieczeństwo żywności. Zapisy powinny być odpowiednie do natury i rozmiaru prowadzonej produkcji i dokładne. Dokumentacja powinna być przechowywana nie tylko w zapisie elektronicznym ale także w zapisie ręcznym.

Przykład wdrażania systemu HACCP w małym zakładzie przetwórstwa owoców uruchomionym w CDR O/Radom

Wdrożenie Systemu HACCP w zakładzie wymaga opracowania i wdrożenia w pierwszej kolejności programów Dobrej Praktyki Produkcyjnej oraz Dobrej Praktyki Higienicznej w procesie produkcji zakładu. Opracowanie dokumentacji i wdrożenie systemu analizy zagrożeń i krytycznych punktów kontroli, zgodnie z zaleceniami Kodeksu Żywnościowego powinno być przeprowadzone w oparciu o 12-etapową sekwencję działań. Pięć pierwszych to działania wstępne natomiast siedem kolejnych odpowiada zasadom, na których opiera się metoda systemu HACCP. Specyfika systemu HACCP pozwala na to, że może on być stosowany zarówno w dużych zakładach przemysłu spożywczego jak i w małych zakładach przetwórstwa żywności, a jego elementy nawet w gospodarstwie. Prowadzący małe zakłady przetwórstwa żywności mają bardzo często duże problemy z wdrożeniem i utrzymywaniem systemu HACCP. Główne przeszkody z jakimi spotykają się prowadzący tą działalność przy projektowaniu i wdrażaniu systemu we własnym zakładzie jest odmienny charakter produkcji w porównaniu do zakładów przemysłowych, wahania w wielkości produkcji, przewaga operacji produkcyjnych wykonywanych ręcznie, często metodami tradycyjnymi, brak wykwalifikowanej kadry oraz niewielkie możliwości finansowe. Istnieje więc potrzeba takiej modyfikacji systemu HACCP, aby jego wdrożenie nie stanowiło dużego problemu dla małych zakładów przetwórstwa, a jednocześnie gwarantowało akceptowalny poziom bezpieczeństwa zdrowotnego wytwarzanej żywności. Zmodyfikowany system HACCP powinien koncentrować się przede wszystkim na analizie przyczyn występujących w procesie technologicznym niezgodności i zaplanowaniu takich pomiarów oraz wykonywaniu czynności niezbędnych dla zapobiegania ich wystąpieniu.

Przedstawiony poniżej przykład projektowania systemu w zakładzie produkcji soków naturalnie mętnych nie stanowi gotowego wzoru do powielenia w innych zakładach. Jego celem jest pomoc w samodzielnym wprowadzeniu tego systemu w małych zakładach na poziomie gospodarstwa rolnego. Naszą intencją jest przedstawienie zagadnień związanych z bezpieczeństwem produkcji żywności w sposób jak najprostszy i przystępny.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 1 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1

.....

pieczęć

Księga HACCP

Wydanie 1

Księgę opracował:

(data, podpis)

Księgę sprawdził:

(data, podpis)

Księgę zatwierdził: Przewodniczący Zespołu HACCP/Właściciel

.....

(data, podpis)

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 2 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Spis treści:

Rozdział	Spis treści	Wydanie	Data wydania
1	Rozdzielnik.	1	
2	Prezentacja zakładu.		
3	Polityka jakości.		
4	Powołanie zespołu ds. HACCP.		
5	Struktura dokumentacji.		
6	Zakres stosowania systemu.		
7	Opis produktów i przeznaczenie konsumenckie.		
8	Schemat i opis procesu technologicznego.		
9	Weryfikacja schematu procesu technologicznego – sprawdzenie ze stanem faktycznym.		
10	Analiza zagrożeń, ocena ryzyka, identyfikacja CCP.		
11	Monitoring CCP.		
12	Działania zapobiegawcze i korygujące.		
13	Weryfikacja systemu HACCP.		
14	Zarządzanie dokumentacją.		
15	Procedura postępowania wyrobem niezgodnym.		
	Załączniki do księgi: procedury, instrukcje, wzory formularzy.		
16	Zał. nr 1 Procedura postępowania wyrobem niezgodnym.		
17	Zał. nr 2 Instrukcja monitorowania CCP1.		
18	Zał. nr 3 Instrukcja monitorowania CCP2.		
19	Zał. nr 4 Formularz monitorowania CCP1.		
20	Zał. nr 5 Formularz monitorowania CCP2.		
21	Zał. nr 6 Rejestr produktów wycofanych z obrotu.		
22	Zał. nr 7 Protokół likwidacji produktów wycofanych z obrotu.		
23	Zał. nr 8 Karta niezgodności.		
24	Zał. nr 9 Rejestr niezgodności.		

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 3 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Rozdzielnik

Nr egz.	Status egzemplarza	Właściciel
1	Oryginał	Dyrektor
2	Kopia nadzorowana	Kierownik DAG
3	Kopia nadzorowana	Kontrola jakości

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 4 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Prezentacja firmy

Centrum Doradztwa Rolniczego Oddział w Radomiu jest placówką, której jednym z zadań ustawowych jest wspieranie pozarolniczych form działalności gospodarstw rolnych. Jedną z możliwych do uruchomienia działalności w gospodarstwie jest przetwórstwo oraz sprzedaż bezpośrednia wyprodukowanych w gospodarstwie produktów żywnościowych. W tym celu Centrum podjęło działania aby utworzyć i prowadzić ośrodek, w którym doradcy i rolnicy będą mieli możliwość zdobycia wiedzy teoretycznej i praktycznej w zakresie „małego przetwórstwa” i sprzedaży jego produktów. W przeznaczonych do tego celu obiektach przeprowadzono niezbędne prace adaptacyjne budynków, wykonano podłączenia mediów oraz zakupiono wyposażenie modelowej linii technologicznej do tłoczenia soku z owoców i warzyw. Aby sprostać wymaganiom służb sanitarno-epidemiologicznych, a także osób korzystających z naszych usług systematycznie prowadzone są drobne remonty, konserwacje i modyfikacje linii i obiektów. W chwili obecnej wszystkie pomieszczenia oraz wyposażenie spełniają większość wymogów sanitarnych i budowlanych w celu uruchomienia produkcji soku naturalnego z owoców i warzyw.

Podstawowym celem i zamiarem zakładu jest zaspokajanie potrzeb i wymagań Klientów, szczególnie w zakresie wysokiej jakości i bezpieczeństwa oferowanych produktów. Za przestrzeganie postanowień niniejszej polityki bezpieczeństwa żywnościowego odpowiada:

- Dyrektor placówki.
- Kierownik działu administracyjno - gospodarczego.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 5 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Polityka jakości

Podstawowym kierunkiem Polityki Jakości zakładu jest uzyskanie wysokiej jakości produktu tak aby pozycja zakładu była przez klienta kojarzona z pozycją niezawodnego i godnego zaufania producenta.

Naszym stałym dążeniem jest dostosowanie proponowanych przez nas produktów do potrzeb i wymagań Klientów, szczególnie w zakresie ich wysokiej jakości i bezpieczeństwa.

Cel ten realizujemy poprzez wdrożenie i utrzymywanie systemu HACCP (Analiza Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli), doskonalenie organizacji, podnoszenie kwalifikacji i motywowanie pracowników.

Ważną częścią polityki jakości jest stały rozwój firmy poprzez wdrażanie, efektywne zarządzanie i dokumentowanie jakości na wszystkich etapach działalności produkcyjnej.

Nasi pracownicy zostali przeszkoleni w zakresie systemu HACCP i są świadomi zagrożeń, jakie zostały zidentyfikowane w całym procesie powstawania produktu i jednocześnie odpowiadają za jego bezpieczeństwo zdrowotne.

Polityka bezpieczeństwa żywnościowego jest rozpowszechniona i znana wśród wszystkich pracowników oraz podlega przeglądowi i uaktualnieniu w zależności od potrzeb.

Za przestrzeganie postanowień niniejszej polityki bezpieczeństwa żywnościowego odpowiada: Dyrektor zakładu/Właściciel.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 6 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Zarządzenie o powołaniu zespołu/osoby ds. HACCP

§ 1.

Niniejszym, powołuję Zespół do spraw systemu HACCP (Analiza Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli), zwany dalej Zespołem HACCP, w składzie:

1. Jan Kowalski – Przewodniczący Zespołu HACCP
2. Jan Nowak – Zastępca Przewodniczącego Zespołu HACCP

§ 2.

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

§ 3.

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

§ 4.

Wszyscy pracownicy są zobowiązani do udzielenia pomocy oraz przekazywania informacji Zespołowi HACCP koniecznych do opracowania i doskonalenia systemu HACCP.

§ 5.

Zarządzanie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Radom 06-06-2011

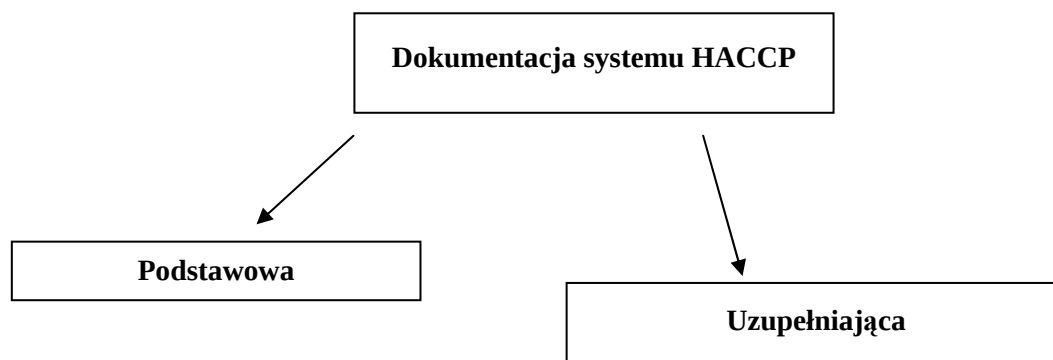
.....

