

I N S T R U K C J A
Głównego Lekarza Weterynarii

Nr GIWbż - 500 - 2/11
z dnia 1 września 2011 r.

w sprawie określenia, na podstawie analizy ryzyka,
częstotliwości kontroli podmiotów sektora
spożywczego objętych urzędowym nadzorem
Inspekcji Weterynaryjnej

Główny Inspektorat Weterynarii
Biuro Bezpieczeństwa Żywności Pochodzenia Zwierzęcego
Warszawa, dn. 1 września 2011 r.

- SPIS TREŚCI -

I. Wstęp

I.2. Definicje

I.3. Podstawy prawne

I.4. Podstawy naukowe

II. Przedmiot instrukcji

II.2. Częstotliwość kontroli urzędowych

II.3. Rodzaj działalności objętych instrukcją

III. Zakres i cel instrukcji

IV. Kategorie i ocena ryzyka

IV.1. Organizacja zakładu

IV.1.1. Dokumentacja

IV.1.2. Zarządzanie zakładem, kompetencje, zaangażowanie kierownictwa i gotowość do współpracy

IV.1.3. Kontrola wewnętrzna (Procedury)

IV.1.4. Badania właścicielskie

IV.1.5. Gospodarka UPPZ i odpadami komunalnymi

IV.1.6. Działalność produkcyjna, technologia produkcji

IV.2. Struktura zakładu

IV.2.1. Szczelność zewnętrzna zakładu

IV.2.2. Stan techniczny, konstrukcja zakładu

IV.2.3. Wentylacja i kondensacja

IV.2.4. Kanalizacja

IV.2.5. Drogi technologiczne

V. Kontrola na statkach rybackich

VI. Kontrola nowo zatwierdzonych podmiotów

VII. Stopień ryzyka

VII.1. Ocena stopnia ryzyka

VII.2. Punktacja i tabele

VIII. Klasyfikacja zakładów na podstawie ryzyka

IX. Sposób wykonania

X. Dokumentacja analizy ryzyka

XI. Przepis końcowy

Załączniki:

Arkusze oceny ryzyka

Zestawienie zbiorcze kwalifikacji zakładów

Niniejsza instrukcja została wydana na podstawie art. 13 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. o Inspekcji Weterynaryjnej (Dz. U. z 2010 r. Nr 112, poz. 744, z późn. zm.) w związku z jej art. 13 ust. 1 pkt 5 oraz art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 16 grudnia 2005 r. o produktach pochodzenia zwierzęcego (Dz. U. z 2007 r. Nr 17, poz. 127, z późn. zm.).

I. Wstęp

- 1) Zważywszy, że prawo żywnościowe ma na celu redukcję, wyeliminowanie lub uniknięcie ryzyka utraty zdrowia, trzy powiązane ze sobą składniki analizy zagrożeń – ocena zagrożeń, zarządzanie zagrożeniami i komunikacja zagrożeń – zapewniają systematyczną metodologię dla określenia efektywnych, współmiernych i skierowanych we właściwym kierunku środków lub innych działań, mających na celu ochronę zdrowia;
- 2) zważywszy, że analiza zagrożeń powinna prowadzić do uniknięcia nieuzasadnionych barier w stosunku do swobodnego przepływu środków spożywczych;
- 3) zważywszy, że ocena zagrożeń powinna być przeprowadzona w niezależny, obiektywny i przejrzysty sposób, oraz na podstawie dostępnych informacji i danych;
- 4) zważywszy, że istnieje potrzeba znowelizowania i ujednolicenia częstotliwości przeprowadzanych kontroli w ramach pełnionego nadzoru przez powiatowych lekarzy weterynarii (zwanych dalej PLW) nad podmiotami nadzorowanymi;
- 5) zważywszy, że PLW muszą przeprowadzać kontrole spełnienia wymagań weterynaryjnych w nadzorowanych podmiotach na podstawie analizy ryzyka;
- 6) zważywszy, że wojewódzkie służby weterynaryjne muszą, co pewien czas weryfikować postępowanie PLW w stosunku do nadzorowanych podmiotów;
- 7) zważywszy, że należy zastąpić instrukcję Nr GIWhig.500-11/07 z dnia 14 sierpnia 2007 r. w sprawie określenia, na podstawie analizy ryzyka, częstotliwości kontroli podmiotów sektora spożywczego objętych urzędowym nadzorem Inspekcji Weterynaryjnej;

Główny Lekarz Weterynarii przyjął niniejszą instrukcję.

