



**WYMAGANIA DLA
ZAKŁADÓW SEKTORA
MIĘSA WOŁOWEGO
I DROBIOWEGO
ZATWIERDZONYCH
DO EKSPORTU
NA RYNEK IZRAELA
LUB UBIEGAJĄCYCH SIĘ
O UZYSKANIE TAKICH
UPRAWNIENÍ**

*Zalecenia dla organów
Inspekcji Weterynaryjnej
określające sposób
weryfikacji
przepisów Izraela*

GLÓWNY INSPEKTORAT WETERYNARII

13 kwietnia 2021 r.

Wersja 2

Spis treści:

I. WSTĘP

II. CEL

III. OGÓLNE WYMAGANIA DLA URZĘDOWYCH ORGANÓW NADZORU ORAZ ZAKŁADÓW SEKTORA MIĘSA WOŁOWEGO I DROBIOWEGO UPRAWNIONYCH DO EKSPORTU NA RYNEK IZRAELA LUB UBIEGAJĄCYCH SIĘ O UZYSKANIE TAKICH UPRAWNIENI

IV. DEFINICJE

V. SYSTEMY BEZPIECZEŃSTWA ŻYWNOŚCI I ICH URZĘDOWA WERYFIKACJA

A. SPS – Standardowe Procedury Sanitarne (Programy Wstępne)

1. Obszar i wyposażenie zakładu
2. Sprzęt i urządzenia
3. Czynności sanitarne
4. Higiena personelu
5. Etykietowanie sprzętu, narzędzi, pomieszczeń i działów niespełniających wymagań higienicznych
6. Weryfikacja obszaru SPS przeprowadzana przez personel Inspekcji Weterynaryjnej

B. SSOP – Standardowe Sanitarne Procedury Operacyjne

1. Wymogi ogólne
2. Opracowanie programu SSOP
3. Wdrożenie i monitorowanie programu SSOP
4. Utrzymanie programu SSOP
5. Działania korygujące
6. Prowadzenie zapisów z monitoringu SSOP
7. Weryfikacja procedur SSOP przeprowadzana przez personel Inspekcji Weterynaryjnej

C. HACCP – System analizy zagrożeń i krytycznych punktów kontroli

1. Analiza zagrożeń
2. Plan HACCP
3. Zawartość planu HACCP
4. Podpisywanie i opatrzenie datą planu HACCP
5. Działania korygujące
6. Walidacja, weryfikacja oraz ponowna ocena
7. Prowadzenie zapisów
8. Poprawność systemu HACCP
9. Szkolenia
10. Urzędowa weryfikacja planu HACCP przeprowadzana przez personel Inspekcji Weterynaryjnej

VI. DOKUMENTOWANIE WYNIKÓW URZĘDOWEJ WERYFIKACJI

VII. PROGRAM REDUKCJI PATOGENÓW

VIII. DODATKOWE INFORMACJE W ZAKRESIE SPECYFICZNYCH WYMAGAŃ IZRAELA

1. Procedura dotycząca sposobu nabywania przez zakłady uprawnień eksportowych na rynek Izraela
2. Wymagania dla surowca wołowego i drobiowego
3. Wymagania izraelskie w zakresie uboju koczernego zwierząt (*szechita*) oraz dobrostanu zwierząt.
4. Solenie
5. Termin przydatności do spożycia świeżego mięsa wołowego i drobiowego

IX. PRZYJĘCIE ZWIERZĄT DO RZEŻNI I KONTROLA TOŻSAMOŚCI

1. Przyjęcie zwierząt oraz ich identyfikacja
2. Informacja dotycząca łańcucha żywnościowego

X. BADANIE PRZEDUBOJOWE I POUBOJOWE BYDŁA/DROBIU

1. Weterynaryjne badanie przedubojowe bydła/drobiu
2. Weterynaryjne badanie poubojowe bydła/drobiu

XI. MOŻLIWOŚĆ ŚLEDZENIA (TRACEABILITY), PROCEDURY WYCOFANIA, ZNAKOWANIE I ETYKIETOWANIE

1. Możliwość śledzenia (*traceability*)
2. Procedury wycofania
3. Znakowanie
4. Etykietowanie

XII. URZĘDOWA WERYFIKACJA ZAKŁADOWYCH PROCEDUR KONTROLI CZYSTOŚCI TUSZ WOŁOWYCH/DROBIOWYCH

XIII. SZKOLENIA PERSONELU INSPEKCJI WETERYNARYJNEJ Z ZAKRESU WYMAGAŃ IZRAELA

I. WSTĘP

Niniejsze zalecenia zostały wydane na podstawie poniższych przepisów prawa krajowego:

1. art. 24, ust. 2, pkt. 4 ustawy z dnia 16 grudnia 2005 r. o produktach pochodzenia zwierzęcego, Główny Lekarz Weterynarii jest organem właściwym w zakresie uzgadniania z właściwą władzą państwa trzeciego wymagań weterynaryjnych, jakie powinny być spełnione przy przywozie z państwa trzeciego i wywozie do tego państwa produktów pochodzenia zwierzęcego, w zakresie nieokreślonym w przepisach Unii Europejskiej.

2. art. 6, ust. 2 ww. ustawy, powiatowy lekarz weterynarii, m.in. wykonuje czynności związane ze sprawowaniem nadzoru nad bezpieczeństwem produktów pochodzenia zwierzęcego, w tym nad spełnianiem wymagań określonych przez właściwe organy państw trzecich dla zakładów uprawnionych do wysyłki produktów pochodzenia zwierzęcego do tych państw, chyba że prawodawstwo weterynaryjne lub przepisy dotyczące bezpieczeństwa żywności stanowią inaczej.

3. art. 23, ust. 1 ww. ustawy, w przypadku jeśli powiatowy lekarz weterynarii stwierdzi, że w zakładzie nie są spełniane wymagania określone przez państwo trzecie, wówczas w zależności od stopnia stwierdzonego uchybienia wydaje decyzje administracyjne nakazujące usunięcie uchybień lub zakazujące produkcji na rynek państwa trzeciego niektórych rodzajów produktów pochodzenia zwierzęcego, lub zakazujące wprowadzania partii produktów pochodzenia zwierzęcego na rynek państwa trzeciego, lub zakazujące produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego na rynek państwa trzeciego.

Ponadto w ww. decyzjach, powiatowy lekarz weterynarii może m.in., biorąc pod uwagę rodzaj uchybień oraz stopień zagrożenia, określić termin usunięcia uchybień lub cofnąć uprawnienia do produkcji produktów pochodzenia zwierzęcego na rynek państwa trzeciego.

Niniejsze zalecenia mogą podlegać zmianom w zależności od zmian w przepisach obowiązującego prawa Izraela oraz na prośbę właściwych służb izraelskich (IVSAH).

II. CEL

Niniejsze zalecenia zostały wydane na podstawie art. 13 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. o Inspekcji Weterynaryjnej i opracowane na podstawie przepisów Izraela w związku z koniecznością ujednolicenia zasad postępowania organów Inspekcji Weterynaryjnej w prowadzeniu nadzoru nad zakładami sektora mięsa wołowego i drobiowego zatwierdzonymi do eksportu na rynek Izraela oraz nad zakładami ubiegającymi się o takie zatwierdzenie.

III. OGÓLNE WYMAGANIA DLA URZĘDOWYCH ORGANÓW NADZORU ORAZ ZAKŁADÓW SEKTORA MIĘSA WOŁOWEGO I DROBIOWEGO UPRAWNIONYCH DO EKSPORTU NA RYNEK IZRAELA LUB UBIEGAJĄCYCH SIĘ O UZYSKANIE TAKICH UPRAWNIENI

Wymagania dla zakładów sektora mięsa wołowego i drobiowego uprawnionych do eksportu na rynek Izraela lub ubiegających się o uzyskanie takich uprawnień oraz wymagania dla personelu Inspekcji Weterynaryjnej sprawującego nadzór w takich zakładach zostały określone w następujących aktach prawnych:

1. „Wymagania i procedury przy zatwierdzaniu rzeźni, zakładów rozbioru oraz chłodni do eksportu mięsa i podrobów wołowych do Izraela”
2. „Wymagania izraelskie dla zakładów mięsnych”
3. „Wymagania izraelskie przy zatwierdzaniu rzeźni drobiowych”

4. „Proces solenia tuszek drobiowych, etapy, czas”
5. „Wytyczne IVSAH w sprawie humanitarnego uboju koszernego”
6. „Termin przydatności do spożycia”

UWAGA : Wymagania izraelskie o których mowa w punktach 1-5 powyżej są zamieszczone na stronie internetowej Głównego Inspektoratu Weterynarii wg. ścieżki dostępu: [https://www.wetgiw.gov.pl/-/Handel Import Export – Żywność - Wymagania i świadectwa poszczególnych państw trzecich oraz listy specyficzne- Izrael - Izrael wymagania weterynaryjne](https://www.wetgiw.gov.pl/-/Handel%20Import%20Export-%20Żywność-%20Wymagania%20i%20świadczenia%20poszczególnych%20państw%20trzecich%20oraz%20listy%20specyficzne-%20Izrael-%20Izrael%20wymagania%20weterynaryjne).

7. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 1881/2006 z dnia 19 grudnia 2006 r. ustalające najwyższe dopuszczalne poziomy niektórych zanieczyszczeń w środkach spożywczych.
8. Rozporządzenie (WE) nr 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 28 stycznia 2002 r. ustanawiające ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołujące Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustanawiające procedury w zakresie bezpieczeństwa żywności.
9. Rozporządzenie (WE) nr 852/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie higieny środków spożywczych.
10. Rozporządzenie (WE) nr 853/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. ustanawiające szczególne przepisy dotyczące higieny w odniesieniu do żywności pochodzenia zwierzęcego.
11. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/625 z dnia 15 marca 2017 r. w sprawie kontroli urzędowych i innych czynności urzędowych przeprowadzanych w celu zapewnienia stosowania prawa żywnościowego i paszowego oraz zasad dotyczących zdrowia i dobrostanu zwierząt, zdrowia roślin i środków ochrony roślin, zmieniające rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 999/2001, (WE) nr 396/2005, (WE) nr 1069/2009, (WE) nr 1107/2009, (UE) nr 1151/2012, (UE) nr 652/2014, (UE) 2016/429 i (UE) 2016/2031, rozporządzenia Rady (WE) nr 1/2005 i (WE) nr 1099/2009 oraz dyrektywy Rady 98/58/WE, 1999/74/WE, 2007/43/WE, 2008/119/WE i 2008/120/WE, oraz uchylające rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 854/2004 i (WE) nr 882/2004, dyrektywy Rady 89/608/EWG, 89/662/EWG, 90/425/EWG, 91/496/EWG, 96/23/WE, 96/93/WE i 97/78/WE oraz decyzję Rady 92/438/EWG
12. Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2019/627 z dnia 15 marca 2019 r. ustanawiające jednolite praktyczne rozwiązania dotyczące przeprowadzania kontroli urzędowych produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do spożycia przez ludzi zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/625 oraz zmieniające rozporządzenie Komisji (WE) nr 2074/2005 w odniesieniu do kontroli urzędowych.
13. Rozporządzenie Komisji (WE) nr 2073/2005 w sprawie kryteriów mikrobiologicznych dotyczących środków spożywczych.
14. Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 931/2011 z dnia 19 września 2011 r. w sprawie wymogów dotyczących możliwości śledzenia ustanowionych rozporządzeniem (WE) nr 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady w odniesieniu do żywności pochodzenia zwierzęcego.
15. Rozporządzenie (WE) nr 1760/2000 Parlamentu Europejskiego i Rady z 17 lipca 2000 r. ustanawiające system identyfikacji i rejestracji bydła i dotyczące etykietowania wołowiny i produktów z wołowiny oraz uchylające rozporządzenie Rady (WE) nr 820/97.
16. Rozporządzenie (WE) nr 1/2005 z dnia 22 grudnia 2004 r. w sprawie ochrony zwierząt podczas transportu i związanych z tym działań oraz zmieniające dyrektywy 64/432/EWG i 93/119/WE oraz rozporządzenie (WE) nr 1255/97
17. Rozporządzenie (WE) nr 1099/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 24 września 2009 r. w sprawie ochrony zwierząt podczas ich uśmiercania.
18. Rozporządzenie (WE) nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 21 października 2009 r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi, i uchylającym rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego).

19. Ustawa o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzaniu ścieków z dnia 10 lutego 2017 r. (Dz.U. z 2020 r. poz. 284, z późn. zm.).
20. Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (Dz.U. 2017 r. poz. 2294, z późn. zm.)
21. Rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 21 czerwca 2017 r. w sprawie sposobu postępowania z substancjami niedozwolonymi, pozostałościami chemicznymi, biologicznymi, produktami leczniczymi i skażeniami promieniotwórczymi u zwierząt i w produktach pochodzenia zwierzęcego (Dz.U. 2017 r. poz. 1246, z późn. zm.)

IV. DEFINICJE:

Działania korygujące – są to procedury uruchamiane w momencie, gdy wystąpi odchylenie od limitu krytycznego; muszą zostać opracowane dla każdego CCP, celem naprawy odchylenia i zapewnienia bezpieczeństwa produktu.

Krytyczny punkt kontroli (CCP) – jest to miejsce, etap, czynność w procesie wytwarzania żywności w którym można zastosować kontrolę, aby zapobiec i wyeliminować zagrożenie związane z bezpieczeństwem żywności lub zredukować je do akceptowalnego poziomu.

Limit krytyczny – jest to wartość maksymalna lub minimalna, w granicach której musi być kontrolowane zagrożenie fizyczne, biologiczne lub chemiczne w danym krytycznym punkcie kontroli (CCP), celem zapobiegania, wyeliminowania lub zredukowania do akceptowalnego poziomu możliwości wystąpienia zidentyfikowanego zagrożenia bezpieczeństwa żywności.

Zagrożenie bezpieczeństwa żywności – jest to każdy czynnik biologiczny, chemiczny lub fizyczny w żywności, bądź stan żywności, mogący powodować negatywne skutki dla zdrowia.

Partia – oznacza grupę lub zbiór możliwych do zidentyfikowania produktów, uzyskanych w wyniku danego procesu w praktycznie identycznych warunkach oraz wyprodukowanych w danym miejscu w ramach jednego, określonego okresu produkcji.

Zanieczyszczenia – oznaczają substancje zanieczyszczające, zanieczyszczenia biologiczne oraz ciała obce, szkodniki lub ich części.

System analizy zagrożeń i krytycznych punktów kontroli (Hazard Analysis and Critical Control Points), inaczej „System HACCP” – 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 ograniczania zagrożeń oraz ustalenie działań korygujących.

Weryfikacja systemu HACCP - zastosowanie metod, procedur, badań oraz innych sposobów oceny, dodatkowo wspierających czynności monitorujące, w celu ustalenia, czy środki kontroli zostały wdrożone i czy funkcjonują zgodnie z zamierzeniami. Weryfikacja systemu HACCP obejmuje: walidację, obserwację czynności monitorowania, przegląd zapisów z monitorowania, bezpośrednią obserwację i/lub pomiar środka kontroli, uwierzytelnianie sprzętu kontrolno-pomiarowego, badania mikrobiologiczne, przegląd systemu HACCP w celu potwierdzenia adekwatności jego stosowania. Weryfikacja powinna być procesem ciągłym odbywającym się w trakcie procesu produkcji.

Natomiast ponowna ocena systemu HACCP to sprawdzenie, czy wdrożony plan HACCP jest adekwatny do stanu zakładu (tj. rodzaju produkcji, stosowanych technologii, zatrudnionego personelu); zakład powinien systematycznie oceniać plan co najmniej raz w roku, lub gdy występuje nieprzewidziane zagrożenie lub za każdym razem, gdy występują jakiekolwiek zmiany, które mogą wpłynąć na analizę zagrożeń lub plan HACCP np. zmiana procesu technologicznego, składu surowców, dodatków lub innych czynników wpływających na wyrób końcowy. Działania weryfikacyjne powinny być udokumentowane.

Walidacja systemu HACCP - działania ukierunkowane na udowodnienie, że zaprojektowane elementy planu HACCP są skuteczne, zostały wdrożone do procesu produkcyjnego oraz, że proces konsekwentnie daje produkt spełniający uprzednio określone wymagania; jest to potwierdzenie w oparciu o przedstawienie obiektywnych dowodów, że ogół zaplanowanych czynności, urządzenia, pomieszczenia oraz działania personelu w danym procesie produkcyjnym prowadzą do oczekiwanych rezultatów jakościowych i zapewniają bezpieczeństwo wytwarzanej żywności.

Działanie zapobiegawcze – jest to działanie fizyczne, chemiczne lub inne, które może być wykorzystane do kontroli zidentyfikowanego zagrożenia bezpieczeństwa żywności.

Urządzenie wykorzystywane do prowadzenia monitoringu – jest to urządzenie stosowane do określenia warunków procesu w krytycznym punkcie kontroli.

Wycofanie – to usunięcie z rynku produktów pochodzenia zwierzęcego niezgodnych z wymogami prawa żywnościowego dotyczącymi bezpieczeństwa żywności na skutek decyzji podjętej przez producenta albo odbiorcę albo właściwy organ.

Możliwość śledzenia (traceability) – oznacza możliwość kontrolowania przemieszczania się żywności, paszy, zwierzęcia hodowlanego, lub substancji przeznaczonej do dodania, lub która może być dodana do żywności lub paszy, na wszystkich etapach produkcji, przetwarzania i dystrybucji.

Mięso wołowe - oznacza mięso wołowe świeże, schłodzone i mrożone w postaci tusz, półtuszy, ćwierćtuszy, podrobów, elementów (porcji) uzyskanych w wyniku rozbioru.

Mięso drobiowe - oznacza mięso ptaków utrzymywanych w gospodarstwie, w tym ptaków nieuznawanych za gospodarskie, ale które są utrzymywane tak jak zwierzęta gospodarskie (z wykluczeniem ptaków bezgrzebieniowych) w postaci tuszek, elementów, podrobów, mięsa mielonego oraz mięsa oddzielonego mechanicznie.

Znakowanie - oznacza umieszczenie fizycznego oznakowania na mięsie wołowym lub mięsie drobiowym lub na ich opakowaniach.

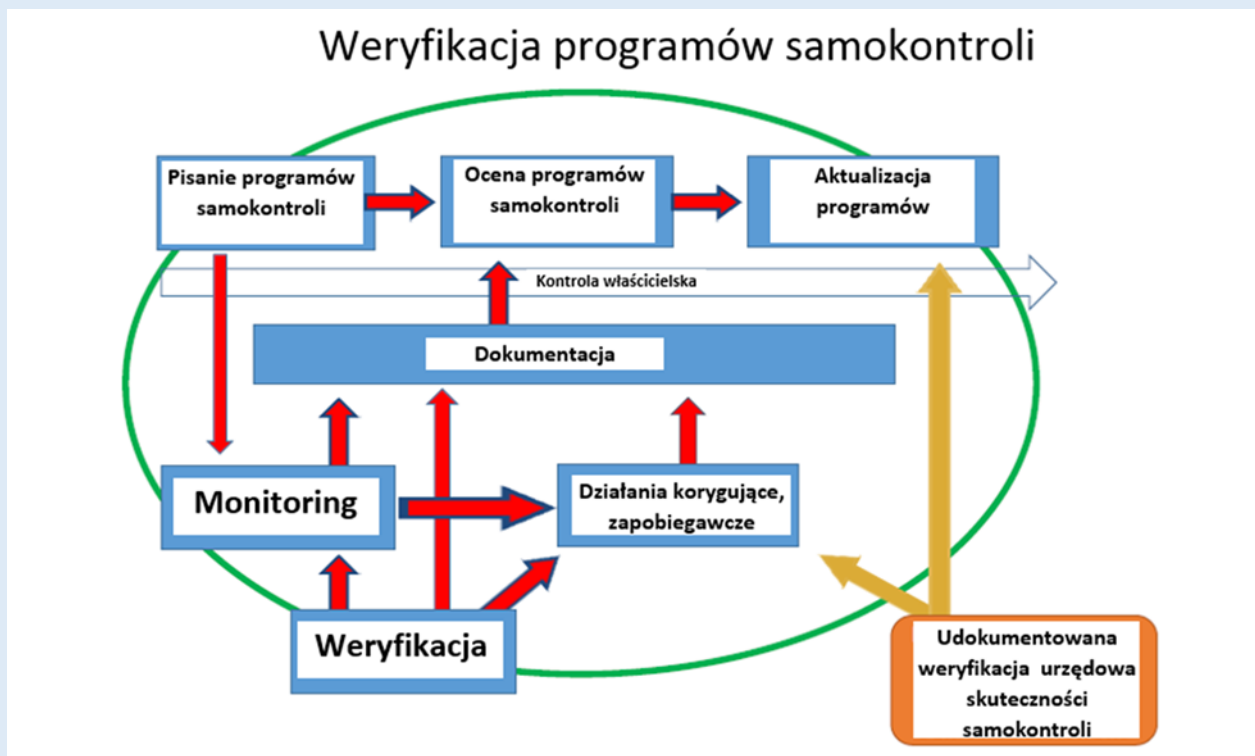
Procedura – określa ogólny tryb postępowania, sposób przeprowadzania działania lub procesu.

Instrukcja – stanowi uzupełnienie i uszczegółowienie procedury, zawiera polecenia wymagające wykonanie ich przez pracownika (np.: Instrukcja stanowiskowa dotycząca sposobu wytrzewiania, usuwania rdzenia itp.).

Termin przydatności do spożycia - oznacza czas przez jaki produkt zachowuje swoje specyficzne cechy (fizyczne, chemiczne i organoleptyczne) i jest bezpieczny do spożycia przez ludzi.

V. SYSTEMY BEZPIECZEŃSTWA ŻYWNOŚCI I ICH URZĘDOWA WERYFIKACJA

Zakłady posiadające lub ubiegające się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela powinny prowadzić oddzielną dokumentację w zakresie prowadzonych systemów bezpieczeństwa żywności tj. SPS, SSOP i HACCP.



A. SPS – STANDARDOWE PROCEDURY SANITARNE

Standardowe Procedury Sanitarne (SPS) dotyczą wszystkich aspektów higienicznych w zakładzie, które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo żywności. Dotyczą one obszarów, które nie mają bezpośredniego kontaktu z żywnością, zwalczania szkodników itp. Dokumentacja SPS obejmuje m.in. bezpieczeństwo środków chemicznych używanych w obszarze przetwarzania żywności, wyniki badań wody używanej przy produkcji, itp. Pewne procedury SPS mogą zostać z wyboru zawarte w programie SSOP lub w planie HACCP. W przypadku, gdy procedury SPS zostaną zawarte w programie SSOP, wówczas wszelkie występujące niezgodności muszą spełniać wymagania regulacyjne dla SSOP. Należy mieć także na względzie, że SPS zawarte w planie HACCP odgrywają istotną rolę podczas realizacji tego planu, gdyż mają zastosowanie w analizie zagrożeń. W takim przypadku SPS muszą być opracowane w formie pisemnej, objęte monitorowaniem i dokumentowane. Dokumentacja ta bowiem musi uzasadniać decyzje osiągnięte w analizie zagrożeń. Jeśli procedury SPS odnoszą się do zapisów związanych z systemem HACCP lub programem SSOP, wówczas dokumentacja taka musi być udostępniana personelowi Inspekcji Weterynaryjnej, celem jej weryfikacji. Personel Inspekcji Weterynaryjnej ustala wówczas zgodność takich procedur poprzez obserwację warunków panujących w zakładzie.

1. Obszar i wyposażenie zakładu

a) **Otoczenie zakładu i kontrola szkodników** (*Uwaga: patrz Część E pkt. 38 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik*

nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt 2 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi **Załącznik nr 2** do niniejszych zaleceń).

Otoczenie zakładu powinno być uporządkowane i utrzymane w taki sposób, aby nie prowadziło do wytworzenia niehigienicznych warunków i zapobiegało wprowadzaniu brudu oraz przenikaniu owadów i gryzoni do pomieszczeń. Czynniki wpływające na wytworzenie niehigienicznych warunków w otoczeniu zakładu to m.in.: nieutwardzone i w złym stanie technicznym drogi dojazdowe; niewłaściwy sposób odprowadzenia wód opadowych co wpływa na tworzenie się zastoiny wody i błota; wycieki i zanieczyszczenia powstałe w wyniku wypadku zwierząt, odbioru ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego i innych odpadów; krzyżowanie się dróg dojazdowych i wyjazdowych, krzyżowanie się strefy czystej z brudną, teren nieogrodzony i niezabezpieczony przed dostępem osób postronnych i zwierząt; szczelność budynku.

Ponadto zakłady posiadające lub ubiegające się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela muszą posiadać na miejscu wdrożony program zwalczania szkodników, aby zapobiegać zagnieżdżaniu i rozmnażaniu się szkodników na terenie zakładu oraz wewnątrz pomieszczeń. Substancje stosowane do zwalczania szkodników muszą być skuteczne oraz stosowane i przechowywane w taki sposób, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia produktu. Osoby wykonujące zabiegi zwalczania szkodników powinny posiadać odpowiednie kwalifikacje.

UWAGA 1: Zakład powinien opracować dokument dotyczący zabezpieczenia obiektu przed występowaniem szkodników, w którym będzie mowa o monitorowaniu szkodników, a nie tylko o trutkach służących do ich zwalczania.

UWAGA 2: Szczególną uwagę należy zwrócić na takie aspekty jak (ale nie wyłącznie): śmieci i miejsca gromadzenia odpadów, drenaż, zabezpieczenia przed dostępem zwierzęcy z zewnątrz, zanieczyszczenia placu po odbiorze nieczystości płynnych, składowanie sprzętu, zastoiny wody opadowej, miejsca schronienia dla szkodników.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 1a):

1. Czy wszystkie zewnętrzne obszary i budynki należące do zakładu utrzymywane są w sposób zapobiegający przenikaniu, bytowaniu i rozmnażaniu się szkodników?
2. Czy wszystkie obszary i pomieszczenia w obrębie zakładu utrzymywane są w sposób zapobiegający przenikaniu, bytowaniu i rozmnażaniu się szkodników?
3. Czy zakład posiada wdrożony program zwalczania szkodników?
4. Czy zakład posiada pisemny program zwalczania szkodników stanowiący część SSOP?
5. W przypadku, gdy program zwalczania szkodników stanowi część SSOP, czy zakład monitoruje ten program?
6. Czy zakład posiada w swojej ewidencji dokumentację na temat bezpieczeństwa substancji stosowanych do zwalczania szkodników?
7. Czy dokumentacja w ewidencji zawiera informację o sposobie użytkowania substancji do zwalczania szkodników?
8. Czy substancje do zwalczania szkodników stosowane są zgodnie z warunkami i ich przeznaczeniem?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 1a):

1. Wokół zakładu i wewnątrz zakładu znajdują się obszary, które umożliwiają zagnieżdżanie, przenikanie lub rozmnażanie się szkodników. Mogą one obejmować wysokie chwasty, oczka wodne, porzucony sprzęt, nieprawidłowo użytkowane zbiorniki na śmieci lub podobne sytuacje w sąsiedztwie zakładu.
2. Istnieją dowody obecności lub działalności szkodników wewnątrz zakładu (np. odchody gryzoni lub owady w obszarze produkcji).
3. Zakład nie jest w stanie wykazać, że substancje stosowane do zwalczania szkodników są skuteczne oraz stosowane i przechowywane w taki sposób, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia produktu.
4. Pracownicy zakładu nie używają substancji do zwalczania szkodników zgodnie z instrukcją na etykiecie.

b) Konstrukcja (*Uwaga: patrz Część E pkt. 39 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt 3 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Budynki zakładu, włączając ich strukturę i pomieszczenia muszą mieć solidną konstrukcję, powinny być utrzymane w dobrym stanie oraz mieć wystarczający rozmiar w stosunku do prowadzonej produkcji, celem umożliwienia prowadzenia obróbki, przenoszenia i składowania produktu. Ściany, posadzki i sufity muszą być wykonane z materiałów trwałych, gładkich (ale w przypadku podłóg nie śliskich) oraz łatwych do czyszczenia i dezynfekowania w miarę potrzeby.

Ściany, posadzki, sufity, drzwi, okna i inne otwory zewnętrzne w zakładzie muszą być skonstruowane i utrzymane w taki sposób, aby zabezpieczyć przed wtargnięciem szkodników (np. owadów, gryzoni, ptaków), a także zanieczyszczeń zewnętrznych z otaczającego środowiska (dym, pył, kurz). Pomieszczenia, w których produkty jadalne są poddawane obróbce, przetwarzane lub magazynowane, muszą być w niezbędnym stopniu oddzielone i wyodrębnione od obszarów przeznaczonych dla produktów niejadalnych w stopniu zapobiegającym zanieczyszczeniu produktów jadalnych.

UWAGA: *Dokonując sprawdzenia konstrukcji zakładu szczególną uwagę należy zwrócić na takie aspekty jak (ale nie wyłącznie):*

- *nachylenie podłogi powinno wynosić przynajmniej 1: 60, aby umożliwić sprawne osuszanie;*
- *kanały wentylacyjne zabezpieczone siatkami, uniemożliwiające przedostanie się gryzoni*
- *odpływy powinny zawierać filtry, syfony i zawory zwrotne,*
- *pomieszczenia produkcyjne powinny być szczelne i zabezpieczone przed przedostaniem się szkodników,*
- *w przypadku okien, w których występuje konieczność ich otwierania – powinny być zamocowane siatki przeciw owadom.*
- *futryny i drzwi powinny być wykonane z materiału, łatwego do czyszczenia i dezynfekowania w miarę potrzeby*
- *obszary produkcyjne powinny być oddzielone ścianami,*
- *ściany powinny być pokryte, do wysokości co najmniej 2,4 metrów gładkim, łatwym do czyszczenia i odkażania, nieprzepuszczalnym materiałem w jasnym kolorze.*

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 1b):

1. Czy ściany, podłogi i sufity są solidne i umożliwiają przeprowadzenie odpowiednich napraw oraz czy są wykonane z materiałów odpornych na wilgoć i czy są czyszczone i odkażane tak często, jak jest to konieczne?
2. Czy obiekty, pomieszczenia utrzymywane są w dobrym stanie?
3. Czy pomieszczenia są na tyle duże, aby umożliwić przetwarzanie, obróbkę i przechowywanie produktu?
4. Czy ściany, podłogi, sufity, drzwi, okna i inne otwory zewnętrzne są skonstruowane i utrzymywane w sposób zapobiegający przedostawaniu się szkodników takich jak owady i gryzonie? Czy okna właściwie się zamykają?
5. Czy pomieszczenia, w których produkty jadalne są poddawane obróbce, przetwarzane lub magazynowane są oddzielone od obszarów przeznaczonych dla produktów niejadalnych w stopniu zapobiegającym zanieczyszczeniu produktów jadalnych?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 1b):

1. Struktura pomieszczeń zakładu stwarza niehigieniczne warunki lub powoduje zafałszowanie produktu, ponieważ ich konstrukcja nie jest solidna, nie podlegają one naprawom i są one za małe, aby umożliwić przetwarzanie, przenoszenie oraz składowanie produktu w higienicznych warunkach.
2. Zakład nie czyści i nie odkaża ścian, podłóg ani sufitów w celu przeciwdziałania niehigienicznym warunkom.

3. Zakład nie utrzymuje ścian, podłóg, sufitów, drzwi, okien i innych otwierających się na zewnątrz elementów w czystości i w takim stanie, aby nie dopuścić do pojawienia lub wnikania szkodników (np. owadów, gryzoni, ptaków), a także zanieczyszczeń zewnętrznych z otaczającego środowiska (dym, pył, kurz).

4. Zakład nie przenosi, nie przetwarza, ani nie składa produktów jadalnych i niejadalnych w sposób zapobiegający powstawaniu warunków niehigienicznych. Zakład nie wdrożył odpowiednich środków w celu zapobiegania zakażeniom krzyżowym pomiędzy produktami niejadalnymi i jadalnymi. Takie środki mogą obejmować oddzielne obszary przetwarzania, przenoszenia lub składowania artykułów niejadalnych, celem zapobiegania zakażeniom krzyżowym.

c) Oświetlenie (*Uwaga: patrz Część E pkt. 40 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 4 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” – stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Pomieszczenia w zakładzie powinny posiadać oświetlenie naturalne lub sztuczne, które powinno odpowiadać wymaganiom bezpieczeństwa i higieny pracy. Jednakże dobre praktyki zalecają eliminowanie okien w halach produkcyjnych, ze względu na możliwość przedostania się szkodników lub w razie uszkodzenia - przedostania się szkła do produktu.

Punkty oświetlenia elektrycznego powinny mieć nietłukące się osłony, chroniące żywność przed odpryskami szkła w przypadku stłuczenia żarówek lub kloszy oraz mieć konstrukcję umożliwiającą ich łatwe czyszczenie. Lampy powinny mieć odpowiednie natężenie światła na każdym stanowisku pracy. Oświetlenie musi być dobrej jakości, tj. nie powinno zmieniać barw, a jego natężenie powinno być adekwatne do funkcji pomieszczeń. Różne obszary produkcyjne wymagają specyficznych dla siebie parametrów oświetlenia, np. powinno być ono bardziej intensywne w obszarach zakładu, w których: żywność jest poddawana badaniu, poddawana obróbce, przetwarzana lub składowana; odbywa się czyszczenie sprzętu i narzędzi; znajdują się szatnie, toalety i umywalki.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 1c):

1. Czy natężenie i jakość oświetlenia jest odpowiednie dla pracowników zakładu i umożliwia ustalenie, że przetwarzane, poddawane obróbce, przechowywane lub badane produkty nie są zafałszowane, a warunki higieniczne są utrzymane?
2. Czy natężenie i jakość oświetlenia w zakładzie jest odpowiednia, aby ustalić, że sprzęt i narzędzia są właściwie czyszczone?
3. Czy natężenie i jakość oświetlenia jest odpowiednia w umywalniach, szatniach i toaletach, celem ustalenia, że warunki higieniczne zostały zachowane?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 1c):

1. Sytuacja, gdy jedno ze światel nie działa i z powodu braku tego światła pracownicy zakładu nie są w stanie zachować higienicznych warunków lub też wykryć zafałszowania produktu.
2. Sytuacja, gdy oświetlenie jest nieodpowiednie przy CCP zero tolerancji dla zanieczyszczeń kałowych i pracownicy zakładu nie mogą ustalić, czy obecne jest zanieczyszczenie na produkcie.

d) Wentylacja (*Uwaga: patrz Część E pkt. 41 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 5 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” – stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Wentylacja powinna zapobiegać powstawaniu skroplin i eliminować zapachy/opary powstające w trakcie produkcji

UWAGA 1: Zakład powinien opracować procedurę w zakresie nadzoru nad skroplinami (tzw. mapowanie miejsc występowania skroplin w zakładzie).

Dokument ten powinien uwzględniać sposób w jaki zakład zapobiega tworzeniu się skroplin oraz opisywać działania korygujące jakie są podejmowane w przypadku ich wystąpienia to jest analizę ryzyka, miejsca predysponujące do powstawania skroplin, sposób monitorowania, zapobiegania i prowadzenia działań korygujących.

W przypadku częstego występowania skroplin, zakład powinien zwiększyć częstotliwość bieżącego nadzoru nad skroplinami oraz wprowadzić okresową ocenę wyników prowadzonych dziennych kontroli celem wyznaczenia miejsc predylekcyjnych do występowania skroplin i ich usuwania. Należy sprawdzić, czy zostały podjęte działania zapobiegawcze w celu uniknięcia powtarzania się tej niezgodności. Pracownicy powinni zostać przeszkoleni z procedury dotyczącej nadzoru nad skroplinami, a szkolenie z tego zakresu powinno zostać udokumentowane.

UWAGA 2: Należy zauważyć, że powstawanie skroplin może być związane z:

- osiągnięciem na skutek schładzania stanu przesylenia parą wodną zawartą w powietrzu tj. poniżej temperatury punktu rosy,
- dużym zagęszczeniem stanowisk pracy.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 1d):

1. Czy wentylacja jest na tyle skuteczna, aby wyeliminować tworzenie się skroplin?
2. Czy wentylacja jest na tyle odpowiednia, aby zwalczać niewłaściwe zapachy i opary, które mogłyby zafałszować produkt lub zamaskować zapach zepsutego lub w inny sposób zafałszowanego produktu?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 1d):

1. Wentylacja nie jest wystarczająca w celu eliminacji oparów lub nieprzyjemnych zapachów, a produkt może zostać wskutek tego zafałszowany.
2. Wentylacja jest niewystarczająca, aby wyeliminować tworzenie się skroplin

e) Instalacja wodno-kanalizacyjna (*Uwaga: patrz Część E pkt. 42 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a,b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 6 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

System wodno-kanalizacyjny powinien być zainstalowany i utrzymany w taki sposób, aby:

- dostarczać wystarczającą ilość wody do określonych pomieszczeń w całym zakładzie,
- odpowiednio odprowadzać ścieki i płynne odpady z zakładu,
- zapobiegać zafałszowaniu produktu, dostaw wody, sprzętu i urządzeń oraz powstawaniu niehigienicznych warunków,
- zapewniać odpowiedni drenaż podłóg w poszczególnych strefach, w których w trakcie produkcji na posadzkę wylewana jest woda lub inne płynne odpady, bądź prowadzone są zabiegi mycia i dezynfekcji na mokro. Odpływy powinny zawierać filtry i syfony,
- uniemożliwiać cofanie się cieczy oraz zapobiegać połączeniom krzyżowym między rurociągami, które odprowadzają ścieki lub odpady w formie płynnej a rurociągami, które doprowadzają wodę do produkcji,
- uniemożliwiać cofanie się gazów ściekowych.

UWAGA: W ramach kontroli przedoperacyjnej przeprowadzanej przez personel Inspekcji Weterynaryjnej, należy zweryfikować podłączenie wody odprowadzanej z umywalek bezpośrednio do kanalizacji. Ponadto konieczne jest sprawdzenie, czy umywalki i sterylizatory są oznakowane na planie technologicznym. Oznakowanie to powinno odpowiadać oznakowaniu określonego w planie technologicznym zakładu.

f) Ścieki (*Uwaga: patrz Część E pkt. 42 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 6 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Ścieki należy odprowadzać do kanalizacji oddzielonej od innych linii odpływowych lub odprowadzać je w inny sposób, wystarczający do zapobieżenia cofaniu się ścieków do obszarów, gdzie odbywa się przetwarzanie, przenoszenie, obróbka lub przechowywanie produktu.

Każdorazowo na żądanie personelu Inspekcji Weterynaryjnej zakład musi udostępnić umowę z firmą zajmującą się zagospodarowaniem odpadów komunalnych, w tym ścieków, wystawioną przez właściwy organ.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarach określonych w pkt. 1(e) i (f):

1. Czy do zakładu dostarczane są wystarczające ilości wody?
2. Czy instalacja wodno-kanalizacyjna właściwie odprowadza ścieki i odpady płynne z zakładu?
3. Czy instalacja wodno-kanalizacyjna zapewnia właściwe odprowadzanie wody z podłóg?
4. Czy instalację wodno-kanalizacyjną zainstalowano w taki sposób, aby zapobiegać cofaniu się ścieków i warunkom przepływu wstecznego oraz połączeniom krzyżowym między rurociągami, które odprowadzają ścieki a rurociągami, które dostarczają wodę dla potrzeb wytwarzania produktu?
5. Czy instalację wodno-kanalizacyjną zainstalowano w taki sposób, aby zapobiegać gromadzeniu się gazów kanalizacyjnych?
6. Czy ścieki odprowadzane są do kanalizacji oddzielonej od innych linii odpływowych lub, czy są odprowadzane w inny sposób, aby zapobiec cofaniu się ścieków do obszarów, gdzie produkt jest przetwarzany, przenoszony lub przechowywany?
7. Czy zakład na żądanie personelu Inspekcji Weterynaryjnej udostępnia umowę z firmą zajmującą się zagospodarowaniem odpadów komunalnych w tym ścieków wystawioną przez właściwy organ?

Przykłady niezgodności w obszarach określonych w pkt. 1(e) i (f):

1. Instalacja wodno-kanalizacyjna nie doprowadza wystarczających ilości wody do zakładu w celu utrzymania higienicznych warunków (np. do mycia narzędzi, sprzętu i rąk, jeżeli jest to konieczne, w celu zachowania higienicznych warunków).
2. Instalacja wodno-kanalizacyjna nie zapewnia właściwego odprowadzenia ścieków lub odpadów płynnych w zakładzie, co powoduje ich gromadzenie się.
3. Instalacja wodno-kanalizacyjna nie zapewnia właściwego odprowadzenia wody z podłóg.
4. Instalacja wodno-kanalizacyjna umożliwia cofanie się cieczy lub nie zapobiega połączeniom krzyżowym, które mogłyby spowodować wytworzenie niehigienicznych warunków lub doprowadzić do zafałszowania produktu (np. pomiędzy rurociągami, które odprowadzają odpady w stanie płynnym lub ścieki, a rurociągami, które doprowadzają wodę do produkcji).
5. Instalacja wodno-kanalizacyjna nie zapobiega cofaniu się gazów ze ścieków.
6. System kanalizacyjny umożliwia cofanie się ścieków do miejsc, w których produkt jest przetwarzany, przenoszony lub składowany.
7. Zakład na żądanie personelu Inspekcji Weterynaryjnej nie udostępnia umowy z firmą zajmującą się zagospodarowaniem odpadów komunalnych w tym ścieków wystawioną przez właściwy organ.

g) Zaopatrzenie w wodę (*Uwaga: patrz Część E pkt. 43 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 7 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Woda stosowana w zakładzie do produkcji żywności oraz do utrzymania zakładu w czystości powinna spełniać wymagania dla wody pitnej, celem zapewnienia, że środki spożywcze nie zostały zanieczyszczone. Tylko z takiej wody mogą być również wytwarzane para wodna lub lód stosowane w procesach produkcji i wchodzące w kontakt z żywnością. W przypadku wody niezdatnej do picia, używanej np. do celów przeciwpożarowych, chłodzenia, pozyskiwania pary, innej niż ta o której mowa powyżej, musi być ona prowadzona w oddzielnych systemach, łatwo rozpoznawalnych (oznakowanych)

i nie mających połączeń ani jakichkolwiek możliwości powrotu do systemów wodny pitnej. Wszystkie rurociągi dla wody pitnej powinny być instalowane w sposób wykluczający występowanie ślepych zakończeń i zastoju wody. Zamontowane zawory zwrotne zlokalizowane przed baterią (kranem) oraz krany zakończone węzami przeciwdziałają możliwości wstecznego zassania i są oznakowane zgodnie z projektem wodno-kanalizacyjnym zakładu.

Wodę bieżącą zgodną z przepisami w zakresie wody zdatnej do spożycia, posiadającą odpowiednią temperaturę i znajdującą się pod niezbędnym ciśnieniem, należy dostarczać do wszystkich obszarów, tam, gdzie jest to wymagane (dla potrzeb przetwarzania produktu, czyszczenia pomieszczeń i sprzętu, narzędzi i materiałów opakowaniowych, urządzeń sanitarnych dla pracowników, itp.).

Zakład powinien udokumentować jakość wody tzn. posiadać wystawione przez właściwy organ nadzoru orzeczenie o przydatności wody do spożycia wydawane na podstawie przeprowadzonych badań jakości wody, zgodnie z zapisami Rozporządzenia Ministra z dnia 7 grudnia 2017 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi.

Zakład powinien również udokumentować sposób uzdatniania wody np. lampy UV, ozonowanie, oznaczenie resztkowego chloru. Jeśli zakład korzysta z prywatnej studni dla potrzeb zaopatrzenia w wodę, musi udostępnić, co najmniej co pół roku na żądanie personelu Inspekcji Weterynaryjnej dokumentację potwierdzającą, przydatność wody do spożycia.

Zgodnie z krajowymi przepisami, w Polsce nadzór nad jakością wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi sprawują organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej na zasadach określonych w przepisach o Państwowej Inspekcji Sanitarnej. Natomiast wymagania w zakresie parametrów mikrobiologicznych i fizyko-chemicznych dla wody zdatnej do użycia wskazano w Rozporządzeniu Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi.

Ponadto zakłady posiadające lub ubiegające się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela są zobowiązane do spełnienia określonych specyficznych wymagań izraelskich w zakresie badań wody tj.:

- zawartość resztkowego chloru – nieprzekraczająca 0,5 ppm;
- liczba bakterii *E.coli* - mniej niż 1 kolonia/100ml wody w co najmniej 95% badanych próbek w skali roku.

Zgodnie z wymaganiami Izraela, próbki wody w kierunku wymagań mikrobiologicznych należy pobierać co tydzień z różnych miejsc w zakładzie. Pozytywne próbki powinny zawierać nie więcej niż 3 kolonie/100 ml. Próbki przekraczające limit 3 kolonii/100 ml lub dwie pozytywne próbki pod rząd z tego samego źródła muszą być przebadane ponownie. Konieczne jest wtedy podjęcie natychmiastowych kroków w celu zlokalizowania i usunięcia źródła zanieczyszczenia, a także szczegółowe udokumentowanie ich w protokole. Jednocześnie koniecznym jest podjęcie działań celem zapewnienia bezpieczeństwa produkowanej żywności.

Badania wody w podanych wyżej kierunkach powinny być wykonywane w laboratoriach wchodzących w skład systemu laboratoriów urzędowych, obejmujących laboratoria akredytowane.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 1g):

1. Czy ilości doprowadzanej wody są odpowiednie do potrzeb zakładu?
2. Czy zakład korzysta z własnego ujęcia wody, czy też z wody dostarczonej przez właściwe przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne (dokument wydany przez państwowego powiatowego inspektora sanitarnego, potwierdzający przydatność wody do spożycia) ?
3. W przypadku zakładu korzystającego z własnego ujęcia wody, czy częstotliwość pobierania próbek badań jest zgodna z załącznikiem 1 do rozporządzenia Ministra Zdrowia?
4. W przypadku zakładu korzystającego z wody dostarczanej przez przedsiębiorstwo zewnętrzne, czy posiada on harmonogram pobierania próbek wody z „punktów zgodności” tj. „punktów czerpalnych”?
5. Czy harmonogram badań wody został zaakceptowany przez właściwe organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej?
6. Czy zakład posiada opracowane pisemne procedury sposobu pobierania próbek wody do badań?

