

Departament Rolnictwa USA

Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności i Kontroli (Food Safety and Inspection Service FSIS)

Waszyngton, DC

---

DYREKTYWA FSIS

6210.2

19.12.2002

---

### Kontrola nóg drobiowych

#### I. Cel

Dyrektywa przewiduje instrukcję dla personelu przeprowadzającego kontrolę nóg drobiowych i pomoc w podjęciu decyzji czy nogi drobiowe mogą otrzymać stempel kontroli Departamentu Rolnictwa USA (USDA)

#### II. Unieważnienie

Zawiadomienie FSIS 59-0, Inspekcja udek drobiowych (łapy) z 21.12.2001

#### III. [zastrzeżony]

#### IV. Zakres

9CFR 381.79

#### V. Opis

Nogi drobiowe kwalifikują się do otrzymania stempla kontroli Departamentu Rolnictwa USA (USDA) jeśli są połączone razem z tuszą podczas poubojowego procesu kontroli tuszy i które nie zostały sfałszowane. Tusze drobiowe lub nogi przeznaczone na żywność dla ludzi mogą, zgodnie z 9 CFR 381.79, otrzymać stempel kontroli na podstawie badania nóg jak również całych tusz.

#### VI. Metody produkcji nóg kwalifikujących się do otrzymania pieczętki kontroli

Zgodnie z Procedurą Systemu Kontroli (Inspection System Procedure ISP) 04C01, pracownicy programu kontroli zweryfikują, czy przedsiębiorstwo chce produkować nogi drobiowe, które kwalifikują się do otrzymania pieczętki kontroli i nogi są połączone z resztą tuszy od której pochodziły do poubojowej kontroli, poprzez zastosowanie jednej z poniższych metod:

1. pokaż stawy kolanowe pozostawiając nogi złączone z tuszą poprzez ścięgnię lub część skóry, jeśli:
  - a) nogi nie zasłaniają tuszy w taki sposób, aby przeszkadzały kontrolerom w poubojowej procedurze kontroli
  - b) warunki sanitarne są zachowane
2. Zastosuj metodę badania partii oddzielonych nóg drobiowych, która zapewnia, że jeżeli pojedyncza tusza jest zarażona po uboju, współzależna partia nóg, zgromadzona w osobnym miejscu jest zarażona, jeśli:
  - a) używana procedura jest możliwa do przyjęcia przez Kontrolera (Inspector in-Charge IIC) (Uwaga: zakład może dokonać identyfikacji oraz zadecydować o tuszach w ogólnoustrojowym stanie, przed rozdzieleniem tusz/nóg. Takie postępowanie jest zawarte w opisie procedury. Tusze sprzedane przez pracowników zakładu są zgłaszane jako odrzucone w zakładzie), oraz

- b) procedura zapewnia, że w przypadku gdy pracownicy programu kontroli uznali za nieodpowiednią tuszę na jakiegokolwiek stacji kontroli poubojowej, pomocnik zakładu natychmiast zawiadamia o uznaniu za nieodpowiednią przełożonych. W odpowiedzi, dyrekcja pozbywa się partii nóg drobiowych zawierającą nogi z zarażonych tusz.

## VII. Procedury kontroli poubojowej nóg drobiowych

A. Pracownicy programu kontroli uznają za zarażone tusze, włącznie z nogami, które wykazują stan ogólnoustrojowy, który może doprowadzić do sfałszowania tusz i ich części np. septicemia/toxemia or leucosis complex lub miejscowe, w których istnieją dowody ogólnoustrojowego zarażenia np. proces zapalny (IP) z ogólnym zaburzeniem ogólnoustrojowym.

B. Pracownicy programu kontroli mają poddać kontroli tusze, włącznie z nogami, które wykazują pewne braki, niewymagające dyskwalifikacji całej tuszy (miejscowe defekty) np. miejscowe cysty lub stłuczenia. Zgodnie z każdym systemem uboju drobiu (SIS, NELS i NTI) poza Tradycyjnym Systemem Kontroli (Traditional Inspection System), miejscowe zmiany (defekty) są usuwane przez pracowników zakładu z uwzględnieniem list kontroli FSIS.

## VIII. Odpowiedzialność pracowników programu kontroli

Pracownicy programu kontroli przebadają przypadkową próbkę przetworzonych lub zapakowanych nóg i zweryfikują czy produkt jest zdrowy i nie zmieniony (sfałszowany) oraz czy może otrzymać pieczęć kontroli. Dodatkowo, w zakładach wybierających system badania partii towaru, zweryfikują czy zakład postępuje zgodnie z ich procedurami. Zweryfikują również czy zakłady:

- A. cały czas podczas przetwarzania, schładzania i pakowania nóg zachowuje warunki sanitarne ;
- B. rozważyły, czy jest jakieś ryzyko bezpieczeństwa żywności, które może się pojawić w produkcji nóg kwalifikującej się do otrzymania znaku kontroli, jako części analizy ryzyka (patrz 9 CFR 417.2); i
- C. posiadają procedurę postępowania zapewniającą, że nogi z defektami miejscowymi lub powstałymi w procesie przetwórczym, które mogłyby doprowadzić do sfałszowania, zostały usunięte przed pakowaniem. Miejscowe defekty obejmują otarcia, złamania i stłuczenia. Defekty w procesie przetwórczym obejmują ciała obce (skazy, plamy, skórki, paznokcie) oraz skaleczenia (skaleczenia skóry lub mięśnia). (Uwaga: Defekty miejscowe i powstałe w procesie przetwórczym ogólnie nie stanowią ryzyka dla bezpieczeństwa żywności).

## IX. Pozostałe informacje

W celu otrzymania informacji technicznych skontaktuj się z Centrum Usług Technicznych (Technical Service Center). W celu uzyskania porady dotyczącej kompetencji regulacyjnych skieruj pytania drogą urzędową poprzez jednostki nadzorujące.