(miejscowość, data, podpis)

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 7 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Struktura dokumentacji

Strukturę dokumentacji przedstawia poniższy schemat:



Księga HACCP

Procedury systemowe

Instrukcje

Formularze

Dokumentacja technologiczna

Zapis

Obowiązek stosowania dokumentacji zatwierdził Dyrektor zakładu/Właściciel.

1. Księga HACCP składa z rozdziałów wyszczególnionych w spisie treści. W rozdziałach zawarto opis poszczególnych obszarów systemu HACCP.
2. Uzupełnieniem informacji zawartych w rozdziałach są procedury i instrukcje określające opis postępowania i odpowiedzialności w konkretnym zakresie działania.
3. Każdy rozdział posiada niezależną numerację stron z oznaczeniami:
 - nazwa i adres zakładu produkcyjnego,
 - tytuł rozdziału,
 - numer wydania,
 - numer strony/liczbę stron księgi,
 - numer egzemplarza,
 - imię i nazwisko opracowującego dokumentację,
 - imię i nazwisko zatwierdzającego dokumentację.
4. Egzemplarz Księgi HACCP, który nie podlega aktualizacji oznaczony jest numerem „0”
5. Egzemplarze Księgi HACCP przekazywane są według rozdzielnika po zarejestrowaniu.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 8 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Zakres stosowania systemu

System HACCP wdrożony w zakładzie obejmuje produkcję soku naturalnego z owoców i warzyw w opakowaniach jednostkowych: szklanych- butelkach i opakowaniach typu bag-in-box.

System obejmuje następujące etapy:

1. Zakup, przyjęcie surowca.
2. Przygotowanie surowca do produkcji.
3. Tłoczenie soku.
4. Rozlewanie do opakowań.
5. Magazynowanie produktu gotowego.

Poszczególne etapy produkcji i wprowadzania do obrotu przedstawione zostały na schemacie technologicznym w dalszej części książki.

System HACCP opracowano z uwzględnieniem wszystkich możliwych zagrożeń mogących wystąpić we wspomnianych etapach, mogących mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo żywnościowe.

Zagrożenia biologiczne, w tym mikrobiologiczne – ze szczególnym uwzględnieniem obecności mikroorganizmów chorobotwórczych oraz pasożytów.

Zagrożenia chemiczne – obecność substancji chemicznych wywołujących zatrucia pokarmowe.

Zagrożenia fizyczne – wszystkie ciała obce.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 9 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Opis produktu

Soki owocowe – to produkty zdolne do fermentacji lecz nie sfermentowane, otrzymane z jednego lub większej ilości gatunków zdrowych, dojrzałych, świeżych lub schłodzonych owoców, o barwie, smaku i zapachu charakterystycznym dla gatunku owoców, z których zostały otrzymane.

Nazwa rynkowa

Produkt na rynku krajowym występuje pod nazwą „Naturalny sok owocowy”:

- jabłkowy
- gruszkowy
- aroniowy
- jabłkowo – aroniowy.

Składniki

Sok naturalny bez dodatku cukru, aromatów, kwasów spożywczych i wody.

Wartość odżywcza w 100 ml

Wartość energetyczna	169,3 kJ
Białko	0,2 g
Węglowodany	9,9 g
- w tym: cukry	9,7 g
Tłuszcz	0,05
- w tym: kwasy tłuszczowe nasycone	0 g
Błonnik pokarmowy	0,2 g
Sód	0,001 g

System pakowania

Bag-in-box – sok po procesie pasteryzacji podawany jest do zbiornika rozlewacza, skąd nalewany jest do worków bag-in-box. Możliwe do zastosowania są opakowania od 1 do 10 litrów. Dozowanie ilości soku odbywa się przy pomocy wagi, w której należy wcześniej zaprogramować żądany ciężar. W chwili osiągnięcia zaprogramowanego ciężaru następuje odłączenie zaworu dozującego i zamknięcie worka.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 10 z 36
Data: 22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Butelki szklane - rozlewacz butelkowy – czterostanowiskowy umożliwia napełnianie butelek o pojemnościach od 0,25 ml do nawet 5 litrów. Po napełnieniu butelki są natychmiast zamykane za pomocą krętki typu twist-off.

Cechy jakościowe

Barwa – biało- kremowa do żółtej, pomarańczowa, czerwona, uzależniona od rodzaju i gatunku użytych do tłoczenia owoców lub warzyw, zmieniona procesem technologicznym

Zapach- charakterystyczny dla użytych surowców, bez zapachów obcych.

Smak – charakterystyczny dla użytych surowców, bez posmaków obcych.

Rodzaj owocu	Ekstrakt [%] Sok surowy	Kwasowość ogólna [g/dm³] Sok surowy
Jabłka	10,0	3,3 – 7,5
Gruszki	11,0	2,0 – 7,0
Morele	10,2	6,4 – 19,2
Brzoskwinie	9,0	3,2 – 8,0
Wiśnie	12,4	12,8 – 22,6
Czarna porzeczki	10,5	26,7 – 40,1
Maliny	6,3	12,2 – 20,0
Truskawki	6,3	5,1 – 11,5

Konsystencja i wygląd

Produkt płynny. Soki naturalnie mętne posiadają tendencję do rozwarstwiania się i tworzenia osadu na dnie opakowania. Z nierozpuszczalnymi składnikami owoców są związane substancje smakowo-zapachowe, dzięki czemu soki mętne mają korzystniejsze cechy organoleptyczne i bogatsze są w substancje prozdrowotne.

Warunki przechowywania

Produkt butelkowany powinien być magazynowany w suchym magazynie w temperaturze 10-18°C, wilgotność 60-80%, worki bag-in-box w warunkach chłodniczych 4-8°C.

Oznakowanie

Szczegółowe informacje podaje się na opakowaniu- etykiecie i zawierają:

- nazwę produktu,
- nazwę producenta i jego adres,
- podstawowe składniki,
- termin przydatności do spożycia.

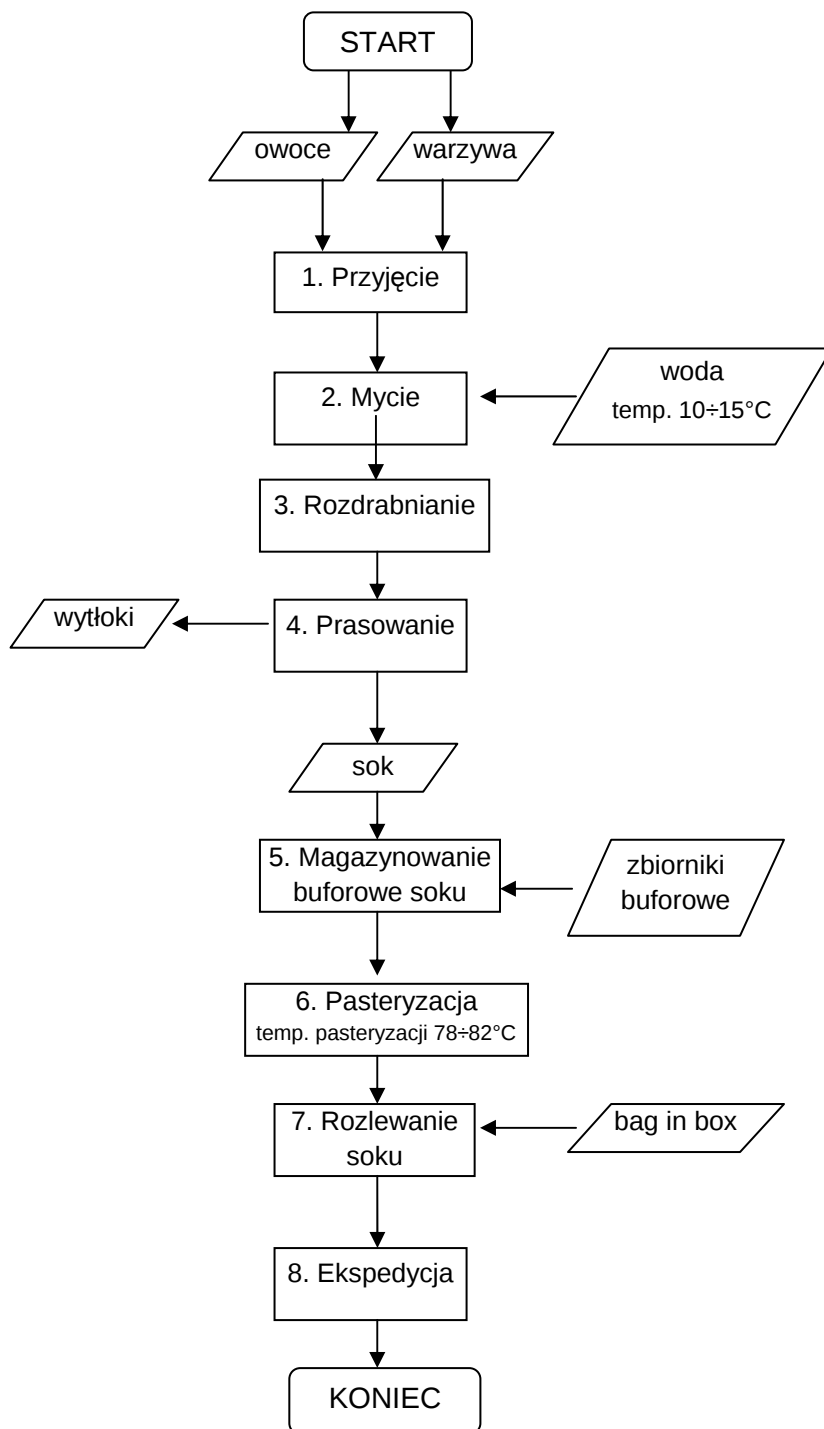
CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 11 z 36
Data: 22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Przeznaczenie konsumenckie produktu