UWAGA: *Próbki wody mogą pobierać osoby posiadające kwalifikacje w tym zakresie.*

7. Czy zakład przechowuje ocenę jakości przydatności wody do spożycia ?
8. Czy krany zakończone węzami wyposażone są w zawory zwrotne, a węże zakończone odpowiednimi końcówkami, oraz czy węże znajdują się na zwijaczach?
9. W przypadku wody niezdatnej do picia, czy jest ona prowadzona w oddzielnych systemach – łatwo rozpoznawalnych (oznakowanych) i nie mających połączeń ani jakichkolwiek możliwości powrotu do systemów wodny pitnej?
12. Czy wszystkie rurociągi instalacji wodnej są zainstalowane w sposób wykluczający występowanie ślepych zakończeń?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 1g) :

1. Ilości doprowadzanej wody są nieodpowiednie do potrzeb zakładu.
2. Ujęcie wody zakładu nie zapewnia właściwego ciśnienia wody, przy odpowiedniej temperaturze, we wszystkich miejscach, gdzie jest to wymagane na przykład, w przypadku przetwarzania produktu, w przypadku czyszczenia pomieszczeń, sprzętu i urządzeń oraz materiałów do pakowania, pracowników i stanowisk sanitarnych.
3. Zakład nie posiada wyników badań wody z własnego ujęcia lub wyników badań wykonanych przez przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne.
4. Brak akceptacji harmonogramu badań wody przez właściwe organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej.
5. Zakład nie posiada pisemnych procedur sposobu pobierania próbek wody do badań.

UWAGA 1: *Główny Inspektorat Weterynarii podczas kontroli okresowych sprawdza, czy zakład właściwie wdraża program badania wody oraz czy personel Inspekcji Weterynaryjnej przeprowadza swoje zadania w odniesieniu do weryfikacji w zakresie jakości wody, zgodnie ze stosowanymi wymaganiami. W każdym przypadku odchyień od wymogów w zakresie jakości wody, personel Inspekcji Weterynaryjnej wystawia formularz NR i żąda od zakładu podjęcia działań naprawczych i zapobiegawczych. Wszystkie niezgodności oraz działania naprawcze zakładu muszą być udokumentowane.*

UWAGA 2: *Należy zweryfikować, czy projekt technologiczny zakładu uwzględnia instalację wodno – kanalizacyjną z ponumerowanymi, zaznaczonymi punktami poboru wody (punktami czerpalnymi). Ponadto należy sprawdzić, czy zakład posiada: umowę z przedsiębiorstwem wodociągowo – kanalizacyjnym w przypadku, gdy korzysta z wody dostarczanej przez to przedsiębiorstwo, kopię decyzji PPIS w odniesieniu do laboratorium badającego wodę, procedurę dotyczącą badania wody, określającą m.in. wzór protokołu pobierania próbek, harmonogram badań wody, w którym też powinny być ujęte wszystkie punkty czerpalne, rejestr sprawozdań z badań. Jeśli zakład korzysta z własnego ujęcia wody, wówczas powinien posiadać stosowną dokumentację wydaną przez właściwe organy Inspekcji Sanitarnej potwierdzającą, że woda nadaje się do picia i jest odnawiana minimum dwa razy w roku.*

h) Szatnie, toalety, umywalki (**Uwaga:** patrz Część E pkt. 44 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi **Załącznik nr 1a, 1b** do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 8 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi **Załącznik nr 2** do niniejszych zaleceń).

Powinna zostać zapewniona wystarczająca ilość szatni, toalet i pisuarów, które są odpowiednich rozmiarów, dogodnie usytuowane oraz utrzymane w dobrym stanie higienicznym i technicznym, celem zapewnienia czystości pracowników operujących produktem. Powinny być one oddzielone od pomieszczeń, w których odbywa się obróbka, przetwarzanie i składowanie produktu. Umywalki bezdotykowe powinny być zaopatrzone w bieżącą ciepłą i zimną wodę, mydło oraz ręczniki, powinny być usytuowane w pobliżu toalet oraz w takich miejscach w zakładzie, w których konieczne jest utrzymanie czystości pracowników operujących produktem. Pojemniki na odpady i śmieci powinny być skonstruowane i utrzymane w taki sposób, żeby zapewniać ochronę przed wytworzeniem niehigienicznych warunków i zafałszowaniem produktu.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 1h):

1. Czy liczba i wielkość szatni, pomieszczeń z toaletami, pisuarów i umywalek jest wystarczająca, czy są one dogodnie usytuowane i utrzymane w dobrym stanie higienicznym i technicznym?
2. Czy szatnie, toalety i pisuary są oddzielone od pomieszczeń i oddziałów, w których odbywa się przetwarzanie, przechowywanie lub obróbka produktów?
3. Czy umywalki z bieżącą ciepłą i zimną wodą, mydło i ręczniki znajdują się w pomieszczeniach z toaletami i pisuarami lub w ich pobliżu oraz w innych miejscach w zakładzie, gdzie jest to konieczne?
4. Czy pojemniki na śmieci i odpadki są skonstruowane i utrzymywane w dobrym stanie technicznym i higienicznym?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 1h):

1. Szatnie i toalety w zakładzie nie są w wystarczającej ilości, wystarczającego rozmiaru ani nie znajdują się w odpowiednim miejscu, aby pracownicy mogli z nich korzystać, nie powodując niehigienicznych warunków w momencie powrotu do miejsc produkcji.
2. Szatnie i toalety nie są utrzymane w stanie higienicznym ani nie są regularnie naprawiane. Na przykład, wylewające toalety, zatkane odpływy, nagromadzone śmieci na podłodze stanowią przypadki niezgodności.
3. Szatnie, toalety i pisuary nie są oddzielone od pomieszczeń i oddziałów, w których produkty są przetwarzane, składowane lub przenoszone.
4. Zakład nie posiada wystarczającej liczby umywalek w toaletach lub w ich pobliżu, ani w żadnym innym miejscu, aby pracownicy mogli umyć ręce po skorzystaniu z toalety lub umyć rękawice w momencie pobudzenia się podczas wykonywania czynności.
5. Umywalki nie posiadają wody o odpowiedniej temperaturze ani mydła umożliwiającego odpowiednie mycie rąk, rękawic czy narzędzi.
6. Przy umywalkach brak jest ręczników ani żadnych innych urządzeń umożliwiających pracownikom osuszenie rąk przed powrotem do pracy.
7. Pojemniki na nieczystości i śmieci są skonstruowane i utrzymane w stanie, który nie zapobiega wystąpieniu niehigienicznych warunków.

2. Sprzęt i urządzenia (*Uwaga: patrz Część E pkt. 45 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 10 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Sprzęt i urządzenia używane do przetwarzania muszą być:

- wykonane z takich materiałów i być skonstruowane w taki sposób, aby umożliwić dokładne ich czyszczenie oraz gwarantować, że ich użytkowanie nie przyczynia się do zafałszowania produktu podczas jego przetwarzania, obróbki i składowania,
 - utrzymane we właściwym stanie higienicznym, aby uniknąć zafałszowania produktu,
 - skonstruowane, umiejscowione i obsługiwane w taki sposób, żeby umożliwiać kontrolę personelowi Inspekcji Weterynaryjnej, celem ustalenia, że są one we właściwym stanie higienicznym.
- Pojemniki wykorzystywane do składowania produktów niejadalnych muszą być wykonane z takich materiałów i skonstruowane w taki sposób, żeby ich użycie nie spowodowało zafałszowania jakiegokolwiek produktu jadalnego lub nie doprowadziło do wytworzenia niehigienicznych warunków. Pojemniki takie nie mogą być wykorzystywane do składowania jakichkolwiek produktów jadalnych i muszą być oznakowane w widoczny i wyraźny sposób określający ich dozwolone użycie.

UWAGA: W zależności od wykorzystania i przeznaczenia sprzętu/urządzeń w zakładzie należy zastosować odpowiedni materiał, np. stal kwasoodporna lub tworzywo.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 2:

1. Czy sprzęt i urządzenia stosowane do przetwarzania lub innego rodzaju obróbki produktu jadalnego lub jego składników są wykonane z takich materiałów i mają taką konstrukcję, żeby można było łatwo je czyścić?
2. Czy sprzęt lub urządzenia są skonstruowane, usytuowane i użytkowane w sposób, który uniemożliwia personelowi kontrolnemu przeprowadzenie ich inspekcji w zakresie stanu higienicznego?
3. Czy pojemniki stosowane do przechowywania produktów niejadalnych są wykonane z materiałów, które można utrzymywać w dobrym stanie higienicznym?
4. Czy pojemniki stosowane do przechowywania produktów niejadalnych są oznaczone w widoczny i wyraźny sposób, aby zidentyfikować ich dopuszczalne zastosowanie?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 2 :

1. Sprzęt i urządzenia używane do przetwarzania i przenoszenia produktów i składników jadalnych są skonstruowane z takich materiałów lub w taki sposób, który uniemożliwia ich dokładne czyszczenie. Personel Inspekcji Weterynaryjnej oprze wyżej wymieniony wniosek na obserwacji, że zakład nie jest w stanie dokładnie oczyścić jednej lub kilku sztuk sprzętu bądź narzędzi.
2. Sprzęt lub urządzenia są skonstruowane, umiejscowione lub użytkowane w taki sposób, który uniemożliwia personelowi kontrolnemu zbadanie higienicznego stanu sprzętu lub urządzeń.
3. Pojemniki używane do składowania niejadalnych produktów są skonstruowane lub utrzymywane w sposób umożliwiający wystąpienie niehigienicznych warunków.
4. Pojemniki używane do składowania produktów niejadalnych nie są oznakowane w widoczny i wyraźny sposób określający, że są przeznaczone dla takich produktów.

3. Czynności sanitarne (*Uwaga: patrz Część E pkt. 46 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 9 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

W ramach realizowanych w zakładzie procedur przedoperacyjnych wszystkie powierzchnie, które będą miały kontakt z żywnością w trakcie produkcji, włączając powierzchnie sprzętu i urządzeń mających kontakt z żywnością, muszą być czyszczone i odkażane z taką częstotliwością, jaka jest niezbędna do zapobieżenia wytworzenia się niehigienicznych warunków i uniemożliwienia zafałszowania produktu. Ponadto wszystkie nie wchodzące w kontakt z żywnością pomieszczenia, powierzchnie stanowisk, sprzętu i urządzeń w zakładzie w trakcie działań operacyjnych muszą być czyszczone i odkażane z taką częstotliwością, jaka jest niezbędna do zapobieżenia wytworzenia się niehigienicznych warunków i uniemożliwienia zafałszowania produktu,

UWAGA: *Należy mieć na względzie, że urzędowa weryfikacja poprzez bezpośrednią obserwację powinna dotyczyć również tych obszarów zakładu, które nie mają kontaktu z żywnością (np. magazyny opakowań, magazyny przypraw, pomieszczenia działu technicznego, pomieszczenia socjalne mistrzów i brygadzystów), a które również muszą być utrzymywane w odpowiednim stanie higienicznym, aby zapobiec zafałszowaniu produktu.*

Środki chemiczne stosowane do czyszczenia i odkażania, środki pomocnicze stosowane przy przetwarzaniu żywności oraz inne środki chemiczne używane w zakładzie muszą być bezpieczne oraz skuteczne, w odniesieniu do warunków, w których są wykorzystywane. Takie środki chemiczne muszą być używane, przygotowywane i składowane w taki sposób, żeby nie doprowadzić do zafałszowania produktu lub wytworzenia niehigienicznych warunków. Dokumentacja uzasadniająca bezpieczeństwo stosowanych środków chemicznych w środowisku przetwarzania żywności musi zostać udostępniona do oceny personelowi Inspekcji Weterynaryjnej,

Produkt musi być zabezpieczony przed zafałszowaniem w trakcie całego procesu przetwarzania, składowania, załadunku i wyładunku oraz podczas transportu z zakładu zatwierdzonego.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 3:

1. Czy w ramach realizowanych w zakładzie procedur przedoperacyjnych i śródoperacyjnych wszystkie wchodzące w kontakt żywnością powierzchnie sprzętu i urządzeń są czyszczone i odkażane tak często jak jest to konieczne, aby zapobiec wytworzeniu niehigienicznych warunków i zafałszowaniu produktu?
2. Czy wszystkie nie wchodzące w kontakt z żywnością powierzchnie sprzętu i urządzeń są czyszczone i odkażane tak często, jak jest to konieczne, aby zapobiec wytworzeniu niehigienicznych warunków i zafałszowaniu produktu?
3. Czy środki czyszczące i odkażające, substancje wspomagające przetwarzanie oraz inne środki chemiczne wykorzystywane przez zakład są bezpieczne i skuteczne z zachowaniem warunków ich stosowania?
4. Czy zakład posiada dokumentację uzasadniającą bezpieczeństwo stosowania środka chemicznego w środowisku przetwarzania żywności?
5. Czy zakład zabezpiecza produkt przed zafałszowaniem podczas przetwarzania, obróbki, przechowywania, załadunku i rozładunku oraz podczas transportu z zakładów zatwierdzonych?
6. Jeśli zakład stosuje rozszerzone procedury czyszczenia czy procedury te są zawarte w SSOP?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 3:

1. W ramach realizowanych w zakładzie procedur przedoperacyjnych i śródoperacyjnych powierzchnie stanowisk, sprzętu lub urządzeń wchodzących w kontakt z żywnością nie są czyszczone i odkażane na tyle często, aby zapobiegać wystąpieniu niehigienicznych warunków i zafałszowaniu produktu.
2. Powierzchnie stanowisk, sprzętu lub urządzeń, które nie mają kontaktu z żywnością nie są czyszczone i odkażane na tyle często, aby zapobiegać wystąpieniu niehigienicznych warunków i zafałszowaniu produktu.
3. Zakład nie jest w stanie przedstawić dokumentacji potwierdzającej bezpieczeństwo każdego ze środków chemicznych, przeznaczonych do wykorzystania w środowisku przetwarzania żywności.
4. Zakład używa, przenosi lub składowe środki czyszczące, środki odkażające, środki wspomagające przetwarzanie i pozostałe substancje chemiczne w sposób niezgodny z zaleceniami producenta lub pozostałymi dokumentami.
5. Zakład nie chroni produktu przed zafałszowaniem podczas przetwarzania, przenoszenia, składowania, załadunku, wyładunku i transportu.
6. Zakład mimo stosowania rozszerzonych procedur czyszczenia nie zawarł ich w SSOP.

UWAGA: W ramach weryfikacji przeprowadzanej przez personel Inspekcji Weterynaryjnej należy rozważyć, gdzie i w jaki sposób zakład zamierza użyć każdego ze środków chemicznych ustalając równocześnie, czy dokumentacja zakładowa potwierdza, że jest on bezpieczny do użycia.

4. Higiena personelu (*Uwaga: patrz Część E pkt. 47 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 11 SPS w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Czystość – wszystkie osoby mające kontakt z produktem, powierzchniami kontaktu z żywnością oraz materiałami do pakowania muszą w trakcie pracy stosować się do praktyk higienicznych, celem zapobieżenia wytworzeniu niehigienicznych warunków i zafałszowaniu produktu.

Odzież – fartuchy oraz inna wierzchnia odzież robocza noszona przez osoby, które mają kontakt z produktem musi być wykonana z materiału jednorazowego użytku lub nadającego się do łatwego czyszczenia. Czysta odzież robocza musi być zakładana na początku każdego dnia roboczego i musi być zmieniana w trakcie dnia tak często jak to konieczne, celem zapobieżenia zafałszowaniu produktu i uniemożliwienia wytworzeniu niehigienicznych warunków.

Kontrola zdrowia pracowników - każda osoba, u której wystąpią objawy choroby zakaźnej, mająca otwartą ranę, włączając oparzenia, otarcia, czyraki, owrzodzenia lub zainfekowane rany lub osoba, która stanowi jakiegokolwiek inne źródło zakażenia mikrobiologicznego, musi zostać wyłączona z jakichkolwiek czynności do momentu poprawy jej stanu, celem zapobieżenia zafałszowaniu produktu i wytworzeniu niehigienicznych warunków.

UWAGA: Przepisy dotyczące higieny pracowników stosuje się zarówno do personelu zakładu jak i personelu Inspekcji Weterynaryjnej.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 4:

1. Czy osoby mające kontakt z produktem, powierzchniami kontaktu z żywnością oraz materiałami opakowaniowymi przestrzegają praktyk higienicznych?
2. Czy fartuchy i inna wierzchnia odzież robocza noszona przez osoby, które mają kontakt z produktem jest wykonana z materiału jednorazowego użytku lub łatwego w czyszczeniu?
3. Czy na początku każdego dnia roboczego pracownicy wkładają czystą odzież i zmieniają ją w ciągu dnia tak często, jak to konieczne?
4. Czy osoby podejrzane o chorobę zakaźną, mające otwarte zmiany na skórze, z włączeniem oparzeń, otarć, czyraków, owrzodzeń, zakażonych ran lub innych nietypowych źródeł zanieczyszczenia mikrobiologicznego są wyłączone ze wszelkich działań, celem zapobieżenia zafałszowaniu produktu i wytworzeniu niehigienicznych warunków?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 4:

1. Personel zakładu, który ma kontakt z produktem, powierzchniami mającymi kontakt z żywnością oraz materiałami do pakowania produktu, nie stosuje się do praktyk higieny podczas pełnienia swoich obowiązków, powodując tym samym powstanie niehigienicznych warunków.
2. Fartuchy i wierzchnia odzież robocza noszona przez osoby zajmujące się produktem nie jest wykonana z materiałów jednorazowych lub nadających się do czyszczenia.
3. Personel zakładu nie nosi czystej odzieży na początku dnia lub nie zmienia jej w ciągu dnia tak często, jak jest to konieczne w celu uniemożliwienia wytworzenia niehigienicznych warunków.
4. Osoby podejrzane o chorobę zakaźną, mające otwarte rany, włącznie z oparzeniami, otarciami lub zainfekowanymi ranami lub jakimkolwiek innym nietypowym źródłem zakażenia mikrobiologicznego, nie zostały wykluczone z czynności, co może spowodować zafałszowanie produktu oraz wytworzenie niehigienicznych warunków.

5. Etykietowanie sprzętu, urządzeń, pomieszczeń i działów niespełniających wymagań higienicznych

Jeśli w trakcie kontroli zostanie stwierdzone, że jakikolwiek sprzęt, urządzenie, pomieszczenie lub oddział w zakładzie nie spełnia warunków higienicznych lub jego użycie może być przyczyną zafałszowania produktu, wówczas personel Inspekcji Weterynaryjnej załącza się do niego tzw. „etykiętę zatrzymania”. Sprzęt, urządzenia, pomieszczenia lub oddział w zakładzie zaetykietowane w taki sposób, nie mogą być używane do momentu aż będą akceptowalne. Wówczas „etykieta zatrzymania” może zostać usunięta ze sprzętu lub urządzenia, ale wyłącznie przez personel Inspekcji Weterynaryjnej. W opisanym powyżej przypadku należy zastosować wzór etykiety określony w **załączniku nr 8** do niniejszych zaleceń.

6. Weryfikacja obszaru SPS przeprowadzana przez personel Inspekcji Weterynaryjnej

Urzędowa weryfikacja przeprowadzana przez personel Inspekcji Weterynaryjnej w zakresie SPS obejmuje:

- a) Obserwację warunków
- b) Przegląd dokumentacji – ze szczególnym uwzględnieniem stwierdzonych nieprawidłowości i działań podjętych przez zakład,
- c) Weryfikację jednego lub więcej SPS,
- d) Wybiórcze określenie zgodności z SPS,
- e) Podejmowanie niezaplanowanych działań w przypadkach podejrzenia braku zgodności z wymogami SPS.

UWAGA 1: W ramach postępowania weryfikacyjnego personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien w pierwszej kolejności udokumentować wyniki obserwacji, włącznie z jakimikolwiek przypadkami niezgodności i określić zakres występującej niezgodności.

- w przypadku, jeśli istnieje bezpośrednie prawdopodobieństwo, że niezgodność ta będzie prowadzić do zafałszowania produktu, a podjęte przez zakład działania nie gwarantują bezpieczeństwa produkowanej żywności, wówczas personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien podjąć działania kontrolne i wypełnić – „Protokół niezgodności NR”, stanowi **Załącznik nr 4** do niniejszych zaleceń)
- Formularz NR powinien służyć inspektorom do dokumentowania nieprawidłowości, których zakład nie identyfikuje, lub w przypadku jeżeli zakład zidentyfikował nieprawidłowość, ale podjęte przez niego działania zmierzające do jej usunięcia nie gwarantują bezpieczeństwa żywności, czy też w sytuacji gdy stwierdzona nieprawidłowość zidentyfikowana przez zakład mimo jej usunięcia i wdrożenia działań zapobiegawczych powtarza się,
- w przypadku, gdy niezgodność nie wymaga natychmiastowego działania, personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien powiadomić kierownictwo zakładu a następnie wystawić formularz NR. Sposób dokumentowania wszelkich zaistniałych naruszeń został określony w części VI niniejszych zaleceń.

UWAGA 2: Jeśli zakładowe procedury SPS odnoszą się do zapisów związanych z systemem HACCP lub programem SSOP, dokumentacja taka musi być udostępniana personelowi Inspekcji Weterynaryjnej w celu jej weryfikacji. Prawdliwość takich procedur urzędowy lekarz weterynarii ustala dokonując bezpośredniej obserwacji warunków panujących w zakładzie.

UWAGA 3: Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien przeanalizować odpowiedź zakładu na wystawiony formularz NR i obserwować, czy zakład wdrożył odpowiednie działania korygujące i środki zapobiegawcze. Wszystkie niezgodności i działania korygujące podejmowane przez zakład muszą być udokumentowane.

UWAGA 4: Szczegel powiatowy i wojewódzki w ramach bezpośredniej obserwacji lub przeglądu dokumentacji sprawdza, czy urzędowy lekarz weterynarii weryfikuje spełnianie i utrzymanie przez zakład procedur SPS. Jeśli zakład posiada pisemny program dla jednego lub więcej standardów SPS, wówczas urzędowy lekarz weterynarii musi znać ten program i weryfikować, czy jest on wdrażany zgodnie z tym, co zakład określił we własnych procedurach.

UWAGA 5: Szczegel powiatowy i wojewódzki sprawdza, czy zakład prowadzi zapobiegawcze działania w zakresie konserwacji we wszystkich pomieszczeniach zachowania wszystkich wymaganych standardów i uniknięcia skażenia i/lub zafałszowania produktu.

B. SSOP – STANDARDOWE SANITARNE PROCEDURY OPERACYJNE

1.Wymogi ogólne

Każdy zakład zatwierdzony lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela musi opracować program SSOP, wdrożyć go i utrzymywać w postaci pisemnych procedur, w celu utrzymania warunków higienicznych zapobiegających zafałszowaniu produktu. Program SSOP obejmuje harmonogram dziennych działań przedoperacyjnych i śródoperacyjnych w zakładzie (oddzielnie dla strefy czystej i brudnej zakładu) oraz działań korygujących związanych z myciem i odfekaniem sprzętu, maszyn i urządzeń oraz powierzchni mających bezpośredni kontakt z żywnością. Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien zapoznać się ze wszelkimi procedurami i częstotliwościami ich monitorowania, w ramach opracowanego programu SSOP, celem dokonania poprawnej jego weryfikacji.

2.Opracowanie programu SSOP (*Uwaga: patrz Część A pkt. 7, 8, 9 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 1, 3 SSOP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

- SSOP powinno opisywać wszystkie procedury w zakładzie, powinno być wykonywane codziennie, przed rozpoczęciem produkcji oraz w trakcie produkcji, celem zapobieżenia bezpośredniemu zanieczyszczeniu lub zafałszowaniu produktu,
- SSOP powinno być podpisane i datowane, celem zaznaczenia, że kierownictwo zakładu wdrożyło i utrzymuje SSOP. SSOP powinno być datowane i podpisane na początku jego wdrażania i przy każdej jego modyfikacji,
- procedury zawarte w SSOP, które są prowadzone przed rozpoczęciem produkcji powinny być identyfikowalne i powinny się odnosić w minimum do mycia powierzchni, sprzętu i urządzeń mających kontakt z żywnością,
- powinna zostać określona częstotliwość, z którą każda procedura SSOP jest wykonywana i procedury te powinny wskazywać pracowników zakładu odpowiedzialnych za ich wykonanie i utrzymywanie.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 2:

- 1.Czy program SSOP zawiera opisane procedury przedoperacyjne i śródoperacyjne oraz czy procedury te są wykonywane codziennie?
- 2.Czy procedury SSOP zostały podpisane i datowane na początku wdrożenia programu oraz czy są datowane i podpisywane przy każdej jego kolejnej modyfikacji?
- 3.Czy przedoperacyjne procedury SSOP odnoszą się do mycia powierzchni, sprzętu i urządzeń mających kontakt z żywnością?
- 4.Czy została określona częstotliwość wykonania procedur SSOP oraz czy procedury te wskazują pracowników zakładu odpowiedzialnych za ich wykonanie i utrzymanie?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 2:

- 1.Program SSOP nie zawiera procedur przedoperacyjnych i śródoperacyjnych w formie pisemnej i procedury te nie są wykonywane przez zakład codziennie.
- 2.Procedury SSOP w momencie ich wdrożenia oraz przy każdej ich modyfikacji nie są datowane i podpisywane.
- 3.Przedoperacyjne procedury SSOP nie odnoszą się do mycia powierzchni, sprzętu i urządzeń mających kontakt z żywnością.
- 4.Nie została określona częstotliwość wykonania procedur SSOP i procedury te nie wskazują pracowników zakładu odpowiedzialnych za ich wykonanie i utrzymanie.

3. Wdrożenie i monitorowanie programu SSOP (*Uwaga: patrz Część A pkt. 10 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 2,4,5 SSOP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Każdy zakład zatwierdzony lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela powinien wykonywać:

- procedury przedoperacyjne w SSOP przed rozpoczęciem działań produkcyjnych,
- procedury śródoperacyjne w SSOP w trakcie trwania działań produkcyjnych,
- wszystkie inne procedury w SSOP z określonymi częstotliwościami,
- codziennie monitorować wykonanie procedur SSOP.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 3:

- 1.Observacja jednego lub więcej miejsc w zakładzie, celem upewnienia się, że procedury skutecznie zapobiegają bezpośredniemu zanieczyszczeniu lub skażeniu produktu oraz obserwacja monitoringu prowadzanego przez zakład:
- 2.Czy zakład wykonuje procedury przedoperacyjne określone w SSOP przed rozpoczęciem pracy?

3. Czy personel Inspekcji Weterynaryjnej lub pracownicy zakładu obserwują bezpośrednie zanieczyszczenie lub skażenie produktu lub zanieczyszczone powierzchnie wchodzące w bezpośredni kontakt z produktem?
4. Czy zakład przeprowadza procedury SSOP zgodnie z tym, jak sam określił?
5. Czy SSOP określa częstotliwość monitorowania?
6. Jeśli SSOP nie określa częstotliwości monitorowania, czy zakład codziennie monitoruje wykonanie procedur ujętych w SSOP?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 3:

1. Pracownicy zakładu nie wykonują procedur przedoperacyjnych określonych w SSOP przed rozpoczęciem pracy.
2. Pracownicy zakładu nie wykonują procedur śródoperacyjnych określonych w SSOP w trakcie pracy z określoną częstotliwością.
3. Pracownicy zakładu nie obserwują bezpośredniego zanieczyszczenia produktu lub zanieczyszczonej powierzchni wchodzącej w bezpośredni kontakt z produktem mimo, że zanieczyszczenie takie jest obserwowane przez personel Inspekcji Weterynaryjnej
4. Personel Inspekcji Weterynaryjnej zaobserwował brudne powierzchnie, które mają kontakt z żywnością lub skażenie produktów wynikające z zaniechania wdrożenia SSOP lub spowodowane faktem, że SSOP było nieskuteczne.
5. Zakład nie przeprowadza procedur SSOP zgodnie z tym, jak sam określił.
6. SOP nie uwzględnia częstotliwości monitorowania.
7. Działania korygujące zakładu nie przywróciły higienicznych warunków przed rozpoczęciem czynności po zaobserwowaniu przez personel Inspekcji Weterynaryjnej lub pracowników zakładu brudnych powierzchni, które mają kontakt z żywnością przed czynnościami.
8. Pracownicy zakładu nie monitorują wdrażania SSOP co najmniej raz dziennie.

UWAGA 1: *Jeżeli SSOP określa częstotliwość monitorowania, pracownicy zakładu muszą przeprowadzać monitorowanie zgodnie z tą określoną częstotliwością. Jeżeli SSOP nie określa częstotliwości, pracownicy zakładu muszą przeprowadzić monitorowanie przynajmniej raz dziennie.*

UWAGA 2: *Zakłady mogą wybrać przeprowadzenie niektórych procedur SSOP rzadziej niż raz dziennie, jeżeli udowodnią, że zapobiegają skażeniu lub zafałszowaniu produktu w sposób ciągły.*

UWAGA 3: *Jeżeli SSOP obejmuje pobieranie próbek z otoczenia, personel Inspekcji Weterynaryjnej weryfikuje, czy zakład przestrzega takich procedur. Personel Inspekcji Weterynaryjnej przeprowadza obserwację pobierania próbek przez zakład, ocenia wyniki próbek i weryfikuje, czy zakład podejmuje działania korygujące określone w SSOP w odniesieniu do wyników, które nie spełniają określonych kryteriów. Weryfikacja ta powinna być wykonana jako część procedur weryfikacyjnych SSOP.*

UWAGA 4: *Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien sprawdzić powierzchnie bezpośredniego kontaktu oraz obserwować, jeśli to możliwe, w jaki sposób zakład przeprowadza swoje procedury monitorowania.*

UWAGA 5: *Może się zdarzyć, że personel Inspekcji Weterynaryjnej przeprowadzi swoją procedurę przeglądu i obserwacji w tym samym czasie, w którym zakład monitoruje swoje procedury SSOP (przedoperacyjne i śródoperacyjne). Stanowi to dla inspektora znakomitą okazję, aby przeprowadzić obserwacyjną część danej procedury. W niektórych przypadkach zakład może prowadzić monitorowanie wdrożenia procedur SSOP przed przybyciem personelu Inspekcji Weterynaryjnej do zakładu. W takich sytuacjach poziom wojewódzki/powiatowy powinien poprosić urzędowego lekarza weterynarii na miejscu o wskazówki odnośnie tego, jak często powinien bezpośrednio obserwować prowadzenie monitorowania przez zakład. Podczas podejmowania decyzji należy rozważyć kilka czynników: 1) historia zgodności zakładu, 2) dokumentacja w ewidencji personelu Inspekcji Weterynaryjnej oraz 3) informacje pochodzące z zapisów SSOP.*

UWAGA 6: Zakładowe procedury i instrukcje stanowiskowe powinny być opracowane oddzielnie dla prowadzonych czynności monitoringu i weryfikacji. Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien zapoznać się z procedurami i częstotliwościami monitorowania i weryfikacji, jakie zawierają SSOP zakładowe.

4. Utrzymanie programu SSOP (*Uwaga: patrz Część A pkt. 11 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 1, 3 SSOP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Każdy zakład zatwierdzony lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela powinien rutynowo przeprowadzać ocenę skuteczności SSOP oraz procedur w nim zawartych w celu zapobiegania bezpośredniemu zanieczyszczeniu lub zafałszowaniu produktu (ów) oraz powinien je na bieżąco korygować, jeśli jest to konieczne, aby pozostały skuteczne i aktualne w odniesieniu do zmian dokonywanych w pomieszczeniach, na stanowiskach, w wyposażeniu, sprzęcie, urządzeniach, wykonywanych czynnościach lub personelu.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 4:

1. Czy zakład rutynowo ocenia skuteczność procedur SSOP w zapobieganiu bezpośredniemu zanieczyszczeniu i skażeniu produktu?
2. Czy zakład przeprowadza badania środowiskowe lub podejmuje inne działania w celu oceny skuteczności SSOP?
3. Czy w przypadku zmiany wyposażenia, sprzętu, urządzeń, działalności lub personelu dokonano korekty SSOP celem utrzymania jego skuteczności?
4. Czy zakład dokonuje na bieżąco przeglądu dokumentacji SSOP, w celu ustalenia, czy nie istnieją trendy wskazujące, że zachodzi potrzeba skorygowania SSOP?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 4:

1. Zakład nie dokonuje regularnej oceny skuteczności SSOP, ani nie zmienia SSOP, jeżeli jest to konieczne w celu utrzymania jego skuteczności.
2. Zakład nie zmienia SSOP w celu poprawienia jego skuteczności w odpowiedzi na powtarzające się wnioski (personelu kontrolnego lub zakładu) dotyczące brudnych powierzchni mających kontakt z produktem lub dotyczące skażenia produktu.
3. Zakład nie zmienia procedur SSOP w celu utrzymania ich skuteczności i aktualności w odpowiedzi na zmiany dotyczące stanowisk, sprzętu, urządzeń, czynności lub personelu.
4. Zakład nie zmienia SSOP, kiedy wyniki pobranych próbek lub inne dane nie spełniają kryteriów zakładu dotyczących skuteczności SSOP lub wykazują tendencję malejącej skuteczności.

UWAGA : Budowa lub burzenie ścian, sufitów lub posadzek może spowodować przesunięcie miejsc bytowania *Listeria monocytogenes*. Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien sprawdzić, czy w zakładzie wzmożono kontrolę tak, aby aktualne procedury SSOP skutecznie wykrywały nieodpowiednie warunki higieniczne i zapobiegały skażeniu lub zafałszowaniu produktu. W przypadku wystąpienia zmian w procesie produkcji, zmiany procedury SSOP nie są wymagane, o ile gwarantują one skuteczne zapobieganie skażeniu lub zafałszowaniu produktu.

5. Działania korygujące (*Uwaga: patrz Część A pkt. 12 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń*).

- każdy zakład zatwierdzony lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela podejmuje odpowiednie działania korygujące w przypadku, gdy personel zakładu lub gdy personel Inspekcji Weterynaryjnej stwierdzi, że wdrożenie i utrzymanie procedur SSOP jest niewystarczające w zapobieganiu bezpośredniemu zanieczyszczeniu lub zafałszowaniu produktu,

- działania korygujące obejmują procedury, których celem jest sprawdzenie, czy właściwości produktu zostały zmienione, przywrócenie odpowiednich warunków higienicznych i zapobieganie ponownemu powtórzeniu się bezpośredniego zanieczyszczenia lub zafałszowania produktów oraz uwzględniają ponowną ocenę i modyfikację procedur SSOP lub poprawę sposobu wykonania/zmianę procedur SSOP.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 5:

- 1.W przypadku, gdy doszło do bezpośredniego zanieczyszczenia lub skażenia produktu, czy zakład podejmuje odpowiednie działania korygujące, które przywracają odpowiednie warunki higieniczne i zapobiegają powtórzeniu się sytuacji oraz podejmuje odpowiednie decyzje dotyczące postępowania z produktem, który mógł zostać zanieczyszczony?
- 2.Czy działania korygujące obejmują ponowną ocenę i modyfikację SSOP lub poprawę sposobu wykonania procedur SSOP, tam, gdzie to konieczne?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 5:

- 1.Zakład nie wdraża działań korygujących w przypadku nieskuteczności procedur SSOP, które nie zapobiegły skażeniu produktu lub spowodowały zabrudzenie powierzchni mającej kontakt z żywnością w trakcie czynności.
- 2.Działania korygujące zakładu nie zapewniły odpowiedniego postępowania z jakimkolwiek skażonym produktem.
- 3.Działania korygujące zakładu nie przywróciły higienicznych warunków.
- 4.Działania korygujące zakładu nie zapobiegły nawrotowi skażenia produktu.
5. Działania korygujące zakładu nie obejmują ponownej oceny i zmiany SSOP, jeżeli jest to konieczne.
- 6.Działania korygujące zakładu nie obejmują odpowiednich usprawnień we wdrażaniu procedur SSOP, jeżeli jest to konieczne.

UWAGA 1: *Personel Inspekcji Weterynaryjnej musi podjąć odpowiednie działanie kontrolne, gdy ma miejsce bezpośrednie skażenie lub zafałszowanie produktu. Nie może on wydać produktu lub sprzętu objętego działaniem kontrolnym ani "zamknąć" formularza NR (Uwaga: przedmiotowy formularz został opisany w części VI niniejszych zaleceń), aż do chwili zweryfikowania, czy zakład przywrócił warunki higieniczne, zakończył odpowiednie postępowanie z produktem i wdrożył środki zapobiegawcze.*

UWAGA 2: *W sytuacjach dotyczących powierzchni bezpośredniego kontaktu z produktem, które mogą spowodować zafałszowanie lub skażenie produktu, w przypadku, gdy zakład monitoruje sanitarne procedury przedoperacyjne i wykrywa niezgodność oraz podejmuje działania korygujące, personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien skupić się na tym, czy ogólne wdrażanie SSOP jest skuteczne w zapobieganiu bezpośredniemu skażeniu lub innemu zafałszowaniu produktu. Personel Inspekcji Weterynaryjnej nie powinien skupiać się na fakcie, że stosowane środki zapobiegawcze są takie same jak wcześniejsze środki zapobiegawcze stosowane przez zakład. W przypadku, gdy personel Inspekcji Weterynaryjnej stwierdzi, że powierzchnie bezpośredniego kontaktu z produktem są zanieczyszczone lub wykryje bezpośrednie skażenie lub zafałszowanie produktu, powinien podjąć działania kontrolne. Nie należy zaniechać takich działań, dopóki zakład nie zaproponuje akceptowalnego środka zapobiegawczego. Nie ma miejsca niezgodność, jeśli zakład wykryje takie warunki i podejmie odpowiednie działania korygujące. Takie działania korygujące obejmują przywrócenie właściwych warunków higienicznych, odpowiednie postępowanie z produktem i wdrożenie środków zapobiegających ponownemu skażeniu lub zafałszowaniu produktu.*

6. Prowadzenie zapisów z monitoring SSOP (codzienne zapisy SSOP) (*Uwaga: patrz Część A pkt. 13 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 1, 3 SSOP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Każdy zakład zatwierdzony lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela musi prowadzić codzienne zapisy wystarczające do udokumentowania wdrożenia i monitorowania programu SSOP oraz zapisy dotyczące wszelkich podejmowanych działań korygujących. Pracownicy zakładu wyznaczeni jako osoby odpowiedzialne za wdrożenie i monitoring procedur SSOP i podejmowanie jakichkolwiek działań korygujących powinni uwierzytelniać te zapisy swoim podpisem oraz datą. Wspomniane zapisy mogą być przechowywane w komputerze, pod warunkiem, że zakład wdrożył odpowiednią kontrolę w celu zagwarantowania rzetelności elektronicznych danych i ich zabezpieczenia. Wspomniane zapisy powinny być przechowywane przez co najmniej 6 miesięcy i udostępniane personelowi Inspekcji Weterynaryjnej. Wszystkie dokumenty powinny być przechowywane w zakładzie przez 48 h po ich sporządzeniu, a następnie dokumenty z ostatnich 6 miesięcy mogą być przechowywane poza zakładem, pod warunkiem, że zostaną udostępnione na żądanie personelu Inspekcji Weterynaryjnej w ciągu 24 godzin.

UWAGA: Dokumentacja z zapisów monitoringu SSOP powinna dokładnie odzwierciedlać warunki higieniczne panujące w zakładzie i być udostępniana personelowi Inspekcji Weterynaryjnej następnego dnia na początku tej samej zmiany.

Sposób weryfikacji urzędowej w obszarze określonym w pkt. 6:

1. Czy zakład prowadzi codziennie zapisy dla potrzeb udokumentowania wdrażania i monitorowania procedur SSOP oraz wszelkich podjętych działań korygujących?
2. Czy w zakładzie został wyznaczony pracownik odpowiedzialny za wdrażanie i monitorowanie procedur SSOP, przeprowadzający uwierzytelnianie zapisów poprzez wpisanie swojego imienia i nazwiska oraz daty?
3. Jeśli dokumentacja z zapisów monitoringu SSOP przechowywana jest w komputerze, czy istnieją środki kontrolne w celu zapewnienia integralności danych elektronicznych?
4. Czy dokumentacja z zapisów monitoringu SSOP jest przechowywana, przez co najmniej 6 miesięcy i czy jest udostępniana personelowi Inspekcji Weterynaryjnej?
5. Czy dokumentacja z zapisów monitoringu SSOP jest przechowywana poza zakładem 48 godzin po sporządzeniu? Jeśli tak, to czy na żądanie może zostać udostępniona personelowi Inspekcji Weterynaryjnej w ciągu 24 godzin?
6. Czy dokumentacja z zapisów monitoringu SSOP dokładnie odzwierciedla warunki higieniczne panujące w zakładzie?
7. Czy dokumentacja z zapisów monitoringu SSOP jest udostępniana personelowi Inspekcji Weterynaryjnej następnego dnia na początku tej samej zmiany?

Przykłady niezgodności w obszarze określonym w pkt. 6:

1. Zakład nie prowadzi codziennie zapisów wystarczających do udokumentowania wdrażania i monitorowania SSOP oraz podejmowanych działań korygujących.
2. Pracownicy zakładu odpowiadający za wdrożenie i monitorowanie procedur SSOP nie poświadczają zapisów z monitoringu swoim podpisem oraz datą.
3. Zakład przechowuje dokumentację SSOP w komputerze, jednak nie istnieją środki kontrolne zapewniające integralność danych elektronicznych.
4. Zakład nie przechowuje zapisów z monitoringu SSOP przez co najmniej 6 miesięcy.
5. Zapisy z monitoringu SSOP nie odzwierciedlają rzeczywistych warunków higienicznych panujących w zakładzie.
6. Zakład nie udostępnia na prośbę personelu Inspekcji Weterynaryjnej zapisów z monitoringu SSOP. Zapisy te muszą być dostępne do oceny na początku tej samej zmiany następnego dnia roboczego. Dokumenty z zapisów monitoringu SSOP przechowywane poza zakładem muszą zostać udostępnione na prośbę personelu Inspekcji Weterynaryjnej w ciągu 24 godzin.

UWAGA: Zakłady powinny opracować kryteria służące do oceny wizualnej powierzchni kontaktujących i niekontaktujących się z żywnością celem określenia w jaki sposób uznać, czy dana powierzchnia np. sprzętu spełnia wymagania (np. czy na sprawdzanej powierzchni stwierdza się brak resztek mięsa, kropli wody, pęknięć itp.) Opracowanie takich kryteriów jest niezbędne biorąc pod uwagę, fakt zróżnicowanych

indywidualnych odczuć osób dokonujących monitoringu czy weryfikacji. Ponadto zakładowe procedury i instrukcje stanowiskowe powinny być opracowane oddzielnie dla prowadzonego monitoringu i weryfikacji.

7. Weryfikacja procedur SSOP przeprowadzana przez personel Inspekcji Weterynaryjnej

Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien weryfikować, czy procedury SSOP w zakresie ich skuteczności zostały spełnione.

Taka weryfikacja powinna obejmować:

- (a) Przegląd programu SSOP,
- (b) Przegląd codziennych zapisów dokumentujących wdrożenie procedur SSOP oraz podejmowanych działań korygujących,
- (c) Bezpośrednią obserwację wdrożenia procedur SSOP i jakichkolwiek podejmowanych działań korygujących lub działań wymagających ich podjęcia;
- (d) Bezpośrednią obserwację lub badania, celem oceny warunków higienicznych panujących w zakładzie.

Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien zweryfikować SSOP oraz dokumentację przedoperacyjną i śródoperacyjną obejmującą co najmniej 60 dni, żeby odpowiedzieć na następujące pytania:

1. Czy procedury SSOP są przygotowane w taki sposób, aby przewidzieć wszystkie procedury niezbędne do zapobiegania bezpośredniemu zanieczyszczeniu i zafałszowaniu produktu?
2. Jeśli w ramach SSOP zakład przeprowadza badania mikrobiologiczne, to czy procedury te są zaplanowane odpowiednio dla rodzaju badanych mikroorganizmów?
3. Jeśli SSOP obejmuje czyszczenie w rozszerzonym zakresie, to czy procedury te są odpowiednie, aby umożliwić takie czyszczenie?
4. Jeśli zakład prowadzi badania mikrobiologiczne celem potwierdzenia skuteczności procedury rozszerzonego czyszczenia, to czy procedury badań są dostosowane do tego, aby wykryć mikroorganizmy o których mowa?
5. Czy procedury SSOP są zaplanowane w taki sposób, aby zapobiec zanieczyszczeniom krzyżowym między surowcami?
6. Jeśli zakład uwzględnia badania środowiskowe w SSOP, to czy procedury te przewidują zwiększenie ilości badań w przypadku, gdy następuje remont w zakładzie?
7. Jeśli w zakładzie mają miejsce remonty lub budowa, to czy stworzono procedury SSOP w celu zidentyfikowania problemów (np. warunki higieniczne, zanieczyszczenie produktu)?
8. Jeśli badania środowiskowe stanowią część SSOP, to czy przewidziano działania korygujące odpowiadające wymogom dotyczącym działań korygujących w SSOP?
9. Czy przewidziane są procedury SSOP mające na celu zapobieganie poubojowemu zanieczyszczeniu produktu spowodowanemu higieną osobistą, pracą z produktem, konserwacją sprzętu, itd.?

UWAGA 1: Personel Inspekcji Weterynaryjnej systematycznie weryfikuje odpowiedniość i skuteczność procedur SSOP. Weryfikacja ta obejmuje m.in.: przegląd SSOP, przegląd dziennych zapisów z monitoringu oraz podjętych działań korygujących, bezpośrednią obserwację procesu wdrażania SSOP.