Ryzyko wystąpienia chorób przenoszonych za pomocą żywności wynika z zagrożeń natury biologicznej, chemicznej i fizycznej. Analiza ryzyka prowadzona w celu wyznaczenia standardów zdrowotnych żywności oraz procedur kontroli żywności, jest zapewniana przez wszechstronną ocenę naukową, przejrzystość procesu, spójne traktowanie rozmaitych zagrożeń oraz usystematyzowany proces decyzyjny, podejmowany przez osoby zarządzające ryzykiem. Bezpieczeństwo żywności jest fundamentalną sprawą dla ochrony zdrowia publicznego, a zapewnienie bezpieczeństwa żywności stanowi duże wyzwanie dla odpowiednich służb. Szereg zagrożeń pochodzących z żywności powoduje ryzyko dla zdrowia i może stanowić przeszkody w międzynarodowym handlu żywnością. To ryzyko trzeba odpowiednio ocenić i nim zarządzać, aby sprostać coraz większej ilości wymagań, w tym dotyczących bezpieczeństwa zdrowia publicznego oraz celów ekonomicznych kraju. Analiza ryzyka obejmuje trzy główne składniki: zarządzanie ryzykiem, ocenę ryzyka oraz informowanie o ryzyku.

Analiza ryzyka obejmuje trzy główne składniki:

- ocenę ryzyka oraz
- zarządzanie ryzykiem,
- informowanie o ryzyku.

Do elementów systemu bezpieczeństwa żywności na poziomie krajowym zaliczyć należy przede wszystkim:

- przepisy prawa z zakresu bezpieczeństwa żywności,
- zwyczaje żywieniowe i tendencje,
- instytucje biorące czynny udział w kontroli żywności i zarządzania zdrowiem publicznym,
- potencjał naukowy,
- inspekcje i certyfikacje,
- diagnostykę i laboratoria analityczne,
- normy,
- infrastrukturę i wyposażenie,
- strukturę i możliwości monitorowania,
- zdolność reagowania w sytuacjach kryzysowych,
- szkolenia,
- informację publiczną, edukację i komunikację.

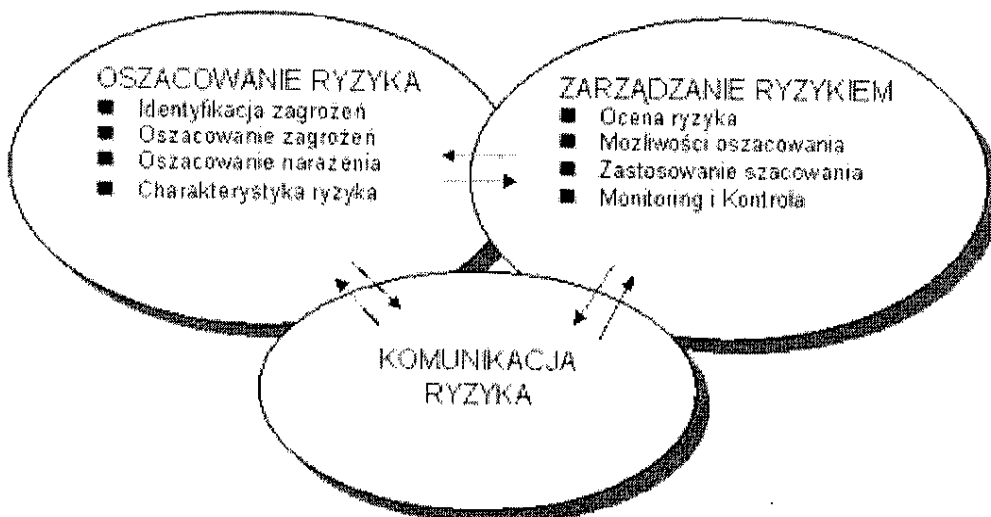
Główne zasady kontroli żywności, które zwiększają wymagania w stosunku do organów kontroli urzędowej, to między innymi: przeniesienie podstawowej odpowiedzialności za bezpieczeństwo żywności na podmioty nadzorowane, umożliwienie podmiotom nadzorowanym większej elastyczności we wdrażaniu wymagań, czy też rosnąca rola konsumentów w podejmowaniu decyzji.