1. Produkowane soki naturalnie mętne są produktami przeznaczonymi do bezpośredniego spożycia. Przed spożyciem sok można wstrząsnąć.
2. Produkt nie zawiera chemicznych konserwantów. Utrwalany jest termicznie metodą pasteryzacji.
3. Po otwarciu butelki należy przechowywać w lodówce. W przypadku niewłaściwego przechowywania otwartego opakowania sok może ulec zepsuciu – pojawia się fermentacja lub pleśń. Taki produkt nie nadaje się do spożycia.
4. Zastosowanie opakowań bag-in-box (worek w pudełku), pozwala na wydłużenie terminu przydatności soku do spożycia - min 14 dni po otwarciu opakowania. Konstrukcja opakowania i zaworu, zabezpiecza przed przedostawaniem się powietrza do wnętrza opakowania w trakcie nalewania soku do np. szklanki – sok w opakowaniu pozostaje nadal sterylne.
5. Wszystkie surowce użyte do produkcji podlegają wymaganiom jakościowym określonym w specyfikacjach.
6. Produkt należy chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 12 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Schemat procesu technologicznego



CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 13 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Opis procesu technologicznego

1. Surowcami do produkcji soku są głównie owoce ziarnkowe, a także jagodowe oraz pestkowe. Można także tłoczyć sok z marchwi i buraków ćwikłowych.
2. Po przyjęciu surowiec - owoce/warzywa są myte za pomocą płuczki ze zbiornikiem. Następnie podawane podajnikiem łopatkowym do rozdrabniacza i rozdrabniane w sposób umożliwiający wysoki uzysk soku.
3. Rozdrobniony materiał (owoce bądź warzywa) trafia do kosza zasypowego prasy.
4. Następnie z przygotowanej pulpy wyciskany jest sok. Masa transportowana jest pomiędzy czterema kolejnymi wałkami a taśmą prasy, której odpowiednie naprężenie umożliwia wyciskanie soku z pulpy.
5. Wytłoczony sok spływa po tacach do zbiornika sokowego. Ze zbiorników prasy sok jest przepompowywany przy użyciu pompy wirnikowej do dwóch zbiorników buforowych.
6. Materiał prasowany jest zgarniany z taśmy przez zgarniacz końcowy i transportowany jako wytłoki do pojemnika.
7. Świeżo wyciśnięty sok za pomocą pasteryzatora jest poddany w naturalny i łagodny sposób zakonserwowaniu aby zapobiec pojawieniu się mikroorganizmów (grzyby, drożdże, bakterie, itp.). Temperatura pasteryzacji powinna wynosić od 78° do 82° C.
8. Pasteryzowany sok podawany jest do zbiornika rozlewacza, skąd nalewany jest do worków typu bag-in-box. Możliwe do zastosowania są opakowania od 1 do 10 litrów. Dozowanie ilości pełnej odbywa się dzięki wbudowanej wadze, w której należy wcześniej zaprogramować żądany ciężar. Napelnione sokami worki będą wkładane do pojemników.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 14 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

9. Linia technologiczna wyposażona jest w alternatywny system pakowania soku- rozlewacz butelkowy – cztero stanowiskowy. Umożliwia on napełnianie butelek o pojemnościach od 0,25 ml do nawet 5 litrów.
10. Przy napełnianiu opakowań jednostkowych sokiem pasteryzowanym należy przestrzegać, aby opakowanie jednostkowe było napełniane po brzegi i natychmiast zamykane. Po zamknięciu należy przewrócić je na moment na bok, aby przemieściły się obecne w nim ewentualnie pęcherzyki powietrza a gorący sok zetknął się z wewnętrzną częścią zamknięcia.
11. Po pasteryzacji zaleca się szybkie schłodzenie soku np. przez lekkie zroszenie zimną wodą. W efekcie szybkiego schłodzenia nie ucierpią substancje aromatyczne.
12. Po każdym zakończeniu procesu produkcji linia produkcyjna musi zostać umyta i zdezynfekowana.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 15 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Weryfikacja schematu, sprawdzenie ze stanem faktycznym

Oświadczenie dotyczące zgodności schematu technologicznego z praktyką.

Oświadczamy, że schemat technologiczny tłoczenia soku naturalnie mętnego zamieszczony w dokumentacji jest zgodny z praktyką, spełnia wszystkie zadane mu parametry, które są niezbędne do realizacji opisanego procesu produkcji.

Zespół HACCP	Podpisy
Dyrektor	
Kierownik DAG	
Kontrola Jakości	

Radom 06.06.2011 rok

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 16 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Analiza zagrożeń i sporządzenie listy środków zapobiegawczych

Zagrożenia fizyczne w przetwórstwie owoców

Źródła zagrożeń: maszyny i urządzenia, ludzie, owady, gryzonie, ptaki, narzędzia, surowce i materiały. Owoce przyjmowane do przerobu zawierają najczęściej zanieczyszczenia w postaci kamieni, grudek ziemi, nasion chwastów, owadów, części zielonych roślin, liści, szypulek. Składniki tych zanieczyszczeń muszą być wyeliminowane na etapie czyszczenia, sortowania aby do przerobu trafiły owoce prawidłowej jakości.

Zagrożenia chemiczne w przetwórstwie owoców

Zagrożenia chemiczne dzielą się na:

- naturalnie występujące w żywności np. solanina – niedojrzałe owoce, amigdalina- nasiona i pestki owoców, kwas szczawiowy- szczaw, rabarbar, buraki
- środowiskowe wprowadzone do żywności, np. związki chemiczne stosowane w rolnictwie (pestycydy, fungicydy, insektycydy), metale toksyczne (ołów, cynk, arsen, rtęć, cyjanki),
- technologiczne celowo dodawane do produktów procesie technologicznym np. kwas sorbinowy (E200), sorbinian sodu (E201), aspartam, barwniki, substancje słodzące
- techniczne, substancje chemiczne pochodzące z maszyn i urządzeń (np. smary, paliwa, środki myjące i dezynfekujące, glazura, farby, rozpuszczalniki).

Mykotoksyny

Najgroźniejszą dla owoców i przetworów jest patulina. Produkt metabolizmu pleśni: *Penicillium expansum*, *Penicillium patulum*, *Aspergillus clavatus*, *Byssosclamyces Nicea*. Występowanie mykotoksyn w owocach może być spowodowane uszkodzeniem, zanieczyszczeniem surowca przyjmowanego do magazynu, nastąpić podczas procesu produkcji oraz niewłaściwymi warunkami składowania. Patulina jest odporna na większość czynników fizykochemicznych stosowanych w produkcji dlatego jedynym skutecznym sposobem jest eliminacja surowców i produktów, które zawierają ten związek.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 17 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

W celu ograniczenia zagrożenia występowania mykotoksyn należy wprowadzić dokładną kontrolę organoleptyczną przyjmowanego surowca i zapewnić właściwe warunki sortowania, składowania aby wyeliminować rozwój pleśni. Powierzchniowe usunięcie pleśni nie jest wystarczające, ponieważ mykotoksyny wnikają głęboko w surowiec. Są również odporne na wysokie temperatury.

Zagrożenia mikrobiologiczne

Stanowią grupę zagrożeń, które pozostawione bez kontroli mogą spowodować choroby pokarmowe. Są to bakterie patogenne takie jak: *Shigella*, *Listeria monocytogenes*, *Clostridium botulinum*, *E.coli*O157:H7, pałeczki *Salmonella*. Zanieczyszczenie surowców czy wyrobów gotowych drobnoustrojami patogennymi jest trudne do wykrycia gdyż jest niewidoczne i nie powoduje zmian organoleptycznych. Tym samym jest trudne do rozpoznania przez konsumenta.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 18 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Tabela inwentaryzacji zagrożeń w procesie produkcji soku naturalnie mętnego

Etap procesu	Opis zagrożenia	Kategoria zagrożenia	Możliwe przyczyny	Działania zapobiegawcze i kontrolne
Przyjęcie surowca	Ciała obce, kamienie, grudki ziemi	F	Niewłaściwe warunki transportu	Kontrola dostawy i środka transportu
Przyjęcie surowca	Zapleśnienie	M	Niewłaściwe warunki przechowywania u dostawcy i transportu	Kontrola wizualna
Przyjęcie surowca	Przekroczone limity NDP pozostałości pestycydów, azotanów, metali ciężkich	CH	Niewłaściwe zabiegi agrotechniczne	Badania laboratoryjne
Pasteryzacja	Zagrożenie rozwojem mikroflory	M	Nieprawidłowa temperatura, czas pasteryzacji	Ustawienie prawidłowych parametrów temperatury i czasu pasteryzacji

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 19 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Weryfikacja priorytetu zagrożeń i wyznaczenie CCP

Etap procesu	Opis zagrożenia	Stopień ważkości	Prawdopodobieństwo wystąpienia	Klasa ryzyka	Wskazanie CCP
Przyjęcie surowca	Ciała obce	3	1	3	nie
Przyjęcie surowca	Grzyby toksyko-genne, mikotoksyny	3	1	3	nie
Przyjęcie surowca	Pozostałości pestycydów	3	2	6	CCP1
Pasteryzacja	Zagrożenie rozwojem mikroflory	3	3	6	CCP2