UWAGA 2: Istnieją dwa główne rodzaje zadań weryfikacyjnych w SSOP:

- weryfikacja przedoperacyjna SSOP to spełnienie wszystkich wymogów regulacyjnych (monitorowanie, prowadzenie zapisów, utrzymanie, działania korygujące)
- weryfikacja operacyjna SSOP to spełnienie wszystkich wymogów regulacyjnych (monitorowanie, prowadzenie zapisów, utrzymanie, działania korygujące)

UWAGA 3: W ramach zakładowego programu SSOP, personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien zweryfikować:

- czy zakład posiada program SSOP w postaci pisemnej oraz czy program ten obejmuje wszystkie istotne zagadnienia,

- czy program jest wdrażany zgodnie z wymaganiami przez cały czas,
- czy program SSOP jest poddawany ponownej ocenie i aktualizowany w razie potrzeby,
- czy zakład przeprowadza konieczne działania korygujące w razie potrzeby,
- czy wszystkie zapisy dotyczące monitorowania, wdrażania, ponownej oceny i działań korygujących programu SSOP są udokumentowane.

Ponadto szczebel powiatowy i wojewódzki sprawdza, czy urzędowy lekarz weterynarii poddaje weryfikacji wdrażanie przez zakład programu SSOP.

UWAGA 4: W przypadku stwierdzenia jakiegokolwiek odchylenia od programu SSOP, personel Inspekcji Weterynaryjnej wystawia formularz NR i dokonuje weryfikacji w zakresie: (1) zapewnienia, że żaden zanieczyszczony lub w inny sposób zafałszowany produkt nie zostanie wprowadzony do obrotu, (2) przyczyna odchylenia została zidentyfikowana i wyeliminowana, oraz (3) ustanowiono środki zapobiegające powtórzeniu się podobnej sytuacji. Wszystkie zapisy z działań korygujących i zapobiegawczych muszą być udokumentowane.

UWAGA 5: Główny Inspektorat Weterynarii podczas kontroli okresowych weryfikuje czy program SSOP jest wdrażany zgodnie z wymogami. Taka weryfikacja może obejmować: przegląd zakładowego programu SSOP i całej powiązanej z nim dokumentacji oraz bezpośrednią obserwację.

UWAGA 6: W każdym przypadku odchylenia od wymogów w zakresie SSOP lub niezgodności stwierdzonej przez personel Inspekcji Weterynaryjnej, zakład musi podjąć niezbędne działania korygujące i zapobiegawcze. Główny Inspektorat Weterynarii, podczas kontroli okresowych weryfikuje czy zostały podjęte wszystkie działania korygujące i zapobiegawcze i czy są wdrażane właściwie.

C. SYSTEM ANALIZY ZAGROZEŃ I KRYTYCZNYCH PUNKTÓW KONTROLI (HACCP)

System HACCP składa się z planów, programów, środków i procedur, które zakład realizuje, aby uniemożliwić, wyeliminować lub w inny sposób kontrolować zidentyfikowane zagrożenia dla bezpieczeństwa żywności w produktach, które wytwarza.

UWAGA: Sporządzony wydzielony/odrębny na potrzeby Izraela plan HACCP zakładu, musi mieć prawidłowo przeprowadzoną analizę zagrożeń oraz określać przyjęte działania korygujące i środki zapobiegawcze.

1. Analiza zagrożeń (*Uwaga:* patrz Część B pkt. 15 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi **Załącznik nr 1a, 1b** do niniejszych zaleceń).

(a) Każdy zakład posiadający lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela powinien przeprowadzić analizę zagrożeń, celem wskazania zagrożeń związanych z bezpieczeństwem żywności, które mogą wystąpić w trakcie procesu produkcyjnego oraz powinien określić działania zapobiegawcze (tj. środki kontroli, procedury, instrukcje i prowadzone zapisy), celem zapewnienia kontroli tych zagrożeń.

(b) Analiza zagrożeń powinna obejmować zagrożenia bezpieczeństwa żywności, które występują w zakładzie przed, w trakcie produkcji oraz po jej zakończeniu lub opierać się na prawdopodobieństwie ich wystąpienia, w szczególności w odniesieniu do danego rodzaju produktu, który jest wytwarzany, pomimo braku ich występowania podczas kontroli.

(c) Zagrożenia bezpieczeństwa żywności, które mogą być prawdopodobne do wystąpienia są następujące: toksyny naturalne, zanieczyszczenia mikrobiologiczne, zanieczyszczenia chemiczne, pestycydy pozostałości leków, choroby odzwierzęce, rozkład, pasożyty, pośrednie lub bezpośrednie użycie niezatwierdzonych barwników lub dodatków do żywności, zagrożenia fizyczne.

(d) Zakład powinien sporządzić diagram przepływu produktu (*schemat blokowy*) opisujący poszczególne etapy technologiczne procesu, sposób wytworzenia i wykorzystania produktu wraz z identyfikacją konsumenta końcowego.

UWAGA 1: Dokładna i dobrze przeprowadzona analiza zagrożeń jest istotnym fundamentem dla całego systemu HACCP, ponieważ zapewnia ona podstawę do określenia krytycznych punktów kontroli (CCP) w planie HACCP. Analiza zagrożeń powinna zostać przeprowadzona przy użyciu procesu dwuetapowego: identyfikacji zagrożeń oraz oceny tych zagrożeń. Na etapie identyfikacji zagrożeń zakład powinien opracować listę potencjalnych zagrożeń dokonując przeglądu informacji na temat prowadzonego procesu. Na etapie oceny zagrożeń zakład ocenia te zagrożenia przy użyciu informacji naukowych w powiązaniu ze znajomością procesu zakładowego, aby określić te zagrożenia, które prawdopodobnie mogą wystąpić. Analiza zagrożeń powinna także określać, w jaki sposób te prawdopodobne do wystąpienia zagrożenia będą kontrolowane w planie HACCP.

UWAGA 2: Opracowany dokument zakładowy dotyczący analizy zagrożeń powinien zawierać m.in.: wymienione z nazwy mikroorganizmy adekwatne do etapu procesu technologicznego i do zagrożenia, potencjalne zagrożenie, prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożenia, podjęte działania zapobiegawcze w celu utrzymania akceptowalnego poziomu, datę oraz podpis osoby sporządzającej dokument.

UWAGA 3: Istnieje możliwość nie wykazywania wszystkich zagrożeń (mikrobiologicznych, chemicznych, fizycznych) w planie HACCP, o ile jest to poparte danymi z literatury (np. opublikowane wytyczne, artykuły w specjalistycznych pismach, programy modelowania patogenów, bądź inne informacje wskazujące, że określone środki kontroli procesu zapewniają bezpieczeństwo produkcji przed występującymi zagrożeniami i gwarantują funkcjonalność systemu HACCP).

UWAGA 4: Przy identyfikacji CCP, należy zastosować sekwencję pytań zgodnie z drzewkiem decyzyjnym.

UWAGA 5: Opracowany diagram przepływu produktu (schemat blokowy) powinien zawierać ponumerowane wszystkie etapy procesu, wykazane punkty kontroli (CP) z wartościami i parametrami kontrolnymi oraz krytyczne punkty kontroli (CCP) z limitami krytycznymi.

UWAGA 6: Zgodnie z zaleceniami strony izraelskiej wyznaczenie krytycznych punktów kontroli (CCP) powinno mieć miejsce :

- na etapie kontroli widocznych zanieczyszczeń na tuszach i częściach tuszy (np. materiał kałowy, resztki treści pokarmowej lub mleka, szczecina, smar itp.),
- na etapie kontroli temperatury półtusze kierowanych do rozbioru
- w miejscu przeprowadzenia detekcji metali.

Jednocześnie strona izraelska sugeruje wyznaczenie punktu kontrolnego (CP) na etapie przyjęcia zwierząt do rzeźni.



2. Plan HACCP (*Uwaga: patrz Część B pkt. 14 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń*).

(a) W przypadku, gdy analiza zagrożeń wykaże uzasadnione prawdopodobieństwo wystąpienia jednego lub więcej zagrożeń związanych z bezpieczeństwem żywności, wówczas zakład powinien opracować i wdrożyć pisemny plan HACCP obejmujący każdy produkt wytwarzany w tym zakładzie.

(b) Pojedynczy plan HACCP może objąć wiele produktów w ramach jednej kategorii procesu, jeśli zagrożenia bezpieczeństwa żywności, krytyczne punkty kontroli, limity krytyczne oraz wymagane procedury, które zostały zidentyfikowane są zasadniczo takie same i jeśli wszelkie wymagane w planie HACCP aspekty, które są niepowtarzalne dla danego produktu zostały w nim wyraźnie zaznaczone oraz są poddawane obserwacji w praktyce.

3. Zawartość planu HACCP (*Uwaga: patrz Część B pkt. 15 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 1 HACCP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Zakładowy plan HACCP musi zawierać:

(a) Wykaz zidentyfikowanych zagrożeń bezpieczeństwa żywności, które muszą być kontrolowane dla każdego procesu, pod kątem wszystkich trzech rodzajów zagrożeń: mikrobiologicznych, chemicznych oraz fizycznych, którym należy zapobiec, wyeliminować lub ograniczyć je do akceptowalnych poziomów (*Uwaga: zagrożenia biologiczne np.: bakterie, wirusy i pasożyty; zagrożenia chemiczne np.: środki chemiczne zakazane w żywności lub poza limitami dopuszczalnymi w żywności, toksyny pochodzenia mikrobiologicznego, alergeny, materiały wysokiego ryzyka (SRM), pestycydy, antybiotyki i hormony, itp. zagrożenia fizyczne np.: szkło, fragmenty metalu ze sprzętu, igły, kule, śrut, przewody, zaciski i skręcane kable, itp.*).

(b) Wykaz krytycznych punktów kontroli dla wszystkich zagrożeń bezpieczeństwa żywności,

(c) Wykaz limitów krytycznych, które muszą być spełnione dla każdego CCP;

(d) Wykaz procedur oraz częstotliwość ich przeprowadzania, wykorzystywanych przy monitoringu każdego punktu CCP, celem zapewnienia zgodności z limitami krytycznymi.

(e) Opis wszystkich działań korygujących podejmowanych w przypadku wystąpienia odchylenia od limitu krytycznego w danym CCP.

(f) System prowadzenia zapisów, który dokumentuje monitoring CCP. Zapisy powinny zawierać rzeczywiste wartości i spostrzeżenia uzyskane w trakcie monitoringu.

(g) Wykaz procedur weryfikacyjnych oraz częstotliwość, z jaką te procedury będą przeprowadzane przez zakład.

(h) Opis wszystkich działań korygujących, podejmowanych w przypadku wystąpienia odchylenia od limitu krytycznego w danym CCP.

(i) System prowadzenia zapisów, który dokumentuje monitoring CCP. Zapisy powinny zawierać rzeczywiste wartości i spostrzeżenia uzyskane w trakcie monitoringu.

(j) Wykaz procedur weryfikacyjnych oraz częstotliwość, z jaką te procedury będą przeprowadzane przez zakład.

UWAGA 1: *Każdy zakład zatwierdzony lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela jest zobowiązany do prowadzenia listy procedur oraz częstotliwości ich wykonania w celu monitorowania każdego CCP, aby zapewnić zgodność z limitami krytycznymi.*

UWAGA 2: *Każdy zakład zatwierdzony lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela musi posiadać zapisy dokumentujące monitorowanie CCP i ich limitów krytycznych, w tym rejestrowanie rzeczywistych czasów, temperatur lub innych wymiennych wartości, jak określono w zakładowym planie HACCP; kalibracja przyrządów monitorujących proces; działania korygujące, w tym wszystkie działania podjęte w odpowiedzi na odchylenie; procedury weryfikacji i wyniki; kod(y)*

produktu(ów), nazwa produktu lub jego tożsamość, lub partia ubojowa. Każdy z tych zapisów zawiera datę dokonania zapisu.

UWAGA 3: Zakładowa procedura monitorowania musi umożliwiać na bieżąco wykrycie utraty kontroli w krytycznych punktach kontroli (CCP) i powinna dostarczać informacji, które umożliwią podjęcie odpowiednich działań korygujących celem odzyskania tej kontroli. Zakładowa procedura monitorowania CCP powinna wskazywać m.in.:

- punkt CCP/etap (np. przyjęcie surowca) w którym przeprowadzane są czynności monitorowania oraz limity krytyczne przyjęte w tym CCP,
- osobę dokonującą czynności monitorowania oraz dokonującą wpisów z wykonania monitoringu,
- wyposażenie służące do wykonywania czynności monitorowania CCP,
- sposób przeprowadzania czynności monitorowania CCP
- działania korygujące podejmowane w momencie wystąpienia odchylenia od limitów krytycznych w CCP,
- wzór dokumentu, w którym dokonywane będą zapisy z prowadzonych czynności monitorowania (*Uwaga:* dokument ten powinien uwzględniać m.in. miejsce na datę, godzinę i podpis osoby dokonującej wpisów z wykonanego monitoringu oraz miejsce na datę, godzinę i podpis osoby dokonującej weryfikacji prawidłowości wykonania czynności monitorowania).

UWAGA 4: W przypadku jeśli personel Inspekcji Weterynaryjnej nie uzna zakładowych częstotliwości monitorowania, wówczas, powinien osobiście przeprowadzić procedurę monitorowania w czasie między kolejnymi realizacjami tej procedury przez zakład. Jeśli personel Inspekcji Weterynaryjnej wykryje odchylenie, którego nie odnotował zakład, wówczas powinien zweryfikować, czy zakład rozwiązuje problem np. poprzez zwiększenie częstotliwości monitorowania. Ponadto zakład powinien podjąć działania, określone w części C, pkt. 5 niniejszych zaleceń.

4. Podpisywanie i opatrzenie datą planu HACCP (*Uwaga:* patrz Część B pkt. 17 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi **Załącznik nr 1a, 1b** do niniejszych zaleceń).

(a) Plan HACCP powinien zostać opatrzony datą i podpisany przez wyznaczoną do tego osobę z zakładu. Podpis oznacza, że zakład przyjmuje i będzie wdrażał plan HACCP.

(b) Podpisanie i opatrzenie datą planu HACCP następuje po: wstępnym zatwierdzeniu planu, za każdym razem po wprowadzeniu zmian w planie oraz przynajmniej raz do roku, w ramach ponownej oceny.

(c) W przypadku, gdy plan HACCP został opracowany i wdrożony przez zakład w sposób nieodpowiedni, wówczas produkty wyprodukowane w tym zakładzie uznaje się za zafałszowane.

5. Działania korygujące (*Uwaga:* patrz Część B pkt. 20 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi **Załącznik nr 1a, 1b** do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 2 HACCP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi **Załącznik nr 2** do niniejszych zaleceń).

(a) Pisemny plan HACCP powinien określać działania korygujące, jakie należy podejmować w przypadku wystąpienia odchylenia od limitu krytycznego. W związku z tym plan HACCP powinien zawierać opis działań korygujących, które należy podjąć oraz wskazywać osoby odpowiedzialne za podejmowanie tych działań, celem zapewnienia, że:

- przyczyna odchylenia została rozpoznana i wyeliminowana,
- CCP będzie znajdować się pod kontrolą po podjęciu działania korygującego,
- zostały ustanowione środki zapobiegające powtórzeniu się wystąpienia odchylenia,
- żaden produkt szkodliwy dla zdrowia lub pod innym względem zafałszowany na skutek odchylenia nie został wprowadzony do obrotu handlowego.

(b) Jeśli wystąpi odchylenie nieobjęte określonym działaniem korygującym lub jeśli wystąpi inne nieprzewidziane zagrożenie, wówczas zakład powinien:

- oddzielić i zatrzymać dotknięty odchyleniem produkt, przynajmniej do czasu dokonania przeglądu, dotkniętego odchyleniem produktu, celem ustalenia jego dopuszczalności do dystrybucji oraz, jeśli jest to konieczne, podjąć działania w stosunku do zafałszowanego produktu, celem zapewnienia, że żaden produkt szkodliwy dla zdrowia lub w inny sposób zafałszowany w wyniku odchylenia nie został wprowadzony do obrotu handlowego;

- wykonać ponowną ocenę planu HACCP przez osobę przeszkoloną, celem ustalenia, czy nowo zidentyfikowane odchylenie lub inne nieprzewidziane zagrożenie powinno zostać włączone do planu HACCP.

(c) Wszystkie podejmowane działania korygujące powinny zostać udokumentowane i poddane weryfikacji.

UWAGA: *Personel Inspekcji Weterynaryjnej w przypadku stwierdzenia niezgodności wystawia formularz NR. Odpowiedź zakładu na dokumentowane nieprawidłowości powinna zawierać bezpośrednio działania korygujące oraz zaplanowane działania zapobiegawcze z podaniem terminów ich ukończenia. Personel Inspekcji Weterynaryjnej dokonuje akceptacji podjętych przez zakład działań oraz terminów ich realizacji. Po upływie terminów realizacji działań korygujących przez zakład, personel Inspekcji Weterynaryjnej dokonuje ich sprawdzenia.*

6. Walidacja, weryfikacja oraz ponowna ocena (*Uwaga: patrz Część B pkt. 18 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 4-7 HACCP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Każdy zakład posiadający lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela powinien przeprowadzić walidację planu HACCP odpowiednio do zwalczania zagrożeń bezpieczeństwa żywności zidentyfikowanych w trakcie analizy zagrożeń oraz powinien przeprowadzić weryfikację planu w zakresie skuteczności jego wdrożenia.

(a) Wstępna walidacja

Po przeprowadzeniu analizy zagrożeń i opracowaniu planu HACCP, zakład powinien przeprowadzić czynności mające na celu ustalenie, że plan HACCP funkcjonuje zgodnie z przeznaczeniem. W okresie walidacji planu HACCP zakład dokona wielokrotnego sprawdzenia poprawności CCP, wartości krytycznych, procedur monitorowania i prowadzenia zapisów oraz działań korygujących podanych w planie HACCP.

UWAGA: *Dane walidacyjne dla każdego planu HACCP muszą zawierać pewne praktyczne dane lub informacje odzwierciedlające rzeczywiste doświadczenie zakładu we wdrażaniu planu HACCP. Niezbędne również dla celów walidacji jest przedstawienie dowodów naukowych popierających podjęte decyzje w zakresie wyznaczenia CCP. Jest to niezbędne, ponieważ walidacja ma wykazać nie tylko to, że teoretycznie plan HACCP jest sensowny, ale także to, że zakład może go wdrożyć i stosować na co dzień.*

(b) Bieżące działania weryfikacyjne

Bieżące działania weryfikacyjne obejmują, ale nie wyłącznie:

- kalibrację sprzętu stosowanego do monitorowania procesu,
- bezpośrednią obserwację monitoringu i podejmowanych działań korygujących oraz,
- przegląd wygenerowanych zapisów.

Kalibracja sprzętu stosowanego do monitorowania procesu (*Uwaga: patrz Część B pkt. 22 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 3 HACCP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Urządzenia i oprzyrządowanie kontrolno-pomiarowe wymagają okresowej kalibracji i wzorcowania. Kalibracja następuje tak często jak jest to konieczne, zgodnie z opracowanym harmonogramem celem

zapewnienia dokładności wszystkich pomiarów. Częstotliwość kalibracji zależy od prawdopodobieństwa jej utraty przez dane urządzenie. W celu zapewnienia dokładności wszystkich pomiarów, urządzenia pomiarowe (np. termometry) muszą być kalibrowane zgodnie z opracowanym harmonogramem względem termometru wzorcowego. Kalibracja polega na ustalaniu, czy w sprawdzanym termometrze skala jest zgodna z rzeczywistością (tj. czy temperatura wskazana przez termometr jest temperaturą czujnika). Wzorcowanie termometru wzorcowego odbywa się z częstotliwością wskazaną przez urząd/firmę wzorcującą, określającą konieczność ponownego wzorcowania. Przy wzorcowaniu termometrów należy opierać się na stałych punktach termodynamicznych (tj. temperatura topnienia lodu 0°C oraz wrzenia wody 100°C) i punktach stałych pomocniczych (tj. temperatura krzepnięcia, topnienia, wrzenia czy też sublimacji ciał łatwych do otrzymania w stanie czystym).

UWAGA 1: Zakład powinien posiadać opracowane instrukcje oraz harmonogram kalibracji urządzeń kontrolno-pomiarowych oraz powinien prowadzić rejestry z tych czynności przez osoby upoważnione i przeszkolone w tym zakresie. Instrukcje te powinny również zawierać opis działań jakie należy podjąć w przypadku stwierdzenia rozkalibrowania sprzętu. Zakładowe zapisy z kalibracji powinny zawierać m.in.: nazwę i numer kalibrowanego sprzętu podręcznego, wynik wskazania termometru podręcznego, urządzenia sprawne/niesprawne, datę, czas, i nazwisko osoby odpowiedzialnej za przeprowadzenie kalibracji, wyniki kalibracji, datę następnej kalibracji oraz datę i podpis osoby dokonującej przeglądu.

UWAGA 2: W celu prawidłowej weryfikacji planu HACCP, urzędowy lekarz weterynarii musi znać wszystkie szczegóły planu HACCP, w tym wszystkie CCP i procedury weryfikacyjne wymagane dla każdego CCP. Urzędowy lekarz weterynarii dokonuje weryfikacji, czy program HACCP jest przez cały czas prawidłowo wdrażany przez zakład, a przede wszystkim procedury monitorowania, weryfikacji i dokumentacji. W celu zweryfikowania zgodności tych procedur z planem HACCP, urzędowy lekarz weterynarii może skorzystać z jednej lub kilku metod, takich jak: badanie dokumentacji zakładu, bezpośrednią obserwację i jednocześnie badanie CCP. Wszystkie dokumenty dotyczące weryfikacji planu HACCP są analizowane i przechowywane przez urzędowego lekarza weterynarii.

UWAGA 3: Powiatowy lekarz weterynarii weryfikuje, czy program HACCP jest wdrażany prawidłowo przez cały czas. Powyższa weryfikacja obejmuje przegląd dokumentacji procedur programu HACCP oraz bezpośrednią obserwację na miejscu.

UWAGA 4: Główny Inspektorat Weterynarii podczas przeprowadzania kontroli okresowych weryfikuje, czy zakład właściwie wdraża program HACCP oraz czy personel Inspekcji Weterynaryjnej w sposób ciągły sprawdza wdrożenie tego programu przez zakład.

UWAGA 5: Urzędowa weryfikacja w zakresie kalibracji urządzeń i oprzyrządowania kontrolno-pomiarowego powinna obejmować m.in.:

- przegląd zapisów z wdrożenia zakładowego programu kalibracji, tj. sprawdzenie czy czynności kalibracji urządzeń przeznaczonych do monitorowania CCP prowadzone są zgodnie z określoną częstotliwością (np. prawidłowe działanie termometrów podręcznych do pomiaru temperatury powinno być sprawdzane codziennie przed dokonaniem pomiarów w CCP),
- obserwację prowadzenia kalibracji urządzeń i oprzyrządowania kontrolno-pomiarowego.

Urzędowa weryfikacja w ww. obszarze jest przeprowadzana przez poziom powiatowy z częstotliwością minimum 1 raz w miesiącu, zaś przez poziom wojewódzki z częstotliwością jeden raz na kwartał w oparciu o przeprowadzoną analizę ryzyka.

UWAGA 6: Personel Inspekcji Weterynaryjnej dokonując pomiaru CCP zgodnie z procedurami opisanymi w planie HACCP stosuje skalibrowany sprzęt. Dopuszczalne jest używanie przez personel Inspekcji Weterynaryjnej wykalibrowanego narzędzia stosowanego przez zakład do monitorowania lub weryfikacji.

UWAGA 7: Szczegel wojewódzki i powiatowy weryfikuje, czy zakład posiada system monitorowania temperatury dla każdego z etapów procesu produkcji, podczas których utrzymywana jest konkretna temperatura. System monitorowania temperatury może być częścią programu HACCP, SSOP. Pomiar temperatury powinien być rejestrowany i dokumentowany przez zakład, a odpowiedni system powinien zostać uruchomiony w przypadku odchylenia od limitów krytycznych. Ponadto w ramach urzędowej weryfikacji należy sprawdzić:

- temperatury wymagane przez stronę izraelską oraz,
- czy zakład podejmuje wszystkie działania korygujące i zapobiegawcze, określone własnymi procedurami, w przypadku wystąpienia odchyleń od limitów temperatury,
- czy żaden produkt, który uległ zafalszowaniu z powodu tych odstępstw nie trafił do handlu. Wszystkie działania korygujące i zapobiegawcze muszą zostać udokumentowane.

(c) Ponowna ocena planu HACCP

Każdy zakład posiadający lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela powinien poddać plan HACCP ponownej ocenie w zakresie jego poprawności przynajmniej raz do roku oraz w każdym przypadku, gdy mają miejsce jakiegokolwiek zmiany mogące wpłynąć na analizę zagrożeń lub modyfikację planu HACCP. Takie zmiany mogą dotyczyć, ale nie tylko: surowca lub źródła surowca, składu produktu, metod lub systemów uboju lub przetwarzania, wielkości produkcji, personelu, opakowania, systemu dystrybucji produktu gotowego lub przeznaczenia albo odbiorców produktu gotowego. Ponowna ocena przeprowadzana jest przez osobę przeszkoloną. Plan HACCP powinien zostać zmieniony niezwłocznie po tym, gdy ponowna ocena wykaże, że plan HACCP nie spełnia już wymogów związanych z analizą zagrożeń lub zawartością planu HACCP.

UWAGA 1: W przypadku prowadzenia rutynowej (corocznej) ponownej oceny i niezidentyfikowania potrzeby zmian planu HACCP, zakład jest zobowiązany do udokumentowania tego faktu. Zakład powinien opracować procedurę w ramach weryfikacji systemu bezpieczeństwa żywności, w której będzie mowa o przeprowadzeniu ponownej oceny planu HACCP (z podaniem rzeczywistego czasu weryfikacji, daty oraz podpisu osoby dokonującej ww. czynności).

UWAGA 2: Urzędowa weryfikacja ponownej oceny polega na sprawdzeniu, czy plan HACCP jest w razie potrzeby aktualizowany i modyfikowany.

(d) Ponowna ocena analizy zagrożeń

Każdy zakład posiadający lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela, powinien ponownie przeprowadzić ocenę poprawności analizy zagrożeń w każdym przypadku, gdy występuje zmiana, która może w uzasadniony sposób wpływać na istnienie zagrożenia. Takie zmiany mogą dotyczyć, ale nie tylko: surowca lub źródła surowca, składu produktu, metod lub systemów uboju lub przetwarzania, wielkości produkcji, personelu, opakowania, systemu dystrybucji produktu gotowego lub przeznaczenia albo odbiorców produktu gotowego.

7. Prowadzenie zapisów (*Uwaga:* patrz Część B pkt. 22 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi **Załącznik nr 1a, 1b** do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 7 HACCP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi **Załącznik nr 2** do niniejszych zaleceń).

(a) Zakład posiadający lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela prowadzi następujące zapisy dokumentujące realizację planu HACCP:

- pisemna analiza zagrożeń wraz z całą dokumentacją uzupełniającą (wspierającą),
- pisemny plan HACCP, włączając dokumentację w zakresie podejmowanych decyzji związanych z wyborem i opracowaniem CCP, ustaleniem limitów krytycznych oraz dokumentację wspierającą dla procedur monitorowania i weryfikacji, w tym określenia częstotliwości wykonania tych procedur,
- zapisy dokumentujące monitoring CCP i ich limitów krytycznych, włączając zapisy rzeczywistych temperatur, czasów i innych wymiernych wartości, jak przewidziano w planie HACCP; zapisy z kalibracji urządzeń pomiarowych wykorzystywanych do monitorowania procesu; zapisy z działań korygujących,

włączając wszystkie działania podejmowane w odpowiedzi na odchylenie; procedury weryfikacyjne oraz ich wyniki; kody produktów, nazwy lub tożsamość produktów lub partię produkcyjną uboju. Każdy z tych zapisów powinien być opatrzony datą sporządzenia zapisu.

(b) Każdy zapis prowadzony zgodnie z planem HACCP powinien zostać sporządzony w czasie odpowiadającym wystąpieniu określonego zdarzenia oraz uwzględniać datę i czas sporządzenia zapisu, jak również powinien być opatrzony podpisem pracownika zakładu dokonującego wpisu.

(c) Przed wysyłką produktu, zakład powinien dokonać przeglądu zapisów związanych z wytworzeniem tego produktu, udokumentowanych zgodnie z niniejszą częścią, celem zapewnienia ich kompletności, włączając ustalenie, że spełniono wszystkie limity krytyczne oraz, że w stosownych przypadkach podjęto działania korygujące, z uwzględnieniem prawidłowego postępowania z produktem. Przegląd zapisów powinien zostać przeprowadzony przez osobę przeszkoloną, która nie dokonywała wpisów. Przegląd musi zostać opatrzony datą i podpisem.

Kontrola przedwysyłkowa (*Uwaga: patrz Część B pkt. 22 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi Załącznik nr 1a, 1b do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 7 HACCP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń*).

Zakład posiadający lub ubiegający się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela prowadzi zapisy dotyczące kontroli przedwysyłkowej związane z produkcją partii mięsa przeznaczonego do wywozu na rynek Izraela przed jego załadunkiem na środek transportu. Kontrola przedwysyłkowa zakładu, polega na sprawdzeniu prowadzonej przez zakład dokumentacji własnej i zawartych w niej zapisów celem potwierdzenia zgodności przebiegu procesu technologicznego z planem HACCP przed zaplanowaną wysyłką. Działania te mają na celu zapewnienie, że zakładowy system HACCP funkcjonuje prawidłowo i pozostaje pod kontrolą. Odpowiedzialny pracownik zakładu zobowiązany jest udokumentować personelowi Inspekcji Weterynaryjnej niezbędne dane dotyczące partii produkcyjnych składających się na daną partię wysyłkową kierowaną na rynek Izraela, poczynwszy od przyjęcia zwierząt do momentu otrzymania produktu końcowego przeznaczonego do wysyłki do Izraela. Ponadto przed wystawieniem weterynaryjnego świadectwa zdrowia na daną przesyłkę towaru przeznaczoną na rynek Izraela, zakład jest zobowiązany przedłożyć urzędowemu lekarzowi weterynarii:

- dokument (np. określony w postaci formularza) w którym zakład potwierdza spełnienie limitów krytycznych we wszystkich CCP
- wyniki badania mięsa wołowego danej partii wysyłkowej w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145.

UWAGA 1: Dokument zakładu (np. formularz) dotyczący przeglądu przed wysyłką powinien wskazywać m.in.:

- nazwę zakładu,
- datę i godzinę wysyłki,
- datę i godzinę wypełnienia dokumentu,
- datę uboju/datę rozbioru/datę zamrożenia (jeśli dotyczy),
- wielkość partii (liczba ćwierci/sztuk/kartony),
- poszczególne linie technologiczne oraz produkty końcowe wytwarzane na tych liniach,
- poszczególne CCP/CP- numer oraz etap ich stosowania (np. przyjęcie surowca),
- czy w poszczególnych CCP zachowano limity krytyczne, a jeśli nie to należy wskazać informacje o wszelkich odchyleniach od limitów krytycznych,
- czy poszczególne CCP zostały poddane monitorowaniu i weryfikacji przez wyznaczonych do dokonywania tych czynności pracowników zakładu,
- czy były podejmowane działania korygujące, a jeśli tak to jakie,
- czy zostały podjęte działania celem uniknięcia wprowadzenia towaru do obrotu,
- podpis osoby dokonującej przeglądu ww. zapisów,
- czy partia zostaje dopuszczona do wysyłki (tak/nie).

UWAGA 2: Urzędowa weryfikacja dokumentacji zakładu dotyczącej kontroli przedwysyłkowej powinna być prowadzona każdorazowo przed wystawieniem weterynaryjnego świadectwa zdrowia dla danej partii towaru kierowanej na rynek do Izraela. Ponadto kopia ww. dokumentacji zakładu wraz z adnotacją urzędowego lekarza weterynarii o zweryfikowaniu przedstawionych dowodów na spełnienie wymagań w trakcie produkcji określonej partii, powinna być załączana przez urzędowego lekarza weterynarii do kopii wystawionego przez niego weterynaryjnego świadectwa zdrowia.

Wynik urzędowej weryfikacji, który potwierdzi, że wszystkie dane zawarte w ww. dokumentacji zakładowej są poprawne i prawdziwe, w tym, że wszelkie ewentualne działania korygujące były przeprowadzone przez zakład w sposób prawidłowy powinien zostać zapisany przez urzędowego lekarza weterynarii w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” (patrz HACCP punkt 7 pt. „Rewizja zapisów programu HACCP dla poszczególnych produktów”). Natomiast weryfikacja prowadzona z poziomu województwa i powiatu w zakresie zakładowego przeglądu przed wysyłką powinna obejmować zarówno przegląd dokumentów zakładowych jak i wystawionych przez urzędowego lekarza weterynarii certyfikatów, zaś jej wynik powinien być odnotowany w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” (patrz punkt 22 pt. „Zapisy dokumentujące: pisemny plan HACCP; monitoring CCP, daty i czas wystąpienia poszczególnych przypadków; kalibracja sprzętu; przegląd przed wysyłką”). Urzędowa weryfikacja w ww. obszarze jest przeprowadzana przez poziom powiatowy z częstotliwością minimum 1 raz w miesiącu, zaś przez poziom wojewódzki z częstotliwością raz na kwartał w oparciu o przeprowadzoną analizę ryzyka.

(d) Zapisy w formie elektronicznej

Wykorzystanie zapisów przechowywanych w komputerze jest dopuszczalne, pod warunkiem, że zakład wdrożył odpowiednie środki kontrolne do zapewnienia integralności elektronicznych danych i podpisów.

(e) Przechowywanie dokumentacji

Zakład powinien przechowywać zapisy w następujący sposób:

- ubój – co najmniej 1 rok
- produkty chłodzone – co najmniej 1 rok
- produkty mrożone i konserwowane lub o długim terminie trwałości – przez co najmniej 2 lata, jednak nie krócej niż termin trwałości tych produktów

Przechowywanie dokumentacji poza zakładem jest dozwolone po 6 miesiącach, pod warunkiem, że zapisy te zostaną udostępnione w ciągu 24 godzin na żądanie personelu Inspekcji Weterynaryjnej. Wszystkie wymagane zapisy, wszelkie plany i procedury muszą być dostępne dla personelu Inspekcji Weterynaryjnej oraz skopiowane celem dokonania ich przeglądu.

UWAGA: Zakłady posiadające lub ubiegające się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela, powinny prowadzić dokumentację oddzielnie dla czynności monitorowania i oddzielnie dla czynności weryfikacji. Opracowane przez zakład procedury monitorowania i weryfikacji powinny obejmować m.in. wyznaczenie osób z zakładu do przeprowadzania oddzielnie monitorowania i oddzielnie weryfikacji, sposobu wykonania monitoringu i weryfikacji, częstotliwość wykonania monitoringu i weryfikacji, w tym opis podejmowanych działań korygujących w przypadku stwierdzenia niezgodności stwierdzonych podczas monitoringu i weryfikacji, wskazanie wzorów formularzy, na których będą zapisywane wyniki monitoringu i weryfikacji oraz podejmowane działania korygujące, itp.

8. Poprawność systemu HACCP (**Uwaga:** patrz Część B pkt. 20, 21, 22 w „Protokole kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” – stanowi **Załącznik nr 1a, 1b** do niniejszych zaleceń oraz patrz pkt. 4, 5, 7 HACCP w „Tygodniowej liście weryfikacyjnej w zakładzie” – stanowi **Załącznik nr 2** do niniejszych zaleceń).

System HACCP może zostać uznany za nieodpowiedni jeśli:

- plan HACCP nie spełnia wymogów określonych w części V lit. C niniejszych zaleceń,
- pracownicy zakładu nie wykonują zadań określonych w planie HACCP,

- zakład nie wdraża działań korygujących jak określono w pkt. 5 części V lit. C niniejszych zaleceń pt. „Działania korygujące”.
- nie są prowadzone zapisy jak określono w pkt. 7 części V lit. C niniejszych zaleceń pt. „Prowadzenie zapisów”,
- dochodzi do wytworzenia i wysyłki zafałszowanego produktu.

Niespełnienie przez zakład warunków w zakresie opracowania i wdrożenia planu HACCP, stanowi podstawę do uznania, że produkt jest wytwarzany w warunkach zafałszowanych.

9. Szkolenia

Osoba odpowiedzialna za opracowanie planu HACCP powinna ukończyć z pozytywnym wynikiem kurs szkoleniowy w zakresie stosowania 7 zasad HACCP przy przetwarzaniu produktów w przemyśle mięsnym i z uwzględnieniem części dotyczącej opracowania planów HACCP dla konkretnych rodzajów produktów oraz prowadzenia przeglądu zapisów, weryfikacji i ponownej oceny systemu HACCP.

Wyłącznie taka osoba ma prawo do podejmowania następujących działań:

- opracowanie planu HACCP jak określono w pkt.1 i pkt.2 części V lit. C niniejszych zaleceń pt. „Analiza zagrożeń” i „Plan HACCP”, który może obejmować przystosowanie ogólnego wzorca stosownie do konkretnego produktu oraz;
- ponowną ocenę i wprowadzenie zmian do planu HACCP jak określono w pkt. 6 lit. C pt. „Ponowna ocena planu HACCP”.

10. Urzędowa weryfikacja planu HACCP przeprowadzana przez personel Inspekcji Weterynaryjnej

Personel Inspekcji Weterynaryjnej weryfikuje poprawność planów HACCP poprzez:

- Przegląd planu HACCP (np. wybór produktu i przegląd planu HACCP dla tego wybranego produktu),
- Analizę zapisów z CCP (np. sprawdzenie monitorowania i weryfikacji zakładu, działań dotyczących przechowywania zapisów, przeglądu zapisów z kalibracji i przeglądu przedwysyłkowego)
- Analizę i określenie poprawności podejmowanych działań korygujących
- Analizę przyjętych limitów krytycznych
- Analizę innych zapisów związanych z planem HACCP lub systemem HACCP
- Bezpośrednią obserwację i pomiary dokonywane w CCP
- Pobieranie próbek i analizę określającą standardy bezpieczeństwa
- Obserwację przeprowadzoną na miejscu w zakładzie i przegląd zapisów

UWAGA 1: W zakładach posiadających lub ubiegających się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela personel Inspekcji Weterynaryjnej dokonując weryfikacji zagadnień dotyczących HACCP powinien zwrócić uwagę na powtarzalność dokonywanej weryfikacji.

UWAGA 2 : Urzędowa weryfikacja zakładowych procedur weryfikacyjnych dokonywana jest poprzez:

- obserwacje pracowników zakładu wykonujących czynności weryfikacyjne wymienione w planie HACCP w celu ustalenia, czy są one przeprowadzone zgodnie z określonymi częstotliwościami,
- przegląd zapisów z przeprowadzonej przez pracowników zakładu weryfikacji;
- jeżeli zakładowa weryfikacja obejmuje pobieranie próbek produktu, wówczas personel Inspekcji Weterynaryjnej dokonuje obserwacji pracowników pobierających próbki oraz przeprowadza przegląd wyników badań.

Metody urzędowej weryfikacji przeprowadzanej przez personel Inspekcji Weterynaryjnej w obszarze HACCP

Do zweryfikowania, czy zakład spełnia wymogi dotyczące HACCP służą dwie procedury HACCP: procedura 01 i procedura 02.

Każda procedura HACCP obejmuje dwa elementy, element prowadzenia zapisów i element przeglądu i obserwacji. W celu zweryfikowania zgodności personel Inspekcji Weterynaryjnej może zastosować jeden z tych elementów albo ich połączenie. Może on także zastosować dowolny element lub jego część,

indywidualnie lub zbiorowo, aby zweryfikować zgodność regulacyjną z przepisami HACCP. Np. może dokonać przeglądu zapisów w jednym CCP i przeprowadzić pomiar lub obserwować, jak zakład przeprowadza pomiar w innym CCP, celem zweryfikowania, czy spełniony został wymóg monitorowania.

Procedura HACCP 01

Procedura HACCP 01 służy do wyrywkowej weryfikacji jednego lub więcej wymogów regulacyjnych HACCP. Istnieje pięć wymogów regulacyjnych: monitorowanie, weryfikacja, działania korygujące, prowadzenie zapisów i ponowna ocena. Personel Inspekcji Weterynaryjnej musi posiadać metodę losowego wyboru wymogów, które zweryfikuje podczas przeprowadzania tej procedury. Po podjęciu tej decyzji, który z wymogów zostanie zweryfikowany, personel Inspekcji Weterynaryjnej musi dokonać przeglądu planu HACCP, aby upewnić się, że zna jego treść. Jeśli podczas przeprowadzania procedury HACCP 01 zostanie wykryta niezgodność, przeprowadza się procedurę HACCP 02 w odniesieniu do tej określonej produkcji. Procedura ta powinna być przeprowadzana przez personel Inspekcji Weterynaryjnej co najmniej 1 raz dziennie.

Procedura HACCP 02

Procedura HACCP 02 służy do weryfikacji wszelkich mających zastosowanie wymogów regulacyjnych (monitorowanie, weryfikacja, działania korygujące, prowadzenie zapisów i ponowna ocena) we wszystkich CCP w planie HACCP dla określonej produkcji. Procedura ta może być zaplanowana lub też może wynikać z przeprowadzonej procedury HACCP 01. Przeprowadzenie tej procedury polega na weryfikacji spełnienia wszystkich wymogów, mających zastosowanie we wszystkich CCP dla danego procesu produkcyjnego, aż do opuszczenia zakładu przez produkt (*weryfikacji może podlegać jedna partia produkcyjna produktu – jeden LOT*). Nie można zakończyć tej procedury przed dokonaniem przeglądu przedwysyłkowego produktu. Gdy personel Inspekcji Weterynaryjnej przeprowadza procedurę HACCP 02, powinien zweryfikować, czy wszystkie wymogi regulacyjne są spełnione we wszystkich CCP dla określonej produkcji. Personel Inspekcji Weterynaryjnej musi wykonywać procedurę HACCP 02 po wykryciu niezgodności podczas przeprowadzania procedury HACCP 01 i włączyć procedurę HACCP 02 wynikającą z niezgodności procedury HACCP 01.

Personel Inspekcji Weterynaryjnej może dokonać przeglądu zapisów, przeprowadzić pomiary i obserwować zakład podczas wykonywania czynności wymienionych w planie HACCP. Niemniej jednak personel Inspekcji Weterynaryjnej musi zweryfikować, czy podczas przeprowadzania procedury HACCP 02 zostały spełnione wszystkie stosowne wymogi we wszystkich CCP dla określonej produkcji. Personel Inspekcji Weterynaryjnej może zweryfikować działania korygujące, jeżeli stwierdzono odchylenie od wartości krytycznej, odchylenie nieobjęte określonym działaniem korygującym lub nieprzewidziane zagrożenie.

W przypadku, gdy personel Inspekcji Weterynaryjnej ustali, że zakład nie spełnia jednego lub więcej wymogów dla HACCP, powinien udokumentować to w formularzu NR (opisany w części VI niniejszych zaleceń. Jeśli niezgodność obejmuje produkcję i wysyłkę niebezpiecznej żywności, wówczas personel Inspekcji Weterynaryjnej musi wszcząć właściwe działania egzekucyjne. Jeśli personel Inspekcji Weterynaryjnej udokumentował wielokrotne lub powtarzające się niezgodności, wtedy powinno mieć miejsce zawieszenie zatwierdzenia zakładu do eksportu na rynek Izraela. Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien także na bieżąco informować swoich zwierzchników o rozwijających się trendach niezgodności.

Tabela – Podsumowanie Procedury HACCP 01 i HACCP 02

Procedura HACCP 01	Procedura HACCP 02
<ul style="list-style-type: none"> • wyrywkowa weryfikacja jednego lub więcej wymogów regulacyjnych HACCP. (<i>monitorowanie, weryfikacja, działania korygujące, prowadzenie zapisów i ponowna ocena</i>) • losowy wybór wymogu zweryfikowanego podczas przeprowadzania procedury • przegląd planu HACCP • jeśli podczas przeprowadzania procedury HACCP 01 zostanie wykryta niezgodność, przeprowadza się procedurę HACCP 02 w odniesieniu do tej określonej produkcji • procedura ta powinna być przeprowadzana co najmniej 1 raz dziennie. 	<ul style="list-style-type: none"> • weryfikacja wszystkich wymogów regulacyjnych (<i>monitorowanie, weryfikacja, działania korygujące, prowadzenie zapisów i ponowna ocena</i>) we wszystkich CCP w planie HACCP dla określonej produkcji • może być zaplanowana lub też może wynikać z przeprowadzonej procedury HACCP 01. • weryfikacji spełnienia wszystkich wymogów, mających zastosowanie we wszystkich CCP dla danego procesu produkcyjnego, aż do opuszczenia zakładu przez produkt , • nie można zakończyć tej procedury przed dokonaniem przeglądu przedwysyłkowego produktu.

(a).Analiza zagrożeń

Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien dokonać weryfikacji poprzez przegląd schematu blokowego, analizy zagrożeń, planu HACCP, wstępnego zatwierdzenia planu HACCP przez zakład oraz zapisów HACCP. Personel Inspekcji Weterynaryjnej musi dokonać przeglądu zapisów z analizy zagrożeń, aby ustalić, czy analiza uwzględnia te właściwości, które rzeczywiście mogą pojawić się w żywności lub podczas przetwarzania żywności i sprawić, że żywność stanie się niebezpieczna. Zagrożenie mogłoby zostać zidentyfikowane w drodze starannego zbadania żywności oraz sposobu jej przetwarzania w przypadku, gdy pojawią się problemy z bezpieczeństwem.

Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien zapytać, czy zakład uwzględnił i odpowiedział na poniższe pytania za pomocą porównania analizy zagrożeń z Listą Kontrolną Podstawowej Zgodności (opisaną w części VI niniejszych zaleceń).