Wiele wytycznych do oszacowania ryzyka otrzymano w wyniku analizy informacji zawartych w powiadomieniach systemu RASFF, bazie danych SPIWET oraz na podstawie list kontrolnych SPIWET dla poszczególnych rodzajów działalności. Dzięki wspomnianym danym możliwe było określenie kryteriów dotyczących między innymi produkcji i produktów, jako dwóch z sześciu grup kryteriów w szacowaniu ryzyka.

1.1. Definicje:

Do celów niniejszej instrukcji, zastosowanie mają następujące określenia:

- 1) **„ryzyko”** oznacza niebezpieczeństwo zaistnienia negatywnych skutków dla zdrowia oraz dotkliwość takich skutków w następstwie zagrożenia;
- 2) **„analiza ryzyka”** oznacza proces składający się z trzech powiązanych elementów: oceny ryzyka, zarządzania ryzykiem i informowania o ryzyku;
- 3) **„ocena ryzyka”** oznacza proces wsparty naukowo, składający się z czterech etapów: identyfikacji zagrożenia, charakterystyki niebezpieczeństwa, oceny ekspozycji i charakterystyki ryzyka;
- 4) **„informowanie o ryzyku”** oznacza interaktywną wymianę informacji i opinii podczas procesu analizy ryzyka, dotyczącą zagrożeń i ryzyka, czynników związanych z ryzykiem i postrzeganiem ryzyka, między oceniającymi ryzyko, zarządzającymi ryzykiem, konsumentami, przedsiębiorstwami żywnościowymi i paszowymi, środowiskiem naukowym i innymi zainteresowanymi stronami, z uwzględnieniem wyjaśnienia wniosków z oceny ryzyka i powodów decyzji w zakresie zarządzania ryzykiem;
- 5) **„zagrożenie”** oznacza czynnik biologiczny, chemiczny lub fizyczny w żywności lub paszy, bądź stan żywności lub paszy, mogący powodować negatywne skutki dla zdrowia;
- 6) **„stopień ryzyka”** jest to wielkość wyrażona liczbowo, dla której określono wagę w ogólnej ocenie ryzyka;
- 7) **„kategoria ryzyka”** to ogół czynników w danej grupie, które znacząco wpływają na ryzyko bezpieczeństwa żywności i dla których określono stopień ryzyka.



Rys. 1. Model analizy ryzyka.

1.2. Podstawy prawne:

Niniejsza instrukcja została opracowana zgodnie z poniższymi przepisami prawa powszechnie obowiązującego. Stosowanie niniejszej instrukcji, jako aktu prawa wewnętrznego, nie może prowadzić do naruszenia wspomnianych przepisów. Na przepisy niniejszej instrukcji nie należy powoływać się przy rozstrzyganiu o prawach i obowiązkach podmiotów prywatnych, gdyż nie jest dla nich wiążąca.

1. Ustawa z dnia 29 stycznia 2004 r. o Inspekcji Weterynaryjnej (Dz. U. z 2010 r. Nr 112, poz. 744, z późn. zm.);
2. Ustawa z dnia 16 grudnia 2005 r. o produktach pochodzenia zwierzęcego (Dz. U. z 2006 r. Nr 17, poz. 127, z późn. zm.);
3. Ustawa z dnia 25 sierpnia 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia (Dz. U. z 2010 r. Nr 136, poz. 914, z późn. zm.);
4. Rozporządzenie (WE) nr 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 28 stycznia 2002 r. ustanawiającym ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołującym Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności oraz ustanawiającym procedury w zakresie bezpieczeństwa żywności (Dz. Urz. WE L 31 z 01.02.2002 r., str. 1, z późn. zm.; Polskie wydanie specjalne, rozdz. 15, t. 6, str. 463), zwane dalej „rozporządzeniem 178/2002”;
5. Rozporządzenie (WE) nr 852/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie higieny środków spożywczych (Dz. Urz. UE L 139 z 30.04.2004 r., str. 1, z późn. zm.; Polskie wydanie specjalne, rozdz. 13, t. 34, str. 319), zwane dalej „rozporządzeniem 852/2004”;
6. Rozporządzenie (WE) nr 853/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. ustanawiającego szczególne przepisy dotyczące higieny