Zastosowana skala oceny

Stopień ważkości	Prawdopodobieństwo wystąpienia	Klasa ryzyka
Duży-3	3	1 - żadne działania nie wymagane
Średni-2	2	2 - działania jednorazowe
Mały-1	1	3 - ogólne działania kontrolne
		4 - specyficzne działania kontrolne CCP

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 20 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

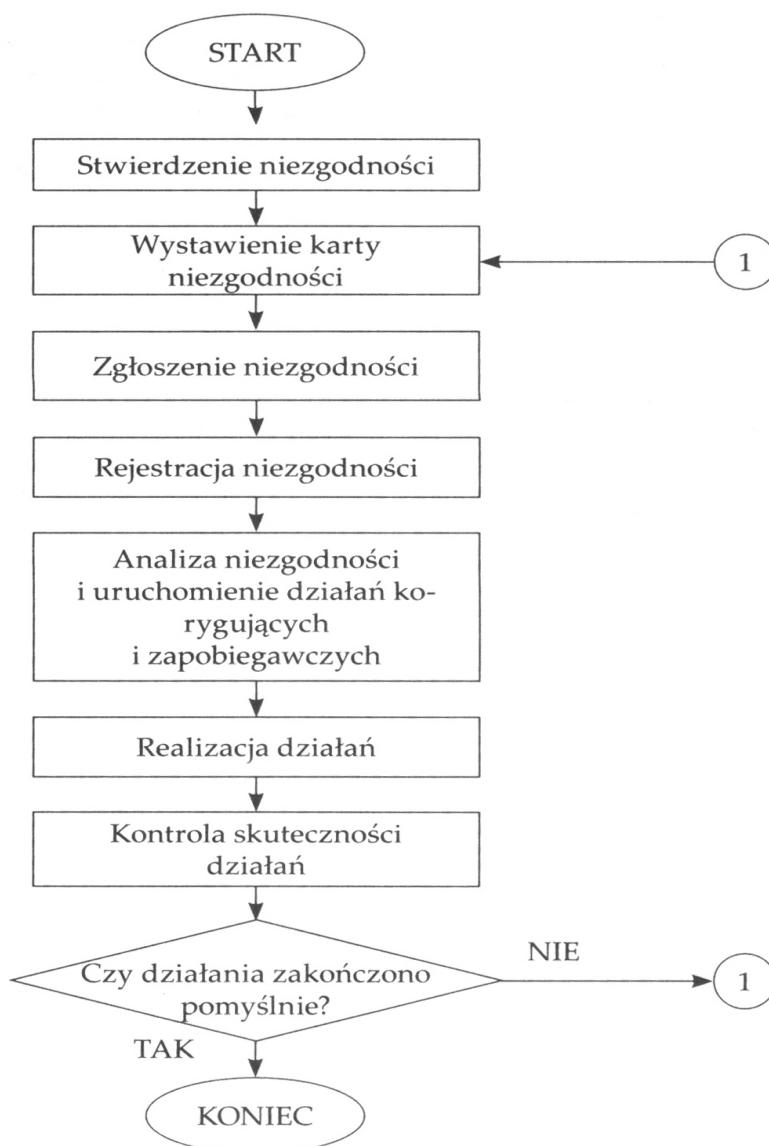
Monitoring CCP, działania zapobiegawcze i korygujące

CCP	Poziom docelowy	Granica krytyczna	Sposób i częstotliwość monitorowania	Zapisy	Działania korygujące		Osoba odpowiedzialna
					Proces	Produkt	
CCP1	Zgodnie z normami	Zgodnie z normami	Każda dostawa bez świadectwa fitosanitarnego	Arkusze monitorowania CCP1	Nie przyjęcie surowca	Nie przyjęcie surowca	Osoba przyjmująca surowiec
CCP2	78-82°C	76 i 85°C	Ciągły rejestr temperatury	Arkusze monitorowania CCP2	Ponowna pasteryzacja	Skorygowanie parametrów	Osoba obsługująca urządzenie

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 21 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Działania Korygujące- przykład schematu działań

Schemat działania
Działania korygujące i zapobiegawcze



CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 22 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Exemplar nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Działania Korygujące i zapobiegawcze

1. Celem procedury jest eliminowanie rzeczywistych i potencjalnych zagrożeń powstałych na skutek niezgodności dotyczących systemu, procesu, wyrobu.
2. Procedura ma zastosowanie na wszystkich stanowiskach objętych systemem i obowiązuje w każdym przypadku wystąpienia niezgodności mających wpływ na jakość i elementy systemu.
3. Podstawą do podjęcia działań korygujących i zapobiegawczych są:
 - stwierdzenie niezgodności procesu lub wyrobu,
 - stwierdzenie niezgodności podczas kontroli wewnętrznej lub przeglądu systemu,
 - reklamacja klienta.
4. Zgłoszenia niezgodności dokonuje osoba, która ją stwierdziła, przekazując wypełniony formularz karty niezgodności.
5. Kartę należy zarejestrować w Rejestrze niezgodności.
6. Osoba odpowiedzialna za obszar, w którym stwierdzono niezgodność bada przyczynę wystąpienia niezgodności, określa zakres koniecznych działań korygujących lub zapobiegawczych i wyznacza personel do wykonania tych działań. Realizacja działań musi nastąpić w wyznaczonym przez osobę odpowiedzialną terminie.
7. Po przeprowadzeniu działań korygujących osoba odpowiedzialna za dany obszar ocenia ich skuteczność i potwierdza wykonanie.
8. W przypadku stwierdzenia możliwości wystąpienia potencjalnych niezgodności osoba odpowiedzialna za dany obszar określa katalog działań zapobiegawczych. Wszystkie działania zapobiegawcze podlegają rejestracji.
9. Nadzór nad realizacją działań korygujących i zapobiegawczych sprawuje Kierownik DAG.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 23 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Weryfikacja systemu HACCP

1. Celem niniejszej procedury jest zapewnienie zgodności, skuteczności i przydatności wdrożonego systemu w zakładzie tłoczenia soku naturalnie mętnego w CDR O/Radom.
2. Procedura określa zasady i tryb postępowania przy planowaniu, przygotowywaniu i przeprowadzaniu weryfikacji systemu HACCP w zakładzie.
3. Stosowanie procedury jest obowiązkowe w całym zakładzie produkcyjnym.

Odpowiedzialność:

1. Za regularne przeprowadzanie przeglądu systemu HACCP oraz za zatwierdzanie jego wyników odpowiedzialny jest Dyrektor zakładu/ Właściciel.
2. Za przygotowanie, dokumentowanie, przechowywanie raportów przeglądu i sprawdzenie wykonania działań korygujących zapisanych w raporcie z przeglądu odpowiedzialny jest Kierownik DAG.

Opis przebiegu procesu:

1. Przegląd systemu HACCP przeprowadzany jest jeden raz w roku oraz każdorazowo w przypadku wprowadzenia istotnych zmian w procesie produkcji.

Termin przeprowadzenia przeglądu wyznacza Dyrektor. W przeglądzie udział biorą:

- Dyrektor/Właściciel
- Kierownik DAG
- Kierownik Działu Systemów Produkcji Rolnej.

Proces przeglądu prowadzony jest w oparciu o opracowany program przekazany uczestnikom przeglądu. Z przeprowadzonego przeglądu sporządzany jest raport, który zatwierdza Dyrektor. Raport w terminie 14 dni jest przekazywany uczestnikom przeglądu. W przypadku stwierdzenia niezgodności należy opracować działania korygujące zgodnie z procedurą „Działania korygujące”. Za ich przeprowadzenie odpowiada osoba odpowiedzialna za dany obszar.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 24 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

HACCP – Raport z auditu - przykład

Data przeprowadzenia auditu:		
Nazwa auditowanej firmy	Nazwa auditowanego działu	
Zlecający audit:	Osoby obecne podczas auditu:	
Auditor wiodący:	Auditorzy:	
Cel auditu:		
Zakres auditu:		
Dokumenty odniesienia:		
Numer kart niezgodności:		
Spostrzeżenia i ogólne wnioski:		
Imię i nazwisko:	Data:	Podpis:
Auditor wiodący:		
Auditorzy:		
Auditowany:		

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 25 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

HACCP – Notatka o niezgodności – przykład

Karta niezgodności Nr		Data	
Załącznik do Raportu z auditu nr		Data auditu	
Nazwa auditowanej firmy		Nazwa auditowanego działu	
Opis niezgodności (rodzaj, przyczyna)			
Dokument odniesienia:			
Auditor wiodący:		Auditowany:	
Data:	Podpis:	Data:	Podpis:
Proponowane działania korygujące:			
Termin wykonania:			
Odpowiedzialny za realizację działań korygujących			
Imię i nazwisko: Data: Podpis:			
Komentarz do propozycji działań korygujących			
Auditor wiodący			
Imię i nazwisko: Data: Podpis:			
Ocena skuteczności działań korygujących (kolejny audit):			
Auditor wiodący			
Imię i nazwisko: Data: Podpis:			

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 26 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

2. Częściowa weryfikacja systemu przeprowadzana jest systematycznie w ramach kontroli wewnętrznej. Kontrolę przeprowadza Kierownik DAG lub osoba wyznaczona przez Dyrektora. Kontrola wewnętrzna jest prowadzona co trzy miesiące a jej wyniki są zapisywane w Karcie kontroli wewnętrznej. Jej zakres obejmuje:

- prowadzenie zapisów monitoringu CCP;
- przestrzeganie zasad GMP i GHP przez pracowników określonych w instrukcjach;
- realizację działań naprawczych zaleconych do wdrożenia w karcie kontroli wewnętrznej.