1. Czy zakład przeprowadził analizę zagrożeń lub zlecił jej przeprowadzenie?
2. Czy zakładowa analiza rozpoczęła się od identyfikacji wszystkich zagrożeń, jakie mogą wystąpić?
3. Czy analiza zagrożeń określa środki zapobiegawcze, jakie zakład może zastosować do zagrożeń bezpieczeństwa żywności?
4. Czy analiza zagrożeń zawiera schemat blokowy (diagram), opisujący kroki każdego procesu i przepływ produkcji w zakładzie?
5. Czy analiza zagrożeń określa przeznaczenie lub odbiorców końcowego produktu?
6. Czy wynik zakładowej analizy zagrożeń ujawnia, że prawdopodobnie może wystąpić jedno lub więcej zagrożeń bezpieczeństwa żywności?
7. Czy zakład posiada pisemny plan HACCP dla każdego ze swoich produktów?
8. Czy zakład przeprowadził czynności walidacyjne, celem ustalenia, że plan HACCP będzie funkcjonować zgodnie z przeznaczeniem?
9. Czy zapisy zakładu zawierają wiele wyników, które weryfikują monitorowanie CCP i zgodność z wartościami krytycznymi?
10. Czy zakład posiada dalsze wyniki, które udowadniają stosowność podejmowanych działań korygujących w uzyskiwaniu kontroli w CCP po wystąpieniu odchylenia od wartości krytycznej?

(b). Monitorowanie

Personel Inspekcji Weterynaryjnej weryfikuje wymóg monitorowania, przeprowadzając procedury HACCP 01 lub HACCP 02. Podczas przeprowadzania procedury HACCP 01 lub HACCP 02 personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien dokonać weryfikacji poprzez dokonanie przeglądu planu HACCP, zapisów HACCP, obserwację pracowników zakładu podczas wykonywania czynności monitorowania i przeprowadzania pomiarów w CCP.

Podczas weryfikowania wymogu monitorowania personel kontrolny musi uzyskać odpowiedzi na następujące pytania:

1. Czy plan HACCP wymienia procedury monitorowania i częstotliwości, stosowane do monitorowania każdego CCP w celu zapewnienia zgodności z wartościami krytycznymi?
2. Czy procedury monitorowania są przeprowadzane tak, jak to opisano w planie HACCP?
3. Czy procedury monitorowania są przeprowadzane z częstotliwościami określonymi dla CCP określonych w planie HACCP?

Przykłady niezgodności z wymogiem monitorowania:

1. Zakład nie przeprowadza procedur monitorowania tak, jak to określono w planie HACCP.
2. Zakład nie przeprowadza procedur monitorowania z częstotliwościami określonymi w planie HACCP.
3. Personel kontrolny dokonuje pomiaru w CCP i stwierdza niezgodność z wartością krytyczną.

(c). Weryfikacja

Personel Inspekcji Weterynaryjnej weryfikuje wymóg weryfikacji, przeprowadzając procedury HACCP 01 lub HACCP 02. Podczas przeprowadzania procedury HACCP 01 lub HACCP 02 personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien zweryfikować wymóg poprzez dokonanie przeglądu planu HACCP, przeglądu zapisów HACCP i obserwację pracowników zakładu podczas wykonywania czynności weryfikacyjnych.

Podczas weryfikowania wymogu weryfikacji personel Inspekcji Weterynaryjnej musi uzyskać odpowiedzi na następujące pytania:

1. Czy plan HACCP zawiera procedury i częstotliwości kalibracji przyrządów do monitorowania procesu?
2. Czy plan HACCP zawiera procedury i częstotliwości bezpośrednich obserwacji czynności monitorowania i działań korygujących?
3. Czy plan HACCP zawiera listę procedur i częstotliwości przeglądu wygenerowanych i przechowywanych zapisów?
4. Czy plan HACCP wyszczególnia pobieranie próbek produktu jako czynność weryfikacyjną?
5. Czy czynności kalibracji przyrządów do monitorowania procesu prowadzone są według planu HACCP?
6. Czy czynności weryfikacyjne w zakresie bezpośredniej obserwacji są prowadzone według planu HACCP?
7. Czy zapisy podlegają przeglądowi zakładu?

Przykłady niezgodności z wymogiem weryfikacji:

1. Plan HACCP nie wyszczególnia co najmniej: procedur weryfikacji przeglądu zapisów, procedur weryfikacji bezpośredniej obserwacji lub procedur weryfikacji kalibracji sprzętu do monitorowania procesu.
2. Plan HACCP nie wyszczególnia częstotliwości, z jakimi będą przeprowadzane procedury weryfikacyjne.
3. Zakład nie przeprowadza procedur weryfikacji bezpośredniej obserwacji, jak określono w planie HACCP.
4. Zakład nie przeprowadza procedur weryfikacji przeglądu zapisów, jak określono w planie HACCP.
5. Zakład nie przeprowadza procedur weryfikacji monitorowania procesu, jak określono w planie HACCP.
6. Zakład nie przeprowadza jednej lub więcej procedur weryfikacji wymienionych w planie HACCP z częstotliwościami określonymi w planie HACCP.

(d). Działania korygujące

Personel Inspekcji Weterynaryjnej musi zweryfikować podejmowanie wymaganych działań, porównując działanie korygujące podjęte przez zakład z wymogami dla działań korygujących. Personel

Inspekcji Weterynaryjnej powinien zweryfikować spełnienie wymogów działań korygujących w ramach procedur HACCP 01 i HACCP 02. Może on zweryfikować te wymogi przy użyciu elementu prowadzenia zapisów lub elementu przeglądu i obserwacji procedur. Wymogi działań korygujących należy weryfikować zawsze wtedy, gdy występuje odchylenie.

Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien odpowiedzieć na następujące pytania, aby ustalić, czy zostały spełnione wymogi dla działań korygujących:

1. Czy zakład określił przyczynę odchylenia?
2. Czy działanie korygujące wyeliminowało przyczynę?
3. Czy działania korygujące zapewniło, że CCP znajduje się pod kontrolą?
4. Czy wdrożono środki w celu zapobieżenia ponownemu wystąpieniu odchylenia?
5. Czy działania zapewniły, że żaden produkt szkodliwy dla zdrowia lub w inny sposób zafałszowany w wyniku odchylenia nie wejdzie do obrotu handlowego?
6. Czy zakład oddzielił i zatrzymał **wszystkie** dotknięte odchyleniem produkty?

UWAGA: Aby ustalić, jakie produkty zostały dotknięte odchyleniem, należy uwzględnić takie czynniki jak: czynnik chorobotwórczy, przetwarzanie i pakowanie, sprzęt, badania przeprowadzone przez zakład w ramach planu HACCP, czynności monitorowania i weryfikacji zakładowego planu HACCP, zapisy SSOP oraz czy odchyleniem zostały dotknięte niektóre lub wszystkie produkty znajdujące się pod kontrolą tych samych lub bardzo podobnych planów HACCP.

7. Czy zakład dokonał przeglądu w celu ustalenia dopuszczalności do dystrybucji dotkniętego odchyleniem produktu?
8. Czy zakład podjął niezbędne działania w odniesieniu do danego produktu celem zapewnienia, że żaden produkt szkodliwy dla zdrowia lub w inny sposób zafałszowany w wyniku odchylenia nie wejdzie do obrotu handlowego?
9. Czy przeprowadzono ponowną ocenę w celu określenia, czy nowo zidentyfikowane odchylenie lub inne nieprzewidziane zagrożenie powinno zostać włączone do planu HACCP?
10. Czy przeprowadzono ponowną ocenę w wyniku nieprzewidzianego zagrożenia?
11. Czy zakład posiada dokumentację stanowiącą wsparcie dla decyzji podejmowanych podczas ponownej oceny?

Przykłady niezgodności z wymogiem działań korygujących:

1. Zakład nie zidentyfikował przyczyny odchylenia od wartości krytycznej.
2. Zakład zidentyfikował przyczynę odchylenia od wartości krytycznej, ale nie podjął odpowiednich działań mających na celu wyeliminowanie tej przyczyny.
3. Zakład nie wdrożył odpowiednich środków w celu zapewnienia, że CCP jest pod kontrolą po podjęciu działań.
4. Zakład nie wdrożył środków zapobiegających ponownemu odchyleniu.
5. Zakład nie podjął odpowiednich środków w celu zapewnienia, że żaden produkt szkodliwy dla zdrowia lub w inny sposób zafałszowany w wyniku odchylenia nie wejdzie do obrotu handlowego.
6. Zakład nie zatrzymał wszystkich dotkniętych odchyleniem produktów.
7. Zakład zatrzymał produkt, ale nie był to produkt dotknięty odchyleniem.
8. Zakład nie ocenił produktu w celu ustalenia, czy nadawał się on do dystrybucji.
9. Zakład ocenił produkt i uznał, że nie nadaje się on do dystrybucji, ale nie podjął niezbędnego działania w celu zapewnienia, że żaden produkt szkodliwy dla zdrowia lub w inny sposób zafałszowany w wyniku tego odchylenia nie wejdzie do obrotu handlowego.
10. Nie przeprowadzono ponownej oceny w celu ustalenia, czy nowo zidentyfikowane odchylenie lub nieprzewidziane zagrożenie powinno zostać włączone do planu HACCP.
11. Wystąpiło odchylenie nieobjęte określonym działaniem korygującym lub nieprzewidziane zagrożenie i nie przeprowadzono ponownej oceny.
12. Zakład przeprowadził ponowną ocenę w odpowiedzi na odchylenie nieobjęte określonym działaniem korygującym lub na nieprzewidziane zagrożenie i ustalił, że nowo zidentyfikowane odchylenie lub

nieprzewidziane zagrożenie nie powinno zostać włączone do planu HACCP, ale nie posiadał dokumentacji stanowiącej poparcie dla tej decyzji.

(e). Ponowna ocena planu HACCP

Każdy zakład powinien poddać plan HACCP ponownej ocenie w zakresie jego poprawności przynajmniej raz do roku oraz w każdym przypadku, gdy mają miejsce jakiegokolwiek zmiany mogące wpłynąć na analizę zagrożeń lub modyfikację planu HACCP. Takie zmiany mogą dotyczyć, ale nie tylko: surowca lub źródła surowca, składu produktu, metod lub systemów uboju lub przetwarzania, wielkości produkcji, personelu, opakowania, systemu dystrybucji produktu gotowego lub przeznaczenia albo odbiorców produktu gotowego. Plan HACCP powinien zostać zmieniony niezwłocznie po tym, gdy ponowna ocena wykaże, że plan HACCP nie spełnia stosownych wymogów.

Podczas weryfikacji zgodności z wymogiem ponownej oceny planu HACCP, personel Inspekcji Weterynaryjnej musi rozważyć następujące kwestie:

1. Czy zakład dokonał ponownej oceny planu HACCP?
2. Czy zakład uwzględnił w swojej analizie wszelkie istotne zmiany, jakie miały miejsce w zakładzie lub wystąpiły w odniesieniu do rodzajów produktów wytwarzanych przez zakład?
3. Czy wystąpiła zmiana, która mogłaby wpłynąć na analizę zagrożeń lub na plan HACCP?
4. Jeżeli ponowna ocena ujawniła, że HACCP plan nie spełnia już wymogów, czy zakład niezwłocznie zmodyfikował plan HACCP?
5. Czy zakład przeprowadził coroczną ponowną ocenę, w pewnym momencie poprzedniego roku, w drodze przeglądu jego planów HACCP, aby zweryfikować, czy przynajmniej zostały opatrzone datą i podpisane w poprzednim roku kalendarzowym?

Przykład niezgodności z wymogiem ponownej oceny planu HACCP:

Ponowna ocena wykazała, że plan HACCP nie spełnia już wymogów i nie został niezwłocznie zmodyfikowany.

(f). Ponowna ocena analizy zagrożeń

Podczas weryfikacji zgodności z wymogiem ponownej analizy zagrożeń, personel Inspekcji Weterynaryjnej musi rozważyć następujące kwestie:

1. Czy zakład posiada proces bez planu HACCP ponieważ analiza zagrożeń ujawniła, że nie istnieje prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożenia bezpieczeństwa żywności?
2. Czy wystąpiły jakiegokolwiek zmiany w procesie, które w uzasadniony sposób mogłyby wpłynąć na istnienie zagrożenia bezpieczeństwa żywności?
3. Jeżeli w procesie zaszły zmiany, czy z uwagi na te zmiany została przeprowadzona ponowna ocena?

Przykłady niezgodności z wymogiem ponownej oceny analizy zagrożeń:

1. Zakład posiada proces bez planu HACCP, wystąpiły zmiany, które mogły wpłynąć na istnienie zagrożenia bezpieczeństwa żywności, ale zakład nie przeprowadził ponownej oceny analizy zagrożeń.
2. Wystąpiły zmiany, które mogły wpłynąć na istnienie zagrożenia bezpieczeństwa żywności, przeprowadzono ponowną ocenę, ponowna ocena wykazała, że istnieje zagrożenie bezpieczeństwa żywności, ale nie opracowano żadnego planu HACCP.

(g). Prowadzenie zapisów

Podczas weryfikacji zgodności z wymogiem prowadzenia zapisów, personel kontrolny musi rozważyć następujące kwestie:

1. Czy plan HACCP przedstawia system prowadzenia zapisów, który dokumentuje monitorowanie CCP?
2. Czy zapisy zawierają rzeczywiste wartości i obserwacje uzyskane podczas monitorowania?
3. Czy zakład posiada dokumentację uzupełniającą dla decyzji podejmowanych w analizie zagrożeń?
4. Czy zakład posiada dokumenty w zakresie podejmowania decyzji związane z wyborem każdego CCP?
5. Czy dokumenty wyjaśniają, dlaczego zakład wybrał daną lokalizację dla CCP?

6. Czy w określonym punkcie procesu istnieje środek kontrolny, który zapobiegnie, wyeliminuje lub zredukuje określone zagrożenie do dopuszczalnego poziomu?
7. Czy zakład posiada wsparcie naukowe, techniczne lub prawne dla wartości krytycznej oraz czy wsparcie to jest wiarygodne?
8. Czy zakład posiada dokumenty stanowiące wsparcie dla procedur i częstotliwości monitorowania wyszczególnionych w planie HACCP?
9. Czy zakład posiada dokumenty stanowiące wsparcie dla procedur weryfikacyjnych oraz ich częstotliwości wyszczególnione w planie HACCP? Czy dokumenty te stanowią wsparcie dla działań zakładu?
10. Czy zapisy dokumentują monitorowanie CCP i ich wartości krytycznych?
11. Czy zapisy zawierają rzeczywiste czasy, temperatury lub inne wymierne wartości przewidywane w planie HACCP zakładu?
12. Czy zapisy monitorowania, weryfikacji i działań korygujących zawierają kody produktu, nazwę lub tożsamość produktu lub partię produkcyjną uboju oraz datę dokonania wpisu?
13. Czy procedury weryfikacyjne oraz wyniki tych procedur są dokumentowane?
14. Czy czas wykonania czynności weryfikacyjnej jest zapisywany?
15. Czy wpis zawiera datę jego utworzenia?
16. Czy procedury kalibracji urządzeń do monitorowania procesu i wyniki kalibracji są zapisywane?
17. Czy każdego wpisu dokonano wtedy, gdy nastąpiło zdarzenie?
18. Czy każdy wpis zawiera czas zdarzenia?
19. Czy każdy wpis został podpisany lub opatrzony parafką przez dokonującego wpisu pracownika zakładu?
20. Czy zapisy są przechowywane przez wymagany okres czasu, np. rok dla uboju i produktów chłodzonych oraz 2 lata dla produktów mrożonych konserwowych lub o długim terminie trwałości?
21. Czy zapisy są przechowywane na terenie zakładu przez 6 miesięcy?
22. W przypadku, gdy zapisy są przechowywane poza zakładem po 6 miesiącach, czy można je otrzymać na żądanie w ciągu 24 godzin?
23. Czy przed wysyłką zakład dokonał przeglądu zapisów związanych z wytwarzaniem produktu?

Przykłady niezgodności z wymogiem prowadzenia zapisów:

1. Plan HACCP nie przewiduje systemu prowadzenia zapisów, który dokumentuje monitorowanie CCP.
2. Zakład zapisuje wyniki ze znacznikiem wyboru, zamiast rejestrować rzeczywiste wartości i obserwacje.
3. Zakład nie posiada dokumentacji uzupełniającej stanowiącej wsparcie dla swoich decyzji.
4. Zakład nie posiada dokumentów w zakresie podejmowania decyzji związanych z wyborem CCP.
5. Zakład nie posiada wsparcia naukowego, technicznego lub prawnego dla wartości krytycznej.
6. Zakład nie posiada dokumentacji stanowiącej wsparcie dla procedur i częstotliwości monitorowania.
7. Zakład nie posiada dokumentacji stanowiącej wsparcie dla procedur i częstotliwości weryfikacji.
8. Zakład posiada dokumentację, ale dokumentacja ta nie stanowi wsparcia dla podjętych decyzji.
9. Wpisy nie zawierają wyników monitorowania.
10. Wpisy nie zawierają rzeczywistych czasów wykonania czynności monitorowania lub weryfikacji.
11. Wpisy zawierają zwroty takie jak "ok", lub znaczniki wyboru zamiast rzeczywistych wartości dla wyników monitorowania.
12. Wpisy monitorowania nie zawierają identyfikacji lub kodu produktu.
13. Wpisy nie zawierają daty ich zakończenia.
14. Zamiast procedur weryfikacyjnych i wyników zapisywane są parafki.
15. Nie są zapisywane działania korygujące podjęte w odpowiedzi na odchylenie od wartości krytycznej, inne odchylenie lub nieprzewidziane zagrożenie.
16. Wyniki kalibracji instrumentów procesu monitorowania nie są zapisywane.
17. Niektóre wpisy nie zawierają czasu wystąpienia zdarzenia.
18. Wpisy nie zawierają podpisu lub parafki osoby wykonującej czynność.

19. Przy wpisach brak daty.
20. W chwili wystąpienia zdarzenia nie są zapisywane wyniki.
21. Zakład nie posiada wdrożonych środków kontrolnych w celu zapewnienia integralności zapisów elektronicznych.
22. Zakład posiada środki kontrolne w celu zapewnienia integralności wpisów elektronicznych, ale nie przestrzega tych środków, np. nie przechowuje haseł i podpisów elektronicznych w bezpiecznym miejscu.
23. Zakład nie przechowuje zapisów przez wymagany okres czasu.
24. Zapisy nie są przechowywane na terenie zakładu przez 6 miesięcy.
25. Zakład nie może pobrać zapisów w ciągu 24 godzin, gdy są przechowywane poza terenem zakładu.
26. Zakład wysyła produkty bez dokonania przeglądu przedwysyłkowego.
27. Zakład dokonuje przeglądu przedwysyłkowego, ale nie podpisuje zapisów i nie opatruje ich datą.

(h). Szkolenia

Personel kontrolny musi zweryfikować wymóg szkolenia, zadając następujące pytania:

1. Czy osoba, która przygotowała plan pomyślnie ukończyła kurs lub szkolenie w zakresie stosowania siedmiu zasad HACCP do przetwarzania produktów z mięsa lub drobiu?
2. Czy kurs lub szkolenie obejmowało segment w zakresie opracowania planu HACCP dla określonego produktu?
3. Czy kurs lub szkolenie obejmowało segment w zakresie przeglądu prowadzonych zapisów?

UWAGA: Zakłady posiadające i ubiegające się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela, powinny posiadać i utrzymywać program szkoleniowy dla nowych pracowników oraz prowadzić okresowe programy edukacji zawodowej dla wszystkich pracowników. Program ten powinien obejmować: roczny plan szkoleń, tematyka plan szkolenia, kryteria i metody oceny.

Urzędowy lekarz weterynarii powinien dokonać weryfikacji czy program szkoleniowy jest prawidłowo wdrażany i ta weryfikacja powinna zostać udokumentowana. Jednocześnie powinien on prowadzić ocenę wydajności poprzez monitorowanie i okresową weryfikację wdrożenia przez przeszkolonych pracowników wiedzy objętej tematyką szkoleń.

Zakład powinien przechowywać całą dokumentację z zakresu programu szkoleniowego w tym: roczny plan szkoleń, tematyka i plan szkolenia, kryteria i metody oceny oraz wszystkie dane dotyczące wdrażania tego programu.

VI. DOKUMENTOWANIE WYNIKÓW URZĘDOWEJ WERYFIKACJI

1. Protokół kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela - stanowi Załącznik nr 1 a oraz Załącznik nr 1 b do niniejszych zaleceń.

Jest to protokół kontroli zakładu posiadającego lub ubiegającego się o nabycie uprawnień eksportowych do Izraela, wykorzystywany przez poziom powiatowy, wojewódzki i centralny do przeprowadzania bieżącej weryfikacji w zakresie spełniania przez zakład specyficznych wymagań Izraela oraz weryfikacji skuteczności sprawowania nadzoru przez urzędowych lekarzy weterynarii.

Ponadto ww. protokół jest wykorzystywany przez poziom powiatowy, wojewódzki i centralny w drodze zatwierdzania nowego zakładu do eksportu produktów na rynek Izraela.

Częstotliwość przeprowadzania kontroli z poziomu PIW/WIW/GIW w zakładzie uprawnionym do eksportu na rynek Izraela przy użyciu ww. protokołu przedstawia się następująco:

- raz w miesiącu z poziomu PIW - wyniki kontroli są dokumentowane przy użyciu protokołu stanowiącego ***Załącznik nr 1 a***;
- raz na kwartał z poziomu WIW (w oparciu o przeprowadzoną analizę ryzyka) - wyniki kontroli są dokumentowane przy użyciu protokołu stanowiącego ***Załącznik nr 1 b***;

- zgodnie z harmonogramem kontroli z poziomu GIW - wyniki kontroli są dokumentowane przy użyciu protokołu stanowiącego **Załącznik nr 1 b**.

UWAGA : Okresowe wizyty w zakładach zatwierdzonych do eksportu na rynek Izraela z poziomu powiatu i województwa nie powinny być prowadzone równocześnie w tym samym dniu.

W przypadku stwierdzenia podczas kontroli zakładu nieprawidłowości, których zakład nie identyfikuje, lub też w przypadku jeżeli zakład zidentyfikował nieprawidłowość, ale podjęte przez niego działania zmierzające do jej usunięcia nie gwarantują bezpieczeństwa żywności, czy też w sytuacji gdy stwierdzona nieprawidłowość zidentyfikowana przez podmiot mimo jej usunięcia i wdrożenia działań zapobiegawczych powtarza się, w ww. protokole zaznaczamy odpowiednią pozycję ze szczegółowym opisem niezgodności wg. poniżej zamieszczonego wzoru.

Sposób wypełniania przedmiotowego protokołu:

- 1. Nazwa i adres zakładu** – wpisać nazwę i adres zakładu
- 2. Data audytu** – wpisać datę(y) przeprowadzenia audytu
- 3. Weterynaryjny Numer Identyfikacyjny zakładu** – podać WNI zakładu
- 4. Nazwa powiatu** – wpisać nazwę powiatu na obszarze którego jest zlokalizowany zakład
- 5. Nazwisko audytora** – podać imię i nazwisko osoby lub osób przeprowadzających audyt w zakładzie
- 6. Typ audytu** – zaznaczyć „X” celem określenia, czy audyt dotyczy tylko zakładu, czy zakładu i dokumentacji
- 7. Wypełnić części od A - G** - wpisując „X” w pozycjach, w których wykryto niezgodność z wymogiem lub wpisując „0” w przypadku, gdy dana pozycja nie została objęta audytem. (*Uwaga:* wpisywanie symbolu „0” dotyczy sytuacji, gdy dany punkt nie dotyczy zakresu działalności zakładu, np. punkty 52, 53, 54 i 55 przedmiotowego protokołu nie zostaną objęte kontrolą w przypadku, jeśli zakład nie prowadzi uboju zwierząt; do wyboru inspektora z poziomu powiatu lub województwa realizującego kontrolę pozostaje wyłącznie zakres kontroli określony w punkcie 6 przedmiotowego protokołu, tj. albo kontrola dokumentów, albo zakładu, albo łącznie oba ww. zakresy) tj. albo kontrola zakładu, albo łącznie kontrola dokumentów i zakładu).
- 8. W pozycji nr 59 pt. "Opis stwierdzonych niezgodności w zakładzie"** – podać WNI zakładu, datę audytu wymieniając dzień, miesiąc i rok oraz określić zakres działalności zakładu objęty zatwierdzeniem. W przypadku stwierdzenia niezgodności, w ww. protokole w punkcie odnoszącym się do opisu niezgodności należy wymienić numer pozycji, przy której stwierdzono daną niezgodność np. 16 (zapisy dokumentujące wdrożenie i monitoring planu HACCP) oraz wskazać pozycję 51 (egzekucja przepisów) np. **16/51** a następnie podać jasny, zwięzły opis niezgodności, która została stwierdzona, zaś poziom powiatowy, w przypadku gdy uzna to za stosowne, powinien wystawić Protokół NR. W przypadku braku stwierdzenia jakichkolwiek niezgodności należy podać wyłącznie krótki opis, np.: „Nie stwierdzono nieprawidłowości związanych z przedmiotowym zakładem oraz z weryfikacją nadzoru”.
- 9. W pozycjach nr 60,61,62,63 Załącznika nr 1a** - podać odpowiednio dane wymagające uzupełnienia, tj. nazwisko, podpis i pieczęć audytora oraz datę sporządzenia przez niego protokołu oraz nazwisko i podpis osoby/osób z kierownictwa zakładu obecnych przy kontroli i powiadomionego/powiadomionych o stwierdzonej niezgodności oraz datę otrzymania przez niego kopii wypełnionego protokołu.
- 10. W pozycjach nr 61 i 62 Załącznika nr 1b**- podać odpowiednio dane wymagające uzupełnienia, tj. nazwisko, podpis audytora (-ów) oraz datę sporządzenia przez niego protokołu.

UWAGA 1: Kopia „Protokołu kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” powinna być każdorazowo przekazana przez szczebel wojewódzki powiatowemu lekarzowi weterynarii do zapoznania się i wykorzystania służbowego. W przypadku wykazania przez szczebel wojewódzki niezgodności w ww. protokole, PLW podejmuje odpowiednie działania np. wystawia NR, wdraża postępowania administracyjne, itp-

UWAGA 2: Kopie miesięcznych protokołów stanowiących **Załącznika nr 1a** do niniejszych zaleceń, poświadczane za zgodność z oryginałem wypełniane przez poziom powiatowy są przekazywane do Wojewódzkiego Inspektoratu Weterynarii na koniec każdego miesiąca, celem analizy wykazanych w nich nieprawidłowości. Wyjątek stanowią sytuacje stwierdzenia przez poziom powiatowy rażących uchybień w zakładzie, gdzie w takich przypadkach kopia protokołu powinna zostać przekazana do Wojewódzkiego Inspektoratu Weterynarii niezwłocznie po jego sporządzeniu przez poziom powiatowy. Ponadto poziom powiatowy przekazuje do Wojewódzkiego Inspektoratu Weterynarii, wskazane odrębnym pismem, informacje o działaniach naprawczych podjętych przez podmiot lub PLW, celem wyeliminowania stwierdzonych nieprawidłowości oraz informacje o wynikach oceny ich skuteczności celem zapobiegania ich występowaniu w przyszłości, niezwłocznie po ich zakończeniu.

Pracownik szczebla wojewódzkiego analizuje dokumentację uzyskaną od szczebla powiatowego, zaś ustalenia z tej analizy dokumentuje sporządzając notatkę służbową, którą następnie przedstawia swojemu przełożonemu. W przypadku, gdy ww. analiza wykaże rażące lub powtarzające się uchybienia w danym obszarze, należy rozważyć przeprowadzenie przez szczebel wojewódzki kontroli w zakładzie, poza harmonogramem kontroli.

UWAGA 3: Kopie kwartalnych protokołów stanowiących **Załącznika nr 1 b** do niniejszych zaleceń, poświadczane za zgodność z oryginałem wypełniane przez poziom wojewódzki są przekazywane do Głównego Inspektoratu Weterynarii na koniec każdego kwartału, celem analizy wykazanych w nich nieprawidłowości. Wyjątek stanowią sytuacje stwierdzenia przez poziom wojewódzki rażących uchybień w zakładzie, gdzie w takich przypadkach kopia protokołu powinna zostać przekazana do Głównego Inspektoratu Weterynarii niezwłocznie po jego sporządzeniu przez poziom wojewódzki. Ponadto poziom wojewódzki przekazuje do Głównego Inspektoratu Weterynarii, wskazane odrębnym pismem, informacje dotyczące ustaleń z przeprowadzonej analizy dokumentacji szczebla powiatowego, o której mowa w części VI, pkt. 1. Uwaga 2. niniejszych zaleceń.

Kwartalne formularze z poziomu wojewódzkiego należy przekazywać do Głównego Inspektoratu Weterynarii **wyłącznie** w wersji elektronicznej (w formie skanu) na wskazane odrębnym pismem adresy e-mail pracowników Biura Bezpieczeństwa Żywności.

Pracownik szczebla centralnego analizuje dokumentację uzyskaną od szczebla wojewódzkiego, zaś ustalenia z tej analizy dokumentuje sporządzając notatkę służbową, którą następnie przedstawia swojemu przełożonemu. W przypadku, gdy ww. analiza wykaże rażące lub powtarzające się uchybienia w danym obszarze, należy rozważyć przeprowadzenie przez szczebel centralny kontroli w zakładzie, poza harmonogramem kontroli.

2. „Tygodniowa lista weryfikacyjna zakładu” - stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń.

Jest to tygodniowa lista weryfikacyjna wypełniana przez Urzędowego Lekarza Weterynarii (ULW) w trakcie wykonywania przez niego codziennych czynności weryfikacyjnych w zakładzie uprawnionym do eksportu na rynek Izraela lub zakładzie ubiegającym się o uzyskanie takich uprawnień.

Sposób wypełniania ww. tygodniowej listy :

- 1. Numer zakładu** – podać numer WNI zakładu
- 2. Nazwa zakładu** – podać pełną nazwę zakładu
- 3. Koniec tygodnia (data)** – wpisać dzień, miesiąc i rok w którym zakończono wypełnianie formularza
- 4. W ciągu tygodnia poddać kontroli wszystkie pozycje tygodniowej listy** - podpisując się i zaznaczając:
 - „X” w pozycjach, które zostały objęte kontrolą w danym dniu tygodnia,
 - „N” w pozycjach w których wykryto niezgodność z wymogiem,
 - „0” w przypadku braku pracy w danym dniu, tzn. brak kontroli tematu w danym dniu.

W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek niezgodności w pozycji „**Uwagi**” znajdującej się na końcu tygodniowej listy należy wymienić: datę stwierdzenia niezgodności, określić obszar, którego dotyczy

niezgodność oraz podać numer pozycji do której się odnosi, godzinę np. 26.02.2013/SPS/8 (8-*obserwacja stanu sanitarnego szatni, toalet oraz pomieszczeń*), 27.02.2013/SSOP/5 (5-*obserwacja stanu sanitarnego w więcej niż jednym obszarze*). Następnie należy w jasny, zwięzły sposób opisać stwierdzoną niezgodność oraz podjęte przez zakład działania korygujące i zapobiegawcze. W analogiczny sposób należy postępować w przypadku stwierdzenia zgodności, jednakże w tym przypadku należy określić obszar którego dotyczy zgodność, podać numer pozycji do której się odnosi, a następnie krótko opisać stan faktyczny i wykazać, na czym polega zgodność z obowiązującymi wymaganiami Izraela.

Poszczególne pozycje ww. tygodniowej listy weryfikacyjnej powinny zostać wybrane przez ULW w sposób losowy na początku każdego tygodnia. Każda sporządzana lista tygodniowa powinna mieć nadany kolejny numer. Kopia wypełnionej listy powinna zostać dostarczona przez urzędowego lekarza weterynarii powiatowemu lekarzowi weterynarii pod koniec każdego tygodnia, za wyjątkiem sytuacji, gdzie interwencja powiatowego lekarza weterynarii powinna być natychmiastowa. W przypadku takiej sytuacji oraz na podstawie sporządzonej przez urzędowego lekarza weterynarii listy tygodniowej, powiatowy lekarz weterynarii lub upoważniony przez niego inspektor podejmuje dalsze postępowanie kontrolne dokumentowane za pomocą protokołu stanowiącego Załącznik nr 1a do niniejszych zaleceń.

3. Lista kontrolna podstawowej zgodności - system HACCP - stanowi Załącznik nr 3 do niniejszych zaleceń.

Lista kontrolna podstawowej zgodności - System HACCP jest wykorzystywana do weryfikacji planu HACCP, celem sprawdzenia, czy zakład przeprowadził coroczną ponowną ocenę swoich planów HACCP, w pewnym momencie poprzedniego roku. Weryfikacja ta powinna zostać przeprowadzona z poziomu powiatu raz w roku w okresie rocznicy daty wdrożenia planu HACCP w zakładzie oraz przy każdej modyfikacji planu HACCP w zakładzie. Podczas weryfikacji należy uwzględnić, czy zakład dokonał przeglądu planów HACCP oraz, czy zostały one opatrzone datą i podpisane w poprzednim roku kalendarzowym dla ponownej oceny lub w przypadku modyfikacji planu oraz, czy podczas ponownej oceny zakład przestrzegał wymogu szkoleniowego dla planu HACCP w roku poprzednim.

Sposób wypełniania ww. listy:

1. **Nazwa zakładu** – wpisać nazwę zakładu
2. **Weterynaryjny Numer Identyfikacyjny zakładu** – podać WNI zakładu
3. **Proces** – określić jakiego procesu dotyczy plan HACCP (np. ubój)
4. **Produkt objęty procesem** – określić produkt końcowy objęty planem HACCP (np. półtusza wołowa)
5. **Data wdrożenia** – data wdrożenia planu HACCP w zakładzie
6. **Nowy produkt** – wymienić nowy produkt włączony do planu HACCP, jeśli dotyczy
7. **Data ponownej oceny** – wpisać datę ponownej oceny.

UWAGA: Jeśli zakład nie spełnia wymogu corocznej ponownej oceny lub, gdy odpowiedzialny pracownik zakładowy nie podpisał i nie opatrzył datą planu HACCP dla corocznej ponownej oceny lub w przypadku, gdy nastąpiła modyfikacja planu HACCP, wówczas personel Inspekcji Weterynaryjnej musi zaznaczyć na ww. liście rubrykę „TAK”. W przypadku, gdy wystąpi niezgodność, np. gdy zakład nie podpisał i nie opatrzył datą każdego ze swych planów HACCP w ciągu roku kalendarzowego lub nie spełnił wymogu szkoleniowego wówczas należy ją udokumentować za pomocą protokołu NR.

4. Protokół niezgodności/Noncompliance Record – NR – stanowi Załącznik nr 4 do niniejszych zaleceń.

Protokół niezgodności (Noncompliance Records – NR) jest to protokół kontroli wystawiany przez szczebel powiatowy. W ramach postępowania weryfikacyjnego należy udokumentować wyniki obserwacji, włącznie z jakimikolwiek przypadkami niezgodności i określić zakres występującej niezgodności.

- w przypadku, jeśli istnieje bezpośrednie prawdopodobieństwo, że niezgodność ta będzie prowadzić do zafałszowania produktu, a podjęte przez zakład działania nie gwarantują bezpieczeństwa

produkowanej żywności - wówczas personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien podjąć działania kontrolne i wypełnić protokół NR.

Protokół NR powinien służyć personelowi Inspekcji Weterynaryjnej do dokumentowania nieprawidłowości, których zakład nie identyfikuje, lub w przypadku jeżeli zakład zidentyfikował nieprawidłowość, ale podjęte przez niego działania zmierzające do jej usunięcia nie gwarantują bezpieczeństwa żywności, czy też w sytuacji gdy stwierdzona nieprawidłowość zidentyfikowana przez zakład mimo jej usunięcia i wdrożenia działań zapobiegawczych powtarza się,

- w przypadku, gdy niezgodność nie wymaga natychmiastowego działania, personel kontrolny powinien powiadomić kierownictwo zakładu a następnie wystawić protokół NR.

Po wypełnieniu jest on przedkładany do wglądu zakładowi. Powiatowy lekarz weterynarii poddaje analizie wystawione NR i ocenia, czy tworzy się trend. Ponadto, w razie konieczności, po wystawieniu NR, powiatowy lekarz weterynarii powinien wdrożyć postępowanie administracyjne ze wskazaniem w niej daty i czasu na usunięcie przez zakład nieprawidłowości. Działania korygujące podjęte przez zakład w czasie określonym przez PLW muszą zostać poddane kontroli sprawdzającej na miejscu, niezwłocznie po przedstawieniu przez podmiot informacji o usunięciu nieprawidłowości. Wynik kontroli sprawdzającej powinien być udokumentowany za pomocą protokołu stanowiącego **Załącznik nr 1a** do niniejszych zaleceń. W przypadku usunięcia przez zakład uchybień i przedstawieniu powiatowemu lekarz weterynarii propozycji działań zapobiegawczych, należy zamknąć wystawiony protokół NR poświadczając to podpisem w pozycji nr 16.

Sposób wypełniania protokołu NR:

Rodzaj niezgodności (zaznaczyć X):

Bezpieczeństwo żywności - dotyczy SSOP, HACCP lub SPS;

Inna ochrona konsumenta –dotyczy kwestii zdrowotnej, ekonomicznej, pobierania próbek (zaplanowanego) oraz wymogów kontroli.

1. Data – należy wpisać datę wystąpienia niezgodności. Datę można wpisać numerycznie, np. 28.01.2013.

2. Nr formularza – należy ponumerować protokoły niezgodności wypełnione w danym zakładzie kolejno, według roku (tj. 1-18, 2-18, 3-18 itd., dla formularzy papierowych bez względu na to, kto wypełnia protokół niezgodności).

3. Wet. Nr Identyfikacyjny – należy wpisać numer WNI zakładu.

4. Wystawiono dla (imię, nazwisko i stanowisko) – należy wpisać nazwisko i tytuł uprawnionego przedstawiciela zarządu zakładu. W przypadku niezgodności z systemem HACCP należy zawsze wpisywać nazwisko osoby, która podpisała plan HACCP. W przypadku niezgodności z przepisami SSOP zawsze należy wpisywać nazwisko osoby, która podpisała standardy SSOP. W przypadku niezgodności z przepisami SPS, personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien wpisać nazwisko przedstawiciela zarządu zakładu w którego gestii znajduje się udzielanie odpowiedzi na protokoły niezgodności.

5. Powiadomiony personel – należy wpisać nazwisko przedstawiciela/przedstawicieli zarządu zakładu powiadomionego/powiadomionych o stwierdzonej niezgodności.

6. Stosowne wymagania prawne – należy wymienić wymogi, których zakład nie spełnił. Na przykład, jeśli zakład nie podjął działań korygujących w ramach odpowiedzi na odchylenie od limitu krytycznego, wówczas w takim wypadku należałoby wpisać pkt. C.-5

7. Dotyczy części/całości zakładowych procedur/planów - należy wpisać nazwę zakładowej procedury/planu, z podaniem numeru strony procedury/planu, gdy niezgodność oznacza brak respektowania wyrażonych na piśmie postanowień wspomnianej procedury lub planu. Na przykład, jeśli częstotliwość monitorowania wskazana w planie HACCP jest codzinna, a zakład dokonuje kontroli co dwie godziny (wówczas występuje niezgodność monitorowania). Personel Inspekcji Weterynaryjnej zapisuje numer strony planu HACCP, która wyszczególnia częstotliwość monitorowania. W razie gdy niezgodność nie ma związku z procedurą lub planem, należy wpisać **nie dotyczy „N/D”**.

8. Rodzaj procesu – należy określić, jeśli dotyczy.

9. Klasyfikacja wykrytej niezgodności – należy zaznaczyć „X” przy wskaźniku trendu, który najlepiej opisuje stwierdzoną niezgodność.

10. Opis niezgodności – w tej pozycji personel Inspekcji Weterynaryjnej musi uwzględnić następujące informacje:

- Jasny, zwięzły opis każdej niezgodności, z uwzględnieniem dokładnego problemu, czasu wystąpienia, lokalizacji i wpływu na produkt, jeśli jest.
- Wyjaśnienie, w jaki sposób powiadomiono kierownictwo zakładu o niezgodności.
- Gdy występuje rozwijający się trend niezgodności, numer poprzedniego NR z tą samą przyczyną oraz opis, w jaki sposób NR wynika z tej samej przyczyny. Ponadto personel Inspekcji Weterynaryjnej musi opisać wszelkie nieudane dalsze planowane działania podjęte przez zakład w celu usunięcia niezgodności. Oprócz tego personel Inspekcji Weterynaryjnej musi wskazać, czy omówił rozwijający się trend niezgodności z kierownictwem zakładu, tj.
 - wszelkie stosowne terminy,
 - czy zastosowano regulacyjne działanie kontrolne np. „etykieta zatrzymania”.

UWAGA: Nie jest konieczne włączanie opisu odniesień do odpowiednich wymogów lub cytowanie w całości stosownego zapisu z niniejszych wytycznych.

11. Podpis osoby przeprowadzającej kontrolę programów – personel Inspekcji Weterynaryjnej podpisuje protokół niezgodności po wypełnieniu pozycji od 1 do 10.

12. i 13. Odpowiedź na zarzuty udzielona przez osobę odpowiedzialną w zakładzie – osoba odpowiedzialna w zakładzie wypełnia pozycje „działanie korygujące” oraz „działanie zapobiegawcze”. W przypadku, gdy zakład postanawia zareagować natychmiast jest to działanie korygujące, które zakład podejmuje w celu skorygowania niezgodności, włączając w to odpowiedni stan produktu. Natomiast „działaniem planowanym dalej, później” jest działanie zapobiegawcze, które ma zapobiec powtórному zaistnieniu nieprawidłowości.

14 i 15. Podpis kierownika lub przedstawiciela zakładu i data – jeśli zarząd zakładu wdroży działania wykazane w pozycjach 12 lub 13, wówczas przedstawiciel zarządu zakładu może podpisać i datować protokół niezgodności.

16 i 17. Weryfikacyjny podpis inspektora na poświadczenie zgodności oraz data – pozycja ta wskazuje zamknięcie NR i personel Inspekcji Weterynaryjnej składa podpis po stwierdzeniu, że zakład dostosował się do odpowiedniego wymogu, który uprzednio spowodował wystosowanie protokołu niezgodności, a jeśli to konieczne, arkusza kontynuacji przedmiotowego protokołu.

Poprawnie wystawiony protokół niezgodności NR powinien:

1. Jasno i zwięźle opisywać każdą niezgodność;
2. Mieć charakter obrazowy, szczegółowy i dokładny, z podaniem godziny i miejsca;
3. Zawierać wyjaśnienie, że kierownictwo zakładu otrzymało stosowne powiadomienie ustne i pisemne;
4. Zawierać:
 - stwierdzenia inspektorów,
 - opisywać wszelkie poprzednie czynności korygujące, które były nieskuteczne, oraz
 - opisywać wszelkie obowiązujące terminy realizacji.
5. Przedstawiać odpowiedź zakładu na poprzednie powiadomienie.
6. W przypadku podjęcia czynności kontrolnych w zakresie przestrzegania przepisów, wskazywać cel zastosowania.

W uzupełnieniu do protokołu niezgodności NR funkcjonuje arkusz kontynuacji, którego używa się tylko wtedy, gdy personel Inspekcji Weterynaryjnej potrzebuje więcej miejsca, lub kiedy większa liczba pracowników inspekcji przeprowadza weryfikację przedoperacyjnych SSOP. Korzystając z arkusza uzupełniającego do protokołu niezgodności NR dla uzyskania dodatkowego miejsca, personel Inspekcji Weterynaryjnej może najzwyczajniej zaznaczyć zwrot „Kontynuacja arkusza” mieszczący się w lewym górnym rogu arkusza i uzupełnić pozycje 1-3, 10, 11 i 12.

5. Arkusz kontroli urzędowego lekarza weterynarii (ULW) - stanowi Załącznik nr 5 do niniejszych zaleceń.

Obowiązkiem powiatowego lekarza weterynarii (PLW) jest m.in.:

- niezwłoczne przekazywanie ULW wszelkich informacji potrzebnych do wykonywania przez nich czynności urzędowych (np. nowe przepisy prawne, procedury i instrukcje, itp.);
- organizacja co najmniej 1 raz w miesiącu udokumentowanych spotkań z ULW w celu omówienia niezgodności występujących w nadzorowanym podmiocie lub niezgodności stwierdzonych w wyniku kontroli wykonywania zadań przez ww. osoby;
- zapewnienie dla ULW szkoleń kaskadowych organizowanych przez WLW we współpracy w PLW, celem podnoszenia ich kwalifikacji oraz zapewnienia, że posiadają oni najbardziej aktualną wiedzę w zakresie obowiązujących przepisów i procedur dotyczących zakresu swoich obowiązków, co weryfikowane jest przez PLW podczas kontroli poszczególnych ULW oraz poprzez przeprowadzenie testów sprawdzających wiedzę;
- zapewnienie spójności metod i technik kontroli prowadzonych przez ULW oraz sposobu formułowania przez nich wniosków z kontroli;
- zapewnienie sprawowania skutecznego, obiektywnego, transparentnego i rzetelnego, nadzoru przez ULW, w tym zapewnienie przestrzegania przez nich przepisów w zakresie unikania konfliktu interesów;
- poprawianie i ujednolicanie standardów komunikacji między PLW a ULW, zwłaszcza w zakresie informowania o niezgodnościach stwierdzonych w nadzorowanym zakładzie.

Odpowiednio do powyższego w ramach przeprowadzania przez PLW comiesięcznych kontroli w zakładzie uprawnionym do eksportu na rynek Izraela, jest on również zobowiązany do przeprowadzenia kontroli w zakresie prawidłowości wykonania codziennych czynności przez ULW. Wyniki tej kontroli powinny być dokumentowane za pomocą „*Arkusza kontroli Urzędowego Lekarza Weterynarii (ULW)*”, który stanowi *Załącznik nr 5* do niniejszych zaleceń.