- w odniesieniu do żywności pochodzenia zwierzęcego (Dz. Urz. UE L 139 z 30.04.2004 r. , str. 55, z późn. zm.; Polskie wydanie specjalne, rozdz. 3, t. 45, str. 14), zwane dalej „rozporządzeniem 853/2004”;
7. Rozporządzenie (WE) nr 854/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. ustanawiającym szczególne przepisy dotyczące organizacji urzędowych kontroli w odniesieniu do produktów pochodzenia zwierzęcego przeznaczonych do spożycia przez ludzi (Dz. Urz. UE L 139 z 30.04.2004 r. , str. 206, z późn. zm.; Polskie wydanie specjalne, rozdz. 3, t. 45, str. 75), zwane dalej „rozporządzeniem 854/2004”;
8. Rozporządzenie (WE) nr 882/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie kontroli urzędowych przeprowadzanych w celu sprawdzenia zgodności z prawem paszowym i żywnościowym oraz regułami dotyczącymi zdrowia zwierząt i dobrostanu zwierząt (Dz. Urz. UE L 165 z 30.04.2004 r., str. 1, z późn. zm.; Polskie wydanie specjalne: rozdz. 3, t. 45, str. 200), zwane dalej „rozporządzeniem 882/2004”.

I.3 Podstawy naukowe:

1. Codex Alimentarius Commission: „Priorytety we wdrożeniu analizy ryzyka bezpieczeństwa żywności” Belgia 2006 (www.codexalimentarius.net)

II. Przedmiot instrukcji

Instrukcja ustala sposób oceny ryzyka oraz określania częstotliwości:

- 1) kontroli okresowych, kompleksowych przez PLW, podmiotów objętych urzędowym nadzorem organów Inspekcji Weterynaryjnej zajmujących się produkcją środków spożywczych pochodzenia zwierzęcego, opartych na oszacowaniu, zarządzaniu i komunikacji ryzyka;
- 2) weryfikacji przez wojewódzkich lekarzy weterynarii (zwanym dalej „WLW”) postępowania PLW w zakresie oceny ryzyka w przedsiębiorstwach sektora spożywczego objętych urzędowym nadzorem Inspekcji Weterynaryjnej.

II.1. Częstotliwość kontroli urzędowych

Zgodnie z postanowieniami dyrektywy 89/397/EWG (Dz. Urz. L 186 z 30.6.1989, str. 23-26) Unia Europejska szczegółowo określiła podstawowe zasady przeprowadzania kontroli urzędowych produkcji żywności oraz jej wprowadzania na rynek. Zgodnie z zasadami tej nieobowiązującej już dyrektywy, każde Państwo Członkowskie zostało zobligowane do opracowania programów określających charakter oraz częstotliwość kontroli, które miały być prowadzone w określonym przedziale czasowym.

Dotychczasowy system określania częstotliwości kontroli nie uwzględniał ryzyka, jakie niesie każdy odrębny rodzaj produkcji oraz czynników z nią związanych. Ponadto określenie stałej częstotliwości nie uwzględniało wykorzystania zasobów kadrowych Inspekcji Weterynaryjnej, co skutkowało niejednokrotnie niedostosowaniem rocznego planu kontroli do realiów.

Obowiązujące od początku 2006 roku przepisy rozporządzeń tzw. "pakietu higienicznego" precyzują, że kontrole urzędowe powinny być przeprowadzane w oparciu o analizę ryzyka. W szczególności art. 3 rozporządzenia nr 882/2004 przewiduje, że kontrole w zakładach produkcji żywności powinny być regularne i proporcjonalne do zagrożenia.

II.2. Rodzaj działalności objętych instrukcją

W opracowaniu analizy ryzyka zostały uwzględnione następujące rodzaje działalności, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 16 września 2010 r. w sprawie sposobu ustalania weterynaryjnego numeru identyfikacyjnego (Dz. U. Nr 173, poz. 1178).