Przykład wzoru Karty kontroli wewnętrznej

Obszar kontroli	Uwagi - działania naprawcze do wykonania	Bez uwag	Odpowiedzialny za realizację
Monitoring CCP1			
Monitoring CCP1			
Monitoring CCP1			
Odpady			
Higiena pracowników			
Reklamacje			
Porządek, czystość w pomieszczeniach i otoczeniu zakładu.			

Sprawdził, zatwierdził.....

Data..... Podpis.....

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 27 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Zarządzanie dokumentacją

1. Księga HACCP wydana jest w trzech egzemplarzach. Oryginał posiada Dyrektor/Właściciel.
2. Kopie nadzorowane posiada Kontrola Jakości i Kierownik DAG.
3. Osoby wyznaczone do prowadzenia procesu produkcji posiadają instrukcje oraz formularze.
4. Wszystkie zmiany w księdze HACCP są aktualizowane. Oryginał po zdezaktualizowaniu jest oznaczony jako nieaktualny i archiwizowany przez 2 lata.
5. Zmiany w księdze HACCP SA potwierdzone podpisem Dyrektora/Właściciela z zamieszczoną datą.
6. Pracownikom zabrania się powielania dokumentów i udostępniania osobom spoza zakładu bez zgody Dyrektora/Właściciela.

Karta aktualizacji Księgi HACCP

Za aktualizację Księgi odpowiada Kontrola Jakości/Właściciel zakładu. Podstawą do wprowadzenia zmian jest wniosek o wprowadzenie zmian lub opracowanie dokumentu. Zmiany w Księdze wprowadza się przez dokonanie zapisów w karcie aktualizacji Księgi HACCP.

Przykład wzoru Karty aktualizacji Księgi HACCP

Lp.	Data aktualizacji	Numer aktualizowanego rozdziału	Zakres i treść zmian	Zatwierdził/Podpis

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 28 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Załącznik nr 1

Procedura postępowania z wyrobem niezgodnym

1. Celem procedury jest określenie sposobu postępowania z towarem, wyrobem niewłaściwej jakości.
2. Za postanowienia procedury odpowiada osoba wyznaczona, która jednocześnie odpowiada za nadzór nad prawidłowym zagospodarowaniem, przerobem wyrobów niezgodnych. Pracownik bezpośrednio odpowiada przed Dyrektorem zakładu.
3. Procedurą objęty jest zakład tłoczenia soków naturalnych w CDR O/Radom.

4. Definicje:

Środki spożywcze niewłaściwej jakości – są to środki spożywcze, które nie odpowiadają wymaganiom ustalonym w przepisach ustawy o bezpieczeństwie żywności i żywienia, określonych w Polskich Normach lub Normach Zakładowych.

Środek spożywczy - niewłaściwej jakości to:

- szkodliwy dla zdrowia,
 - zepsuty,
 - wykazujący zmiany organoleptyczne uniemożliwiające jego spożycie lub przetwarzanie,
 - zawierający żywe lub martwe szkodniki,
 - wyprodukowane w sposób niezgodny z zaleceniami,
 - pochodzący z zakładu, w którym woda jest niezdatna do picia,
 - któremu upłynął termin przydatności do spożycia lub data minimalnej trwałości,
 - którego opakowanie jednostkowe lub zbiorcze zostało uszkodzone, co spowodowało zanieczyszczenie żywności.
5. Postępowanie:
 - a) w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości należy:
 - określić wielkość partii towaru, produktu
 - odpowiednio zabezpieczyć partię, tak aby nie wpływała na inne towary
 - ewentualnie pobrać próbkę do badań,
 - przechowywać partię w oznaczonym miejscu, pomieszczeniu jako „Wycofane z handlu” przeznaczonym wyłącznie na ten cel
 - b) w innym przypadku należy:
 - artykuły płynne wylać do kanalizacji i sporządzić raport,
 - artykuły stałe zapakować w worki foliowe i usunąć do pojemników na odpady,
 - pojemniki na odpady powinny być zamykane i zabezpieczone przed dostępem szkodników i osób postronnych. Wszelkie postępowanie z wyrobem niezgodnym należy zapisać w rejestrze środków wycofanych z obrotu.
 6. Dokumenty powołane:
 - rejestr środków wycofanych z obrotu,
 - protokół z likwidacji.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 29 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Załącznik nr 2

Instrukcja monitorowania CCP1- przyjęcie surowca

1. Instrukcja określa sposób postępowania w krytycznym punkcie CCP1 – przyjęcie surowca.
2. Instrukcja obowiązuje w CDR O/Radom i dotyczy linii tłoczenia soku naturalnego.
3. Kierownik DAG odpowiedzialny jest za kontrolę zapisów w formularzach i potwierdzenie kontroli swoim podpisem.
4. Osoba odpowiedzialna za przyjęcie dostawy surowca do przerobu i dokonywanie zapisów w formularzu przyjęcie surowca CCP1 zgłasza kierownikowi DAG wszystkie nieprawidłowości podczas kwalifikacji dostawy.
5. Osoba przyjmująca surowiec ocenia stan surowca, w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości prowadzi zapisy na formularzu monitorowania CCP1- przyjęcie surowca.
6. Ocena obejmuje sprawdzenie:
 - stanu surowca, uszkodzeń, zanieczyszczeń
 - świadectwa jakościowe i inne dokumenty dotyczące jakości przyjmowanego surowca
 - stanu higieniczny środka transportu
 - higieny osobistej kierowcy
 - stanu opakowań.
7. O krytycznych wartościach parametrów powiadamia Kierownika DAG, który podejmuje decyzję o przeznaczeniu surowca niezgodnego.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIEGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 30 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Załącznik nr 3

Instrukcja monitorowania CCP2- pasteryzacja soku

1. Instrukcja określa sposób postępowania w krytycznym punkcie CCP2 – pasteryzacja w produkcji soku naturalnego.
2. Instrukcja obowiązuje w CDR O/Radom i dotyczy linii tłoczenia soku naturalnego.
3. Kierownik DAG odpowiedzialny jest za kontrolę zapisów w formularzach i potwierdzenie kontroli swoim podpisem.
4. Osoba obsługująca pasteryzator odpowiedzialna jest za jego prawidłową obsługę i dokonywanie zapisów w formularzu obróbka termiczna – pasteryzacja CCP2. Zgłasza kierownikowi DAG wszystkie nieprawidłowości pracy pasteryzatora.
5. Pasteryzator należy obsługiwać zgodnie z instrukcją.
6. Temperatura pasteryzacji przepływającego soku jest podawana automatycznie na wyświetlaczu.
7. Osoba obsługująca pasteryzator sprawdza temperaturę wyświetlaną i w przypadku stwierdzenia wartości krytycznych prowadzi zapisy na formularzu obróbka termiczna – pasteryzacja CCP2.
8. Dokonuje regulacji procesu pasteryzacji zapewniając jej prawidłową temperaturę.
9. Powiadamia Kierownika DAG o krytycznych wartościach parametru, który podejmuje decyzję o przeznaczeniu wyrobu niezgodnego.

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 31 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Załącznik nr 4

Formularz monitorowania CCP1- przyjęcie surowca

Data przyjęcia surowca	Godzina przyjęcia surowca	Zamówienie	Dokument dostawy
Parametry kontroli	Zgodne	Niezgodne	Uwagi - decyzja
Świadectwo jakości			
Zanieczyszczenia			
Uszkodzenia			
Stan środka transportu			
Higiena kierowcy			
Stan opakowań			
Temperatura przewozu			
Decyzja o dostawie	przyjęto	Nie przyjęto	
Przyjmujący:..... <i>podpis</i>	Dostawca..... <i>podpis</i>		

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 32 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Załącznik nr 5

Przykład Formularza obróbka termiczna – pasteryzacja CCP2

Dzień	Godzina	Asortyment	Temperatura °C	Uwagi	Podpis os. obsługującej

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 33 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Załącznik nr 6

Rejestr produktów wycofanych z obrotu

Wycofany z obrotu produkt należy:

- składować w magazynie
- przygotować protokół likwidacji

L.p.	Data	Nazwa pro- dukt	Powód wycofania produktu	Uwagi	Podpis
1.					
2.					
3.					
4.					
5.					
6.					
7.					
8.					
9.					
10.					
11.					
12.					
13.					
14.					