Reasumując, kontrola w zakresie prawidłowości wykonywania czynności przez ULW powinna być przeprowadzana raz w miesiącu przez powiatowego lekarza weterynarii lub osobę do tego upoważnioną, zatrudnioną w powiatowym inspektoracie weterynarii (PIW). Jednocześnie w ciągu roku kalendarzowego ww. weryfikacja powinna objąć wszystkich ULW (Uwaga: ww. weryfikacja nie może być przeprowadzona w jednym dniu i obejmować wszystkich osób w danym zakładzie, ale musi być zaplanowana równomiernie z rozdzieleniem na poszczególne osoby w ciągu roku. Ponadto zalecane jest, aby w pierwszej kolejności były oceniane osoby nowo wyznaczone do sprawowania nadzoru lub osoby względem których wyniki ostatniej kontroli były niezadowolające lub osoby, które w opinii PLW nie wykonują swoich obowiązków w sposób prawidłowy).

Powiatowy lekarz weterynarii przygotowując się do kontroli musi przeanalizować m.in.:

- ilość osób wyznaczonych do danego zakładu i prawidłowości obsady poszczególnych stanowisk,
- rotację osób na stanowiskach badania, co może mieć wpływ na prawidłowość wykonywania czynności urzędowych,
- grafik pracy osób wyznaczonych,
- dotychczasowe szkolenia z zakresu wymagań Izraela,
- ustalenia z poprzednich kontroli, celem weryfikacji uprzednio stwierdzonych nieprawidłowości i działań osób odpowiedzialnych za ich wystąpienie.

Kontrola PLW powinna obejmować następująco:

1. Przegląd dokumentacji - przegląd zapisów prowadzonych przez ULW w ramach realizacji zadań wynikających z zakresu powierzonych im czynności urzędowych (m.in. w zakresie ich kompletności, terminowości, rzetelności i wiarygodności twierdzeń w nich zawartych dotyczących faktycznych warunków panujących w zakładzie oraz poprawności formułowania wniosków z kontroli).

Dokumentacja z nadzoru sprawowanego przez ww. osoby powinna m.in.:

- w sposób jasny i zwięzły opisywać każdą stwierdzoną niezgodność,
- mieć charakter obrazowy, szczegółowy i dokładny, z podaniem godziny i miejsca;
- zawierać stwierdzenia i wnioski z ustaleń,
- opisywać wszelkie ewentualne poprzednie działania naprawcze, które były nieskuteczne,
- opisywać wszelkie obowiązujące terminy realizacji, oraz
- być spójna z dokumentacją zakładu.

2. Bezpośrednią obserwację ULW w trakcie operacyjnego wykonywania przez niego obowiązków w ramach powierzonego mu nadzoru, z uwzględnieniem porównania obserwacji własnej powiatowego lekarza weterynarii z obserwacjami poczynionymi w trakcie kontroli przez ULW i stwierdzanymi przez niego niezgodnościami (np. kwestie dotyczące faktycznych warunków panujących w zakładzie, wyniku badania przed- i poubojowego, itp.).

3. Rozmowę z ULW w zakresie znajomości aktualnych przepisów prawa UE i krajowego oraz Izraela i niniejszych Zaleceń, wiedzy odnośnie metod, technik i procedur kontroli, umiejętności podejmowania decyzji w ramach sprawowanego nadzoru i zdolności przedstawienia przez ww. osobę propozycji scenariuszy rozwiązań na wypadek hipotetycznej sytuacji. [**Uwaga:** W trakcie rozmowy PLW powinien przedstawić ULW hipotetyczną sytuację kryzysową celem przedstawienia przez daną osobę propozycji postępowania. Powyższe umożliwi PLW sprawdzenie, czy podejmowane decyzje są prawidłowe i adekwatne do sytuacji].

Kontrola ULW przeprowadzana przez PLW powinna uwzględniać następujące kryteria:

- a) znajomość danej osoby w zakresie aktualnych przepisów obowiązującego prawa UE, krajowego, w tym wymagań Izraela i niniejszych Zaleceń.
- b) umiejętność danej osoby w zakresie:
 - wykorzystywania metod, technik i procedur kontroli,
 - szacowania ryzyka związanego ze stwierdzanymi niezgodnościami,
 - prowadzenia postępowania kontrolnego w sposób niezależny, obiektywny i przejrzysty,
 - przeprowadzania kontroli w sposób zapewniający realizację określonego celu i zakresu kontroli,
 - klasyfikowania wyników obserwacji w trakcie prowadzenia codziennych kontroli mając na uwadze ich wpływ na bezpieczeństwo produkowanej żywności,
 - podejmowania decyzji i ponoszenia za nie odpowiedzialności,
 - radzenia sobie w sytuacjach kryzysowych oraz rozpoznawanie takich sytuacji, w tym podejmowanie działań mających na celu rozwiązanie kryzysu i wyciąganie wniosków z takich przypadków,
 - komunikowania się i pracy w zespole.
- c) doskonalenie umiejętności zawodowych,
- d) dbałości o jakość wykonanej pracy,
- e) bieżące informowanie powiatowego lekarza weterynarii o wszelkich przypadkach, które mogą zagrażać bezpieczeństwu produktu i wpływać na zdrowie publiczne,
- f) brak możliwości występowania konfliktu interesów.

W trakcie kontroli PLW sprawdza m.in. czy dana osoba:

- stosuje odpowiednią metodologię kontroli np. poprzez obserwację pracownika zakładu prowadzącego procedury, przegląd dokumentacji zakładowej i wykonywanie konkretnych czynności;
- potrafi podejmować adekwatne decyzje w wyniku stwierdzenia niezgodności
- dokumentuje swoje czynności we właściwy sposób;
- wdraża odpowiednie działania egzekucyjne (np. postępowanie administracyjne w przypadku osób do tego upoważnionych przez PLW, wstrzymanie produkcji, zatrzymanie linii produkcyjnej, wyłączenie urządzenia/ pomieszczenia z produkcji, itp.).

Zadaniem PLW jest stwierdzenie, czy zrozumienie i zdolność ULW jest zadowalająca w kontrolowanym zakresie. Jeżeli PLW stwierdzi, że oceniany nie wykonuje czynności w sposób zadowalający, powinien wyraźnie opisać swoje obserwacje i omówić je z tą osobą. Kopię protokołu kontroli PLW powinien przedłożyć pracownikowi w ciągu 2 tygodni od kontroli. W stosownych przypadkach PLW musi również opisać zalecane działania, które ULW powinien podjąć w celu poprawy swojej wiedzy i umiejętności w zakresie stosowanych metod inspekcji. PLW powinien również wyznaczyć termin ponownej oceny ULW.

W przypadku stwierdzenia przez PLW nieprawidłowości w zakresie wykonywania czynności urzędowych przez ULW, powinien on:

- omówić ww. nieprawidłowości z osobą podlegającą kontroli oraz,
- przyjąć ewentualne wyjaśnienia z jej strony, a następnie przedstawić działania, które zostaną względem niej podjęte w zależności od zakresu stwierdzonych niezgodności.

Powyższe działania ze strony powiatowego lekarza weterynarii mogą obejmować np.:

- skierowanie konkretnej osoby na szkolenie interwencyjne (teoretyczne i/lub praktyczne) przeprowadzone przez osobę wskazaną przez powiatowego lekarza weterynarii, która odbyła kurs z zakresu wymagań Izraela,
- czasowe odsunięcie danej osoby od wykonywanych czynności do czasu uzupełnienia przez nią wiedzy na podstawie odbytego szkolenia teoretycznego i/lub praktycznego (*Uwaga:* ponowne przywrócenie tej osoby po czasowym jej odsunięciu powinno podlegać obowiązkowej ponownej ocenie powiatowego lekarza weterynarii po podjęciu przez nią czynności),
- całkowite odsunięcie osoby od wykonywania czynności urzędowych, w uzasadnionych przypadkach niewywiązywania się tej osoby z powierzonych jej obowiązków, skutkujące zagrożeniem dla zdrowia i życia konsumentów.

VII. PROGRAM REDUKCJI PATOGENÓW

1. Wszystkie rzeźnie bydła i drobiu posiadające lub ubiegające się uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela mają obowiązek opracować, wdrożyć i utrzymywać pisemne procedury związane z pobieraniem próbek:

- a) z tusz wołowych w kierunku *E. coli* i *Salmonella*
- b) mięsa wołowego w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145 (STEC) [tj. mięso wołowe z pojemników (kartonów)]
- c) z tuszek drobiowych w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter*

Ponadto wszystkie rzeźnie bydła i drobiu mają obowiązek uzyskiwać wyniki analiz laboratoryjnych. Próbkę powinny być pobierane przez zakłady zgodnie z technikami pobierania próbek, metodologią i wymogami dotyczącymi częstotliwości.

2. Pisemne procedury zakładów dotyczące pobierania próbek z tusz wołowych w kierunku *E. coli* i *Salmonella*, próbek mięsa wołowego z kartonów w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145 oraz próbek z tuszek drobiowych w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter* mają na celu potwierdzenie poprawności prowadzonych przez zakład procesów uboju i wychładzania mięsa wołowego i drobiowego. Procedury te powinny określać m.in.:

- a. kierunek badań,
- b. rodzaj materiału pobranego do badań,
- c. pracowników zakładu wyznaczonych do pobierania próbek,
- d. częstotliwość wykonywanych badań, tj.:

Bydło

- w kierunku *E.coli* - należy pobrać jedną próbkę na 300 sztuk ubitych, ale minimum jedną próbkę podczas każdego tygodnia pracy,

- w kierunku obecności pałeczek *Salmonella*- raz w roku kalendarzowym należy pobierać po jednej próbce przez kolejnych 58 dni uboju - w przypadku krów/byków oraz przez kolejnych 82 dni uboju - w przypadku młodych wołów/jałówek.
- w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145, jeżeli wysyłana na rynek Izraela dana **partia wysyłkowa** określonego surowca wołowego składa się z więcej niż pięciu pojemników (kartonów), należy wtedy losowo wybrać 5 pojemników (kartonów), posiadających ten sam numer serii lub taką samą datę produkcji i pobrać 12 próbek (kawałów/skrawków mięsa). Zależność liczby pojemników (kartonów) od liczby próbek (skrawków mięsa) obrazuje poniższa tabela.

Liczba pojemników (kartonów) zawierających mięso wołowe	Liczba pobranych skrawków przeznaczonych do badania
5	12
4	15
3	20
2	30
1	60

Drób

- w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter* - raz w roku kalendarzowym należy pobierać po jednej próbce przez kolejnych 51 dni uboju.

e. etap procesu/miejsce pobierania próbek, tj.:

Bydło

- w kierunku *E.coli* i *Salmonella* z tuszy wołowej po jej wychłodzeniu (Uwaga: w przypadku *Salmonella* musi to być co najmniej 12 godzin wychładzania),
- w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145 w magazynie, gdzie umiejscowiono kartony z mięsem wołowym przeznaczonym do wysyłki na rynek Izraela.

Drób

- w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter* z tuszki drobiowej po jej wychłodzeniu

f. sposób uzyskania losowości pobierania próbek tzn. należy opisać zasady wyboru tuszy do pobrania próbek lub losowego wybierania pojemników (kartonów) z mięsem wołowym,

g. sposób pobrania próbek, tj.:

Bydło

- w kierunku *E.coli* i *Salmonella* - próbki należy pobierać za pomocą wymazów gąbkowych lub wycinków tkanki z powierzchni tuszy wołowej tj. 1. łata, 2. mostek i 3. zad (z wyjątkiem nieoskórowanych cieląt, w przypadku których zakłady muszą pobrać próbki za pomocą gąbki, od wewnętrznej strony: zadu, mostka łaty;

-- w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145 przy pobieraniu próbek do badań należy zwrócić szczególną uwagę, aby materiał pochodził z najbardziej zewnętrznych części produktu i nie zawierał zbyt dużej ilości tłuszczu (należy pobrać próbkę z najbliższej powierzchni gdzie znajdują się mięśnie). Pobrane skrawki/kawałki wołowiny należy umieścić w sterylnym woreczku wykonanym z polietylenu do momentu zbierania 30 sztuk w jednym woreczku. Tak samo należy postępować w przypadku drugiego woreczka. W ten sposób uzyskuje się próbkę przeznaczoną do badań, składającą się z 60 kawałków mięsa wołowego, ważącą w sumie około 325 g - 375 g.

Do trzeciego woreczka należy pobrać materiał z tej samej partii produktu, nie zwracając uwagi na wielkość czy liczbę skrawków. Próbki posłużą, jako rezerwowe w sytuacji konieczności powtórzenia analizy w przypadku uzyskania dodatniego wyniku badania. Po pobraniu materiału w każdym z trzech woreczków powinno zostać około 5 cm wolnej przestrzeni. Po pobraniu zamknąć woreczek.

UWAGA: Metoda pobierania próbek N60, polega na wycięciu 60 plasterków o długości około 3 cali (7,6 cm) i szerokości 1 cal (2,5 cm) i 1/3 cala (0,3 cm).

Pobrane próbki mięsa wołowego w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145 powinny być przechowywane w warunkach chłodniczych, a następnie niezwłocznie przesłane do laboratorium. Próbki należy przesłać do laboratorium w dniu pobrania, tak aby zostały poddane badaniu w ciągu 24 h od momentu pobrania. Można je zamrozić i przechowywać do 2 - 3 dni, jeśli nie mogą zostać wysłane do badania w ciągu 24 h od momentu pobrania. Próbki powinny być umieszczone w odpowiednich termoizolowanych pojemnikach transportowych, zawierających wkłady chłodzące i przesłane do laboratorium drogą kurierską. Temperatura próbki przekazanej do laboratoriów powinna wynosić nie więcej niż 8 ° C.

Drób

- w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter* próbki należy pobierać poprzez płukanie całej tuszy w proporcjonalnej do wielkości tego gatunku ilości roztworu wody peptonowej (próbki z indyków można pobierać również poprzez dokonanie wymazów z grzbietu i udźca).

- h. sposób postępowania z próbką w celu zapewnienia jej integralności,
- i. sposób pakowania i oznakowania próbek umożliwiający identyfikację produktu i partii produkcyjnej,
- j. sposób transportu próbek do laboratorium,
- k. informacje dotyczące metody stosowanej w badaniach laboratoryjnych oraz dane laboratorium przeprowadzającego badanie,
- l. interpretację wyników i sposób ich zapisywania,
- ł. sposób przechowywania wyników,
- m. sposób postępowania w przypadku uzyskania wyników niezgodnych.

UWAGA 1: Pobieranie próbek z tusz wołowych w kierunku *E. coli* i *Salmonella*, próbek mięsa wołowego z kartonów w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145 oraz próbek z tuszek drobiowych w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter* powinno być wykonywane przez przeszkolony personel zakładu w obecności personelu Inspekcji Weterynaryjnej.

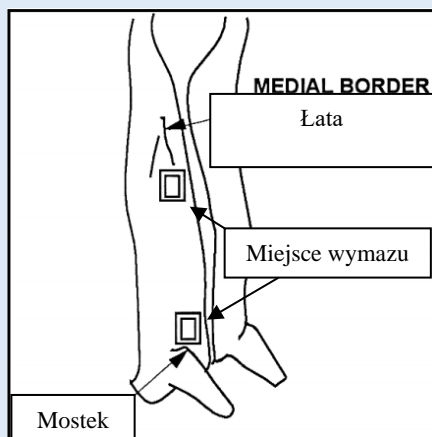
UWAGA 2: Wymagania Izraela dla laboratoriów wykonujących badania mikrobiologiczne, określają, że:

- badania laboratoryjne powinny być wykonywane metodami akredytowanymi,
- wszystkie laboratoria są akredytowane na normę ISO 17025, wykonują badania mikrobiologiczne określone normą ISO 13136;
- laboratoria te muszą być akredytowane zgodnie z kierunkiem badań określonym we wniosku akredytacyjnym oraz podlegać kontroli jednostki certyfikującej (PCA) i krajowego laboratorium referencyjnego; laboratoria mają również obowiązek uczestniczenia w badaniach biegłości organizowanych przez krajowe laboratorium referencyjne.

UWAGA 3: Poniżej schemat miejsc pobierania próbek z tusz wołowych w kierunku *E. coli* i *Salmonella*

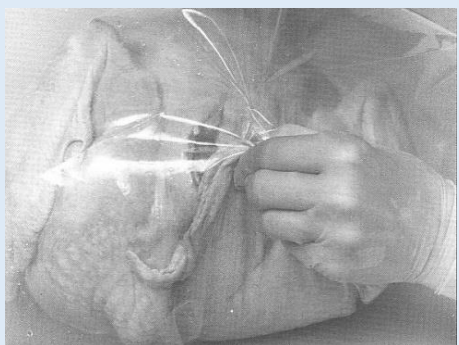
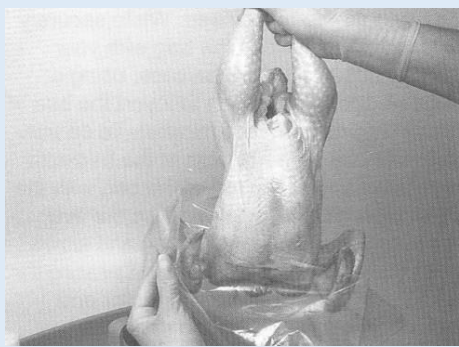


Część tylna tuszy



Część przednia tuszy

UWAGA 4: Poniżej schemat pobierania próbek z tuszek kurczaka w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter*





UWAGA 5: Monitorowanie i prowadzenie zapisów w zakresie działań związanych z redukcją patogenów jest przeprowadzane w celu sprawdzenia wpływu/skuteczności systemów HACCP-SSOP-SPS w odniesieniu do końcowej higieny tusz bydłych. Spełnienie tych standardów stanowi wskaźnik, czy system HACCP działa w sposób skuteczny w odniesieniu do zagrożeń bezpieczeństwa żywności.

3. W przypadku *E. coli* wszystkie rzeźnie bydła posiadające lub ubiegające się uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela powinny prowadzić dokładne zapisy dotyczące wszystkich wyników uzyskiwanych badań, z punktu widzenia jtk/cm² powierzchni, z której pobrano próbki za pomocą gąbki lub wycinka. Wyniki badań powinny być zapisywane przez zakład w postaci tabeli lub wykresu kontroli procesu produkcyjnego przedstawiającego co najmniej 13 ostatnich wyników badań tzw. *ruchome okno*. Dokumentacja ta powinna być przechowywana przez zakład przez okres 12 miesięcy i udostępniana na żądanie personelu Inspekcji Weterynaryjnej.

4. Wszystkie rzeźnie bydła i drobiu posiadające lub ubiegające się uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela powinny ustalić kryteria oceny uzyskiwanych wyników badań.

a) Bydło

Ocena wyników badań w kierunku *E. coli*

- Zakład, który pobiera wycinki z tusz wołowych funkcjonuje w ramach kryteriów, gdy wynik ostatniego badania w kierunku *E. coli* nie przekracza górnej granicy (M), a liczba próbek, jeśli takie są, z pozytywnym wynikiem badania na poziomie powyżej (m) wynosi 3 lub mniej spośród ostatnich 13 pobranych próbek (n), w poniższy sposób:

Gatunek zwierząt gospodarskich	Dolna zakresu minimalnego (m)	Górna granica zakresu minimalnego (M)	Liczba przebadanych próbek (n)	Maksymalna liczba dozwolona w zakresie minimalnym *
Bydło	Negatywna*	100 jtk/cm ²	13	3

*Wartość negatywna określana jest przez czułość metody zastosowanej w badaniu podstawowym, przy czym granica czułości wynosi przynajmniej 5 jtk/cm² powierzchni tuszy.

- Zakład, który pobiera próbki z powierzchni tuszy za pomocą gąbki ocenia wyniki badań w kierunku *E.coli* za pomocą statystycznych technik kontroli procesu (SPC).

Zakłady są zobowiązane do przechowywania tabeli lub wykresu wyników za co najmniej 13 ostatnich wyników badań. Badania w kierunku generycznej *E. coli* są zgłaszane jako stężenie ilościowe lub bakteryjne. Stężenie bakteryjne można zgłaszać przy użyciu laboratoryjnych metod analizy opartych na jednostkach tworzących kolonie (Colony Forming Unit - CFU) lub najbardziej prawdopodobnej liczby (Most Probable Number - MPN) w celu oceny badań w kierunku generycznej *E. coli*. Te metody zapewniają szacunkową liczbę jednostek żywych komórek na próbkę i są dopuszczalne jako ważne pomiary dla limitów bakteryjnych. Ważne jest, aby zrozumieć, że te metodologie (procedury laboratoryjne do analizy próbek) są różne i nie powinny być stosowane zamiennie. Zakład wykorzystujący kryteria "m" i "M" musi odnotować każdy wynik badania w jednostkach tworzących kolonie na centymetr kwadratowy (jtk/cm²) w przypadku pobierania wycinków tuszy. Alternatywnie, zakład wykorzystujący metodę statystycznej kontroli procesu (SPC) może zapisywać wyniki w jtk/cm² lub MPN/cm² (wymazy gąbkowe). Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien dopasować jednostki miary do wykorzystywanej techniki badania w celu zapewnienia, że wyniki są poprawnie zgłaszane. Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien zweryfikować, czy zakład zapisuje wyniki na wykresie kontroli procesu lub w tabeli, która pokazuje przynajmniej 13 ostatnich wyników badań. Zakłady muszą przechowywać zapisy tabel i wykresów z wynikami badań w kierunku generycznej *E. coli* przez 12 miesięcy.

Wykorzystanie statystycznej kontroli procesu (SPC) do oceny wyników badań

Poniżej wyniki dla tusz wołowych za pomocą metody gąbkowej.

Klasa produktu	Metoda	80 percentyl	98 percentyl
Tusza wołowa	Gąbka	0.0 jtk/cm ²	3.1 jtk/cm ²

SPC stanowi dla zakładów potężny mechanizm do monitorowania i interpretowania danych zebranych do celów bieżącej weryfikacji HACCP. SPC może zapewnić zakładom wczesne ostrzeżenie, że ich proces może nie działać zgodnie z założeniami. To ostrzeżenie może umożliwić zakładom podejmowanie działań korygujących lub wprowadzanie innych modyfikacji procesu w celu przywrócenia kontroli nad ich procesem. SPC stosowana, gdy przepisy nie podają kryteriów oceny wyników, rozpoczyna się, gdy zakład przeprowadza serię wstępnych badań w kierunku generycznej *E. coli* podczas własnych operacji uboju. Zakłady sporządzają wykresy wyników w jtk/cm²(bydło) lub jtk/ml (drób) w celu określenia typowego zakresu liczb generycznej *E. coli* stwierdzonych przy normalnych warunkach. Po zebraniu przez zakład wyników badań przez wystarczająco długi okres czasu, aby uznać, że zakład ma prawdziwy obraz ich działania, ustanawiany jest górny i dolny limit kontrolny na podstawie wyników badań. Nie ma wymagań prawnych dotyczących sposobu ustalania statystycznych kontroli procesu. Zakłady mogą używać różnych ważnych metod w celu określenia limitów dla statystycznej kontroli procesu. Na przykład zakłady mogą obliczać własne statystyki, zatrudnić firmę konsultingową lub użyć pakietu oprogramowania do opracowania statystycznych wartości kontrolnych procesu. Po ustaleniu przez zakład wartości kontrolnych procesu i ustawieniu ogólnych kryteriów *E. coli* w celu zdefiniowania sterowania procesem i tak długo, jak punkty danych na wykresie zakładu pozostają w granicach kontrolnych ustalonych przez firmę, proces ten jest uważany za będący pod kontrolą.

Przykład metody, którą zakład może wykorzystać do opracowania programu statystycznej kontroli procesu (SPC), przedstawia się następująco.

Zakład:

- przeprowadza serię wstępnych badań w kierunku generycznej *E. coli* podczas operacji,
- nanosi wyniki na wykres w jtk/ cm², w celu określenia typowego zakresu liczb generycznej *E.coli* stwierdzonych przy normalnych warunkach
- zbiera wyniki badań wystarczająco długo, aby uzyskać prawdziwy obraz jego działania (zwykle około 30 dni),
- określa typowy zakres zliczeń generycznej *E. coli* normalnie znalezionych,
- ustanawia górną i dolną granicę kontrolną na podstawie wyników badań.

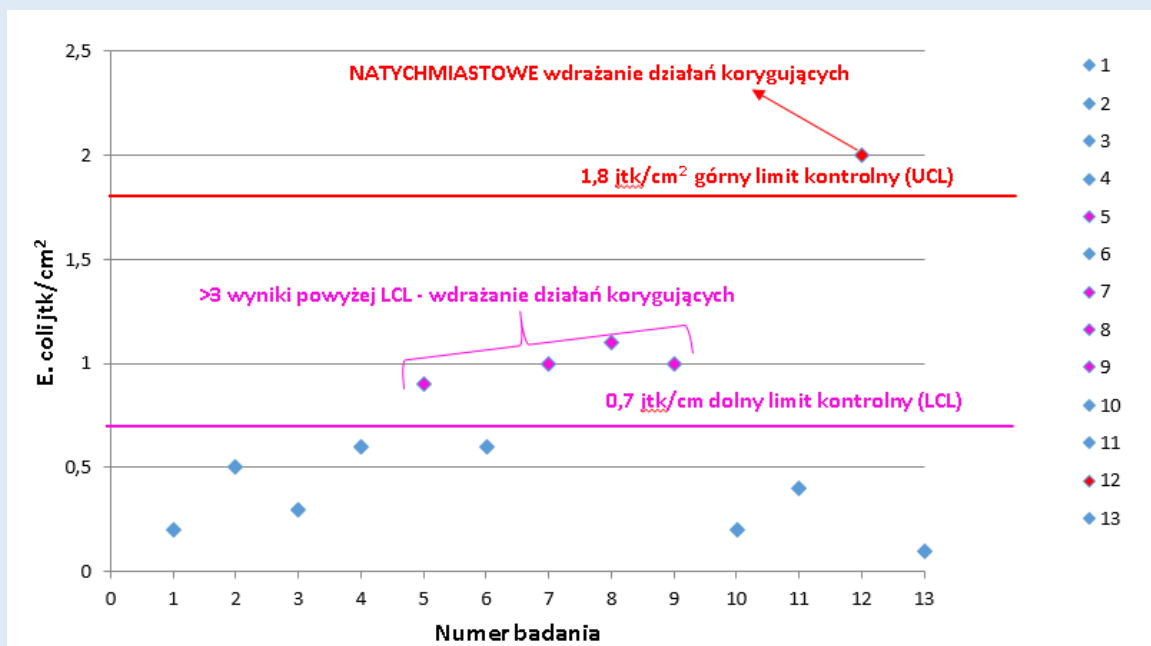
UWAGA: *Personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien zweryfikować czy zakład:*

- *ocenia wyniki badań za pomocą statystycznych technik kontroli procesu,*
- *wykorzystujący statystyczną kontrolę procesu ocenił historyczne - normalne wyniki procesu uboju, gdy znajdował się pod kontrolą i opracował kryteria, które wskażą, kiedy proces może nie być pod kontrolą,*
- *wykorzystuje wyniki badań w kierunku generycznej *E. coli*, aby zidentyfikować, kiedy proces uboju zwiększa w kierunku utraty kontroli i podejmuje niezbędne działania w celu przywrócenia kontroli.*

*Personel Inspekcji Weterynaryjnej nie koncentruje się na konkretnej metodzie, której używa zakład do ustalenia kryteriów kontroli procesu, ale powinien przejrzeć wyniki badań w kierunku generycznej *E. coli* i sprawdzić, czy zakład ustalił ogólne kryteria *E. coli*, aby zdefiniować kontrolę procesu i czy podejmuje działania w przypadku wyników poza tymi kryteriami.*

Poniżej przykład wykresu SPC:

- Linia czerwona oznacza **górną limit kontrolny (UCL)** określony przez zakład w ramach oceny wyników badań, wynoszący 1,8 jtk/cm², po którego przekroczeniu należy **automatycznie wdrożyć działania korygujące**
- Linia różowa oznacza **dolny limit kontrolny (LCL)** określony przez zakład w ramach oceny wyników badań, wynoszący 0,7 jtk/cm², powyżej LCL dopuszczalne są 3 wyniki z badań z przekroczeniami na kolejne 13 rezultatów. W przypadku otrzymania 4 wyniku niezgodnego, ale poniżej UCL należy podjąć działania korygujące
- Badanie nr 12 znajduje się powyżej górnego limitu (zaznaczone czerwonym kolorem)
- Badanie nr 5, 7, 8, 9 znajduje się powyżej LCL, ale poniżej UCL (zaznaczone różowym kolorem)
- Zakład podjął skuteczne działania korygujące, czego dowodem jest następny wynik poniżej UCL
- Ustanawia górny (UCL) i dolny limit kontrolny (LCL) na podstawie wyników badań, aby ocenić kontrolę procesu.



Ocena wyników badań w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145

- Jeśli uzyskane wyniki badań w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145, są negatywne wówczas zakład wykonuje ten sam schemat badania danej partii wysyłkowej przeznaczonej do wysyłki na rynek Izraela.
- Jeśli uzyskane wyniki badań w kierunku *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145, są pozytywne, wówczas zakład powinien zintensyfikować badanie poprzez, pobieranie co najwyżej 2 próbek kontrolnych na zmianę na dzień z różnych partii. (Uwaga: Zakład powinien pobrać minimalnie 3 próbki tygodniowo).

Ocena wyników badań w kierunku *Salmonella*

Do celów weryfikacji kontroli procesu otrzymane wartości liczbowe dla *Salmonelli* dzielą się na dwie kategorie: obecne lub nieobecne. Na 58 wymazów z tusz krów/byków dopuszczalne są **2 wyniki** dodatnie, zaś na 82 wymazy z tusz młodych wołów/jałówki dopuszczalny jest **1 wynik** dodatni. Uzyskanie wyników dodatnich w liczbie większej niż wymienione powyżej, obligeuje zakład do uruchomienia działań korygujących.

Klasa produktu	Standard (procent pozytywny dla <i>Salmonella</i>)	Liczba przebadanych próbek (zestawy próbek) (n)	Maksymalna liczba pozytywnych wyników, aby osiągnąć Standard (c)
Młode woły/jałówki	1,0%	82	1
Krowy/byki	2,7%	58	2

b) Drób

Ocena wyników badania w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter*

Do celów weryfikacji kontroli procesu otrzymane wartości liczbowe dla *Salmonelli* dzielą się na dwie kategorie: obecne lub nieobecne. Możliwe jest uzyskanie **12 wyników** dodatnich w kierunku *Salmonella* oraz **8 wyników** dodatnich w kierunku *Campylobacter* przy pobieraniu próbek z tuszy drobiowej po jej

wychłodzeniu każdego dnia przez kolejnych 51 dni uboju. W przypadku badania tusz indyków w kierunku *Salmonella* dopuszczalne jest uzyskanie na 51 próbek **5 próbek** dodatnich.

W przypadku badania tusz młodych indyków w kierunku *Salmonella* dopuszczalne jest uzyskanie na 56 próbek **4 próbek** dodatnich. W przypadku badania tusz młodych indyków w kierunku *Campylobacter* dopuszczalne jest uzyskanie na 56 próbek **3 próbek** dodatnich.

Uzyskanie wyników dodatnich w liczbie większej niż wymienione powyżej, obliguje zakład do uruchomienia działań korygujących.

Klasa produktu	Standard (procent pozytywny dla <i>Salmonella</i>)	Liczba przebadanych próbek (zestawy próbek) (n)	Maksymalna liczba pozytywnych wyników, aby osiągnąć Standard (c)
Brojlery	20,0%	51	12

6. Postępowanie w przypadku uzyskania wyników badań niezgodnych z kryteriami

Wszystkie rzeźnie bydła posiadające lub ubiegające się uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela powinny określić w pisemnych procedurach sposób postępowania w przypadku uzyskania wyników dodatnich w kierunku *Salmonella* oraz *E.coli* dla mięsa wołowego i *E. coli* O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145 z mięsa wołowego składowanego w kartonach oraz *Salmonella* i *Campylobacter* dla mięsa drobiowego.

UWAGA: W przypadku wystąpienia odchylenia od kryteriów określonych w pisemnych procedurach w ramach programu redukcji patogenów zakład podejmuje wszelkie niezbędne działania w celu skorygowania odchylenia i zapewnia, że żaden zafałszowany produkt nie zostanie wprowadzony do obrotu, w tym podejmuje działania w celu uniknięcia powtórzenia się takiej sytuacji. Wszystkie działania korygujące muszą być udokumentowane.

Bydło

• W przypadku uzyskania wyniku dodatniego w kierunku *E.coli*

Zakład powinien w pierwszej kolejności ustalić przyczynę uzyskania wyników niezgodnych poprzez dokonanie przeglądu środków kontroli procesu produkcyjnego w okresie odpowiadającym 13 ostatnim poborom próbek. Przegląd ten powinien dotyczyć m.in.:

- parametrów procesu uboju zgodnego z założeniami zakładowego systemu HACCP,
- podejmowanych działań korygujących i zapobiegawczych w CCP,
- zapisów z monitoringu i weryfikacji SSOP,
- zapisów z prowadzonych w zakładzie zabiegów mycia i odkażania,
- wyników badań mikrobiologicznych dotyczących oceny stanu sanitarnego zakładu przed przystąpieniem do prowadzenia czynności operacyjnych,
- występujących problemów w zakresie dokładności wykonania przez pracowników działań związanych z produkcją, itp.

Po dokonaniu ww. przeglądu i ustaleniu przyczyny uzyskania wyników niezgodnych, zakład powinien podjąć działania korygujące, które mogą obejmować m.in.:

- przeprowadzenie szkolenia pracowników działów: żywca, uboju i chłodni w zakresie higieny oraz przestrzegania instrukcji stanowiskowych,
- zwiększenie częstotliwości badań mikrobiologicznych w zakresie oceny skuteczności mycia i odkażania lub stanu higienicznego powierzchni tusz,
- poprawę istniejącego programu mycia i odkażania,
- poddanie weryfikacji posiadanych systemów kontroli przedoperacyjnej i śródoperacyjnej zakładu oraz systemu HACCP,

- zaostrenie procedur programów wstępnych (w tym kontroli pochodzenia zwierząt),
- eliminację pracowników winnych nieprzestrzegania instrukcji, procedur i zaleceń.

• **W przypadku uzyskania wyniku dodatniego w kierunku E. coli O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145**

Zakład zobowiązany jest do:

- kontrolowania i dokumentowania m.in. mycia i dezynfekcji środków transportu,
- daty dostarczenia zwierząt do rzeźni i czasu ich przebywania w magazynie,
- czystości zwierząt kierowanych do uboju, skuteczności mycia i odkażania pomieszczeń i urządzeń ubojowych,
- monitorowania stanu higienicznego pomieszczeń i urządzeń ubojowych przed i w trakcie procesu produkcyjnego,
- sprawdzania temperatury wody w sterylizatorach do używanego sprzętu,
- gromadzenia wyników wymazów z rąk pracowników działu uboju i urządzeń ubojowych oraz wyników monitoringu właściwej obróbki poubojowej, w tym monitoringu w kierunku zanieczyszczeń tuszy odchodami, gromadzenia wyników badań mikrobiologicznych wody, sprawdzania stanu i skuteczności działania urządzeń chłodniczych, skuteczności zabezpieczenia zakładu przed gryzoniami, owadami.

Po dokonaniu ww. przeglądu i ustaleniu przyczyny uzyskania wyników niezgodnych, zakład powinien podjąć działania korygujące, które mogą obejmować m.in.:

- przeprowadzić szkolenie pracowników działu żywca, uboju i chłodni w zakresie higieny oraz przestrzegania zakładowych procedur i instrukcji stanowiskowych,
- zweryfikować stosowane programy mycia i dezynfekcji,
- zwiększyć częstotliwość badań mikrobiologicznych stosowanych do oceny skuteczności mycia i odkażania,
- zweryfikować system kontroli przedoperacyjnej i śródoperacyjnej zakładu;
- wyłączać z wykonywania czynności pracowników nieprzestrzegających zakładowych procedur i instrukcji stanowiskowych, itp.
- zaostrenie procedur programów wstępnych (w tym kontrola pochodzenia żywca).

• **W przypadku uzyskania wyniku dodatniego w kierunku Salmonella**

a) Jeśli liczba dodatnich wyników badań w zakładzie nie przekracza wartości wskazanych w tabeli pt.: *Ocena wyników badania w kierunku Salmonella*, wówczas zakład ten w przyszłym roku kalendarzowym wykonuje ten sam schemat badania.

UWAGA: Zakład powinien z minimum miesięcznym wyprzedzeniem poinformować personel Inspekcji Weterynaryjnej o wyznaczonym terminie rozpoczęcia pobierania wymazów z tusz wołowych w kierunku *Salmonella*.

b) Jeśli liczba dodatnich wyników badań w zakładzie przekroczy wartości wskazane powyżej, wówczas zakład powinien przeprowadzić badanie kolejnej serii próbek (tj. krowy/byki: 58 próbek; młode woły/jalówki: 82 próbek).

c) Jeśli w wyniku powtórnego badania zakład uzyska wyniki zadowalające tzn. maksimum 2,7% prób dodatnich w przypadku krow/byków i maksimum 1,0% prób dodatnich w przypadku młodych wołów/jalówek wówczas powraca on do systemu badania określonego w lit. a powyżej.

d) Natomiast jeśli po raz trzeci liczba uzyskanych wyników przekracza wartości % wskazane powyżej, zakład zostaje zawieszony na liście zakładów uprawnionych do eksportu mięsa i podrobów na rynek Izraela do czasu przedstawienia personelowi Inspekcji Weterynaryjnej zadowalających pisemnych gwarancji o wyeliminowaniu wszystkich okoliczności powodujących zanieczyszczenie mięsa wołowego przez *Salmonella*.

Ponadto zakład jest zobowiązany do poddania weryfikacji i ponownej oceny posiadanego systemu HACCP oraz zaostreżenia procedur programów wstępnych, w tym kontroli pochodzenia zwierząt, w tym m.in.:

- przeprowadzenia szkolenia pracowników działów: żywca, uboju i chłodni w zakresie higieny oraz przestrzegania instrukcji stanowiskowych,
- zwiększenia częstotliwości badań mikrobiologicznych w zakresie oceny skuteczności mycia i odkażania lub stanu higienicznego powierzchni tusz,
- poprawy istniejącego programu mycia i odkażania,
- poddania weryfikacji posiadanych systemów kontroli przedoperacyjnej i śródoperacyjnej zakładu,
- eliminacji pracowników winnych nieprzestrzegania instrukcji, procedur i zaleceń.

Drób

- **W przypadku uzyskania wyniku dodatniego w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter***

a) Jeśli liczba dodatnich wyników badań w zakładzie nie przekracza wartości opisanych w części dot. *Oceny wyników badania w kierunku Salmonella i Campylobacter*, wówczas zakład ten w przyszłym roku kalendarzowym wykonuje ten sam schemat badania.

UWAGA: Zakład powinien z minimum miesięcznym wyprzedzeniem poinformować personel Inspekcji Weterynaryjnej o wyznaczonym terminie rozpoczęcia pobierania próbek z tuszek drobiowych i indyków w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter*.

b) Jeśli liczba dodatnich wyników badań w zakładzie przekroczy wartości wskazane powyżej, wówczas zakład powinien przeprowadzić badanie kolejnej serii próbek tj. brojlerzy 51 próbek.

c) Jeśli w wyniku powtórnego badania zakład uzyska wyniki zadowalające tzn. 20,0% w przypadku brojlerów wówczas powraca on do systemu badania określonego w lit. a powyżej.

d) Natomiast jeśli po raz trzeci liczba uzyskanych wyników przekracza wartości % wskazane powyżej, zakład zostaje zawieszony na liście zakładów uprawnionych do eksportu mięsa i podrobów na rynek Izraela do czasu przedstawienia personelowi Inspekcji Weterynaryjnej zadowalających pisemnych gwarancji o wyeliminowaniu wszystkich okoliczności powodujących zanieczyszczenie mięsa drobiowego *Salmonella* i *Campylobacter*.

Ponadto zakład jest zobowiązany do poddania weryfikacji i ponownej oceny posiadanego systemu HACCP oraz zaostreżenia procedur programów wstępnych, w tym kontroli pochodzenia zwierząt, w tym m.in.:

- przeprowadzenia szkolenia pracowników działów: żywca, uboju i chłodni w zakresie higieny oraz przestrzegania instrukcji stanowiskowych,
- zwiększenia częstotliwości badań mikrobiologicznych w zakresie oceny skuteczności mycia i odkażania lub stanu higienicznego powierzchni tusz,
- poprawy istniejącego programu mycia i odkażania,
- poddania weryfikacji posiadanych systemów kontroli przedoperacyjnej i śródoperacyjnej zakładu,
- eliminacji pracowników winnych nieprzestrzegania instrukcji, procedur i zaleceń.

Jednocześnie celem zapobiegania uzyskiwaniu wyników dodatnich w kierunku *Salmonella* i *Campylobacter* dla mięsa drobiowego, zakład powinien kontrolować i dokumentować m.in. mycie i dezynfekcję środków transportu, daty dostarczenia ptaków do rzeźni i czas ich przebywania w magazynie, czystość ptaków kierowanych do uboju, skuteczność mycia i odkażania pomieszczeń i urządzeń ubojowych, monitorować stan higieniczny pomieszczeń i urządzeń ubojowych przed i w trakcie procesu produkcyjnego, sprawdzać temperaturę wody w sterylizatorach do używanego sprzętu, gromadzić wyniki wymazów z rąk pracowników uboju i urządzeń ubojowych oraz wyniki monitoringu właściwej obróbki poubojowej, sprawdzać stan i skuteczność działania urządzeń chłodniczych, skuteczność zabezpieczenia zakładu przed gryzoniami i owadami, itp.

7.Sposób weryfikacji urzędowej w zakresie E. coli oraz E. coli O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145

Wyniki urzędowej weryfikacji dokonywane przez urzędowego lekarza na miejscu w zakładzie na zgodności z wymogami w zakresie programu redukcji patogenów powinny być dokumentowane w kierunku:

- E.coli raz tygodniu przy użyciu „Tygodniowej listy weryfikacyjnej zakładu” – stanowi **Załącznik nr 2** do niniejszych zaleceń i raz w miesiącu przy użyciu „Listy kontrolnej badań E. coli. Inne zgodności/niezgodności” – stanowi **Załącznik nr 9** do niniejszych zaleceń, oraz
- E. coli O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145 w czasie kompletowania partii wysyłkowej do Izraela przy użyciu „Tygodniowej listy weryfikacyjnej zakładu” – stanowi **Załącznik nr 2** do niniejszych zaleceń.

Sposób weryfikacji urzędowej w zakresie E.coli oraz E. coli O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145 (STEC)

1. Czy procedury zawierają opis pobierania próbek do badań w kierunku *E coli* oraz *STEC*?
2. Czy procedury określają pracownika zakładu wyznaczonego do pobierania próbek do prowadzenia badań na obecność *E coli* oraz *STEC*?
3. Czy procedury wskazują miejsce pobierania próbek?
4. Czy procedury opisują badanie metodą losową?
5. Czy procedury opisują sposoby postępowania z próbką?
6. Czy zakład pobiera próbki do badań na obecność *E coli* oraz *STEC*?
7. Czy zakład zapisuje wyniki analiz badań na obecność *E. coli* na wykresie kontroli procesu produkcyjnego lub w tabeli?
8. Czy zakład pobiera próbki w wymaganym miejscu w procesie produkcyjnym?
9. Czy zakład pobiera próbki poprzez dokonywanie wymazów lub wycinanie tkanki z wymaganych miejsc na tuszy zwierząt hodowlanych oraz wycinka produktu z kartonów danej partii wysyłkowej w kierunku *STEC*?
10. Czy zakład pobiera próbki z częstotliwością określoną ww. wymogami?
11. Jeśli zakład pracuje według planu HACCP, który zastąpił alternatywną częstotliwość, czy alternatywna częstotliwość jest integralną częścią procedur weryfikacji planu HACCP?
12. Jeśli zakład pobiera próbki w kierunku *E.coli* w oparciu o bardzo niską produkcję, czy ilość ubitych zwierząt odpowiada kryteriom przyjętym dla tej wysokości pobierania próbek?
13. Czy zakładowy wykres kontroli procesu produkcyjnego lub tabela pokazują przynajmniej 13 najnowszych wyników badań na obecność *E.coli* ?
14. Czy zakład przechowuje rejestry wyników badań przez 12 miesięcy?
15. Czy zakład pobiera próbki w wymaganym miejscu w procesie produkcyjnym?
16. Jeżeli tabela zawiera kryteria m/M, czy zakład stosuje techniki statystyczne dla określenia, jaki wariant w wynikach mieści się w normalnych limitach?
17. Jeżeli tabela zawiera dające się zastosować kryteria m/M, czy zakład określa, że funkcjonuje w ramach tych kryteriów.

Przykłady niezgodności w zakresie E.coli oraz E. coli O157: H7, O26, O45, O103, O111, O121, O145 (STEC)

1. Zakład nie pobiera próbek w kierunku *E.coli* z gatunku zwierząt hodowlanych, którego ubój prowadzi w najwyższej ilości.
2. Zakład nie pobiera próbek na miejscu wymaganym przepisami dotyczącymi procesu uboju i produkcji.
3. Zakład nie pobiera próbek poprzez pobieranie wymazu lub wycinka tkanki z wymaganych miejsc na tuszy zwierząt hodowlanych oraz wycinka produktu z kartonów danej partii wysyłkowej w kierunku *STEC*?
4. Zakład nie pobiera próbek z wymaganą częstotliwością.