- 01** - ubój (zwierzęta gospodarskie kopytne, zwierzęta dzikie utrzymywane w warunkach fermowych, z wyłączeniem zajęczaków);
- 02** - ubój, rozbiór i przetwórstwo (zwierzęta gospodarskie kopytne, zwierzęta dzikie utrzymywane w warunkach fermowych, z wyłączeniem zajęczaków);
- 03** - rozbiór i przetwórstwo (zwierzęta gospodarskie kopytne, zwierzęta dzikie utrzymywane w warunkach fermowych, z wyłączeniem zajęczaków);
- 04** - ubój (drób);
- 05** - ubój, rozbiór i przetwórstwo (drób, zajęczaki);
- 06** - rozbiór i przetwórstwo (drób, zajęczaki);
- 07** - przetwórstwo (obróbka-zwierzęta łowne);

- 08** - ubój (zajęczaki);
- 09** - przetwórstwo (skorupiaki, mięczaki);
- 10** - prowadzenie punktu skupu (zwierzęta łowne);
- 11** - prowadzenie chłodni składowej;
- 12** - obróbka jelit, pęcherzy i żołądków;
- 15** - przetwórstwo jaj lub produkcja płynnej masy jajecznej;
- 16** - przetwórstwo mleka;
- 17** - statek rybacki, statek zamrażalnia, statek przetwórnia, prowadzenie działalności w zakresie produkcji ryb, skorupiaków lub mięczaków;
- 18** - przetwórstwo (ryby);
- 36** - prowadzenie działalności w zakładzie zatwierdzonym korzystającym z krajowych środków dostosowujących, o których mowa w art. 10 ust. 3 rozporządzenia 853/2004, w zakresie konstrukcji, rozplanowania i wyposażenia zakładu;
- 38** - ubój i rozbiór (zwierzęta gospodarskie kopytne, zwierzęta dzikie utrzymywane w warunkach fermowych, z wyłączeniem zajęczaków);
- 39** - ubój i rozbiór (drób, zajęczaki);
- 40** - przetwórstwo (zwierzęta gospodarskie kopytne, zwierzęta dzikie utrzymywane w warunkach fermowych, z wyłączeniem zajęczaków, zwierząt łownych, drobiu);
- 41** - przetwórstwo (drób, zajęczaki);
- 42** - rozbiór (zwierzęta gospodarskie kopytne, zwierzęta dzikie utrzymywane w warunkach fermowych, z wyłączeniem zajęczaków);
- 43** - rozbiór (drób, zajęczaki);
- 54** - przechowywanie mleka;
- 55** - przetwórstwo innych produktów pochodzenia zwierzęcego;
- 56** - sprzedaż bezpośrednia;
- 57** - hurtowy lub detaliczny skup lub sprzedaż produktów rybołówstwa w bazach rybackich na lądzie, rynki hurtowe i aukcje produktów rybołówstwa;
- 58** - prowadzenie punktu odbioru jaj;
- 59** - pakowanie jaj;
- 60** - inne;
- 72** - prowadzenie działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej;
- 73** - sprzedaż bezpośrednia i prowadzenie działalności marginalnej, lokalnej i ograniczonej;
- 94** - obrót produktami pochodzenia zwierzęcego.

III. Zakres i cel instrukcji

Instrukcja swoim zakresem obejmuje postępowanie PLW przy określaniu stopnia ryzyka w zakładach objętych urzędowym nadzorem oraz określanie częstotliwości kontroli na podstawie oszacowanego ryzyka. Kwalifikacja zakładów do danej kategorii ryzyka podlegać będzie ocenie przez WLW podczas przeprowadzania kontroli PLW.

Celem instrukcji jest ujednolicenie postępowania PLW przy określaniu częstotliwości kontroli w ramach pełnionego urzędowego nadzoru nad pomiotami nadzorowanymi oraz umożliwienie dostosowania częstotliwości kontroli w zależności od wyników analizy ryzyka.