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 35 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Załącznik nr 8

Karta niezgodności

KARTA NIEZGODNOŚCI NR

Osoba, która wykryła niezgodność	Data zgłoszenia:		OSOBA ZGŁASZAJĄCA:		Miejsce wykrycia niezgodności (komórka organizacyjna / proces)	
	WYSTAWIONA NA PODSTAWIE:					
	Opis niezgodności:					
Osoba, która decyduje o podjęciu działań	Przyczyna niezgodności:					
	Ustalone działania naprawcze i korygujące:					
Osoba, która wykonuje działania	Wykonawca/y działań:		Termin/y wykonania:		Data i Podpis:	
Osoba, która wykonała działania	Zrealizowane działania naprawcze i korygujące:					
Osoba oceniająca	Ocena przeprowadzonych działań:					
	☐ pozytywna ☐ negatywna Uwagi:					
						Data i Podpis:

CDR BRWINÓW ODDZIAŁ RADOM	KSIĘGA HACCP Produkcja soku naturalnie mętnego	Strona 36 z 36
Data:22.06.2011	Wydanie 01 / 2011	Egzemplarz nr 1
	Opracował:	Zatwierdził:

Załącznik 9

Rejestr niezgodności

REJESTR NIEZGODNOŚCI

Lp.	Data	Nr sprawy	Opis niezgodności	Sposób załatwienia	Podpis

Opracowano na podstawie:

- 1) Materiały dydaktyczne studiów podyplomowych - Towaroznawstwo i obrót żywnością. Uniwersytetu Przyrodniczego w Lublinie, 2009 rok
- 2) Danuta Kołożyn-Krajewska, Tadeusz Sikora - Zarządzanie bezpieczeństwem żywności. Teoria i praktyka. Wydawnictwo C.H. Beck. 2010
- 3) Danuta Kołożyn-Krajewska - Higiena produkcji żywności. SGGW Warszawa, 2007r.
- 4) Marek R. Zadernowski, Anna Zadernowska, Mieczysław Obiedziński, Ryszard Zadernowski - HACCP. Katalog zagrożeń biologicznych, fizycznych i chemicznych. Gdańsk, 2008 rok.
- 5) Bezpieczeństwo i higiena żywności - miesięczniki 2010, 2011 rok.
- 6) Przewodnik do wprowadzania systemu HACCP w przemyśle owocowo - warzywnym. FAPA, 1999 rok.

VII. KONTROLA URZĘDOWA ŻYWNOŚCI PRODUKOWANEJ I ZNAJDUJĄCEJ SIĘ W OBROcie

W Polsce organami urzędowej kontroli żywności w zakresie bezpieczeństwa żywności, są:

- organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej, zgodnie z właściwością określoną przepisami ustawy z dnia 14 marca 1985 r. o Państwowej Inspekcji Sanitarnej, w odniesieniu m. in. do:
 - a) żywności pochodzenia niezwierzęcego produkowanej i wprowadzanej do obrotu, przywożonej z państw trzecich oraz wywożonej i powrotnie wywożonej do tych państw,
 - b) produktów pochodzenia zwierzęcego znajdujących się w handlu detalicznym,
 - c) prawidłowości stosowania zasad systemu HACCP w zakładach objętych nadzorem Państwowej Inspekcji Sanitarnej;
- organy Wojskowej Inspekcji Sanitarnej, zgodnie z właściwością określoną w przepisach szczegółowych;
- organy Inspekcji Weterynaryjnej, zgodnie z właściwością określoną przepisami ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. o Inspekcji Weterynaryjnej;
- organy Wojskowej Inspekcji Weterynaryjnej, zgodnie z właściwością określoną w przepisach szczegółowych;
- inne organy w zakresie posiadanych kompetencji.

Urzędowa kontrola żywności zdefiniowana jest w rozporządzenia nr 882/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie kontroli urzędowych przeprowadzanych w celu sprawdzenia zgodności z prawem paszowym i żywnościowym oraz regułami dotyczącymi zdrowia zwierząt i dobrostanu zwierząt. „Kontrola urzędowa” oznacza każdą formę kontroli, którą właściwy organ lub Wspólnota wykonuje do celów sprawdzenia zgodności z prawem paszowym i żywnościowym, regułami dotyczącymi zdrowia zwierząt i ich dobrostanu. Organizacje i sposób przeprowadzania kontroli określa w/w przepis oznacza to przeprowadzanie kontroli sanitarnych bez wcześniejszego zawiadamiania o kontroli (Art. 79 ust. 2 pkt. 1 ustawy z dnia 2 lipca 2004 r. o swobodzie działalności gospodarczej). Zakłady produkcyjne (w tym zakład przetworstwa owocowo-warzywnego), sklepy spożywcze, restauracje itp. objęte są bieżącym nadzorem sanitarnym przez właściwego Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego. Urzędowa kontrola żywności, materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością przeprowadzana jest przez pracowników, upoważnionych przez właściwego Państwowego Inspektora Sanitarnego zgodnie z terminami, rodzajami i zakresami, przyjętymi w programach kompleksowych i tematycznych oraz harmonogramach kontroli oraz w każdym przypadku podejrzenia lub uzyskania informacji o uchybieniach zagrażających zdrowiu lub życiu człowieka.

Zakres urzędowej kontroli żywności obejmuje ocenę spełnienia wymagań obowiązujących przepisów prawnych dotyczących:

1. Stanu sanitarno-technicznego i porządkowego (otoczenia zakładu, pomieszczeń produkcyjnych, magazynowych i socjalnych, maszyn, urządzeń, linii produkcyjnych, środków transportu).
2. Sposobu przyjęcia surowców, półproduktów, produktów gotowych.

3. Warunków przechowywania (surowców, dozwolonych substancji dodatkowych, substancji pomagających w przetwarzaniu, półproduktów, innych składników żywności).
4. Zgodności z wymaganiami zdrowotnymi (surowców, dozwolonych substancji dodatkowych, substancji pomagających w przetwarzaniu, substancji wzbogacających, półproduktów, wyrobów gotowych, używanej wody, innych składników żywności).
5. Procesów stosowanych w produkcji lub przetwarzaniu żywności.
6. Prawidłowości i skuteczności przeprowadzanych procesów mycia i dezynfekcji maszyn, urządzeń, sprzętu oraz rąk personelu.
7. Środków czystości i konserwacji urządzeń, a także środków ochrony przed szkodnikami.
8. Materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością.
9. Etykiet i sposobu znakowania.
10. Warunków magazynowania i ekspedycji produktów gotowych.
11. Stanu higieny i zdrowotności pracowników biorących udział w procesie produkcji lub obrocie żywnością oraz odbytych szkoleń wymaganych w zakresie przestrzegania zasad higieny odpowiednio do wykonywanej pracy.
12. Prowadzenia dokumentacji i zapisów dotyczących stosowania systemów kontroli wewnętrznej, w tym systemu HACCP oraz realizacji zasad GHP i GMP.

Organy urzędowej kontroli żywności Państwowej Inspekcji Sanitarnej przeprowadzają następujące rodzaje kontroli sanitarnych:

- kompleksową,
- tematyczną,
- sprawdzającą,
- interwencyjną.

Podczas kontroli kompleksowej dokonywana jest:

1. Ocena stanu sanitarno-technicznego i porządkowego otoczenia zakładu, pomieszczeń produkcyjnych, magazynowych i socjalnych, maszyn i urządzeń, linii produkcyjnych, środków transportu w tym:
 - stan czystości otoczenia zakładu, ramp, usytuowanie śmietników, sposób składowania opakowań zwrotnych, zużytego sprzętu, sposób odprowadzenia ścieków,
 - stanu czystości i porządku we wszystkich pomieszczeniach zakładu,
 - funkcjonalność pomieszczeń produkcyjnych i socjalnych z uwzględnieniem stref krzyżowania się dróg czynności „czystych” i „brudnych”,
 - prawidłowość wentylacji i oświetlenia w pomieszczeniach produkcyjnych,
 - wyposażenie pomieszczeń produkcyjnych w urządzenia do mycia i dezynfekcji sprzętu, aparatury, naczyń, umywalki do mycia rąk,
 - stan maszyn i urządzeń w zakresie zapewnienia bezpieczeństwa żywności,
 - skuteczność zabezpieczenia zakładów przed szkodnikami i owadami,
 - sposób zabezpieczenia żywności przed zanieczyszczeniami (odłamkami szkła, drewna, metalu),
 - zaopatrzenie zakładu w wodę i jakość wody,
 - sposób i częstotliwość usuwania odpadów i ścieków,
 - stan sanitarno-higieniczny środków transportu wewnętrznego i zewnętrznego.

2. Ocena sposobu przyjęcia surowców:
 - warunki transportu, czystość środka transportu i opakowań transportowych,
 - czas transportu i temperatura,
 - dokumentacja: w tym świadectwa jakości, specyfikacje, źródło pochodzenia surowca, certyfikaty zdrowotne,
 - znakowanie, termin przydatności do spożycia i daty minimalnej trwałości,
 - ocena organoleptyczna.
3. Warunki przechowywania surowców, substancji dodatkowych dozwolonych i innych składników żywności:
 - temperatura, wilgotność i inne parametry przechowywania zgodnie z deklaracją producenta,
 - zachowanie segregacji w pomieszczeniach magazynowych i urządzeniach chłodniczych,
 - zapewnienie łatwego dostępu, rotacja.
4. Prawdliwość przeprowadzanych procesów technologicznych:
 - zgodność z obowiązującymi instrukcjami, recepturami, procedurami,
 - sposób i prawidłowość przeprowadzania obróbki wstępnej surowców,
 - kontrola parametrów (temperatura, czas) procesów obróbki cieplnej, schładzania, zamrażania i innych,
 - prawidłowość stosowania substancji dodatkowych i substancji pomagających w przetwarzaniu żywności.
5. Prawdliwość i skuteczność przeprowadzanych procesów mycia i dezynfekcji, sprzętu i rąk personelu:
 - sposób opracowania instrukcji mycia i dezynfekcji i jej dostępność,
 - rodzaj chemicznych środków myjących oraz chemicznych środków dezynfekujących; ich stężenia, temperatury i czas działania na powierzchnie, oznakowanie i przechowywanie,
 - poszczególne fazy mycia, dezynfekcji oraz częstotliwość tych zabiegów i ocena ich skuteczności,
6. Stosowane materiały i wyroby do kontaktu z żywnością (urządzenia, drobny sprzęt produkcyjny, naczynia, opakowania transportowe i jednostkowe):
7. Sposób znakowania produktów gotowych oraz warunki ich magazynowania i ekspedycji ze szczególnym zwróceniem uwagi na:
 - zgodność deklarowanego składu z rzeczywistym wynikającym z stosowanych receptur oraz użytych do produkcji surowców, składników i substancji dodatkowych dozwolonych,
 - zgodność terminów przydatności do spożycia i daty minimalnej trwałości z posiadanymi wynikami badań przechowalniczych,
 - prawidłowe przechowywanie wyrobów gotowych (temperatura, wilgotność), zabezpieczenie przed zanieczyszczeniem.
8. Stan higieny i zdrowotności pracowników i osób biorących udział w procesie produkcji lub obrotu żywnością oraz posiadane kwalifikacje i odbyte szkolenia z zakresu zagadnień higieny:
 - czystość odzieży roboczej,
 - zachowanie higieny osobistej, czystość rąk, używanie opatrunków wodoszczelnych,
 - ocena zdrowotności,

- aktualność orzeczeń lekarskich do celów sanitarno – epidemiologicznych stosownie do rodzaju wykonywanych czynności,
- dokumentacja z odbytych szkoleń pracowników w zakresie przestrzegania zasad higieny odpowiednio do wykonywanej pracy.