5. Zakład nie pobiera próbek losowo zgodnie z własną procedurą wyrażoną na piśmie.
6. Zakładowe zapisy wyników badań w kierunku *E.coli* nie obejmują przynajmniej trzynastu najnowszych wyników.
7. Zakład nie przechowuje zapisów wyników badań przez dwanaście miesięcy.
8. Tabela nie zawiera stosowalnych kryteriów m/M, a zakład nie stosuje techniki statystycznej kontroli procesu dla określenia jaki zakres wariacji w wynikach badań mieści się w normalnych granicach.
9. Tabela zawiera stosowane kryteria m/M, a zakład nie określa, czy pracuje w ramach tych kryteriów.
10. Zakładowa karta kontroli procesu lub tabele nie zawierają ostatnich wyników *E. coli*.
11. Zakład bada tusze metodą wymazową lecz nie stosuje technik statystycznych dla oceny wyników na *E. coli*?

UWAGA 1: Wszystkie wyniki badań laboratoryjnych przechowywane są przez zakład przez okres 12 miesięcy. Urzędowy lekarz weterynarii dokonuje analizy:

- otrzymanych wyników badań laboratoryjnych uzyskanych na przestrzeni danego okresu czasu w odniesieniu do poszczególnych produktów wytwarzanych w zakładzie i porównuje je ze stanem faktycznym mającym miejsce w zakładzie
- występujących nieprawidłowości
- zgłaszanych reklamacji m.in. przez odbiorców z Izraela.

W przypadku uzyskania wyników badań niezgodnych z kryteriami, urzędowy lekarz weterynarii powiadamia zakład i określa działania korygujące i zapobiegawcze, które powinny zostać podjęte. Jednocześnie, wystawia formularz NR w sprawie niezgodności i po podjęciu wszelkich niezbędnych działań naprawczych i zapobiegawczych przez zakład dokonuje ich sprawdzenia. Wszystkie niezgodności i działania korygujące muszą zostać udokumentowane.

UWAGA 2: Szczegel wojewódzki i powiatowy dokonuje weryfikacji:

- czy wszystkie istotne zapisy w ramach prowadzonego programu redukcji patogenów przez zakład są dokumentowane oraz czy wyniki badań otrzymanych z laboratoriów są przetwarzane przez zakład,
- czy laboratoria przeprowadzające badania próbek są akredytowane,
- czy w przypadku odchylenia od programu lub wyników próbek niezgodnych z wymogami, zakład podejmuje wszelkie niezbędne działania korygujące i zapobiegawcze,
- czy urzędowy lekarz weterynarii analizuje wyniki próbek i dokonuje analizy tendencji, które mogą świadczyć o odchyleniu od programu, czy monitoruje wdrażanie i zakończenie działań podjętych przez zakład oraz czy upewnia się, że wszystkie próbki są wysyłane do laboratoriów akredytowanych oraz że sposób ich transportu jest zgodny z wymaganiami laboratorium.

UWAGA 3: Urzędowa weryfikacja szczegla powiatowego i wojewódzkiego na zgodność z wymogami w zakresie programu redukcji patogenów powinna być dokumentowana przy użyciu formularza pt. „Protokół kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” (patrz Część D) – stanowi **Załącznik nr 1 a, 1b** do niniejszych zaleceń. Jednocześnie urzędowa weryfikacja otrzymania wszystkich wyników badań z laboratorium dla wszystkich próbek wysłanych przez zakład, powinna być dokumentowana przy użyciu ww. formularza (patrz Część D pkt. 31 Zapisy dotyczące uzyskania wyników).

VIII. DODATKOWE INFORMACJE W ZAKRESIE SPECYFICZNYCH WYMAGAŃ IZRAELA

1. Procedura dotycząca sposobu nabywania przez zakłady uprawnień eksportowych na rynek Izraela

Procedura zatwierdzania zakładów sektora mięsa wołowego i drobiowego do eksportu na rynek Izraela przez organy Inspekcji Weterynaryjnej jest procesem trzystopniowym:

- a) Powiatowy lekarz weterynarii właściwy dla miejsca prowadzenia działalności zakładu przeprowadza na jego wniosek kontrolę przy użyciu **Załącznika nr 1a** do niniejszych zaleceń i po stwierdzeniu, że zakład spełnia wymagania prawa izraelskiego, zwraca się pisemnie do właściwego wojewódzkiego lekarza

weterynarii z prośbą o przeprowadzenie kontroli weryfikującej [**Uwaga:** Przyjmując wniosek zakładu, powiatowy lekarz weterynarii powinien pisemnie powiadomić zakład, że ze względu na konieczność współdziałania trzech poziomów organów Inspekcji Weterynaryjnej termin rozpatrzenia sprawy przekroczy 1 miesiąc].

UWAGA 1: 60 dni przed złożeniem przez zakład wniosku do powiatowego lekarza weterynarii w celu przeprowadzenia przez niego kontroli o której mowa w pkt. a powyżej, zakład musi wdrożyć wszelkie pisemne procedury związane z systemem bezpieczeństwa żywności, w tym procedury związane z pobieraniem próbek do badań mikrobiologicznych, zgodnie z wymaganiami Izraela.

Zakłady są bowiem zobowiązane do ukończenia wstępnej walidacji nowego planu HACCP w okresie 60 dni kalendarzowych od daty zastosowania nowego procesu do wytworzenia produktu przeznaczonego na rynek Izraela.

Walidacja - to proces wykazania, że zaprojektowany system HACCP może odpowiednio kontrolować zidentyfikowane zagrożenia w celu wytworzenia bezpiecznego, niezafałszowanego produktu.

Przykładami niektórych kontroli, które wymagają walidacji, są CCP, programy warunków wstępnych zapobiegające wystąpieniu zagrożenia oraz receptury produktów, zapewniającej bezpieczeństwo produktu.

Istnieją dwa odrębne elementy do walidacji:

1. Wsparcie naukowe lub techniczne w zakresie projektowania systemu HACCP oraz;
2. Wstępna praktyczna demonstracja w zakładzie wykazująca, że system HACCP może działać zgodnie z oczekiwaniami (wykonanie).

60 dni kalendarzowych początkowej walidacji ma miejsce po zakończeniu analizy zagrożeń i opracowaniu systemu HACCP. Okres ten daje możliwość zakładom do sprawdzenia słuszności i poprawności systemu HACCP. Zakłady mają przeprowadzać działania walidacyjne podczas pierwszych doświadczeń z nowym systemem HACCP.

W ciągu tych 60 dni kalendarzowych zakład gromadzi dane z monitorowania i bieżących działań weryfikacyjnych z większą częstotliwością niż wymieniona w planie HACCP i zbiera dodatkowe dane w celu wykazania, że proces jest skutecznie wykonywany. W tym okresie zakład powinien dokonać przeglądu tych danych i w razie potrzeby wprowadzić zmiany w swoim systemie. **Uwaga:** walidacja powinna być odrębną funkcją od weryfikacji.

Po 60-dniowym okresie wstępnej walidacji zakład wykorzystuje swoje ustalenia uzyskane podczas tego okresu, aby w pełni wdrożyć swój system i ugruntować swoje procedury monitorowania i bieżące procedury weryfikacyjne oraz częstotliwość. Następnie zakład kontynuuje codzienne wykonywanie czynności monitorowania i weryfikacji, aby zapewnić prawidłowe wdrożenie planu HACCP. Bieżące działania weryfikacyjne obejmują między innymi: kalibrację urządzeń wykorzystywanych w monitorowaniu procesu; bezpośrednią obserwację działań monitorowania i działań korygujących; oraz przegląd zapisów. Podczas corocznej ponownej oceny zalecane jest, aby zakłady dokonały przeglądu konkretnych zapisów związanych z bezpieczeństwem żywności wygenerowanych podczas ciągłej weryfikacji, które wykazują, że ich systemy HACCP są odpowiednie (tj. wyniki badań i monitorowanie kluczowych parametrów operacyjnych).

UWAGA 2: Zakładowe procedury kontroli procesu.

Kontrola procesu to procedura lub zestaw procedur opracowanych w celu zapewnienia kontroli warunków operacyjnych zakładu, które są niezbędne do produkcji bezpiecznej i zdrowej żywności. Przykładowo celem kontroli procesu w rzeźni jest zminimalizowanie zanieczyszczenia mikrobiologicznego tusz, ograniczenie patogenów bakteryjnych, które mogą być obecne i szkodliwe dla zdrowia, kontrolowanie namnażania się pozostałych mikroorganizmów oraz zapobieganie ponownemu skażeniu. Zakłady mogą zweryfikować skuteczność swoich procedur kontroli procesu, przeprowadzając:

- mapowanie procesów oraz;
- prowadzenie bieżących działań weryfikacyjnych, takich jak pobieranie próbek i badanie mikrobiologiczne wykorzystując organizmy wskaźnikowe.

Mapowanie procesów polega na przeprowadzeniu pobierania próbek do badań mikrobiologicznych w wybranych punktach procesu, w których można ocenić poziomy zanieczyszczenia. Ocena mierzy obciążenia mikrobiologiczne tusz w stosunku do określonego mikroorganizmu docelowego lub klasy mikroorganizmów. Mapowanie procesów stanowi podstawę do oceny skuteczności niektórych zabiegów, a także skuteczności całego systemu bezpieczeństwa żywności. Mapowanie procesów pokazuje obszary, w których można wprowadzić natychmiastowe ulepszenia lub w których istnieje potrzeba dostosowania procesu. Protokół mapowania (badania) procesu może obejmować procedury uzyskiwania wielu próbek po każdym etapie przetwarzania lub okresie uboju (zmiany). Nakreślenie tych wyników badań na wykresie można następnie wykorzystać jako mapę redukcji drobnoustrojów.

UWAGA 3: Pisemna prośba powiatowego lekarza weterynarii kierowana do wojewódzkiego lekarza weterynarii o przeprowadzenie kontroli weryfikującej powinna mieć załączony następujący komplet dokumentów:

- wniosek zakładu o zatwierdzenie do eksportu uszczegóławiający asortyment, który będzie przedmiotem eksportu na rynek Izraela pt. Deklaracja nadania uprawnień wywozowych produktów pochodzenia zwierzęcego na terytorium stanowi **Załącznik nr 10** do niniejszych zaleceń (np. **SO** Salted Offal's, solone podroby, pozyskane ze zwierząt/drobiu poddawanych ubojowi religijnemu, **NSO** Non Salted Offal's, podroby nie poddane procesowi solenia, pozyskane ze zwierząt/drobiu poddawanych ubojowi religijnemu, **NKO** Non Kosher Offal's' podroby nie poddane procesowi koszerowania tj. pozyskane ze zwierząt/drobiu nie poddawanych ubojowi religijnemu (kwestia, zależna od importera).
- „Protokół(ły) kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” z przeprowadzonej z poziomu powiatu weryfikacji, potwierdzającej spełnienie wymagań izraelskich przez dany zakład oraz;
- w przypadku rzeźni bydła ubiegającej się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela „Formularz aplikującej rzeźni”, który stanowi **Załącznik nr 6** do niniejszych zaleceń.

UWAGA 4: W zakładach ubiegających się o nabycie uprawnień eksportowych na rynek Izraela właściwy dla lokalizacji zakładu powiatowy lekarz weterynarii musi zapewnić stały nadzór nad ubojem bydła/drobiu i rozbiorem wołowiny/mięsa drobiowego, który zagwarantuje przestrzeganie przez zakład przepisów prawa izraelskiego.

b) Po przeprowadzeniu przez poziom wojewódzki kontroli weryfikującej przy użyciu **Załącznika nr 1b** do niniejszych zaleceń, która potwierdzi spełnienie specyficznych wymagań weterynaryjnych Izraela, wojewódzki lekarz zwraca się pisemnie do Głównego Lekarza Weterynarii z prośbą o przeprowadzenie przez przedstawicieli Głównego Inspektoratu Weterynarii kontroli weryfikującej mającej na celu ostateczne potwierdzenie spełniania przez zakład specyficznych wymagań Izraela. Oprócz powyższego wojewódzki lekarz weterynarii przekazuje do Głównego Lekarza Weterynarii stosowną dokumentację tj.:

- wszystkie dokumenty przekazane przez szczebel powiatowy, wymienione w lit. a, powyżej oraz;
- **Załącznik nr 1b** do niniejszych zaleceń wypełniony przez szczebel wojewódzki

c) Pozytywny wynik kontroli przeprowadzonej z poziomu centralnego przy użyciu **Załącznika nr 1b** do niniejszych zaleceń skutkuje wystawieniem przez Głównego Lekarza Weterynarii pisemnej opinii dla powiatowego lekarza weterynarii w zakresie możliwości zatwierdzenia zakładu w drodze decyzji administracyjnej do produkcji na rynek Izraela. Po otrzymaniu pozytywnej opinii Głównego Lekarza Weterynarii, właściwy powiatowy lekarz weterynarii powinien wydać decyzję administracyjną i przekazać jej kopię do Głównego Inspektoratu Weterynarii za pośrednictwem właściwego Wojewódzkiego Inspektoratu Weterynarii. Ponadto, wraz z kopią ww. decyzji właściwy powiatowy lekarz weterynarii powinien przekazać, z zachowaniem drogi służbowej, uzupełnioną o nowo zatwierdzone przedsiębiorstwo „Listę zakładów Rzeczypospolitej Polskiej, które otrzymały zatwierdzenie do eksportu mięsa i podrobów na rynek Izraela”, której wzór jest rekomendowany przez właściwe służby izraelskie (IVSAH) i stanowi **Załącznik nr 7** do niniejszych zaleceń. Lista ta przed

przekazaniem do GIW za pośrednictwem WIW powinna być opatrzona pieczęcią i podpisem właściwego terytorialnie powiatowego lekarza weterynarii. Ponadto lista ta powinna być również przekazywana przez powiatowego lekarza weterynarii do Głównego Inspektoratu Weterynarii każdorazowo w ramach jej aktualizacji np. zmiana nazwy lub adresu bądź weterynaryjnego numeru identyfikacyjnego zakładu, rozszerzenie zakresu zatwierdzonej działalności zakładu, itp.).

d) Główny Lekarz Weterynarii, po otrzymaniu wymaganych dokumentów, informując stronę izraelską, że nowy zakład, po przejściu pełnego procesu zatwierdzenia uzyskał uprawnienia eksportowe na wskazany rynek i został uwzględniony na ww. liście. Ponadto równolegle zostaje dokonana aktualizacja ww. listy, publikowanej na stronie internetowej Głównego Inspektoratu Weterynarii.

UWAGA 1: W związku z koniecznością zaangażowania w proces zatwierdzenia zakładów trzech poziomów Inspekcji Weterynaryjnej (tj. PIW/WIW/GIW), stosownie do zapisu art. 35 §1 KPA, organy administracji publicznej obowiązane są do załatwienia sprawy bez zbędnej zwłoki, jednakże w sprawach szczególnie skomplikowanych - nie później niż w ciągu dwóch miesięcy od dnia wszczęcia postępowania.

UWAGA 2: Procedura rozszerzania uprawnień dla zakładów powinna przebiegać w analogiczny sposób jak opisano powyżej w przypadku nadawania uprawnień zakładowi tj. złożenie przez zakład stosownego wniosku, itd. Jednakże w przypadku rozszerzenia zatwierdzenia dotychczasowej działalności zakładu posiadającego już uprawnienia eksportowe na rynek Izraela, Główny Inspektorat Weterynarii może odstąpić od przeprowadzenia fizycznej kontroli na miejscu w zakładzie. Natomiast musi dokonać weryfikacji spełnienia wymagań izraelskich w oparciu o przeprowadzoną analizę dokumentacji przekazanej przez szczebel wojewódzki. Dokumentacja taka powinna uwzględniać m.in.: przeprowadzoną z poziomu powiatu i województwa weryfikację stosownych procedur zakładowych związanych z systemami bezpieczeństwa żywności (SPS, SSOP, HACCP), potwierdzenie sprawowanego codziennego nadzoru dokumentowanego przy użyciu formularza pt. "Tygodniowa lista weryfikacyjna zakładu" oraz nadzoru sprawowanego przez poziom powiatowy i wojewódzki dokumentowanego przy użyciu formularza pt. „Protokół kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela.

UWAGA 3: W przypadku zakładów rozbioru i chłodni składowych ubiegających się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela, właściwy dla ich lokalizacji powiatowy lekarz weterynarii powinien pozyskać od powiatowego lekarza weterynarii właściwego dla lokalizacji rzeźni z której będzie pochodzić surowiec dokument pt. „Formularz aplikującej rzeźni”(stanowi **Załącznik nr 6** do niniejszych założeń). Następnie ww. dokument wraz z pisemną prośbą o przeprowadzenie kontroli weryfikującej celem zatwierdzenia zakładu rozbioru/chłodni składowej do eksportu do Izraela, powiatowy lekarz weterynarii powinien przekazać do właściwego wojewódzkiego lekarza weterynarii.

UWAGA 4: W przypadku zakwestionowania przez stronę izraelską przesyłki towaru pochodzącej z polskiego zakładu (np. z powodów bezpieczeństwa), powiatowy lekarz weterynarii powinien podjąć decyzję o czasowym zawieszeniu uprawnień eksportowych dla ww. zakładu (jest to równoznaczne z wstrzymaniem wydawania świadectw zdrowia dla przesyłek kierowane do Izraela). Powyższe czasowe zawieszenie powinno trwać do momentu, aż zakład przeprowadzi działania naprawcze i zapobiegawcze względem niezgodności stwierdzonej przez służby Izraela, zaś kontrola sprawdzająca przeprowadzona przez szczebel powiatowy przy użyciu załącznika **Załącznik nr 1 a** do niniejszych założeń potwierdzi ich skuteczność.

UWAGA 5: Zakład zatwierdzony musi cały czas utrzymywać spełnienie wymogów Izraela, nawet jeśli na daną chwilę nie prowadzi eksportu na tamtejszy rynek.

UWAGA 6: Wzory uzgodnionych ze stroną izraelską świadectw zdrowia dla mięsa drobiowego oraz dla mięsa wołowego bez kości/ z kością/ podrobów, są dostępne na stronie internetowej Głównego Inspektoratu Weterynarii pod linkiem: <https://www.wetgiw.gov.pl/handel-eksport-import/izrael>

UWAGA 7: Możliwy jest również eksport z Polski do Izraela produktów mięsnych (tzn. produkty mięsne i surowe wyroby mięsne z mięsa drobiowego, wołowego, owczego, koziego), którym powinno

towarzyszyć świadectwo zdrowia dla wywożonych do Izraela produktów mięsnych przeznaczonych do spożycia przez ludzi. Wzór ww. świadectwa zamieszczony jest na stronie internetowej Głównego Inspektoratu Weterynarii pod linkiem: <https://www.wetgiw.gov.pl/handel-eksport-import/izrael>
Mięso drobiowe, wołowe, owcze i kozie będące surowcem do produkcji ww. produktów mięsnych, powinno spełniać następujące warunki:

- 1) Kraj oraz zlokalizowane w nim rzeźnia/zakład rozbioru powinien być zatwierdzona i znajdować się na liście publikowanej przez Ministerstwo Rolnictwa Izraela. Lista zatwierdzonych państw i zakładów/rzeźni jest dostępna pod linkiem: [Approved establishments-by country-for export of meat to Israel-Ministry of Agriculture](#) i kliknięciu na [וקרביים בשר ליבוא מאושרים מפעלים רשימה](#);
- 2) Rzeźnia powinna znajdować się na publikowanej przez KE liście zakładów zatwierdzonych zgodnie z rozporządzeniem 853/2004 i posiadać uprawnienia do handlu wewnątrznunijnego;
- 3) Rzeźnia oraz surowiec do produkcji produktów mięsnych powinny spełniać wymagania zawarte w ww. świadectwie zdrowia.

Natomiast w odniesieniu do potwierdzenia kwestii konieczności pochodzenia surowca mięsnego z uboju rytualnego zgodnie z prawem religijnym Izraela, zalecany jest kontakt przedsiębiorców z Rabinatem Rzeczypospolitej Polskiej lub Rabinatem Izraela, wskazany adres e-mail to: yaniv@rabbinate.gov.il. Ponadto zakłady przetwórstwa wysyłające na rynek Izraela produkty mięsne nie są objęte zatwierdzaniem w drodze ww. trójstopniowej procedury (PIW/WIW/GIW) lub w ramach kontroli na miejscu przez stronę izraelską. W związku z tym zakłady te nie figurują również na specyficznej „Liście zakładów Rzeczypospolitej Polskiej, które otrzymały zatwierdzenie do eksportu mięsa i podrobów na rynek Izraela”, której wzór stanowi **Załącznik nr 7** do niniejszych zaleceń. Natomiast zgodnie z Wytycznymi Głównego Lekarza Weterynarii dla organów Inspekcji Weterynaryjnej w sprawie nadawania zakładom uprawnień i kwalifikacji do prowadzenia wywozu produktów pochodzenia zwierzęcego na rynki państw trzecich, w tym także dla podmiotów wnioskujących o uzyskanie takich uprawnień, powinny one zostać zakwalifikowane przez właściwego miejscowo powiatowego lekarza weterynarii do prowadzenia wywozu na rynek Izraela, bez wymogu posiadania decyzji uprawniającej do wysyłek takich produktów mięsnych.

2. Wymagania dla surowca wołowego i drobiowego

Przedmiotem eksportu do Izraela może być:

- mięso wołowe bez kości, z kością (tj. tusze, półtusze, ćwierćtusze elementy mięsne, policzki wołowe klasyfikowane jako mięso pozyskane z tuszy na rozbiorze) oraz podroby wołowe (tj. ozory, ścięgna, grasic, trzustka, mięśnie żwacza, rdzeń kręgowy, serca, kości, nogi i tłuszcz), które pozyskano od zwierząt urodzonych i hodowanych w „kraju pochodzenia”, rozumianym jako państwo członkowskie UE posiadające ten sam status epizootyczny co Polska;
- mięso drobiowe w tuszkach, elementach, podroby drobiowe, mięso mielone drobiowe oraz mięso oddzielone mechanicznie drobiowe.

Asortymenty wskazane powyżej przeznaczone do wysyłki do Izraela muszą pochodzić z zakładów zatwierdzonych na wskazany rynek (tzn. dotyczy zakładów, które nie wykorzystują surowca z własnego uboju - musi być utrzymany tzw. „łańcuch zatwierdzeń”). Ponadto produkcja ww. asortymentów przeznaczonych do wysyłki do Izraela powinna odbywać się w oddzielnym cyklu produkcyjnym, zaś otrzymany produkt końcowy musi być identyfikowalny i odpowiednio oznakowany.

W przypadku, gdy rzeźnia byłą prowadzi ubój zwierząt z gatunków innych niż bydło (np. oprócz uboju bydła prowadzi także ubój trzody chlewnej), brak jest przeciwwskazań technicznych, aby przy produkcji mięsa i podrobów wołowych z przeznaczeniem na eksport do Izraela był zachowany czasowy rozdział produkcji. Niemniej jednak kompetentne służby weterynaryjne Izraela (IVSAH) zalecają uprzednie skontaktowanie się takiego zakładu z kompetentnymi władzami religijnymi Izraela (tj. *Central Rabbinate of Israel*) w celu ustalenia szczegółów w tym zakresie.

UWAGA : Obowiązkiem powiatowego lekarza weterynarii lub osoby (osób) przez niego upoważnionej jest sprawdzanie na bieżąco, czy proces ubojowy/produkcyjny asortymentów przeznaczonych do wysyłki

na terytorium Izraela odbywa się w odrębnym cyklu produkcyjnym, z zachowaniem wszelkich zasad i wymagań obowiązujących w Izraelu. Ponadto asortymenty przeznaczone do wywozu na wskazany rynek na każdym etapie ich produkcji i składowania do momentu wysyłki muszą być przetrzymywane w zakładzie oddzielnie od asortymentów, które nie są przeznaczone do wysyłki na rynek Izraela, co również powinno być przedmiotem bieżącej weryfikacji urzędowej prowadzonej na miejscu. Mając na względzie powyższe, personel Inspekcji Weterynaryjnej każdego dnia podczas rutynowych działań kontrolnych weryfikuje na bieżąco, czy zakład zapewnia rozdział produkcji przeznaczonej do wysyłki na rynek Izraela tzn. musi on zweryfikować, czy zachowany jest wyraźny rozdział (czas i/lub) obszar produkcji i składowania asortymentów kwalifikujących się do eksportu na rynek Izraela w sposób, który zapobiegnie ich omyłkowej manipulacji i wprowadzeniu na terytorium Izraela asortymentów, które nie kwalifikują się do wysyłki do Izraela (np. wydzielone i oznakowane linie produkcyjne, maszyny, oraz wydzielone miejsce w magazynie mroźni oznakowane do produkcji asortymentu na rynek Izraela). Ponadto w przypadku kupowania przez zakład surowca z innych zakładów zatwierdzonych na rynek Izraela, personel Inspekcji Weterynaryjnej weryfikuje dokumentację dotyczącą identyfikowalności użytego w produkcji surowca.

Na chwilę obecną istnieje możliwość eksportu z Polski na rynek Izraela następujących asortymentów:

SM - Salted Meat- mięso solone, pozyskane ze zwierząt/drobieu poddawanych ubojowi religijnemu,

SO - Salted Offal's- solone podroby, pozyskane ze zwierząt/drobieu poddawanych ubojowi religijnemu,

NSM - Non Salted Meat- mięso nie poddane procesowi solenia, pozyskane ze zwierząt/drobieu poddawanych ubojowi religijnemu,

NSO - Non Salted Offal's- podroby nie poddane procesowi solenia, pozyskane ze zwierząt/drobieu poddawanych ubojowi religijnemu,

NKO - Non Kosher Offal's'- podroby nie poddane procesowi koszerowania tj. pozyskane ze zwierząt/drobieu NIE poddawanych ubojowi religijnemu (kwestia, zależna od importera),

MM- Minced meat (only poultry meat). Mięso mielone (dot. tylko mięsa drobiowego).

MSM-Mechanically separated meat (only poultry meat). Mięso odkostnione mechanicznie (dot. tylko mięsa drobiowego)

3. Wymagania izraelskie w zakresie uboju koszernego zwierząt (shechita) oraz dobrostanu zwierząt.

Uboj religijny jest wykonywany na zwierzętach nie poddawanych procesowi oszołomienia.

Prawodawstwo izraelskie wymaga, aby asortymenty przeznaczone do wywozu na rynek Izraela zostały każdorazowo pozyskane od zwierząt/drobieu poddawanych ubojowi według szczególnych metod wymaganych przez izraelskie obrzędy religijne (tzw. *shechita*). Zgodnie z zasadami koszerności (tzw. *kaszrut*), mięso i podroby pozyskane od zwierząt poddawanych ubojowi religijnemu nabywają cech koszerności.

UWAGA 1: Organy Inspekcji Weterynaryjnej tj. PIW, WIW, GIW dokonują weryfikacji spełniania przez zakład wymogów Izraela, w tym sprawdzenia czy zakłady stosują przepisy dotyczące uboju koszernego (*shechita*) i wykorzystują obrotowe urządzenie przytrzymujące (klatka obrotowa).

UWAGA 2: Zakładowy program dobrostanu musi być zgodny z wymogami Izraela, w tym szczególnymi wymogami dotyczącymi uboju koszernego z zastosowaniem obrotowego urządzenia przytrzymującego.

3.1 Wymagania izraelskie dla obrotowego urządzenia przytrzymującego (klatki obrotowej).

Strona izraelska wymaga od wszystkich zakładów eksportujących mięso wołowe na rynek Izraela używania obrotowego urządzenia przytrzymującego (klatka obrotowa) do uboju zwierząt. Urządzenie odwróci zwierzę z pionowej pozycji na grzbiet, ułatwiając w ten sposób skierowanie nacięcia w dół. Zakazane jest pętanie i podwieszanie, pętanie i przeciąganie zwierząt. Nie jest dozwolone również zawieszanie żywych zwierząt za kopyta.

Poniżej wskazano wymagania dla obrotowego urządzenia przytrzymującego (klatki obrotowej).

1. Obrotowe urządzenie przytrzymujące odwraca zwierzę na grzbiet. Musi mieć regulowane boki, które podtrzymują zwierzę i jego ciało zapobiegając poślizgowi, skręceniu, zmianie pozycji lub upadkowi, gdy urządzenie jest obracane.

UWAGA 1: *Obrotowe urządzenie bez regulowanych boków w celu zapewnienia optymalnego podparcia ciała nie jest akceptowane. Zwierzęta muszą zostać całkowicie unieruchomione podczas obracania.*

UWAGA 2: *Bydło, które walczy z przytrzymywaniem w obrotowym urządzeniu przytrzymującym, ma większą skłonność do przedłużania czucia; delikatne działanie urządzenia ułatwia szybką utratę czucia.*

2. Obrotowe urządzenie przytrzymujące musi mieć elementy ograniczające ciśnienie na wszystkich częściach urządzenia naciskających na jakąkolwiek część ciała zwierzęcia, aby zapobiec nadmiernemu naciskowi.
3. Obrotowe urządzenie przytrzymujące oprócz ruchomych części powinno poruszać się płynnym, stabilnym ruchem, bez gwałtownego szarpania.
4. Użycie obrotowego urządzenia przytrzymującego powinno uwzględniać indywidualne **optymalne ciśnienie** do działania. Zakład musi zapewnić wywieranie przez urządzenie optymalnego ciśnienia, a zatem wystarczającego nacisku, aby ciało było bezpiecznie utrzymywane i podtrzymywane, co zapobiega szamotaniu i ślizganiu wewnątrz urządzenia lub wokalizacji.
5. Podłoże obrotowego urządzenia przytrzymującego, jak również droga doprowadzająca będą wykonane z materiałów antypoślizgowych.
6. Widok zwierząt na ludzi, ruchomy sprzęt i aktywność na podłożu powinny być zablokowane, aby zapobiec wzbranianiu się i ułatwić wchodzenie do urządzenia przytrzymującego.
7. Obrotowe urządzenie przytrzymujące ma odpowiedni rozmiar dla zwierząt poddawanych ubojowi. Zwierzęta nie mogą się obracać w urządzeniu.
8. Obszar uboju powinien być wystarczający, aby umożliwić personelowi obserwację, kontrolę i dostęp do zwierząt przez cały okres wykrwawiania.

3.2 Wymagania w zakresie uboju koszerne oraz humanitarne obchodzenia się ze zwierzętami.

3.2.1 Wymagania dla uboju koszerne

Strona izraelska wymaga, aby mięso i podroby przeznaczone na wskazany rynek były pozyskane od zwierząt poddawanych ubojowi religijnemu.

Ubój bydła z zastosowaniem obrotowego urządzenia przytrzymującego musi nastąpić w **ciągu 10 sekund** po tym, jak głowa zostaje unieruchomiona w jarzmie szyjnym. Rzezak dokonuje nacięcia obu tętnic szyjnych. W przypadku fałszywych tętniaków (tworzenie się skrzepów krwi zatykających odcięte tętnice), nacięcie należy pogłębić, aby zapobiec niepotrzebnym przedłużonym okresom świadomości. Dotykanie lub macanie obszaru nacięcia jest bolesne, dlatego jest zabronione.

UWAGA 1: *Jednocześnie należy pamiętać, że zgodnie z wymaganiami religijnymi Izraela, rzezak może dokonać tylko jednego cięcia tętnic szyjnych dlatego też, ze względów praktycznych obok niego powinna stać osoba (mężczyzna) przeszkolona z zakładu, która może dokonać dodatkowego prawidłowego nacięcia celem pogłębienia dotychczasowego cięcia lub udrożnienia wypływu krwi z tętnic które np. pokrył płat skóry uniemożliwiający właściwe wykrwawienie. W przypadku wykonania dodatkowego nacięcia przez osobę przeszkoloną (mężczyzna) z zakładu, taka sztuka bydła traci cechy koszerności.*

UWAGA 2: *Calkowity odpływ krwi z tętnic szyjnych jest niezbędny do uzyskania w jak najszybszym czasie stanu nieprzytomności.*

Następnie personel zakładu powinien zmniejszyć nacisk wywierany przez uchwyty na głowę (ale nie usuwać go), tylne bramki popychające i inne urządzenia, natychmiast po przecięciu gardła, w celu

przyspieszenia wykrwawiania. Czas upływający od nacięcia i do całkowitego uwolnienia zwierzęcia z urządzenia przytrzymującego (głowa i ciało) nie będzie **krótszy niż 30 sekund**.

UWAGA 1: *Zwierzę jest jeszcze przytomne i dlatego musi być zamknięte w klatce. W tym czasie zabronione jest absolutnie sprawdzanie odruchów poprzez włożenie ręki do przelyku i tchawicy, włożenie ręki do rany jest niedopuszczalne z punktu widzenia higieny prowadzonego uboju i dobrostanu. Strona izraelska podkreśla, że na tym etapie niektórzy z rabinów zaznaczają sztuki niekoszerne poprzez nacięcie kończyn **co jest absolutnie niedopuszczalne**.*

UWAGA 2: *W przypadku długotrwałego procesu wykrwawienia zwierzęcia w celu zapewnienia jego dobrostanu, należy zastosować sprzęt do ogłuszenia (wtedy sztuka traci cechy koszerności). Jednocześnie zakład w ramach własnych procedur powinien określić po jakim okresie czasu przy przedłużającym się wykrwawieniu zwierzęcia należy zastosować sprzęt do ogłuszania. Należy mieć na względzie, że prawidłowy proces wykrwawienia powinien wynosić 1,5-2 minuty a tempo uboju bydła nie powinno przekraczać 30 sztuk na godzinę.*

UWAGA 3: *Ocena w wymagań dotyczących uboju koszerne z zastosowaniem obrotowego urządzenia przytrzymującego jest dokonywana przez zakład, natomiast personel Inspekcji Weterynaryjnej dokonuje weryfikacji tej oceny.*

Urzędowa weryfikacja w zakresie dobrostanu przy uboju zwierząt.

Akt koszerne uboju odbywa się zgodnie z **Żywnościowymi Kodeksami** judaizmu, które różnią się od **Weterynaryjnych Kodeksów**. Ubój koszerne wymaga podcięcia gardła bez ogłuszenia, unikalnej metody, w której nie jest indukowana natychmiastowa utrata przytomności, a w niektórych przypadkach może być przedłużona.

Kontrola weterynaryjna powinna gwarantować, że personel rzeźni i osoby zajmujące się zwierzętami są kompetentne i wykonują swoje zadania zgodnie z zasadami dobrostanu zwierząt.

3.2.2. Wymagania w zakresie dobrostanu zwierząt

Strona izraelska wymaga od wszystkich zakładów prowadzących wywóz swoich asortymentów na rynek Izraela napisania i wdrożenia planu w zakresie dobrostanu zwierząt, który obejmie kwestie ogólne dotyczące obchodzenia się ze zwierzętami podczas uboju a także kwestie szczegółowe, które są wyłącznym elementem uboju rytualnego.

UWAGA 1: *Zgodnie z wymaganiami religijnymi Izraela plan w zakresie dobrostanu zwierząt powinien opierać się w szczególności o artykuły 7.5.2 i 7.5.3, rozdziału, edycji 2016 Kodeksu zdrowia zwierząt OIE. Jednocześnie ww. plan dotyczący dobrostanu jest obowiązkowy, a jego wdrożenie wymaga monitorowania, dokumentacji i zatwierdzenia zgodnie z oczekiwaniami programów dotyczących bezpieczeństwa żywności oraz weryfikacji.*

UWAGA 2: *Wymagania izraelskie o których mowa w punktach 3.2.1., 3.2.2. powyżej są zamieszczone na stronie internetowej Głównego Inspektoratu Weterynarii wg. ścieżki dostępu: [https://www.wetgiw.gov.pl/-/Handel Import Export – Żywność - Wymagania i świadectwa poszczególnych państw trzecich](https://www.wetgiw.gov.pl/-/Handel%20Import%20Export-%20Żywność-%20Wymagania%20i%20świadectwa%20poszczególnych%20państw%20trzecich) oraz listy specyficzne- Izrael - Izrael wymagania weterynaryjne.*

UWAGA 3: *Żadne zwierzę nie może zostać ubite na podłodze.*

Poniżej wskazano wymagania w zakresie dobrostanu zwierząt:

1. Zwolnienie zwierząt z obrotowego urządzenia przytrzymującego będzie odbywać się płynnym, szybkim ruchem na podwyższonym stole lub platformie, bez powodowania upadku, ponieważ na tym etapie nie ustalono utraty przytomności.
2. Zwierzę pozostanie na wyżej wymienionym stole do momentu, gdy wykwalifikowany pracownik, który został specjalnie do tego przeszkolony, stwierdzi utratę przytomności. Pracownik musi stwierdzić utratę przytomności u wszystkich zwierząt poddawanych ubojowi.

3. Nieprzytomność to utrata indywidualnej świadomości, która pojawia się, gdy zdolność mózgu do integracji informacji jest blokowana lub zakłócana. Przed podwieszeniem zwierzęcia obowiązkowe jest sprawdzenie czy objawy funkcji pnia mózgu, takie jak odruch rogówkowy, były nieobecne. Dodatkowymi wskaźnikami świadomości, które powinny być nieobecne, są odruchy prostujące, rytmiczne oddychanie, ruch gałek ocznych i naturalne mruganie (odruch obronny).

UWAGA 1: *Należy zauważyć, że brak odruchu rogówkowego nie jest oznaką utraty przytomności. Łącznej ocenie podlega wiele oznak m.in.: usztywnienie ogona, wypadnięcie języka, prawidłowa ocena skurczu mięśni, próba oddychania i sprawdzenie ruchu klatki piersiowej (należy odróżnić ruch klatki od ruchu jamy brzusznej).*

UWAGA 2: *Ocena przytomności zwierzęcia i jego dobrostanu i jest dokonywana przez zakład, a personel Inspekcji Weterynaryjnej dokonuje jej weryfikacji. Wyniki urzędowej weryfikacji dokonywane przez urzędowego lekarza na miejscu w zakładzie na zgodność z ww. wymogami, powinny być dokumentowane przy zastosowaniu: „Tygodniowej listy weryfikacyjnej zakładu” – stanowi Załącznik nr 2 do niniejszych zaleceń.*

4. Nawet jeśli zwierzę, wykazujące tylko odruch rogówkowy, jest nieprzytomne, aby zapewnić dobry margines bezpieczeństwa, odruch ten powinien być nieobecny przed rozpoczęciem procedur oprawiania, świadcząc o tym, że zwierzę jest całkowicie niewrażliwe przed inwazyjnymi procedurami oprawiania, takimi jak skórowanie lub usunięcie rogów lub kopyt.
5. Brak odruchu rogówkowego i całkowita utrata przytomności przed zabiegiem skórowania są obowiązkowe.
6. Poniższe metody unieruchamiania są absolutnie zabronione dla świadomych zwierząt, które nadal mają zdolność czucia:
- pętanie, podwieszanie i zawieszanie za kopyta.
 - pętanie i pociąganie za kopyta a następnie przewracanie zwierzęcia na grzbiet.
 - potykacze podłogowe, które powodują upadek zwierzęcia za pomocą pochyłej podłogi lub innego urządzenia.
 - blokowanie kopyt w obrotowych urządzeniach.
 - zawieszanie zwierząt w celu wykrwawienia.
 - jakiegokolwiek procedury oprawiania, takie jak usuwanie rogu lub skórowanie.

Dokumentacja zakładowa, dotycząca dobrostanu zwierząt w rzeźni, powinna obejmować standardowe procedury operacyjne na każdym etapie postępowania ze zwierzętami, począwszy od ich załadunku poprzez transport aż do etapu uboju. Zakład powinien dokumentować skuteczność tych procedur za pomocą różnych pomiarów, takich jak:

- ocena wokalizacji na podstawie procentowego udziału występowania wokalizacji (muczenie) podczas obsługi i w warunkach unieruchomienia
- ocena podatności na bodźce elektryczne według procentu zwierząt, które poruszają się w wyniku użycia elektrycznego bodźca
- procent zwierząt ześlizgujących się podczas obsługi.
- procent zwierząt upadających podczas obsługi
- ilość, rodzaj i lokalizacja krwiaków na tuszach jako wskaźnik niewłaściwej obsługi, uderzenia lub nadużycia
- inne środki

Ponadto ww. dokumentacja w zakresie dobrostanu zwierząt powinna uwzględniać następujące elementy (ale nie tylko):

- czy pracownicy zajmujący się obsługą zwierząt są doświadczeni i kompetentni w zakresie obchodzenia się ze zwierzętami hodowlanymi i przemieszczania zwierząt gospodarskich oraz rozumieją wzorce zachowań zwierząt i podstawowe zasady niezbędne do wykonywania ich zadań,
- czy osoby obsługujące znają i rozumieją zasady zachowania, takie jak strefa ucieczki i punkt równowagi, aby uniknąć problemów związanych z dobrostanem,
- czy postępowanie pracowników zajmujących się obsługą zwierząt jest spokojne i ciche,
- czy używanie poganiaczy elektrycznych jest zminimalizowane i ma zastosowanie w skrajnych przypadkach, a nie rutynowo do przemieszczania zwierząt. (*Uwaga: Użytkowanie i moc wyjściowa powinny być ograniczone do tego, co jest niezbędne do wspomaganie ruchu zwierzęcia i tylko wtedy, gdy zwierzę ma czystą ścieżkę przed sobą*),
- czy zakłady wdrożyły wymagania izraelskie, dotyczące uboju zwierząt za pomocą obrotowego urządzenia przytrzymującego.

Zakładowe procedury dotyczące dobrostanu zwierząt powinny również określać działania korygujące i zapobiegawcze na wypadek wystąpienia szczególnych zagrożeń. Jeśli w rzeźni występuje problem w zakresie dobrostanu zwierząt, przyczyna występowania tego problemu musi zostać ustalona w drodze udokumentowanego dochodzenia. Dodatkowo strona izraelska zaleca wyznaczenie punktu kontrolnego (CP) na etapie przyjęcia zwierząt do rzeźni.

Jednocześnie zgodnie z wymaganiami Izraela, zabrania się stosowania nieuczciwych praktyk, takich jak bicie zwierząt w jakikolwiek sposób, skręcanie ogonów lub uderzanie, wleczenie zwierząt, które nie mogą się samodzielnie poruszać (leżących); szturchanie wrażliwych obszarów, takich jak oczy, odbył lub wymiona; celowe trzaskanie bramami; celowe prowadzenie zwierzęcia nad zwierzęciem, które nie może się samodzielnie poruszać (leżącym). Należy zminimalizować użycie elektrycznych poganiaczy podczas obsługi zwierząt i ich przejścia do miejsca uboju. Zakład powinien udokumentować moc minimalną użytych poganiaczy elektrycznych. Użycie takich urządzeń powinno ograniczać się do pałek zasilanych na baterie na kończyny tylne, a nigdy na obszary wrażliwe, takie jak oczy, usta, uszy, obszar anogenitalny lub brzuch. Bolesne zabiegi (w tym biczowanie, kopanie, skręcanie ogona, szarpanie nosa, ucisk na oczy, uszy lub zewnętrzne narządy płciowe) lub stosowanie innych środków, które powodują ból i cierpienie (w tym prętów z ostrymi końcami, metalowych przewodów, drutu ogrodzeniowego lub ciężkich pasów skórzanych) są zabronione. Personel zakładu powinien nadzorować rozładunek całego bydła w celu zapewnienia właściwego obchodzenia się z nim, w tym także z osobnikami, które nie mogą się samodzielnie poruszać (leżące). Jeśli prawodawstwo krajowe zezwala na pozyskanie mięsa ze sztuk zalegających należy zastosować odpowiednie procedury, aby spełnić wszystkie wymagania dotyczące humanitarnej obsługi zwierząt.

Zwierzęta należy chwycić lub podnosić w sposób pozwalający uniknąć bólu, cierpienia i fizycznego uszkodzenia (np. siniaków, złamań, zwichnięć). W przypadku bydła ręczne podnoszenie przez osobę powinno być stosowane tylko w przypadku młodych zwierząt lub małych gatunków oraz w sposób odpowiedni dla gatunku; chwytanie lub podnoszenie takich zwierząt tylko przez ich wełnę, włosy, pióra, kopyta, szyję, uszy, ogony, głowę, rogi, kończyny powodujące ból lub cierpienie nie jest dozwolone. Zautomatyzowane bramy z napędem muszą być wyposażone w urządzenia ograniczające ciśnienie, aby zapobiec przewracaniu zwierząt lub przeciąganiu ich po podłodze przez bramę. Należy usunąć wszelkie bodźce wzrokowe i słuchowe, powodujące niechęć zwierząt do przemieszczania się. Świadomych zwierząt nie należy rzucać, ciągnąć ani upuszczać. Konstrukcje obiektu i miejsca wyładunku powinny być w dobrym stanie, aby zapobiec obrażeniom i umożliwić humanitarną obsługę zwierząt.

UWAGA 1: W przypadku, gdy w zakładach posiadających lub ubiegających się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela, występuje odchylenie od zachowania prawidłowego dobrostanu zwierząt lub istnieje obawa, że program dotyczący dobrostanu nie jest prawidłowo wdrażany, zakład musi ustalić przyczynę odchylenia/problemu, przywrócić prawidłową sytuację i unikać powtórzenia się podobnych sytuacji. Wszystkie niezgodności i działania naprawcze muszą zostać udokumentowane.

UWAGA 2: Zakłady posiadające lub ubiegające się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela muszą wyznaczyć pracowników odpowiedzialnych za monitorowanie i zapewnienie, że program dobrostanu jest wdrażany zgodnie z wymaganiami Izraela. Zakład przechowuje wszystkie zapisy dotyczące programu dobrostanu, w tym programy pisemne oraz zapisy wszystkich działań monitorujących.