IV. Kategorie i ocena ryzyka

IV.1. Organizacja zakładu

IV.1.1. Dokumentacja zakładu (KRS lub inny wymagany dokument, decyzja PLW zatwierdzająca działalność lub decyzja PLW o wpisie do rejestru, aktualny zatwierdzony przez PLW projekt technologiczny-część opisowa i część graficzna gdy przepisy tego wymagają).

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie – brak rozbieżności między stanem faktycznym, a przedstawioną do kontroli dokumentacją wymienioną w punkcie IV.1.1.

Ryzyko średnie – rozbieżności między stanem faktycznym, a przedstawioną do kontroli dokumentacją wymienioną w punkcie IV.1.1, możliwe do usunięcia w krótkim terminie.

Ryzyko wysokie – liczne rozbieżności między stanem faktycznym, a przedstawioną do kontroli dokumentacją wymienioną w punkcie IV.1.1.

IV.1.2. Zarządzanie zakładem, kompetencje, zaangażowanie kierownictwa i gotowość do współpracy

Zdolność rozwiązywania problemów związanych z bezpieczeństwem żywności jest wyraźnym wyznacznikiem zaangażowania przedsiębiorstwa

w spełnienie wymagań weterynaryjnych. Jest to podstawowy aspekt zapewnienia skuteczności stosowanego w danym przedsiębiorstwie systemu bezpieczeństwa żywności. Ocenie należy poddać:

- poziom świadomości i odpowiedzialności kadry zarządzającej, ze zwróceniem szczególnej uwagi na odpowiednie przygotowanie merytoryczne oraz wrażliwość na kwestie związane z bezpieczeństwem żywności i planem kontroli wewnętrznej;
- gotowość współpracy ze strony zarządzających przedsiębiorstwem i jej najbliższych współpracowników z organami Inspekcji Weterynaryjnej (w tym technolog produkcji, pełnomocnik ds. HACCP);
- gotowość usuwania niedociągnięć stwierdzonych przez urzędowego lekarza weterynarii oraz przestrzeganie wyznaczonych przez PLW terminów. Podczas przeprowadzanych kontroli należy zweryfikować korelację pomiędzy gotowością współpracy i przygotowaniem teoretycznym pracowników zakładu w zakresie warunków higienicznych obiektu i procesu produkcji.

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie – dokładne przestrzeganie wyznaczonych terminów; kierownictwo gotowe do współpracy; dobre przygotowanie kadry zarządzającej przedsiębiorstwem w zakresie bezpieczeństwa żywności i kontroli wewnętrznej.

Ryzyko średnie – kadra zarządzająca ma niewystarczające przygotowanie w zakresie bezpieczeństwa żywności i kontroli wewnętrznej, ale jest gotowa do usunięcia niedociągnięć wskazanych przez urzędowego lekarza weterynarii, dokładne przestrzeganie wyznaczonych terminów.

Ryzyko wysokie – kadra zarządzająca ma niewystarczające przygotowanie w zakresie bezpieczeństwa żywności i kontroli wewnętrznej oraz/lub:

- brak jest gotowości do rozwiązywania problemów stwierdzonych w ramach kontroli własnych jak i przez urzędowego lekarza weterynarii, a terminy wyznaczone na usunięcie uchybień nie są przestrzegane, lub

- stwierdzanie w czasie kontroli utrudniania dostępu do wszystkich miejsc zakładu, dokumentacji i niechętnie oraz niewyczerpujące udzielanie informacji;
- stosowane są próby nacisku na urzędowego lekarza weterynarii prowadzącego kontrolę, w tym sugestie o charakterze korupcyjnym.