9. Prawidłowość prowadzenia dokumentacji i zapisów dotyczących stosowanych systemów kontroli wewnętrznej w tym systemu HACCP oraz realizacji zasad dobrej praktyki higienicznej i dobrej praktyki produkcyjnej.

Podczas kontroli kompleksowej wypełniany jest również arkusz oceny stanu sanitarnego w którym dokonywana jest ocena takiego obiektu. Aby obiekt został oceniony jako zgodny z wymaganiami musi uzyskać min. 70% liczby maksymalnej punktów oraz w zakresie tzw. haseł wyłuszczonych (istotnych zagadnień wpływających na bezpieczeństwo żywności np. jakość wody, stan zdrowia pracowników, obecność szkodników, ciągłość łańcucha chłodniczego) musi uzyskać oceny P (prawidłowy) lub WP (wymaga poprawy). Do oceny stanu sanitarnego stosowane są różne formularze dla poszczególnych grup obiektów (np. zakłady produkcji, zakład żywienia) Maksymalna liczba punktów dla zakładu produkcji to 61 pkt.

Organy urzędowej kontroli żywności mogą przeprowadzać również kontrole tematyczne podczas której sprawdzane są wybrane zagadnienia sanitarne np.:

1. Ocena prawidłowości znakowania środków spożywczych wytwarzanych i wprowadzanych do obrotu przez obiekty na terenie danego województwa.
2. Ocena prawidłowości i skuteczności procesów mycia i dezynfekcji naczyń, sprzętu i rąk personelu w zakładach żywienia zbiorowego oraz zakładów produkcji żywności.
3. Ocena stopnia zaawansowania wprowadzania przez zakłady żywności i żywienia systemu HACCP oraz wdrażania zasad Dobrej Praktyki Produkcyjnej oraz Dobrej Praktyki Higienicznej.

W przypadku nieprzestrzegania przez przedsiębiorcę wymagań sanitarno-higienicznych w obiektach organy urzędowej kontroli żywności mogą stosować odpowiednie środki zaradcze. Powyższe środki mogą być stosowane zgodnie z art. 54 Rozporządzenia Nr 882/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie kontroli urzędowych przeprowadzanych w celu sprawdzenia zgodności z prawem paszowym i żywnościowym oraz regułami dotyczącymi zdrowia zwierząt i dobrostanu zwierząt, w formie:

- nałożenia procedur sanitarnych lub podjęcie wszelkich innych działań uważanych za niezbędne do zapewnienia bezpieczeństwa paszy lub żywności lub zgodności z prawem paszowym i żywnościowym, zasadami dotyczącymi zdrowia zwierząt lub dobrostanem zwierząt;
- ograniczenia lub zakaz wprowadzania do obrotu, przywozu lub wywozu paszy, żywności lub zwierząt;
- monitorowania oraz w razie konieczności, nakazanie wycofania i/lub zniszczenia paszy lub żywności;
- upoważnienia do wykorzystania paszy lub żywności do celów innych niż te, do których były początkowo przeznaczone;
- zawieszenia działania lub zamknięcie całego lub części danego przedsiębiorstwa na właściwy okres czasu;
- zawieszenia lub wycofanie zatwierdzenia zakładu;
- wszelkie inne środki jakie właściwy organ uzna za właściwe.

Jeżeli stwierdzone podczas kontroli nieprawidłowości są bardzo istotne i zagrażają zdrowiu lub życiu konsumentom to na podstawie art. 77 ustawy o bezpieczeństwie żywności i żywienia (tekst jednolity Dz. U. z 2010 Nr 136 poz. 914 z późn. zm.) decyzjom takim nadaje się rygor natychmiastowej wykonalności.

W trakcie kontroli sanitarno-higienicznych osoba odpowiedzialna może być ukarana mandatem karnym. Podstawą ukarania może być art. 111 ustawy z dnia 20 maja 1971 r. Kodeks wykroczeń tj. niedopełnienie obowiązku zapewnienia należytego stanu sanitarnego, zwłaszcza w zakresie utrzymania czystości oraz używania przez pracowników wymaganego ubioru. Nieprawidłowości za które może być zastosowane karanie określone są również w art. 100 ustawy o bezpieczeństwie żywności i żywienia i może to być np. tj.:

- używanie do produkcji lub wprowadzanie do obrotu środka spożywczego po upływie terminu przydatności do spożycia lub daty minimalnej trwałości,
- nie wykonywanie czynności w zakresie identyfikacji dostawców lub odbiorców żywności wbrew obowiązkowi określonemu w art. 18 rozporządzenia nr 178/2002,
- nie wdrażanie w zakładzie produkcji lub obrotu żywnością zasad systemu HACCP wbrew obowiązkowi określonemu w art. 5 rozporządzenia nr 852/2004,
- zatrudnianie osób, co do których stwierdzone zostały przeciwwskazania do wykonywania prac, przy wykonywaniu których istnieje możliwość przeniesienia zakażenia na inne osoby, wbrew zakazowi, o którym mowa w rozdziale VIII ust. 2 rozporządzenia nr 852/2004.

Ustawa o bezpieczeństwie żywności i żywienia zawiera również przepisy (art. 96-99), których nieprzestrzeganie podlega karze grzywny, karze ograniczenia wolności albo pozbawienia wolności.

Zgodnie z art. 103 ustawy o bezpieczeństwie żywności i żywienia Państwowy Wojewódzki Inspektor Sanitarny w drodze decyzji wymierza karę pieniężną za:

- nie przestrzeganie wymagań w zakresie znakowania środków spożywczych określonych w art. 27 ust. 4, art. 33 ust. 3 i 4 oraz art. 45-49, w/w ustawy a także wymagań w tym zakresie określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 50 ust. 1 i art. 51 oraz na podstawie przepisów wymienionych w art. 50 ust. 2,
- wprowadzanie do obrotu jako żywność produktu niebędącego żywnością,
- nie wycofywanie z obrotu środka spożywczego szkodliwego dla zdrowia lub życia człowieka, środka spożywczego zepsutego oraz środka spożywczego zafałszowanego wbrew decyzji organu urzędowej kontroli żywności,
- rozpoczynanie działalności gospodarczej w zakresie produkcji lub obrotu żywnością bez złożenia wniosku o zarejestrowanie zakładu lub uzyskania decyzji o zatwierdzeniu zakładu w trybie i na zasadach określonych w rozporządzeniu nr 852/2004 oraz w art. 63,
- produkcję lub wprowadzanie do obrotu żywność w zakresie niezgodnym z decyzją o zatwierdzeniu zakładu, o której mowa w art. 62 ust. 1 pkt 2,
- prowadzenie działalności w zakresie produkcji lub obrotu żywnością wbrew decyzji o cofnięciu zatwierdzenia zakładu, o której mowa w art. 66 ust. 1,
- utrudnianie lub uniemożliwianie przeprowadzenia urzędowej kontroli żywności.

Kara pieniężna może być wymierzona do wysokości trzydziestokrotnego przeciętnego wynagrodzenia miesięcznego w gospodarce narodowej za rok poprzedzający, ogłaszanego przez Prezesa Głównego Urzędu Statystycznego, na podstawie przepisów o emeryturach i rentach z Funduszu Ubezpieczeń Społecznych, w Dzienniku Urzędowym Rzeczypospolitej Polskiej „Monitor Polski”.

Natomiast w przypadku prowadzenia działalności bez złożenia wniosku o zarejestrowanie zakładu lub uzyskania decyzji o zatwierdzeniu) wysokość kary pieniężnej może być wymierzona do kwoty pięciu tysięcy złotych, ale nie mniej niż tysiąc złotych. Jeżeli produkt został nieprawidłowo oznakowany to wysokość kary może być wymierzona do pięciokrotnej wartości zakwestionowanej ilości środka spożywczego).