Wynik weryfikacji urzędowej specyficznych wymagań Izraela w zakresie dobrostanu podczas przepędzania i uboju zwierząt powinien być udokumentowany i zawierać m.in.:

- godzinę weryfikacji
- liczbę sztuk poddawanych weryfikacji
- wymaganie poddane weryfikacji: postępowanie pracowników przy przepędzaniu zwierząt do klatki obrotowej; liczba zwierząt wokalizujących przy wejściu do i w klatce obrotowej; dokonanie uboju koszernego zwierzęcia w ciągu 10 sekund po unieruchomieniu głowy w jarzmie szyjnym; sposób wykonania nacięcia tętnic szyjnych (nacięcie obu tętnic, zakaz dotykania miejsca nacięcia); kontrola czasu od nacięcia do całkowitego uwolnienia z klatki obrotowej (nie mniej niż 30 sekund); kontrola utraty przytomności przez wykwalifikowanego pracownika zakładu (pracownik dokonuje kontroli wszystkich zwierząt); weryfikacja utraty przytomności przez urzędowego lekarza weterynarii przez kontrolę odruchu rogówkowego; prostującego; ruchu gałek ocznych i naturalnego mrugania; sprawdzenie czy nie ma zwierząt przytomnych na kolejce; obecność zmian na tuszach mogących świadczyć o niewłaściwym postępowaniu ze zwierzętami, prawidłowe /nieprawidłowe/niekontrolowane; podjęte działania korygujące względem wymagań poddawanych weryfikacji; podpis
- ogólna ocena dobrostanu zwierząt prawidłowa/nieprawidłowa
- imię i nazwisko i podpis urzędowego lekarza weterynarii.

UWAGA 1: Stosowna procedura powiatowego lekarza powinna zwracać kryteria do oceny skuteczności prawidłowości przeprowadzenia uboju.

UWAGA 2: Urzędowa weryfikacja w zakresie dobrostanu zwierząt w trakcie ich transportu i przyjęcia do rzeźni powinna być przeprowadzana zgodnie z zapisami Instrukcji GLW Nr GIWpr.0200.1.19.2020 z dnia 8 lipca 2020 r. w sprawie postępowania przy przeprowadzaniu kontroli w rzeźniach pod względem dobrostanu zwierząt, identyfikacji i rejestracji zwierząt oraz raportowania o kontrolach przeprowadzonych w zakresie dobrostanu. Powyższa instrukcja jest dostępna na stronie internetowej Głównego Inspektoratu Weterynarii pod linkiem: <https://www.wetgiw.gov.pl/publikacje/ochrona-zwierzat-dobrostan>

UWAGA 2: Wyniki urzędowej weryfikacji przeprowadzanej przez personel Inspekcji Weterynaryjnej w zakresie dobrostanu zwierząt powinny być dokumentowane przy użyciu formularzy opisanych w części VI niniejszych załączników, tj.:

- „Tygodniowa lista weryfikacyjna w zakładzie” (patrz punkt pt. „Dobrostan zwierząt”);
- „Protokół kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” (patrz punkt 52 pt. „Ochrona zwierząt”).

UWAGA 3: W każdym przypadku odchylenia od pisemnego zakładowego programu dobrostanu powinien zostać wystawiony formularz NR dla zakładu. Zakład dla którego wystawiono formularz NR w sprawie niezgodności podejmie wszelkie niezbędne działania naprawcze i zapobiegawcze. Wszystkie niezgodności i działania naprawcze muszą zostać udokumentowane. Znęcania się nad zwierzętami tj. zadawanie albo świadome dopuszczenie do zadawania bólu lub cierpienia zwierzęcia, každorazowo podlega zgłoszeniu do organów ścigania

4. Solenie

Zakłady posiadające lub ubiegające się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela mogą przeprowadzać proces solenia na różnych etapach produkcji. Pomieszczenia i urządzenia przeznaczone do solenia powinny być integralną częścią zakładu, jednakże odseparowaną od innych stref produkcji. Cały proces technologiczny solenia i poszczególne jego etapy powinny zostać ujęte w schemacie blokowym procesu oraz analizie zagrożeń zawartej w planie HACCP. Dodatkowo pomieszczenie oraz wyposażenie przeznaczone do solenia muszą spełniać odpowiednie wymogi dotyczące sanizacji (tj. SPS i SSOP). Opracowana przez zakład dokumentacja w tym zakresie powinna uwzględniać dostawę soli, jej przyjęcie oraz sposób postępowania z nią. Proces solenia jest etapem, który w każdym zakładzie uprzednio powinien zostać zatwierdzony przez organizację Chief Rabbinate of Israeli. Zatwierdzenie etapu solenia musi bowiem obejmować dwa aspekty: religijny i bezpieczeństwa żywności. Zgodnie z wymaganiami Izraela proces solenia może odbywać się:

- w rzeźni, z której odbywa się transport mięsa zasolonego do zakładu rozbioru,
- w przypadku, gdy mięso pochodzi z rzeźni w której pominięto etap solenia, solenie może odbywać się w zakładzie rozbioru, z tym, że powinno być ono przeprowadzone przed rozpoczęciem oddzielania mięsa od kości;
- w zakładzie zlokalizowanym na terytorium Izraela, w przypadku, gdy mięso pochodzi z rzeźni w której pominięto etap solenia.

Istotnym jest jednak, aby proces solenia został przeprowadzony w czasie nieprzekraczającym 72 godzin po uboju koszernym zwierząt i wychłodzeniu tusz, a przed ich rozbiorem.

W przypadku rzeźni bydła urządzenia przeznaczone do procesu solenia powinny obejmować następująco:

- automatyczny system do transportu ćwierci wołowych;
- baseny do zanurzania ćwierci wołowych; dodatkowo każdy z basenów musi zostać wyposażony w elektroniczny bądź analogowy czujnik temperatury wody (tzn. wskazujący temperaturę wody na wejściu i wyjściu) połączony z widocznym wyświetlaczem;
- urządzenia do solenia ćwierci w ruchu lub;
- perforowane stoły do solenia, w przypadku ręcznej podaży soli;
- stanowisko do solenia ręcznego z automatycznym przesuwem tusz;
- automatyczne prysznice do spłukiwania nadmiaru soli;
- perforowane stoły z pojemnikami do solenia podrobów.

UWAGA 1: *W celu uniemożliwienia przepływu zwrotnego wody oraz skutecznego czyszczenia i dezynfekcji rur doprowadzających wodę do basenów do zanurzenia (mycia) ćwierci wołowych otwór wlotowy wody powinien znajdować się wyżej niż otwór odpływowy.*

UWAGA 2: *Wlot wody do basenów do zanurzenia (mycia) ćwierci wołowych powinien znajdować się po przeciwnej stronie wejścia tusz do basenów, a otwór odpływowy (wylot przelewowy) powinien znajdować się po stronie wejścia tusz (ruch tusz odbywa się w kierunku przeciwnym do przepływu wody), tym samym będzie to miało najmniejszy wpływ na temperaturę wody.*

UWAGA 3: *Zakład powinien posiadać:*

- informacje o pomiarze temperatury wody na wejściu i wyjściu, objętości użytej wody, masie mięsa zanurzonego w solance oraz działania korygujące,
- źródle wody używanej do chłodzenia oraz wydajność chłodniczą,
- szczegółowy schemat przepływu surowca .

UWAGA 4: *Wątroba wołowa nie podlega procesowi solenia niemniej jednak znakowana jest pieczęcią koszerności.*

W przypadku rzeźni drobiu urządzenia przeznaczone do procesu solenia powinny obejmować między innymi:

- transporter taśmowy
- zbiornik (basen) zanurzeniowy, wyposażony w elektroniczny bądź analogowy czujnik temperatury wody (tzn. wskazujący temperaturę wody na wejściu i wyjściu) połączony z widocznym wyświetlaczem;
- perforowane stoły do solenia,
- zbiornik do płukania,
- ociekacz bębnowy .

Ponadto zakłady muszą dokumentować dane dotyczące: ilości wody zużytej do procesu solenia, masy mięsa wprowadzanego i wychodzącego z basenów oraz podejmowanych działań korygujących w przypadku pojawienia się niezgodności. Podobne parametry muszą być dokumentowane w przypadku pojemników wykorzystywanych do moczenia solonych elementów mięsnych (np. polędwica). Jednocześnie zakłady muszą posiadać informacje o wynikach badań wody używanej do chłodzenia oraz dokonywać wizualnej oceny jakości wody (np. mętność). W przypadku używania wody lodowej należy udokumentować wydajność jej chłodzenia.

UWAGA 1: *Kompetentne służby weterynaryjne Izraela (IVSAH) nie angażują się w aspekty rytualnego uboju czy solenia, a jedynie kontrolują te procesy w zakresie zachowania standardów bezpieczeństwa i higieny produkcji oraz dobrostanu zwierząt przed i podczas uboju.*

UWAGA 2: *Dopiero po uzyskaniu przez zakład zatwierdzenia nadanego przez reprezentanta organizacji Central Rabbinate of Israeli w zakresie spełnienia wymagań religijnych dla solenia i uboju według szczególnych metod wymaganych przez izraelskie obrzędy religijne, powiatowy lekarz weterynarii może dokonać kontroli tych procesów w zakresie zachowania standardów bezpieczeństwa i higieny produkcji oraz dobrostanu zwierząt przed i podczas uboju.*

UWAGA 3: *Powiatowy lekarz weterynarii może zatwierdzić do eksportu na rynek Izraela rzeźnię, która nie posiada wyposażenia wykorzystywanego do procesu solenia mięsa. Jednakże wydana przez niego w tym zakresie decyzja administracyjna powinna zawierać informację, że ww. rzeźnia jest zatwierdzona do prowadzenia uboju według szczególnych metod wymaganych przez obrzędy religijne Izraela.*

UWAGA 4: *W przypadku, jeśli rzeźnia lub zakład rozbioru planuje instalację wyposażenia do solenia mięsa i podrobów, wówczas powiatowy lekarz weterynarii powinien zatwierdzić plan technologiczny zakładu, który uwzględni m. in. lokalizację instalacji do solenia.*

UWAGA 5: *Kwestia spełnienia wymagań Izraela w zakresie solenia powinna zostać sprawdzona przez powiatowego lekarza weterynarii zgodnie z zapisami art.6 ust.2 ustawy z dnia 16 grudnia 2005 r. o produktach pochodzenia zwierzęcego.*

UWAGA 6: *Ilości wody użytej w procesie solenia powinny podlegać urzędowej weryfikacji.*

5. Termin przydatności do spożycia świeżego mięsa wołowego i drobiowego

Termin przydatności do spożycia - oznacza czas, przez jaki produkt zachowuje swoje specyficzne cechy (fizyczne, chemiczne i organoleptyczne) i jest bezpieczny do spożycia przez ludzi.

Na termin przydatności do spożycia produktu wpływa wiele różnych czynników, w szczególności: wykorzystany surowiec, użyte dodatki, proces produkcyjny, zastosowany proces utrwalania, rodzaj opakowania, sposób wykorzystania przez konsumenta i sposób przechowywania produktu. Czynniki te się kontrolowane przez producenta i dlatego to on decyduje o terminie przydatności do spożycia produktów, które wytwarza.

Odpowiedzialność za bezpieczeństwo żywności spoczywa na producencie/importerze. W ramach tej odpowiedzialności producent musi określić termin przydatności do spożycia swoich produktów i prawidłowo je oznakować. Importer jest odpowiedzialny za udostępnienie wszystkich istotnych informacji otrzymanych od producenta, dotyczących terminu przydatności do spożycia i zapewnienie jego autentyczności.

Maksymalny termin przydatności do spożycia

Przy określaniu terminu przydatności produktu do spożycia data produkcji oznacza datę uboju, nawet jeśli produkt został zapakowany w późniejszym terminie.

Zasady określone w poniższej tabeli dotyczą mięsa wołowego i drobiowego, w tym kawałków mięsa, które jest pakowane oddzielnie.

Gatunek zwierząt	Temperatura	Maksymalny termin przydatności do spożycia	Dodatkowe wymagania
Drób	Chłodzone (0-4° C)	5 dni	
	Mrożone (-18° C)	12 miesięcy	
Wołowina	Mrożone (-18° C)	15 miesięcy	
	Chłodzone w próżni lub MAP (0-4° C)	10 dni	Dystrybucja detaliczna
		14 dni	Dystrybucja hurtowa
	Chłodzone w próżni lub MAP (0-2° C)	45 dni	Alternatywa 1
	Chłodzone w próżni lub MAP (-1-1° C)	85 dni	Alternatywa 2

MAP - modyfikowana atmosfera produktu

Dodatkowe warunki - dopuszczalny termin przydatności do spożycia chłodzonej wołowiny.

Przy określaniu terminu przydatności do spożycia producent chłodzonej wołowiny może wybrać między Alternatywą 1, a Alternatywą 2. Umieszczenie informacji na etykiecie dotyczącej dopuszczalnego terminu przydatności do spożycia będzie zgodne z wybraną alternatywą; dwie daty z terminem przydatności do spożycia wynoszącym maksymalnie 45 dni dla Alternatywy 1 i trzech dat z terminem przydatności do spożycia wynoszącym maksymalnie 85 dni dla Alternatywy 2.

Alternatywa 1 (obecna sytuacja od 11/2017)

1. Wołowina będzie przechowywana w opakowaniu próżniowym lub MAP w temperaturze pomiędzy 0°C a 2°C.
2. Maksymalny termin przydatności wołowiny do spożycia wynosi 45 dni.
3. Mięso zostanie oznaczone dwiema datami: datą produkcji (data uboju) i maksymalną datą sprzedaży.

Alternatywa 2

1. Wołowina będzie przechowywana w opakowaniu próżniowym lub MAP w temperaturze od -1 ° C do 1 ° C.
2. Maksymalny termin przydatności do spożycia wołowiny wyniesie 85 dni.
3. Mięso zostanie oznaczone w rzeźni trzema datami: datą produkcji (data uboju), pierwszą datą wprowadzenia do obrotu i maksymalną datą sprzedaży.

4. Pierwsza data wprowadzenia do obrotu zostanie ustalona z góry przez producenta/importera i nie będzie późniejsza niż maksymalna data sprzedaży.

5. Termin przydatności do spożycia będzie składał się z dwóch okresów:

a. „Okres wysyłki”: rozpoczyna się w dniu uboju i obejmuje czas podróży przesyłki do chwili zwolnienia z portu, chłodni lub rzeźni (dla produkcji izraelskiej), w próżni lub MAP w temperaturze od -1°C do 1°C.

b. „Okres wprowadzenia do obrotu”: czas od zwolnienia produktu do obrotu (patrz. lit. a) do daty jego sprzedaży. Czas wprowadzenia do obrotu będzie wynosić do 10, 14 lub 35 dni, zgodnie z rodzajem dystrybucji (temperatura na rynku i czy jest sprzedawany hurtowo lub detalicznie):

i. Czas wprowadzenia do obrotu będzie wynosił 10 dni dla rynku detalicznego, gdy produkt przechowywany będzie w temperaturze między 0°C a 2°C.

ii. Czas wprowadzenia do obrotu będzie wynosił 14 dni na rynku hurtowym (opakowanie zostanie otwarte w przedsiębiorstwie spożywczym, takim jak sklep mięsny lub restauracja), gdy produkt będzie przechowywany w temperaturze od 0°C do 4°C.

iii. Czas wprowadzenia do obrotu będzie wynosił 35 dni na rynku hurtowym (opakowanie zostanie otwarte w przedsiębiorstwie spożywczym, takim jak sklep mięsny lub restauracja), gdy produkt będzie przechowywany w temperaturze między 0°C a 2°C.

6. Producent ustali z góry pierwszą datę wprowadzenia do obrotu i maksymalną datę sprzedaży w Izraelu zgodnie z ust. 3 i 4 powyżej.

7. Mięso zostanie zwolnione z chłodni, w której było przechowywane od momentu przywozu, nie wcześniej niż w dniu pierwszej daty wprowadzenia do obrotu, wydrukowanym na etykiecie.

8. Producenci izraelscy (ubój krajowy) mogą przechowywać swoje produkty w kontrolowanych warunkach w ramach procesu produkcji w rzeźni, a ten okres czasu będzie uważany za „okres wysyłki”.

UWAGA : Wymagania izraelskie w zakresie terminu przydatności do spożycia dla świeżego mięsa drobiowego, wołowego (jagnięcina) i ryb, są zamieszczone na stronie internetowej Głównego Inspektoratu Weterynarii wg. ścieżki dostępu: <https://www.wetgiw.gov.pl/- Handel Import Export – Żywność - Wymagania i świadectwa poszczególnych państw trzecich oraz listy specyficzne- Izrael - Izrael wymagania weterynaryjne>.

IX. PRZYJĘCIE ZWIERZĄT DO RZEŻNI I KONTROLA TOŻSAMOŚCI

1. Przyjęcie zwierząt oraz ich identyfikacja

W rzeźniach bydła/drobieu zatwierdzonych lub ubiegających się o zatwierdzenie do eksportu na rynek Izraela, personel zakładu zobowiązany jest sprawdzać paszporty towarzyszące zwierzętom, aby upewnić się, czy mogą być one skierowane do uboju w celu pozyskania mięsa przeznaczonego do spożycia przez ludzi. Ponadto paszport zwierzęcia musi być przekazany przez personel zakładu personelowi Inspekcji Weterynaryjnej.

1.1. Bydło:

Rzeźnia bydła jest zobowiązana zapewnić, aby zwierzęta kierowane do uboju były czyste i mogły być identyfikowalne w sposób umożliwiający oznaczenie ich pochodzenia. Zaleca się, aby zakład uboju bydła opracował i wdrożył procedurę dotyczącą przyjęcia zwierząt do magazynu żywca. Powyższa procedura powinna zawierać wymaganie, aby każda partia zwierząt w momencie dostawy posiadała oznakowanie zgodne z art. 17 ust. 2 ustawy z dnia 2 kwietnia 2004 r. o systemie identyfikacji i rejestracji zwierząt oraz komplet następujących dokumentów:

- informację dotyczącą łańcucha żywnościowego,
- specyfikację dostawy żywca,
- paszporty.

Powyższe dokumenty i oznakowanie dają możliwość identyfikacji i potwierdzenia pochodzenia zwierząt dostarczanych do zakładu.

UWAGA : Specyfikacja dostawy zwierząt powinna zawierać m.in.: numery identyfikacyjne zwierząt, płeć, dane ostatniego posiadacza zwierząt, dane dotyczące skupu, załadunku i przyjęcia bydła, informacje dotyczące środka transportu, podpis osoby odbierającej i przyjmującej bydło do magazynu żywca.

Bydło jest identyfikowane za pomocą kolczyków w obu małżowinach usznych. Podczas sprawowania nadzoru nad przyjmowaniem zwierząt do rzeźni oraz w trakcie badania przedubojowego urzędowy lekarz weterynarii zobowiązany jest zwrócić uwagę, czy kolczyki w obu małżowinach usznych bydła mają ten sam numer identyfikacyjny oraz, czy każdy z kolczyków składa się z dwóch części: żeńskiej i męskiej. Zwierzę z jednym kolczykiem albo pozbawione obu znaków identyfikacyjnych, albo którego oznakowanie wykazuje inne nieprawidłowości, powinno zostać umieszczone w oddzielnym kojcu do czasu wyjaśnienia stwierdzonej nieprawidłowości. Ponadto bydło przyjmowane do rzeźni musi posiadać paszport. Kontrola tożsamości przyjmowanego do rzeźni bydła, oprócz sprawdzenia obecności i prawidłowości znaków identyfikacyjnych (kolczyków), powinna polegać na krzyżowym porównaniu numeru identyfikacyjnego znajdującego się na kolczykach z numerem identyfikacyjnym zawartym w paszporcie zwierzęcia. Ponadto należy porównać zgodność innych danych zwierzęcia zawartych w paszporcie, takich jak: płeć, wiek, rasa ze stanem rzeczywistym (wiek zwierzęcia należy zweryfikować na podstawie jego uzębienia). Konieczne jest także sprawdzenie, czy w paszporcie znajdują się:

- data i podpis pierwszego posiadacza zwierzęcia, potwierdzające prawidłowość danych zawartych w paszporcie, oraz
- dane i podpisy kolejnych posiadaczy zwierzęcia na drugiej stronie dokumentu wraz z datami przybycia zwierzęcia do kolejnych siedzib stad; jako ostatni posiadacz zwierzęcia powinien być odnotowany podmiot figurujący na fakturze kupna-sprzedaży, wystawionej w wyniku transakcji dokonanej przez rzeźnię.

W przypadku, gdy dane zawarte w paszporcie są niepełne lub gdy zostaną stwierdzone rozbieżności pomiędzy danymi zawartymi w paszporcie (wiek, płeć, rasa) a stanem faktycznym, w związku z czym tożsamość zwierzęcia budzi wątpliwości, wówczas zwierzę takie powinno zostać umieszczone w oddzielnym kojcu do czasu wyjaśnienia stwierdzonej nieprawidłowości.

UWAGA 1: Wyniki kontroli przyjmowanych zwierząt przez zakład powinny być udokumentowane i zawierać m.in. informacje na temat:

- daty i godziny kontroli
- zapewnienia identyfikacji zwierząt poprzez: posiadanie dwóch kolczyków w małżowinach usznych, prawidłowość wypełnienia paszportu, prawidłowość wypełnienia łańcucha żywnościowego, prawidłowość wypełnienia specyfikacji
- czystości zwierząt
- pochodzenia zwierząt z obszarów objętych ograniczeniami tak/nie
- stanu zdrowia zwierząt (brak widocznych objawów chorobowych, brak objawów świadczących o niehumanitarnym traktowaniu zwierząt lub niewłaściwych warunkach transportu)
- rozładunku zwierząt (humanitarne traktowanie zwierząt podczas rozładunku; stosowanie poganiaczy, częstotliwość poślizgnięć i upadków, o czym mowa jest w Uwadze 4 powyżej)
- sposobu postępowania ze sztukami, które nie mogą się samodzielnie poruszać,
- stanu środka transportu

oraz

- podpis osoby kontrolującej
- podpis osoby, która wdrożyła działania korygujące
- podpis kierownika skupu.

UWAGA 2: Strona izraelska, sugeruje, żeby dorosłe zwierzęta były przetrzymywane w kojcach przez co najmniej 8 godzin przed ubojem, w przypadku cieląt co najmniej 2 godziny.

1.2. Drób:

Rzeźnie drobiu powinny opracować i wdrożyć procedury przyjęcia ptaków do rzeźni. Przedmiotowa procedura powinna zawierać wymaganie, aby każda partia ptaków w momencie dostawy posiadała komplet dokumentów umożliwiających identyfikację i potwierdzenie pochodzenia ptaków dostarczanych do zakładu, tj.:

- informację dotyczącą łańcucha żywnościowego;
- specyfikacje dotyczące dostawy.

Procedura zakładu powinna również określać sposób postępowania w przypadku braku przedmiotowych dokumentów, bądź niezgodności w nich występujących.

UWAGA 1: *Procedura przyjęcia zwierząt, w tym drobiu do zakładu powinna być realizowana przez pracownika zakładu i szczegółowo dokumentowana w tym zakresie (tj. instrukcje w ramach procedury przyjęcia zwierząt/ptaków).*

UWAGA 2: *Wyniki urzędowej weryfikacji przeprowadzanej przez personel Inspekcji Weterynaryjnej z poziomu powiatowego i wojewódzkiego w zakresie identyfikacji zwierząt powinny być dokumentowane przy użyciu formularza opisanego w części VI niniejszych zaleceń, tj. „Protokół kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” (patrz punkt 53 pt. „Identyfikacja zwierząt”).*

UWAGA 3: *Informacje o nieprawidłowościach w zakresie identyfikacji i rejestracji zwierząt, a także o stwierdzonych urazach, złamaniach, zgodnie z „Instrukcją Głównego Lekarza Weterynarii Nr GIWpr 02010-4/2017 z dnia 22 marca 2017 r. w sprawie sposobu prowadzenia przez urzędowego lekarza weterynarii dziennika badania przedubojowego zwierząt, dziennika badania poubojowego mięsa, dziennika badania przedubojowego drobiu, dziennika badania poubojowego mięsa drobiowego, dziennika oględzin nieoskórowanych tusz zwierząt łownych oraz dziennika badania mięsa pozyskanego w wyniku odstrzału zwierząt łownych” powinny być wpisywane w kolumnie 19 «Uwagi» dziennika przedubojowego. Dodatkowo, należy podać informacje o przewoźniku, który dostarczył takie zwierzę. Ponadto, należy pamiętać, iż bydło wykazujące nietypowe objawy ze strony ośrodkowego układu nerwowego, powinno być poddawane badaniu zgodnie z instrukcją Głównego Lekarza Weterynarii w sprawie postępowania przy zgłaszaniu i zwalczaniu gąbczastej encefalopatii bydła (BSE).*

2. Informacja dotycząca łańcucha żywnościowego

Rzeźnie bydła/drobiu zatwierdzone lub ubiegające się o zatwierdzenie do eksportu na rynek Izraela zobowiązane są, w miarę potrzeb, występować o udzielenie, gromadzić, sprawdzać i opracowywać informacje dotyczące **łańcucha żywnościowego**. Nie mogą przyjmować zwierząt, jeżeli nie wystąpiły o udzielenie odpowiednich informacji dotyczących łańcucha żywnościowego, przechowywanych w rejestrach gospodarstwa pochodzenia zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 852/2004, oraz takich informacji nie uzyskały. Ww. informacje rzeźnie muszą otrzymać nie później niż 24 godziny przed przybyciem zwierząt z wykluczeniem poniższych sytuacji:

- jeżeli właściwy organ udzieli zezwolenia, wtedy informacje dotyczące łańcucha żywnościowego mogą zostać przekazane później niż 24 godziny przed przybyciem zwierząt
- wszelkie istotne informacje dotyczące łańcucha żywnościowego, których znajomość mogłaby spowodować poważne zakłócenia działalności rzeźni, muszą zostać udostępnione zakładowi wystarczająco wcześniej przed przybyciem zwierząt, tak aby umożliwić mu odpowiednie zaplanowanie działalności rzeźni.

Pracownik zakładu musi dokonać oceny odnośnych informacji i przekazać otrzymane informacje dotyczące łańcucha żywnościowego personelowi Inspekcji Weterynaryjnej. Zwierzęta nie mogą zostać poddane ubojowi ani patroszeniu bez uprzedniej zgody personelu Inspekcji Weterynaryjnej.

Ponadto personel zakładu, po dokonaniu oceny stosownych informacji dotyczących łańcucha żywnościowego podejmuje decyzję o przyjęciu zwierząt i zobowiązany jest niezwłocznie udostępnić te informacje personelowi Inspekcji Weterynaryjnej oraz, z wykluczeniem okoliczności opisanych powyżej, nie później niż 24 godziny przed przybyciem zwierzęcia lub partii zwierząt. Personel zakładu

zobowiązany jest również zgłosić personelowi Inspekcji Weterynaryjnej wszystkie informacje, które stanowiłyby przyczynę obaw w odniesieniu do zdrowia przed weterynaryjnym badaniem przedubojowym danego zwierzęcia. W przypadku przybycia do rzeźni zwierzęcia bez informacji dotyczących łańcucha żywnościowego, zakład zobowiązany jest niezwłocznie powiadomić o tym fakcie personel Inspekcji Weterynaryjnej.

Zwierzętom tj. bydło/drób kierowanym do rzeźni towarzyszy tzw. „Informacja łańcucha żywnościowego” (FCI) zawierająca m.in.:

- a) status gospodarstwa pochodzenia lub stan zdrowia zwierząt w regionie
- b) stan zdrowia zwierząt
- c) weterynaryjne produkty lecznicze lub inne leczenie, jakie podawano zwierzętom lub wobec nich stosowano w danym okresie, wraz z okresem karencji powyżej zera, z wyszczególnieniem dat podawania i okresów karencji
- d) występowanie chorób mogących mieć wpływ na bezpieczeństwo mięsa
- e) w przypadku znaczenia dla ochrony zdrowia publicznego, wyniki analiz przeprowadzonych na próbkach pobranych od zwierząt czy na innych próbkach pobranych w celu zdiagnozowania chorób, które mogą wpływać na bezpieczeństwo mięsa, łącznie z próbkami pobranymi w ramach monitorowania i zwalczania chorób odzwierzęcych oraz kontroli pozostałości
- f) stosowne sprawozdania dotyczące poprzednich badań przedubojowych i poubojowych zwierząt z tego samego gospodarstwa pochodzenia, włączając w to zwłaszcza sprawozdania urzędowego lekarza weterynarii
- g) dane dotyczące produkcji, jeżeli mogą wskazywać na występowanie choroby;
- oraz
- h) nazwisko i adres prywatnego lekarza weterynarii, który sprawuje zwyczajową opiekę nad gospodarstwem pochodzenia.

Niemniej jednak, nie ma konieczności dostarczania zakładowi informacji określonych w pkt a), b), f) i h), jeżeli jest on już w posiadaniu tych informacji (na przykład wskutek stałej umowy lub poprzez system zapewnienia jakości); lub informacji określonych w pkt a), b), f) i g), jeżeli producent deklaruje brak istotnych informacji do zgłoszenia.

UWAGA: Informacje dotyczące łańcucha żywnościowego powinny zostać przekazane do rzeźni nie później niż 24 godziny przed przybyciem zwierząt, w tym drobiu i poddane ocenie a następnie przekazane urzędowemu lekarzowi weterynarii decydującemu o uboju. Personel Inspekcji Weterynaryjnej może wydać zezwolenie na przekazanie informacji dotyczącej łańcucha żywnościowego później niż 24 godziny przed przybyciem zwierząt, w tym drobiu do rzeźni. W przypadku nie dostarczenia informacji dotyczącej łańcucha żywnościowego, zwierzęta, w tym drobiu podlegają zabiciu na obszarze rzeźni pod nadzorem urzędowego lekarza weterynarii w całkowitym oddzieleniu od pozostałych zwierząt, w tym drobiu, po zakończonym cyklu ubojowym, a następnie w całości zostają skierowane do utylizacji.

X. BADANIE PRZEDUBOJOWE I POUBOJOWE BYDŁA/DROBIU

1. WETERYNARYJNE BADANIE PRZEDUBOJOWE BYDŁA/DROBIU

Bydło/drób, z których pozyskiwane jest mięso i podroby przeznaczone do wysyłki na terytorium Izraela poddawane są badaniu przedubojowemu w oparciu o zapisy rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2019/627 z dnia 15 marca 2019 r. *ustanawiające jednolite praktyczne rozwiązania dotyczące przeprowadzania kontroli urzędowych produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do spożycia przez ludzi zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/625 oraz zmieniające rozporządzenie Komisji (WE) nr 2074/2005 w odniesieniu do kontroli urzędowych.*

1.1.Bydło/Drób:

Badanie przedubojowe jest przeprowadzane w rzeźni przez urzędowego lekarza weterynarii, któremu w kwestiach selekcji wstępnej zwierząt mogą pomagać przeszkoleni w tym celu urzędowi pracownicy pomocniczy. Badanie to jest przeprowadzane względem wszystkich zwierząt przed ubojem i musi nastąpić w ciągu 24 godzin po przybyciu zwierząt do rzeźni i w czasie krótszym niż 24 godziny przed ubojem. Urzędowy lekarz weterynarii może wymagać przeprowadzenia dodatkowego badania przedubojowego w dowolnym innym czasie. Badanie przedubojowe musi w szczególności ustalić, czy w przypadku konkretnego badanego zwierzęcia, występują jakiegokolwiek oznaki:

- że zdrowie i dobrostan zwierzęcia zostały narażone na szwank;
- stanu, nieprawidłowości lub choroby, z powodu których świeże mięso staje się niezdatne do spożycia przez ludzi lub które mogłyby mieć niepożądany skutek dla zdrowia zwierząt, ze zwróceniem szczególnej uwagi na wykrywanie chorób odzwierzęcych oraz chorób zwierząt, w odniesieniu do których w rozporządzeniu (UE) 2016/429 ustanowiono przepisy dotyczące zdrowia zwierząt;
- stosowania zakazanych lub niedozwolonych substancji, niewłaściwego stosowania weterynaryjnych produktów leczniczych lub obecności pozostałości chemicznych lub zanieczyszczeń.

W ramach badania przedubojowego urzędowy lekarz weterynarii sprawdza, czy zakład wypełnia obowiązek polegający na zapewnieniu, że zwierzęta miały czystą skórę, tak aby uniknąć wszelkiego niedopuszczalnego ryzyka zanieczyszczenia świeżego mięsa podczas uboju.

Urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza badanie kliniczne wszystkich zwierząt, które ewentualnie zostały odizolowane przez zakład lub urzędowego pracownika pomocniczego w celu poddania ich dokładniejszemu badaniu przedubojowemu.

Ponadto, jeśli w przypadku drobiu dostarczonego do rzeźni, badanie przedubojowe zostało przeprowadzone na terenie gospodarstwa, urzędowy lekarz weterynarii w zakładzie przeprowadza jedynie:

- kontrolę identyfikacji zwierząt;
- badanie przeglądowe w celu upewnienia się, czy były przestrzegane zasady dobrostanu zwierząt oraz czy występują oznaki jakiegokolwiek stanu, który mógłby mieć niepożądany wpływ na zdrowie ludzi lub zdrowie zwierząt.

W przypadku gdy badanie przedubojowe nie jest przeprowadzone na terenie gospodarstwa lub gdy ptaki nie zostają poddane ubojowi w ciągu 72 godzin od momentu wystawienia świadectwa zdrowia urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza badanie stada w rzeźni (lub w gospodarstwie jeżeli w dalszym ciągu przebywają tam ptaki).

UWAGA: Strona izraelska akceptuje przeprowadzanie badania przedubojowego drobiu zgodnie z rozporządzeniem wykonawczym Komisji (UE) 2019/627, niemniej jednak powinno być ono przeprowadzone na obszarze rzeźni. Badanie przedubojowe musi być przeprowadzane przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika pomocniczego pod bezpośrednim nadzorem urzędowego lekarza weterynarii i musi obejmować przynajmniej reprezentatywną próbkę drobiu ze środka transportu.

2. WETERYNARYJNE BADANIE POUBOJOWE BYDŁA/DROBIU

Bydło/drób, z których pozyskiwane jest mięso i podroby przeznaczone do wysyłki na terytorium Izraela poddawane są badaniu poubojowemu w oparciu o zapisy rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2019/627.

2.1 Bydło

1. Tusze i towarzyszące im podroby podlegają badaniu poubojowemu niezwłocznie po uboju. Personel Inspekcji Weterynaryjnej może wymagać od zakładu zapewnienia specjalnych urządzeń technicznych i wystarczającej powierzchni do kontroli podrobów. Personel Inspekcji Weterynaryjnej sprawdza

wszystkie powierzchnie zewnętrzne, w tym powierzchnie jam ciała tusz, oraz podroby; zwracając szczególną uwagę na wykrywanie chorób odzwierzęcych oraz chorób zwierząt, w odniesieniu do których w prawodawstwie unijnym ustanowiono przepisy dotyczące zdrowia zwierząt. Szybkość przesuwu linii ubojowej i liczba obecnego personelu Inspekcji Weterynaryjnej, przeprowadzającego badanie, powinna zapewnić prawidłowe jego przeprowadzenie.

2. Badania dodatkowe takie jak badanie dotykowe i nacięcia części tusz i podrobów oraz badania laboratoryjne, personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien przeprowadzić w przypadku jeśli to konieczne tj. w celu uzyskania ostatecznej diagnozy podejrzanego zagrożenia; lub w celu wykrycia występowania: choroby zwierzęcia, pozostałości chemicznych lub zanieczyszczeń przekraczających dopuszczalne poziomy ustanowione w prawodawstwie wspólnotowym i wymaganiach izraelskich, niezgodności z kryteriami mikrobiologicznymi, lub innych czynników, które mogą wymagać uznania mięsa za nadające się do spożycia przez ludzi lub nałożenia ograniczeń, dotyczących jego wykorzystania.

3. W przypadku, bydła w wieku powyżej 8 miesięcy życia, personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien zażądać, aby przedstawiono mu do badania poubojowego tusze rozcięte podłużnie na półtusze, wzdłuż kręgosłupa. Jeżeli badanie tego wymaga, personel Inspekcji Weterynaryjnej może również zażądać cięcia wzdłuż głowy lub tuszy dowolnego zwierzęcia. Jednakże w celu uwzględnienia szczególnych zwyczajów żywieniowych, postępu technologicznego lub specjalnych okoliczności sanitarnych urzędowy lekarz weterynarii może zezwolić na przedstawienie do badania poubojowego nierozciętych na dwie części tusz bydła w wieku powyżej 8 miesięcy życia.

4. Podczas badania poubojowego stosowane są środki ostrożności w celu zapewnienia, że zanieczyszczenie świeżego mięsa w wyniku takich czynności, jak badanie dotykowe, cięcie lub nacięcie, było ograniczone do minimum.

Tusze i narządy wewnętrzne bydła w wieku poniżej ośmiu miesięcy oraz w wieku poniżej 20 miesięcy, jeżeli są chowane bez dostępu do pastwisk w ciągu całego życia w państwie członkowskim lub regionie państwa członkowskiego oficjalnie wolnym od gruźlicy zgodnie z art. 1 decyzji 2003/467/WE. Procedury badania poubojowego obejmują co najmniej kontrolę wzrokową dotyczącą:

1. oględziny-głowy i gardła; wraz z badaniem dotykowym i badaniem węzłów chłonnych zagardłowych (Lnn. retropharyngiales), aby jednak zapewnić nadzór w ramach statusu obszaru wolnego od gruźlicy, państwa członkowskie mogą podjąć decyzję o przeprowadzeniu dalszych badań; badanie jamy ustnej i cieśni gardzieli;

UWAGA: *Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza nacięcie węzłów chłonnych zagardłowych (Lnn. retropharyngiales); badanie dotykowe języka.*

2. oględziny płuc, tchawicy i przełyku; badanie dotykowe płuc; zbadanie węzłów chłonnych tchawiczno-oskrzelowych i śródpiersiowych (Lnn. bifurcationes, eparteriales et mediastinales);

UWAGA: *Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza nacięcie węzłów chłonnych tchawiczno-oskrzelowych i śródpiersiowych (Lnn. bifurcationes, eparteriales et mediastinales); podłużne otwarcie tchawicy i głównych odgałęzień oskrzeli; płuca nacina się w ich trzecim płacie tylnym, prostopadle do ich głównych osi; nacięcia te nie są konieczne, jeśli płuca są wyłączone ze spożycia przez ludzi.*

3. oględziny osierdzia i serca;

UWAGA: *Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza nacięcie podłużne serca, tak aby otworzyć komory i przeciąć przegrodę międzykomorową*

4. oględziny przepony;

5. oględziny wątroby oraz węzłów chłonnych wątrobowych i trzustkowych (Lnn. portales);

6. oględziny przewodu pokarmowego, krezki, węzłów chłonnych żołądkowych i krezkowych (Lnn. gastrici, mesenterici, craniales et caudales);

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza nacięcie węzłów chłonnych żołądkowych i krezkowych.

7. oględziny śledziony

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza badanie dotykowe śledziony.

8. oględziny nerek;

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza nacięcie nerek i węzłów chłonnych nerkowych (Lnn. renales).

9. oględziny opłucnej i otrzewnej,

10. oględziny okolicy pępkowej i stawów młodych zwierząt;

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza badanie dotykowe okolicy pępkowej i stawów. Okolica pępkowa musi zostać nacięta, a stawy otwarte; płyn maziowy musi zostać zbadany.

Tusze i podroby z bydła innego niż mowa powyżej, poddane procedurom badania poubojowego:

1. oględziny głowy i gardła; nacięcie i zbadanie węzłów chłonnych zagardłowych (Lnn. retropharyngiales); zbadanie mięśni żwaczy zewnętrznych, w których muszą zostać wykonane dwa nacięcia równoległe do żuchwy oraz zbadanie mięśni żwaczy wewnętrznych (mięśnie skrzydłowe wewnętrzne), które muszą być nacięte wzdłuż jednej płaszczyzny. Język musi zostać uwolniony tak, aby umożliwić szczegółowe oględziny jamy ustnej i cieśni gardzieli;

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza nacięcie i zbadanie węzłów chłonnych podżuchwowych i przyusznicznych (Lnn. mandibulares et parotidei); badanie dotykowe języka i cieśni gardzieli.

2. badanie tchawicy i przełyku; oględziny i badanie dotykowe płuc; nacięcie i zbadanie węzłów chłonnych tchawiczno-oskrzelowych i śródpiersiowych (Lnn. bifurcationes, eparteriales et mediastinales);

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza nacięcie węzłów chłonnych tchawiczno-oskrzelowych i śródpiersiowych (Lnn. bifurcationes, eparteriales et mediastinales); podłużne otwarcie tchawicy i głównych odgałęzień oskrzeli; płuca nacina się w ich trzecim płacie tylnym, prostopadłe do ich głównych osi; nacięcia te nie są konieczne, jeśli płuca są wyłączone ze spożycia przez ludzi.

3. oględziny osierdzia i serca, przy czym serce badane jest po nacięciu podłużnym, tak aby otworzyć komory i przeciąć przegrodę międzykomorową;

4. oględziny przepony;

5. oględziny wątroby oraz węzłów chłonnych wątrobowych i trzustkowych (Lnn. portales);

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza badanie dotykowe wątroby oraz węzłów chłonnych wątrobowych i trzustkowych (Lnn. portales); nacięcie trzewnej powierzchni wątroby oraz u podstawy płata ogoniastego w celu zbadania przewodów żółciowych.

6. oględziny przewodu pokarmowego, krezki, węzłów chłonnych żołądkowych i krezkowych (Lnn. gastrici, mesenterici, craniales et caudales); badanie dotykowe węzłów chłonnych żołądkowych i krezkowych;

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza nacięcie węzłów chłonnych żołądkowych i krezkowych.

7. oględziny śledziony;

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza badanie dotykowe śledziony;

8. oględziny nerek;

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza nacięcie nerek i węzłów chłonnych nerkowych (*Lnn. renales*)

9. oględziny opłucnej i otrzewnej;

10. oględziny narządów płciowych (z wyjątkiem prącia, jeżeli zostało już usunięte);

11. oględziny wymienia i jego węzłów chłonnych (*Lnn. supramammarii*). U krów, każda połowa wymienia musi być otwarta długim głębokim nacięciem aż do zatok mlecznych (*sinus lactiferes*) oraz muszą zostać nacięte węzły chłonne wymieniowe, z wyjątkiem przypadku, gdy wymię jest wyłączone ze spożycia przez ludzi;

UWAGA: Jeśli występują oznaki ewentualnego ryzyka dla zdrowia ludzi lub zwierząt lub dobrostanu zwierząt, urzędowy lekarz weterynarii przeprowadza badanie dotykowe i nacięcie wymienia i jego węzłów chłonnych (*Lnn. supramammarii*) u krów. Każdą połowę wymienia otwiera się długim głębokim nacięciem aż do zatok mlecznych (*sinus lactiferes*) oraz nacina się węzły chłonne wymieniowe, z wyjątkiem przypadku, gdy wymię jest wyłączone ze spożycia przez ludzi.

W następstwie badania poubojowego, personel Inspekcji Weterynaryjnej dokonuje oceny zdrowotnej tuszy i podejmuje decyzję o dalszym kierunku jej zagospodarowania. Po dokonaniu badania poubojowego należy:

- usunąć migdałki w sposób higieniczny,

- jak najszybciej usunąć ze strefy czystej uboju części tuszy niezdatne do spożycia przez ludzi, usunąć w całości i możliwie jak najszybciej narządy wewnętrzne lub ich części pozostałe przy tuszy, z wyłączeniem nerek.

Mięso zatrzymane lub uznane za niezdatne do spożycia przez ludzi oraz uboczne produkty nieprzeznaczone do spożycia przez ludzi nie mogą mieć styczności z mięsem uznanym za zdatne do spożycia przez ludzi.

Tusza uznana w następstwie badania poubojowego za zdatną do spożycia jest znakowana znakiem jakości zdrowotnej. Znakowanie powinno być prowadzone na końcowym etapie uboju, za stanowiskiem usuwania rdzenia kręgowego, a przed ważeniem i etykietowaniem półtuszy.

UWAGA 1: Prędkość linii ubojowej dla bydła uzależniona jest od zachowania dobrostanu zwierząt, czasu potrzebnego do przeprowadzenia badania poubojowego sztuki oraz podrobów w celu uniknięcia skażenia krzyżowego tuszy między sobą i powinna podlegać codziennemu sprawdzeniu i weryfikacji urzędowego lekarza weterynarii. Prędkość linii ubojowej uzależniona jest od liczby urzędowych lekarzy weterynarii oraz stanu tuszy.

UWAGA 2: W przypadku bydła przewód pokarmowy należy podwiązać na obydwu końcach i usunąć w ciągu 30 minut od wykrwawienia, uważając, aby zapobiec jego rozerwaniu, i należy go przenieść do oddzielnego obszaru. Głowę i narządy wewnętrzne, w tym przeponę, należy usunąć z tuszy i oznakować. Narządy wewnętrzne nie mogą na żadnym etapie dotykać podłogi ani ścian.

UWAGA 3: Pracownik zakładu na stanowisku oddzielania głowy od tuszy, przed badaniem poubojowym, nie może dotykać śluzawicy gdyż prowadzi to do zanieczyszczeń krzyżowych. Ponadto pracownik zakładu na stanowisku skórowania głów musi przejść szkolenie stanowiskowe w zakresie czynności wykonywanych na ww. stanowisku, co powinno zostać udokumentowane oraz zweryfikowane przez urzędowego lekarza weterynarii.

UWAGA 4: Mycie tusz wołowych wodą pod zbyt wysokim ciśnieniem po badaniu poubojowym a przed jej przekazaniem do chłodni może powodować rozpryskiwanie i odbijanie się wody od tuszy, co może prowadzić do zanieczyszczeń krzyżowych.

UWAGA 5: Rzeźnie bydła posiadające i starające się o uzyskanie uprawnień eksportowych na rynek Izraela powinny prowadzić dzienny raport ubojowy, zawierający informacje dotyczące dziennej ilości uzyskanego materiału SRM. Powyższe raporty podlegają weryfikacji przez personel Inspekcji Weterynaryjnej

2.2 Drób

Strona izraelska akceptuje przeprowadzanie badania poubojowego drobiu zgodnie z rozporządzeniem wykonawczym Komisji (UE) 2019/627, niemniej jednak musi ono odbywać się w sposób, który umożliwi zbadanie każdej tuszki i powiązanych z nią narządów wewnętrznych; zbadanie: powierzchni tuszek, narządów wewnętrznych i wewnętrznych jam tuszki.