Jednym z elementów kontroli jest również ocena jakości zdrowotnej produkowanej żywności która jest realizowana poprzez pobieranie próbek do badania (nieodpłatnie) oraz wykonywanie badań w akredytowanych laboratoriach. Badane kierunki to np. zanieczyszczenie metalami ciężkimi, pestycydami, mykotoksynami, badania zawartości dozwolonych substancji dodatkowych oraz ocena znakowania. W przypadku gdy badanie laboratoryjne wykaże, że produkt może stanowić zagrożenie dla zdrowia – sytuacja taka jest zgłaszana do systemu RASFF (np. przekroczenie dopuszczalnych poziomów pozostałości środków ochrony roślin). Jest to system, który zapewnia wczesne przewidywanie zagrożeń i niezwłoczne podejmowanie odpowiednich działań zaradczych. System RASFF, ustanowiony został Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 178/2002 z dnia 28 stycznia 2002 r. ustalającym ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, ustanawiającym Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustanawiającym procedury w sprawie bezpieczeństwa żywnościowego. Stworzenie Systemu Wczesnego Ostrzegania o Niebezpiecznych Produktach Spożywczych i Środkach Żywnienia Zwierząt miało na celu zwiększenie odpowiedzialności i wzmocnienie współpracy poszczególnych państw członkowskich, aby skutecznie ograniczyć wprowadzanie do obrotu niebezpiecznej żywności i pasz, przyczyniając się tym samym do lepszej ochrony zdrowia konsumentów w krajach wspólnoty. System ten jest ważnym elementem polityki ochrony zdrowia ludności, a zasada jego działania opiera się na zbieraniu i szybkim przekazywaniu informacji o produktach żywnościowych i środkach żywnienia zwierząt mogących stanowić zagrożenie dla zdrowia konsumentów. W ramach Systemu dokonywana jest ocena stopnia zagrożenia dla zdrowia konsumentów w wyniku pojawienia się na rynku środków spożywczych szkodliwych dla zdrowia. System przewiduje także informowanie o podjętych w trybie pilnym środkach zaradczych. System Wczesnego Ostrzegania o Niebezpiecznych Produktach Żywnościowych i Środkach Żywnienia Zwierząt obejmuje całą żywność i wszystkie środki żywnienia zwierząt.

Zgodnie z art. 85 ustawy z dnia 25 sierpnia 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia (tekst jednolity 2010 Nr 136, poz. 914 z późn. zm.) systemem RASFF w Polsce kieruje Główny Inspektor Sanitarny, który ponadto:

- 1) tworzy krajowy punkt kontaktowy (KPK) systemu RASFF,
- 2) jest odpowiedzialny za funkcjonowanie KPK,
- 3) powiadamia Komisję Europejską o zarejestrowanej w Rzeczypospolitej Polskiej niebezpiecznej żywności oraz środkach żywnienia zwierząt.

Informacje o produktach wstępnie zakwalifikowanych jako niebezpieczne są zbierane przez powiatowe, graniczne i wojewódzkie organy urzędowej kontroli żywności i środków żywnienia zwierząt oraz przesyłane do odpowiednich Punktów Kontaktowych, w których przy udziale zespołu ekspertów ocenia się potencjalne ryzyko związane z danym produktem oraz proponuje podjęcie odpowiednich środków zaradczych. Dane te w określonych przypadkach są przekazywane do Komisji Europejskiej i do Europejskiego Urzędu ds. Bezpieczeństwa Żywności. W ramach systemu RASFF funkcjonuje podpunkt krajowego punktu kontaktowego na podstawie art. 13 ust. 1a Ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. o Inspekcji Weterynaryjnej (Dz. U. z 2007 r. Nr 121, poz. 842 z późn. zm.), kieruje nim Główny Lekarz Weterynarii, który jest odpowiedzialny za zbieranie informacji dotyczących stwierdzonych przypadków niebezpiecznej żywności pochodzenia roślinnego, zwierzęcego i środków

żywienia zwierząt - w zakresie objętym kompetencjami Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi - i za przekazywanie tych informacji do Krajowego Punktu Kontaktowego systemu RASFF.

Kryteria powiadamiania to: wykrycie niezgodności, zatwierdzenie istnienia niezgodności oraz ocena wagi niezgodności.

Zgodnie z art. 50 pkt. 3 Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 178/2002 do Systemu należy zgłaszać informacje o:

- (a) każdym podjętym przez kompetentny organ działaniu, którego celem jest ograniczenie wprowadzania na rynek, zmuszenie do wycofania z rynku, albo wycofanie żywności lub środków żywienia zwierząt w celu ochrony zdrowia ludzkiego i które wymaga podjęcia szybkiego działania;
- (b) każdym zaleceniu lub uzgodnieniu z właściwymi władzami lub producentami kwestii ograniczenia lub zastosowania specyficznych warunków przy wprowadzaniu na rynek żywności lub środków żywienia zwierząt, służących ochronie zdrowia ludzkiego i wymagających, ze względu na poważne niebezpieczeństwo, podjęcia szybkiego działania;
- (c) każdym odrzuceniu, związanym z bezpośrednim lub pośrednim niebezpieczeństwem dla zdrowia ludzkiego, przesyłki żywności lub środka żywienia zwierząt przez kompetentny organ w punkcie granicznym Unii Europejskiej.

Powiadomieniu towarzyszy szczegółowe wyjaśnienie o powodach działania, podjętego przez kompetentne władze państwa członkowskiego, z którego powiadomienie zostało wysłane. W ślad za tym, we właściwym czasie, przekazuje się uzupełniające informacje, w szczególności, gdy środki, na których oparte jest powiadomienie, są modyfikowane lub wycofywane.

Komisja natychmiast przekazuje do członków sieci powiadomienie i informacje uzupełniające.

Gdy partia żywności lub środków żywienia zwierząt jest odrzucona przez kompetentny organ w punkcie granicznym Unii Europejskiej, Komisja natychmiast powiadamia pozostałe punkty graniczne Unii Europejskiej, jak również państwo trzecie, z którego pochodzi towar.

Gdy żywność lub środki żywienia zwierząt, które stały się przedmiotem powiadomienia w systemie szybkiego alarmowania, zostały wysłane do państwa trzeciego, Komisja zapewnia przekazanie właściwych informacji odpowiednim władzom tego państwa.

Państwa członkowskie natychmiast informują Komisję o wdrożonym działaniu lub środkach podjętych w następstwie otrzymania powiadomień lub uzupełniających informacji przekazanych zgodnie z systemem szybkiego alarmowania. Komisja natychmiast transmituje te informacje do członków sieci.

Zgłoszenia należy przekazywać pod warunkiem, że produkty będące przedmiotem zgłoszenia mają lub mogą mieć bezpośredni lub pośredni wpływ na zdrowie ludzi w następujących przypadkach:

- Wykrycie obecności substancji lub składnika zakazanego Unii Europejskiej;
- Wykrycie obecności substancji lub składnika niedopuszczonego do stosowania lub nie zarejestrowanego w Unii Europejskiej;
- Stwierdzenie przekroczenia dozwolonych poziomów substancji niepożądanych lub szkodliwych dla zdrowia ludzi lub zwierząt, regulowanych prawem krajowym bądź unijnym lub, w przypadku ich braku, przekroczenia norm międzynarodowych lub, w przypadku ich braku, przekroczenia norm krajowych;
- Stwierdzenie niedozwolonych substancji, które mogą pozostawać w kontakcie z żywnością lub środkami żywienia zwierząt;
- Stwierdzenie obecności ciał obcych (np. kawałków szkła);

- Stwierdzenie nieprawidłowego oznakowania mogącego spowodować ryzyko dla zdrowia ludzi lub zwierząt (np. brak informacji o zawartości orzechów arachidowych w czekoladzie może wywołać szok anafilaktyczny u osób uczulonych);
- Niedopuszczenie produktów przez służby graniczne ze względów sanitarno-weterynaryjnych (np. nieprawidłowa jakość mikrobiologiczna itp);
- Innych stwierdzonych zagrożeń na podstawie przeprowadzonej oceny ryzyka.

Oceny przekroczenia dozwolonych poziomów substancji niepożądanych lub szkodliwych dla zdrowia ludzi lub zwierząt dokonuje się w oparciu o aktualne przepisy Unii Europejskiej oraz obowiązujące krajowe uregulowania prawne.

Podmioty działające na rynku spożywczym podlegające urzędowym kontrolom organów Państwowej Inspekcji Sanitarnej są obowiązane do pokrywania opłat uwzględniających koszty związane z czynnościami wykonywanymi w ramach urzędowych kontroli żywności:

- 1) jeżeli w wyniku tych czynności zostaną stwierdzone przez kontrolujących niezgodności z przepisami prawa żywnościowego, w tym jeżeli zachodzi konieczność pobrania próbek żywności albo materiałów lub wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością do badań i wykonania badań laboratoryjnych w celu potwierdzenia niezgodności;
- 2) związanych z przeprowadzeniem ponownych czynności kontrolnych w celu sprawdzenia, czy niezgodności zostały usunięte;

Opłatami jest obciążany producent środka spożywczego lub inny podmiot działający na rynku spożywczym odpowiedzialny za towar w obrocie.

Jeżeli w trakcie wykonywania czynności kontrolnych stwierdzono niezgodności, o których mowa w pkt. 1, wskazujące, że mogły one powstać na etapie, gdy zakwestionowany środek spożywczy znajdował się w obrocie i producent nie ponosi odpowiedzialności za powstałe niezgodności, wówczas opłatami jest obciążany kontrolowany.

Przepisem szczegółowym określającym stawki za kontrole jest Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 8 maja 2009 r. w sprawie opłat za czynności wykonywane przez organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej w ramach urzędowych kontroli żywności (Dz. U. z 2009 Nr 78 poz. 656 z póź. zm.). Na przykład za kontrole trwającą 2,5 godziny, podczas której stwierdzono nieprawidłowości podmiot odpowiedzialny zostanie obciążony opłatą w wysokości 90 zł, na którą składa się 45 opłaty ryczałtowej oraz 15 zł za każdą rozpoczętą godzinę kontroli tj. 45 zł w omawianym przypadku.