Szybkość linii do wytrzewiania powinna umożliwiać właściwe badanie drobiu, biorąc pod uwagę co następuje:

- stan stada (ustalenia przedubojowe, zanieczyszczenia odchodami, choroby etc.)
- liczbę osób przeprowadzających badanie poubojowe na linii
- warunki infrastruktury umożliwiające właściwe przeprowadzenie badania poubojowego.

Badanie poubojowe może być przeprowadzane przez urzędowego lekarza weterynarii lub pracownika pomocniczego pod bezpośrednim nadzorem urzędowego lekarza weterynarii.

UWAGA: Wyniki urzędowej weryfikacji przeprowadzanej z poziomu powiatowego i wojewódzkiego w zakresie weterynaryjnego badania przed- i poubojowego zwierząt, w tym drobiu powinny być dokumentowane przy użyciu formularza opisanego w części VI niniejszych zaleceń, tj. „Protokół kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” (patrz punkty 54 i 55). Natomiast wyniki badania przed- i poubojowego zwierząt/ w tym drobiu przeprowadzonego przez urzędowego lekarza weterynarii na miejscu w zakładzie, należy zapisywać w dziennikach badania określonych Instrukcją Głównego Lekarza Weterynarii Nr GIWpr 02010-4/2017 z dnia 22 marca 2017 roku w sprawie sposobu prowadzenia przez urzędowego lekarza weterynarii dziennika badania przedubojowego zwierząt, dziennika badania poubojowego mięsa, dziennika badania przedubojowego drobiu, dziennika badania poubojowego mięsa drobiowego, dziennika oględzin nieoskórowanych tusz zwierząt łownych oraz dziennika badania mięsa pozyskanego w wyniku odstrzału zwierząt łownych. Wzory dzienników badania przed- i poubojowego zwierząt, w tym drobiu stanowią **załączniki** do niniejszych zaleceń: **dla zwierząt - nr 11 i nr 12 oraz dla drobiu – nr 13 i nr 14.**

XI. MOŻLIWOŚĆ ŚLEDZENIA (TRACEABILITY), PROCEDURY WYCOFANIA, ZNAKOWANIE I ETYKIETOWANIE

1. Możliwość śledzenia (traceability).

Art. 18 rozporządzenia 178/2002 ustanawiającego ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołujące Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustanawiającego procedury w zakresie bezpieczeństwa żywności określa m.in., że:

1. Należy zapewnić możliwość śledzenia żywności, pasz, zwierząt hodowlanych oraz wszelkich substancji przeznaczonych do dodania do żywności lub pasz, bądź które można do nich dodać na wszystkich etapach produkcji, przetwarzania i dystrybucji.
2. Podmioty działające na rynku spożywczym i pasz powinny móc zidentyfikować każdą osobę, która dostarczyła im środek spożywczy, paszę, zwierzę hodowlane lub substancję przeznaczoną do dodania do żywności lub pasz, bądź którą można do nich dodać. W tym celu podmioty te powinny utworzyć systemy i procedury umożliwiające przekazanie takich informacji na żądanie właściwych władz.
3. Podmioty działające na rynku spożywczym i pasz powinny utworzyć systemy i procedury identyfikacji innych przedsiębiorstw, którym dostarczyli swoje produkty. Informacje te zostaną przekazane na żądanie właściwych władz.
4. Żywność lub pasze wprowadzane na rynek lub, które mogą być wprowadzone na ten rynek we Wspólnocie, powinny być stosownie **etykietowane lub oznakowane** w celu ułatwienia ich śledzenia, za pomocą stosownej dokumentacji lub informacji, zgodnie z odnośnymi wymogami lub bardziej szczegółowymi przepisami.

Obowiązek śledzenia (traceability) polega na:

- podejściu „krok wstecz-krok naprzód”, co dla zakładów oznacza konieczność posiadania systemu umożliwiającego identyfikację bezpośredniego dostawcy (dostawców) zwierząt, surowców, półproduktów i produktów służących do produkcji oraz bezpośredniego odbiorcy (odbiorców) ich produktów;
- ustanowienia połączenia „dostawca-zwierzę” lub „dostawca-surowiec” (tj. możliwość ustalania, które zwierzęta lub surowce pochodzą od których dostawców), jak również ustanowienia połączenia „klient-produkt” (tj. możliwość ustalania, które produkty zostały dostarczone do których odbiorców).

UWAGA 1: *W przypadku jakichkolwiek sytuacji, w których system śledzenia nie działa prawidłowo lub jeśli wymagana jest okresowa ponowna ocena systemu, zakład podejmuje działania korygujące niezbędne do rozwiązania problemu i zapobiegania ponownemu wystąpieniu sytuacji.*

UWAGA 2: *W celu zapewnienia, że system śledzenia jest prawidłowo utrzymywany, zakład przeprowadza okresowe ćwiczenia w zakresie systemu i upewnia się, że informacje te są łatwo dostępne.*

UWAGA 3: *Zakład prowadzi zapisy wszystkich etapów systemów śledzenia, włączając w to: program pisemny, wszystkie dokumenty wymagane przez system, wyniki okresowych ćwiczeń oraz działania korygujące.*

Urzędowa weryfikacja w zakresie możliwości śledzenia (traceability), procedury wycofania, znakowania i etykietowania obejmuje m.in.:

- weryfikację **procedur zakładowych dotyczących identyfikowalności** (grupowanie zwierząt o różnym pochodzeniu, tworzenie partii ubojowej, sposób nadawania i nanoszenia numerów ubojowych, identyfikacja mięsa na poszczególnych etapach procesu produkcyjnego) **oraz procedur zakładowych dotyczących wycofania z rynku**,
- sprawdzanie obecności i kompletności **dokumentów towarzyszących** zwierzętom przyjmowanym na magazyn żywca (informacje dotyczące łańcucha żywnościowego, świadectwa zdrowia, paszportu),
- sprawdzanie poprawności **oznakowania zwierząt (kolczyki)**, jego zgodności z dokumentami towarzyszącymi,
- sprawdzanie sposobu nanoszenia **numeru ubojowego** (tusze, ośrodki, narządy układu pokarmowego): czytelność, zachowanie połączenia pomiędzy tuszą a narządami wewnętrznymi i innymi ubocznymi produktami,
- oznakowanie mięsa **kodek partii ubojowej**,
- prawidłowość **przenoszenia informacji** z dokumentacji towarzyszącej zwierzętom na **etykiety mięsa** (kraj lub miejsce pochodzenia)
- **porównanie ilości mięsa**, ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego pozyskanych z uboju z **liczbą i masą ubitych zwierząt**,
- kontrola **dokumentacji wysyłki** (np. Dokument Handlowy, faktury).

UWAGA : *Wyniki urzędowej weryfikacji z poziomu powiatu i województwa w zakresie wdrożenia przez zakłady ubiegające się lub posiadające uprawnienia eksportowe na rynek Izraela procedur dotyczących możliwości śledzenia (traceability), wycofania, znakowania i etykietowania powinny być dokumentowane przy użyciu formularza pt.: „Protokół kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” (patrz pkt. 53 pt. Identyfikacja zwierząt i Identyfikowalność oraz pkt. 25 pt. ”Ogólne zasady etykietowania”).*

2. Procedury wycofania.

Ponadto zgodnie z zapisami ww. rozporządzenia, jeśli zakład ma podstawy sądzić, że środek spożywczy przez niego wyprodukowany, przetworzony lub wprowadzony do obrotu może być niezgodny z wymogami prawa żywnościowego, wówczas:

- natychmiast rozpoczyna postępowanie w celu **wycofania** danej żywności z rynku,
- powiadamia o tym właściwe władze,
- skutecznie informuje konsumentów o przyczynach jego wycofania,

w razie konieczności odbiera od konsumentów dostarczone produkty.

Zakładowe procedury wycofania powinny być sporządzone w formie pisemnej, przetestowane i ocenione przez powiatowego lekarza weterynarii w celu zapewnienia ich skuteczności i zapobiegania spożyciu przez konsumenta potencjalnie szkodliwego produktu. Wyznaczony pracownik zakładu zobowiązany jest do dostarczenia urzędowemu lekarzowi weterynarii niezbędnych danych dotyczących wycofywanej partii produkcyjnej, począwszy od przyjęcia surowców, w tym monitorowania CCP, aż do otrzymania produktu gotowego. Procedury zakładu w tym zakresie powinny odnosić się jako minimum do następujących zagadnień: określać zespół odpowiedzialny za wycofanie, wzory dokumentów związanych z wycofaniem, listę kontaktową osób z zespołu ds. wycofania, sposób identyfikowania partii produkcyjnej, dane dotyczące produkcji, wzory rejestru wysyłek, dokumentów sprzedaży i wycofania produktów. Przynajmniej raz do roku zakład przeprowadza symulację procedury wycofania produktu z rynku.

UWAGA 1: *Personel Inspekcji Weterynaryjnej musi dokonać weryfikacji, czy zakład posiada procedury wycofania, umożliwiające szybkie i rzetelne wycofanie z rynku wszystkich produktów podejrzanych za nienadające się do spożycia przez ludzi. Ponadto personel Inspekcji Weterynaryjnej upewnia się, że zakład przeprowadza okresowe ćwiczenia wycofania w celu sprawdzenia jego przygotowania.*

UWAGA 2: *Pracownicy Głównego Inspektoratu Weterynarii, podczas kontroli okresowych weryfikują czy zakład posiada pisemne procedury wycofania oraz, czy szczebel wojewódzki i powiatowy weryfikuje wdrażanie tych procedur podczas okresowych symulacji procedury wycofania produktu z rynku.*

3. Znakowanie

Znakowanie mięsa i produktów mięsnych odbywa się odpowiednio do przepisów UE (rozporządzenia (WE) nr 853/2004 oraz (WE) 627/2019 tj.:

• Znakowanie znakiem jakości zdrowotnej

- stosowany jest w odniesieniu do mięsa zwierząt m.in. gospodarskich kopytnych,
- zwierząt poddawanych badaniu przed i poubojowemu,
- наносzony na zewnętrzne powierzchnie tuszy tak, aby po podziale na półtusze, ćwierćtusze lub półtusze na trzy części, każdy element nosił ten znak,
- stosowany w przypadku gdy mięso nadaje się do spożycia przez ludzi,
- наносzony na zewnętrzne powierzchnie tuszy tak, aby po podziale na półtusze, ćwierćtusze, lub półtuszy na trzy części, każdy element nosił znak,
- kształt owalny - wymiary 6,5 x 4,5,
- zawiera: PL, weterynaryjny numer identyfikacyjny, WE.

UWAGA: *Znakowanie tusz wołowych znakiem jakości zdrowotnej musi obejmować minimum trzy znaki jakości zdrowotnej na jednej półtuszy wołowej, tak aby po podzieleniu na trzy części każda posiadała minimum jeden znak. Oprócz tego każda półtusza wołowa musi być oznakowana etykietami identyfikacyjnymi i numerem ubojowym. Żadna półtusza, która nie została oznakowana znakiem jakości zdrowotnej nie może zostać skierowana do dalszych etapów produkcji.*

• Znakowanie znakiem identyfikacyjnym

- наносzony jest na produkty pochodzenia zwierzęcego (w tym mięso drobiowe) przez i na odpowiedzialność zakładu,
- przedsiębiorstwa sektora spożywczego mogą opatrywać znakiem identyfikacyjnym produkty pochodzenia zwierzęcego wyłącznie w przypadku, gdy zostały one wytworzone zgodnie z rozporządzeniem 853/2004,
- znak identyfikacyjny musi zostać naniesiony przed opuszczeniem zakładu przez produkt,
- sposób nanoszenia znaku identyfikacyjnego zależy od prezentacji produktów - może być наносzony bezpośrednio na produkt, etykietę umieszczoną na opakowaniu, opakowanie jednostkowe lub zbiorcze, zawieszkę,
- barwniki używane do nanoszenia znaków identyfikacyjnych bezpośrednio na produkt, muszą zostać zatwierdzone do tego celu,

- kształt owalny - brak określonej wielkości, ale musi być wyraźnie widoczny dla właściwych organów, czytelny, trwały a czcionki łatwe do rozszyfrowania,
- zawiera: PL, weterynaryjny numer identyfikacyjny, WE - w przypadku produktów wytworzonych w Polsce.

Ponadto szczególne wymagania dotyczą opakowań zbiorczych zawierających **mięso pochodzące z rozbioru lub podroby**. W tym przypadku znak musi zostać naniesiony na etykietę przytwierdzoną do opakowania zbiorczego lub być wydrukowany na opakowaniu zbiorczym, **w sposób zapewniający jego zniszczenie przy każdej próbie otwierania opakowania zbiorczego**. Jednakże nie ma takiej konieczności jeżeli proces otwarcia wiąże się ze **zniszczeniem opakowania zbiorczego**. W przypadku gdy opakowanie jednostkowe zapewnia taką samą ochronę co opakowanie zbiorcze, etykietę można przytwierdzić do opakowania jednostkowego. Natomiast zgodnie z zapisami załącznika II, sekcja IV rozporządzenia (WE) nr 853/2004, w przypadku przemieszczania mrożonych tusz, półtusze, ćwierci tusz, mięsa po rozbiorze, mrożonych wyrobów mięsnych, innych mrożonych produktów pochodzenia zwierzęcego, **na które nie zostały naniesione etykiety przeznaczone dla konsumentów ostatecznych**, czyli są one przeznaczone dla innych zakładów które dokonują z produktami dalszych manipulacji, istnieje konieczność wskazania daty produkcji (np. uboju, rozbioru i daty mrożenia, jeśli jest różna od daty produkcji). Wybór odpowiedniego sposobu udostępniania ww. informacji należy do dostawcy żywności mrożonej, o ile będzie dostępna dla zakładu, któremu dostarczana jest żywność, w sposób gwarantujący jej jasność i jednoznaczność (Dokument Handlowy lub etykiety).

Należy mieć także na względzie, że mięso wołowe podlega dodatkowo znakowaniu określone w przepisach rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1760/2000 z dnia 17 lipca 2000 r. ustanawiającego system identyfikacji i rejestracji bydła rzeźnego i w sprawie znakowania mięsa wołowego i produktów z mięsa wołowego oraz uchylającego Rozporządzenie Rady (WE) nr 820/97. Obowiązkowy system znakowania mięsa wołowego gwarantuje możliwość prześledzenia powiązania pomiędzy informacjami identyfikującymi tuszę, półtuszę, ćwierćtuszę lub mniejszą porcję mięsa, a informacjami identyfikującymi pojedyncze zwierzę lub grupę zwierząt, z których to mięso pochodzi. Zakłady uczestniczące w jakimkolwiek etapie produkcji i sprzedaży bydła oraz mięsa wołowego powinny stosować zasady obowiązkowego systemu identyfikacji oraz pełnej rejestracji.

Na etapie uboju należy zapewnić powiązanie pomiędzy tuszą, półtuszą, ćwierćtuszą a numerem identyfikacyjnym zwierzęcia zawartym na oznakowaniu (kolczykach) oraz informacjami zawartymi w paszporcie zwierzęcia - państwo(a): urodzenia, hodowli i uboju; wiek zwierzęcia.

4. Etykietowanie

Zgodnie z podjętymi ze stroną izraelską ustaleniami i odpowiednio do zapisów rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1760/2000 z dnia 17 lipca 2000 r. *ustanawiającego system identyfikacji i rejestracji bydła rzeźnego i w sprawie znakowania mięsa wołowego i produktów z mięsa wołowego oraz uchylającego Rozporządzenie Rady (WE) nr 820/97* wołowina i podroby wołowe wysyłane z Polski do Izraela powinny być zaopatrzone w etykietę, zawierającą następujące informacje:

- numer zatwierdzenia rzeźni w Polsce, posiadającej uprawnienia eksportowe na rynek Izraela, w której grupa zwierząt została poddana ubojowi w celu pozyskania mięsa i podrobów przeznaczonych na wskazany rynek. Na etykiecie musi wówczas widnieć napis: „*Ubój w: Polsce, numer zatwierdzenia rzeźni.....*”/“*Slaughtered in: Poland, approval number of the slaughterhouse*”,
- numer zatwierdzenia zakładu rozbioru, posiadającego uprawnienia eksportowe na rynek Izraela, w którym dokonano podziału tuszy na części. Na etykiecie musi wówczas widnieć napis: „*Podzielone w: Polsce, numer zatwierdzenia zakładu rozbioru....*”/“*Cutting in: Poland, approval number of the cutting plant.....*”
- nazwa państwa członkowskiego UE, w którym dane zwierzę się urodziło, posiadającego ten sam status epizootyczny co Polska (tzn. kraj o znikomym statusie ryzyka wystąpienia BSE, zgodnie z OIE). Na etykiecie musi wówczas widnieć napis: „*Urodzone w: (nazwa PC posiadającego ten sam status epizootyczny co Polska)*”/“*Born in: (name of MS with the same status as Poland)*”;

- nazwa państw(a) członkowskich(ego) UE, w których(m) odbywała się hodowla, posiadających(ego) ten sam status epizootyczny co Polska (tzn. kraj o znikomym statusie ryzyka wystąpienia BSE, zgodnie z OIE). Na etykiecie musi wówczas widnieć napis: „*Utrzymane w: (nazwa PC posiadającego(cych) ten sam status epizootyczny co Polska)"/*„*Bred in: (name of MS with the same status as Poland)*”;
- w przypadku gdy zwierzęta były urodzone, wyhodowane i ubite w Polsce, na etykiecie musi widnieć napis: „*Pochodzenie: Polska*”/„*Origin: Poland*”.

Ponadto na etykietach umieszczonych na opakowaniach i kartonach z ww. asortymentem, kierowanym na rynek Izraela, powinien widnieć dokładny opis w języku hebrajskim, angielskim i polskim zawierający:

- nazwę kraju zgodnie z ww. wymaganiami rozporządzenia (WE) nr 1760/2000,
- nazwę handlową kawałków mięsa lub podrobów,
- nazwę i adres producenta,
- weterynaryjny numer identyfikacyjny,
- datę produkcji (lub datę uboju, jeżeli produkt nie został zamrożony)
- termin przydatności do spożycia (liczony od dnia uboju),
- datę mrożenia – stosowaną w przypadku mięsa mrożonego,
- wagę netto pakowanego produktu,
- numer partii,
- warunki przechowywania produktu do momentu użycia.

UWAGA1: W przypadku zakładów, które na etykiecie jako datę produkcji podają datę rozbioru, powinny one uwzględniać również datę uboju zwierząt. Jednocześnie strona izraelska podkreśla, że data rozbioru nie powinna być identyczna z datą uboju.

UWAGA 2: W przypadku nieprawidłowego oznakowania produktów wysyłanych z Polski do Izraela, odchylenia od wymogów w zakresie identyfikowalności, szczebel powiatowy wystawia formularz NR i żąda podjęcia wszelkich niezbędnych działań korygujących i zapobiegawczych. Wszystkie niezgodności i działania korygujące są dokumentowane. Główny Inspektorat Weterynarii podczas kontroli okresowych weryfikuje prawidłowe oznakowanie produktów przeznaczonych na rynek Izraela. oraz wymóg w zakresie identyfikowalności. Weryfikacja może obejmować przegląd procedur pisemnych oraz wykonania ćwiczenia w zakresie identyfikowalności, w którym zostaną dostarczone wszystkie istotne informacje dotyczące losowej partii.

XII. URZĘDOWA WERYFIKACJA ZAKŁADOWYCH PROCEDUR KONTROLI WIDOCZNYCH ZANIECZYSZCZEŃ NA TUSZACH WOŁOWYCH/DROBIOWYCH

a. Urzędowa weryfikacja procedur zakładu w zakresie kontrolowania materiału kałowego, treści pokarmowej i mleka podczas uboju w rzeźniach bydła

W rzeźniach bydła zanieczyszczenie tuszy oraz jej części kałem, treścią pokarmową i mlekiem stanowi główne źródło zanieczyszczenia czynnikami chorobotwórczymi. Czynniki chorobotwórcze mogą znajdować się w materiale kałowym, zarówno w przewodzie pokarmowym, jak i na zewnętrznej powierzchni zwierząt kierowanych do uboju. Bez odpowiedniej dbałości w trakcie zabiegów obróbki poubojowej, mających miejsce podczas uboju i przetwarzania, może dojść do zanieczyszczenia jadalnych części tusz drobnoustrojami, wywołującymi choroby u ludzi. Po wprowadzeniu ich do środowiska zakładu, bakterie te mogą się rozprzestrzeniać z tuszy na tuszę lub za pośrednictwem innych środków.

Zaleca się zatem stosowanie standardu „zero tolerancji” dla widocznego materiału kałowego, resztek treści pokarmowej lub mleka na tuszach i częściach tuszy. Sposobem minimalizacji występowania czynników chorobotwórczych, takich jak *E. coli* w mięsie, jest weryfikowanie czy odchody, treść pokarmowa oraz mleko nie zanieczyszczają tusz wołowych oraz ich części, a jeśli zanieczyszczają, czy są one odpowiednio usuwane. W związku z tym urzędowy lekarz weterynarii na miejscu w rzeźni musi

mieć dostęp do wszelkich wyników badań zakładu oraz wszelkich przeprowadzanych czynności monitorowania, które mogą mieć wpływ na analizę zagrożeń w zakładzie, w tym musi dokonać przeglądu wyników przynajmniej raz w tygodniu. Dodatkowo w ramach weryfikacji „zero tolerancji”, urzędowi lekarze weterynarii muszą zweryfikować zgodność z wymogami HACCP oraz zweryfikować, czy zakład kontroluje wdrożenie swojego systemu HACCP celem zapewnienia, że całe mięso i uboczne produkty jadalne (np. podroby) są bezpieczne, zdrowe, czyste i wolne od zanieczyszczeń.

Tusze, narządy i inne części wymagają obróbki w higienicznych warunkach celem zapobiegania zanieczyszczeniom: materiałem kałowym, moczem, żółcią, sierścią, brudem i obcą materią (np. smar z kolejki). Jeśli zanieczyszczenie wystąpi, wówczas powinno być ono niezwłocznie usunięte przez zakład w sposób gwarantujący bezpieczeństwo żywności. Ponadto plan HACCP zakładu musi uwzględniać, w razie potrzeby, krytyczne punkty kontroli (CCP), wyznaczone do kontroli określonych zagrożeń związanych z bezpieczeństwem żywności. Ponieważ materiał kałowy jest nośnikiem czynników chorobotwórczych oraz w związku z faktem, że rzeźnie uznają, iż zanieczyszczenie mięsa mikroorganizmami chorobotwórczymi pochodzącymi z materiału kałowego, treści pokarmowej lub mleka stanowi zagrożenie bezpieczeństwa żywności, które może prawdopodobnie wystąpić w procesie uboju, personel Inspekcji Weterynaryjnej musi zweryfikować, czy rzeźnie stosują kontrole na podstawie których mogą skutecznie wykazać zmniejszenie występowania czynników chorobotwórczych, włączając kontrole zapobiegające zanieczyszczeniu tusz odchodami, mlekiem i treścią pokarmową.

Odpowiednio do powyższego urzędowi lekarze weterynarii w rzeźni weryfikują odpowiedniość procedur zakładowych celem zapewnienia, że tusze nie są zanieczyszczone materiałem kałowym, treścią pokarmową lub mlekiem na stanowisku badania poubojowego, oraz że mięso głowy, policzków i przelyków nie jest zanieczyszczone materiałem kałowym, treścią pokarmową lub mlekiem po zakończeniu procesu ich gromadzenia. Podczas sprawdzania, czy tusze są wolne od materiału kałowego, resztek treści pokarmowej i mleka, urzędowy lekarz weterynarii selekcionuje tusze na stanowisku badania poubojowego w celu przeprowadzenia badania na linii lub po stanowisku badania poubojowego, a przed myciem końcowym. Jeśli urzędowy lekarz weterynarii stwierdzi na linii zanieczyszczone głowy lub wnętrzności, wówczas zakład musi usunąć te zanieczyszczenia przed tym jak głowa lub wnętrzności lub inne części zostaną wprowadzone do kolejnego etapu. W przypadku, jeśli urzędowy lekarz weterynarii na linii tusz stwierdzi obecność odchodów, treści pokarmowej lub mleka, wówczas powinien on zatrzymać linię uboju celem dopuszczenia do wycięcia zanieczyszczeń z tuszy przez personel zakładu, a następnie musi on przeprowadzić ponowną kontrolę tuszy, chyba, że zakład zapewni boczną kolejkę w celu usunięcia zanieczyszczenia z tuszy poza linią, poprzez wycięcie, a następnie odbycie powtórnej kontroli i zawrócenie tuszy na linię główną do badania końcowego. Jednakże ww. boczna kolejka musi być odpowiednia, aby zapobiegać nagromadzeniu się tusz lub krzyżowym zanieczyszczeniom między tuszami. Ponadto urzędowi lekarze weterynarii na linii zatrzymujący tuszę do badań weterynaryjnych, nie powinni zezwalać na przeprowadzenie przez personel zakładu czynności wycinania bez ich uprzedniej zgody. Urzędowi lekarze weterynarii na linii ubojowej weryfikują wycinanie zanieczyszczeń podczas badania tusz oraz ich części w ramach badania poubojowego. W przypadku, jeśli urzędowi lekarze weterynarii na linii stwierdzają powtarzające się zanieczyszczenia tusz przedstawianych do badania poubojowego, wówczas świadczy to o tym, że ubój zakładu oraz obróbka poubojowa nie znajdują się pod kontrolą i powinni oni powiadomić o tym fakcie właściwego dla lokalizacji zakładu powiatowego lekarza weterynarii.

W ramach przeprowadzania weryfikacji tuszy w zakresie „zero tolerancji”, urzędowy lekarz weterynarii sprawdza, czy proces HACCP zakładu umożliwia kontrolę zanieczyszczeń materiałem kałowym, resztkami treści pokarmowej lub mlekiem podczas procesu produkcyjnego tuszy, powinien:

1. Określić przewidzianą wielkość uboju na dzień;
2. Określić liczbę tusz w oparciu o wielkość dziennego uboju (patrz schemat nr 1 poniżej);
3. Losowo wybierać odpowiednią liczbę tusz w trakcie każdej zmiany,
4. Zbadać całe wybrane tusze wykorzystując technikę, którą urzędowi lekarze weterynarii na linii stosują do badania poubojowego na stanowisku badania,
5. Zidentyfikować obcą materię jako materiał kałowy lub treść pokarmowa, jedynie wówczas, gdy zarówno charakterystyczne kolor i konsystencja są identyfikowalne (patrz schemat nr 2 poniżej);

oraz

6. Zidentyfikować obcą materię jako mleko jedynie wówczas, gdy zarówno charakterystyczne kolor i konsystencja są identyfikowalne (patrz schemat nr 2 poniżej).

Podczas weryfikacji, czy mięso głowy, policzków i przełyku jest wolne od materiału kałowego, treści pokarmowej i mleka, urzędowy lekarz weterynarii powinien wybrać produkt, pod koniec procesu gromadzenia i po zakończeniu wszelkich kontroli ze strony zakładu. Weryfikacja ta może zostać przeprowadzona w trakcie etapu pakowania lub kiedy produkt zostaje umieszczony w pojemniku do składowania. Ponadto zakład powinien utrzymywać pisemny plan HACCP, włączając dokumentację dotyczącą podejmowanych decyzji związanych z wyborem i opracowaniem krytycznych punktów kontroli oraz limitów krytycznych oraz dokumentację wspierającą w odniesieniu do wybranych procedur weryfikacji i monitorowania, wielkości próbki oraz częstotliwości przeprowadzania tych procedur. Ponieważ wymaga się, aby zakład posiadał dokumentację wspierającą procedury monitorowania (ilość zbadanych produktów), urzędowy lekarz weterynarii powinien zbadać nie mniej niż taką samą ilość produktów jaką zakład zadeklarował w planie HACCP do celów procedury monitorowania. Ponadto urzędowy lekarz weterynarii powinien sprawdzić, czy zakład wdraża działania korygujące w ramach HACCP celem: zidentyfikowania lub eliminacji przyczyny odchylenia; zapewnienia, że krytyczne punkty kontroli (CCP) znajdują się pod kontrolą po podjęciu działania; ustanowienia środków zapobiegających nawrotom; oraz zapewnienia, że żaden produkt, który jest szkodliwy dla zdrowia nie został wprowadzony do obrotu.

UWAGA 1: Zakład musi podjąć postępowanie w celu ustalenia przyczyny powstania zanieczyszczenia.

UWAGA 2: Jeśli personel Inspekcji Weterynaryjnej na linii podczas badania poubojowego każdej tuszy i jej części, stwierdzi na niej lub jej częściach obecność kału, treści pokarmowej lub mleka, wówczas weryfikuje skuteczność usunięcia ww. zanieczyszczeń przez pracowników zakładu.

Personel Inspekcji Weterynaryjnej na linii, który zatrzymuje tuszę w celu przeprowadzenia weterynaryjnego badania szczegółowego w kierunku zmian chorobowych, nie zezwala pracownikom zakładu na dokonanie czynności wycinania (wykrawania) z takiej tuszy, do czasu, aż ULW zakończy ww. badanie i wyda odpowiednie dyspozycje odnośnie dalszego zagospodarowania tuszy.

UWAGA 3: Jeśli personel Inspekcji Weterynaryjnej stwierdzi wielokrotnie powtarzające się niezgodności, które są ze sobą powiązane i wskazują problem systemowy w zakładowym systemie HACCP, wówczas jest on zobowiązany do przekazania swoich ustaleń zakładowi podczas cotygodniowych spotkań.

UWAGA 4: Wynik urzędowej weryfikacji, dotyczącej procedur zakładu w zakresie kontrolowania materiału kałowego, treści pokarmowej i mleka podczas uboju, urzędowy lekarz weterynarii powinien zapisać w formularzu pt. „Tygodniowa lista weryfikacyjna w zakładzie” (patrz HACCP punkt 6 pt. „Obserwacja monitoringu i działań weryfikacyjnych”. Natomiast wynik urzędowej weryfikacji, przeprowadzanej w ww. obszarze z poziomu powiatu i województwa, powinien być dokumentowany przy użyciu formularza pt. „Protokół kontroli zakładu posiadającego/ubiegającego się o uprawnienia eksportowe do Izraela” (patrz punkt 22 pt. „Zapisy dokumentujące: pisemny plan HACCP; monitoring CCP, daty i czas wystąpienia poszczególnych przypadków; kalibracja sprzętu; przegląd przed wysyłką”).

UWAGA 5: Jeśli personel Inspekcji Weterynaryjnej, w trakcie przeprowadzania weryfikacji w zakresie „zero tolerancji”, zaobserwuje identyfikowalne zanieczyszczenia kałem, treścią pokarmową lub mlekiem na jakiegokolwiek tuszy, mięsie głowy, policzków lub przełyków, wówczas powiadamia on zakład i oprócz ww. raportu wypełnia protokół niezgodności – NR, a następnie sprawdza podjęte przez zakład działania korygujące.

W przypadku powtarzających się niezgodności wskazujących na problem w zakładowym systemie HACCP dla uboju, personel Inspekcji Weterynaryjnej powinien odpowiedzieć na następujące pytania:

1. Jaki jest odsetek występowania niezgodności? Czy odsetek występowania niezgodności się zwiększył czy też zmniejszył w ostatnim okresie?
2. Czy zakład wdrożył odpowiednie środki zapobiegawcze ?
3. Czy badania zakładu w kierunku organizmów chorobotwórczych wskazują na problem dotyczący procedur sanitarnych w zakresie obróbki poubojowej czy ogólnie sanitzacji w zakładzie?
4. Czy istnieją przesłanki, że części systemu HACCP nie są odpowiednio dostosowane celem zapobiegania zagrożeniom bezpieczeństwa żywności?
5. Czy wszystkie części systemu HACCP zostały wdrożone zgodnie z projektem?
6. Czy istnieją przesłanki, że interwencje przeciwdrobnoustrojowe nie działają jak zamierzono lub działania korygujące są nieskuteczne?

Jeżeli powiatowy lekarz weterynarii określi, że występowanie materiału kałowego, treści pokarmowej i mleka powtarza się i wskazuje tendencję wzrostową, wówczas powinien zapewnić, że urzędowy lekarz weterynarii na miejscu jest w stanie ustalić niezgodność oraz, że dokumentacja urzędowego lekarza weterynarii będzie wspierać działania egzekucyjne.

UWAGA 1: Sporządzony dokument zakładowy dotyczący monitorowania CCP dla zanieczyszczeń kałem, treścią pokarmową i mlekiem powinien wskazywać m.in.: datę uboju, liczbę półtuszy, numer ubojowy sztuki, podanie miejsca wystąpienia zabrudzenia treścią pokarmową, treścią kałową oraz mlekiem, czas zapisu, podpis i datę osoby upoważnionej z zakładu.

UWAGA 2: Urzędowa weryfikacja czystości tuszy jest przeprowadzana w miejscu, gdzie znajduje się zakładowy CCP dla kontroli widocznych zanieczyszczeń na tuszach i częściach tuszy.

Jednocześnie wycięcie z tuszy zanieczyszczeń (np. kałowych, treści pokarmowej, mleka, moczu, żółci, sierści, brudu lub obcej materii typu smar z kolejki) przez personel zakładowy powinno nastąpić przed myciem końcowym tuszy.

Schemat 1 - Badanie tusz bydlęcych.

W oparciu o przewidywaną dzienną wielkość uboju na zmianę (liczba zwierząt), urzędowy lekarz weterynarii powinien określić liczbę tusz lub strony tusz, które mają zostać zbadane zgodnie z poniższą tabelą.

Wielkość próbek tusz zwierząt		
Liczba zwierząt przeznaczonych do uboju na zmianę	Liczba tusz podlegająca badaniu podczas 1 zmiany	Liczba stron tuszy (tył i przód) poddawanych badaniu podczas 1 zmiany
100 lub mniej	2	4
101 do 250	4	8
251 do 500	7	14
Więcej niż 500	11	22

- a. Wybrać losowo liczbę jednostek tuszy.
- b. Zbadać wybrane jednostki tuszy przy tej samej systemowej techniki inspekcji, którą stosują pracownicy na stanowisku badania poubojowego.
- c. Urzędowi lekarze weterynarii, przeprowadzający weryfikację zero tolerancji, mogą oddzielnie lub niezależnie zbadać wyznaczoną liczbę tylnych ćwierćtuszy i ćwierćtuszy przednich w celu sprawdzenia odpowiedniej liczby boków lub tusz.

UWAGA: Zaleca się, aby zakładowe procedury weryfikacji monitoringu CCP dla kontroli widocznych zanieczyszczeń, uwzględniały nie mniejszą liczbę tusz na zmianę przeznaczonych do zbadania jak wskazano w schemacie 1 powyżej.

Schemat 2 - Identyfikacja zanieczyszczeń na tuszach bydłych.

W celu oceny czy tusza lub jej części są wolne od odchodów, treści pokarmowej lub mleka, które są znane jako nośniki czynników chorobotwórczych, które zaliczają się do zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności, urzędowi lekarze weterynarii muszą być w stanie właściwie rozpoznać zanieczyszczenia. Odchody, treść pokarmowa lub mleko mogą być rozpoznane pod kątem koloru, tekstury czy konsystencji.

Rzeczywisty wygląd odchodów i resztek treści pokarmowej stanowi odzwierciedlenie diety, wieku zwierzęcia, jego typu (żwacze, nieprzeżuwające) oraz regionalnych praktyk żywieniowych. W związku z tym, poniższe opisy są wytycznymi i nie są decydujące. Odpowiedzialny urzędowy lekarz weterynarii w zakładzie jest osobą ostatecznie rozstrzygającą wszelkie kwestionowane wykrycia odchodów, treści pokarmowej lub mleka, przedstawiających niezgodność z procedurą „zero tolerancji”.

A. Odchody i Treść Pokarmowa

Urzędowi lekarze weterynarii identyfikują obcą materię jako odchody lub resztki treści pokarmowej w oparciu o dwa czynniki: kolor i teksturę.

Podstawowe Kryteria Rozpoznania Odchodów na Tuszach Zwierząt Gospodarskich		
	Bydło	
	Bydło; i cielaki (przeżuwacze)	Cielaki (nieprzeżuwacze)
Kolor	Żółty, zielony lub brązowy.	Biały, żółty, słoneczny.
Tekstura	Włóknista lub roślinna; może zawierać cząsteczki ziarna w zależności od diety.	Ziemista
Rozmiar:	Rozmiar lub ilość odchodów lub treści pokarmowej jest zasadniczo nieistotna w rozpoznaniu zanieczyszczenia odchodami lub treściami pokarmowymi. Jednak im mniejszy rozmiar, tym trudniej określić kolor i teksturę.	

UWAGA: Żółć jest zanieczyszczeniem tuszy i jej części, jednak nie jest objęta zero tolerancji.

B. Mleko

Urządowi lekarze weterynarii powinni rozpoznać obcą materię jako mleko i w oparciu o dwa czynniki: kolor i konsystencję. Mleko, jeżeli występuje, obserwowane jest na linii środkowej, podczas lub po usunięciu gruczołów sutkowych (wymion) zwierząt karmiących.

Kryteria Rozpoznania Mleka na Tuszach Zwierząt Gospodarskich	
	Bydło
Kolor	Klarowny biały do jasnożółtego
Konsystencja	Wodnista po ciągnącej się lub lepkiej.

b. Urzędowa weryfikacja procedur zakładu w zakresie zapobiegania zanieczyszczeniu odchodami podczas uboju w rzeźniach drobiu

Zakłady prowadzące ubój drobiu muszą opracować, wdrożyć i utrzymywać pisemne procedury w celu zapobiegania zanieczyszczeniu tuszek i ich części odchodami w trakcie operacji uboju i obróbki poubojowej oraz w celu zapewnienia, że tuszki drobiowe w widoczny sposób zanieczyszczone odchodami nie zostaną wprowadzone do wychładzalni. Powyższe procedury zakłady muszą włączyć do swojego planu HACCP lub SSOP lub innego programu wstępnego. Ponadto zakłady muszą prowadzić codzienne zapisy w celu udokumentowania, że wdrażają i monitorują swoje procedury.

Urządowy lekarz weterynarii musi zweryfikować, czy zakłady opracowały pisemne procedury w zakresie zapobiegania wprowadzeniu tuszek w widoczny sposób zanieczyszczonych odchodami do wychładzalni oraz, czy włączyły te procedury do swojego planu HACCP lub SSOP lub innego programu wstępnego. Ponadto urządowy lekarz weterynarii musi:

- sprawdzić czy zakład wdraża swoje procedury w celu zapewnienia, że tuszki zanieczyszczone odchodami nie zostaną wprowadzone do wychładzalni poprzez bezpośrednią obserwację przeprowadzania procedur przez personel zakładu;
- dokonać przeglądu zapisów dokumentujących wdrażanie i monitorowanie przez zakład swoich procedur w zakresie zapobiegania wprowadzeniu tuszek zanieczyszczonych odchodami do wychładzalni, w tym zapisów dokumentujących wyniki kontroli tuszek na zasadzie zerowej tolerancji dla widocznych zanieczyszczeń odchodami.

Weryfikację drobiu na zasadzie zerowej tolerancji, urządowy lekarz weterynarii powinien przeprowadzić w następujący sposób:

1. Każdego dnia urządowy lekarz weterynarii ma przeprowadzić przynajmniej dwie kontrole pod kątem zanieczyszczenia ptaków odchodami dla każdej linii patroszenia na każdej zmianie (tj. liczba kontroli wyniesie co najmniej 2 x liczba zmian x liczba linii);
2. Każda kontrola pod kątem zanieczyszczenia odchodami przeprowadzona przez urzędowego lekarza weterynarii obejmuje wybór i zbadanie 10 tuszek drobiowych, po ostatecznym myciu i przed wprowadzeniem do komory wychładzalni, aby zweryfikować, czy zakładowy proces uboju wytwarza produkt wolny od widocznego zanieczyszczenia odchodami. Wyniki kontroli pomagają ustalić, czy pisemne procedury zakładu w zakresie zapobiegania wprowadzeniu do wychładzania tuszek zanieczyszczonych odchodami są skuteczne;
3. Urządowy lekarz weterynarii ma zbadać każdą próbkę złożoną z 10 ptaków przed schładzaniem oraz zidentyfikować odchody zgodnie z wytycznymi identyfikacyjnymi dla odchodów (patrz schemat 1 poniżej) i zastosować następującą procedurę kontroli do zbadania każdej tuszki:
 - a. Tył zewnętrzny: przytrzymując tuszkę, zwrócić tyłem do kontrolera i rozpoczynając od obszaru stawu skokowego, należy obejrzeć stawy skokowe, tylną część nóg, obszar ogona, tył tuszki i górną część skrzydeł;
 - b. Przód zewnętrzny. Odwrócić tuszkę i obejrzeć dolną część skrzydeł, piersi i przednią część nóg;
 - c. Wnętrze: Obejrzeć wewnętrzne powierzchnie tuszki oraz płaty brzuszne i tłuszcz;
 - d. Obszar płata szyjnego: Obejrzeć płat szyjny i obszar wlotu klatki piersiowej.

Jeśli urzędowy lekarz weterynarii zaobserwuje odchody na którymkolwiek z 10 ptaków, wówczas musi powiadomić zakład o niezgodności i wystawić formularz NR w celu udokumentowania wyników weryfikacji na zasadzie zerowej tolerancji, opisując zanieczyszczenie odchodami na tuszce. Ponadto urzędowy lekarz weterynarii ma podać w NR, że zakład nie zapobiega wprowadzeniu odchodów do wychładzalni. Po powiadomieniu zakładu o niezgodności, urzędowy lekarz weterynarii ma zweryfikować, czy działania korygujące zakładu są skuteczne.

Identyfikacja odchodów dla drobiu

Aby ustalić, czy zakład zapobiega wprowadzeniu tuszek drobiowych w widoczny sposób zanieczyszczonych odchodami do wychładzalni, urzędowy lekarz weterynarii, który bada tuszki, musi mieć możliwość prawidłowej identyfikacji odchodów.

Podczas identyfikacji odchodów wewnątrz lub na zewnątrz tuszek drobiowych istotne są trzy czynniki – kolor, konsystencja i skład.

- Kolor odchodów ma różne odcienie, od żółtego do zielonego, brązowego i białego.
- Konsystencja odchodów ma charakterystyczną półstałą lub papkowatą postać.
- Skład odchodów może lub nie zawierać materiał roślinny. Personel programu kontroli musi zadbać o to, aby odróżnić odchody od treści pokarmowej.
- Kolor treści pokarmowej jest różny i zależy od diety.
- Konsystencja treści pokarmowej ma charakterystyczną stałą lub granulowaną postać; czasami obecne są płyny trawienne.
- Skład treści pokarmowej to możliwy do zidentyfikowania materiał roślinny.

XIII. SZKOLENIA PERSONELU INSPEKCJI WETERYNARYJNEJ Z ZAKRESU WYMAGAŃ IZRAELA

Wymagane jest, aby personel wojewódzkich i powiatowych inspektoratów weterynarii, tam, gdzie zlokalizowane są zakłady z uprawnieniami do eksportu na rynek Izraela lub ubiegające się o uzyskanie takich uprawnień oraz wszyscy urzędowi lekarze weterynarii sprawujący codzienny nadzór w takich zakładach odbyli szkolenie z zakresu przepisów Izraela, poświadczone certyfikatem odbytego kursu. Wzór ww. certyfikatu stanowi ***Załącznik Nr 15*** do niniejszych zaleceń.

Program i materiały szkoleniowe powinny uwzględniać wszystkie kwestie, które zostały określone w treści niniejszych zaleceń. Ponadto potrzeba planowania i organizowania szkoleń powinna wynikać z ilości i rodzaju nieprawidłowości stwierdzanych w zakładzie w trakcie kontroli prowadzonych z poziomu powiatu i województwa, w tym nieprawidłowości stwierdzanych przez same służby izraelskie w trakcie audytów w Polsce. Tematyka kursu powinna m.in.:

- być dostosowana do potrzeb i poziomu szkolonych,
 - uwzględniać wszelkie zmiany przepisów Izraela oraz dyspozycje wydawane przez szczebel centralny w postaci pism lub ustnie w trakcie spotkań organizowanych w Głównym Inspektoracie Weterynarii,
 - skupiać się na wskazaniu urzędowym lekarzom weterynarii zagrożeń oraz wymaganego sposobu postępowania z nimi, zgodnie z przepisami Izraela, celem ich wyeliminowania lub zminimalizowania.
- Szkolenia kaskadowe powinny być zorganizowane są przez Główny Inspektorat Weterynarii lub Wojewódzkiego Lekarza Weterynarii przy współpracy z Powiatowym Lekarzem Weterynarii. Trenerami szkoleń kaskadowych mogą być osoby kompetentne do przeszkolenia pracowników swojej instytucji tj.:
- pracowników zatrudnionych w Wojewódzkim i Powiatowym Inspektoracie Weterynarii, z województw i powiatów na obszarze których są zlokalizowane zakłady zatwierdzone do eksportu na rynek Izraela lub ubiegające się o uzyskanie takich uprawnień,
 - wszystkich urzędowych lekarzy weterynarii sprawujących codzienny nadzór w zakładach zatwierdzonych do eksportu na rynek Izraela lub ubiegających się o uzyskanie takich uprawnień.

Jednocześnie przy nadzorze nad przebiegiem szkolenia kaskadowego istotna jest współpraca Wojewódzkiego Lekarza Weterynarii z Powiatowym Lekarzem Weterynarii, tak aby mogło ono na bieżąco ewoluować i jak najbardziej spotykać się z potrzebami jego uczestników oraz celami organizacji.

Opracowała:

Agnieszka Borkowska
Biuro Bezpieczeństwa Żywności Pochodzenia Zwierzęcego
Główny Inspektorat Weterynarii

Sprawdziła:

Ewa Piotrowska
Biuro Bezpieczeństwa Żywności Pochodzenia Zwierzęcego
Główny Inspektorat Weterynarii

Akceptowała

Katarzyna Piskorz
Zastępca Głównego Lekarza Weterynarii
Główny Inspektorat Weterynarii