IV.1.3. Kontrola wewnętrzna – PLW powinien skontrolować czy zakład posiada skuteczny plan kontroli wewnętrznej, opierający się na dobrej praktyce produkcyjnej-Good Manufacturing Practice, zwanej dalej „GMP”, dobrej praktyce higienicznej-Good Hygiene Practice, zwanej dalej „GHP” oraz zasadach HACCP-Hazard Analysis and Critical Control Points, zwanymi dalej „HACCP”, zgodnie z obowiązującym prawem żywnościowym. Plan kontroli wewnętrznej jest być zgodny z wymogami formalnymi i dostosowany do działalności danego przedsiębiorstwa, a także ujmować wszystkie zagrożenia związane z produktami wytwarzanymi w zakładzie. Występujące niezgodności powinny być oceniane w odniesieniu do możliwości wywołania przez nie zagrożenia dla bezpieczeństwa danego produktu żywnościowego. Urządzenia dostosowane do rodzaju prowadzonej produkcji, wykorzystywane w sposób zgodny z ich przeznaczeniem, rozmieszczone w sposób ułatwiający wygodny dostęp i manipulację oraz niestwarzający zagrożenia zanieczyszczenia produktów, utrzymywane we właściwym stanie technicznym, bezpieczne dla obsługujących je pracowników. Powierzchnie mające kontakt z żywnością wykonane są z materiałów niekorodujących, łatwych do czyszczenia i dezynfekcji. Sprzęt ruchomy wykonany z trwałych i bezpiecznych materiałów oraz użytkowany zgodnie z przeznaczeniem, utrzymywany w dobrym stanie technicznym. Instalacja elektryczna i inne instalacje mające zastosowanie w zakładzie, wykonane są z właściwych materiałów, sprawne technicznie, zabezpieczone odpowiednimi osłonami i tam gdzie to stosowne odpowiednio oznakowane.

Należy zwrócić szczególną uwagę na ewentualne rozbieżności pomiędzy tym, co zostało zapisane w dokumentacji zakładowej, a tym, co zostało stwierdzone podczas przeprowadzonych urzędowych kontroli, poddając ocenie w szczególności: zapisy (wstępne listy kontrolne, formularze, karty monitoringu, weryfikacja monitoringu CCP-Critical Control

Point, zwanych dalej „CCP” itp.) a także uaktualnienie, wiarygodność; warunki higieniczne danego zakładu w stosunku do zaleceń zawartych w planie kontroli wewnętrznej. Podczas wizji lokalnej należy sprawdzić czy procedury (GHP, GMP, oparte na zasadach HACCP) odpowiadają potrzebom przedsiębiorstwa i zgodność pomiędzy tym, co przewidują plany kontroli, a jego praktyczną realizacją w procesie produkcji.

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie – procedury (GHP, GMP i HACCP) są realizowane zgodnie z postanowieniami znajdującymi się w dokumentacji i odpowiadają potrzebom przedsiębiorstwa; kontrola oraz dokumentacja z przeprowadzonych wcześniej kontroli wskazują na dobre, ogólne warunki higieniczne, warunki utrzymania zakładu i warunki produkcji;

Ryzyko średnie – procedury (GHP, GMP i HACCP) są realizowane zgodnie z postanowieniami znajdującymi się w dokumentacji i odpowiadają potrzebom przedsiębiorstwa; kontrola oraz dokumentacja z przeprowadzonych wcześniej kontroli wskazują drobne uchybienia, które nie wpływają na bezpieczeństwo produktu;

Ryzyko wysokie – widoczne są niedociągnięcia w realizacji procedur, np.:

- plan kontroli wewnętrznej jest źle opracowany,
- brak wprowadzenia jednej lub większej liczby procedur mających znaczenie dla zdrowotności danego produktu (czystość i dezynfekcja, kontrola obecności zanieczyszczeń, szkolenia, etc.),
- brak podjęcia działań naprawczych w przypadku wystąpienia niezgodności w realizacji głównych procedur;
- brak realizacji procedur GHP, GMP;
- brak realizacji planu HACCP;
- brak monitorowania CCP lub brak weryfikacji monitoringu CCP;
- brak rejestrowania czynności związanych z procedurami monitorowania;
- nieprzestrzeganie limitów krytycznych;
- brak podjęcia działań naprawczych;

- kontrola oraz dokumentacja z przeprowadzonych wcześniej kontroli wskazują na problemy dotyczące ogólnych warunków higienicznych, warunków utrzymania zakładu i procesu obróbki, które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo produktów, przedsiębiorstwo nie podjęło działań naprawczych.

IV.1.4. Badania właścicielskie – środki spożywcze nie powinny zawierać substancji niedozwolonych, pozostałości leków weterynaryjnych, substancji skażających środowisko, mikroorganizmów, ich toksyn ani metabolitów w ilościach stanowiących niedopuszczalne zagrożenie dla zdrowia ludzi. Kryteria mikrobiologiczne stanowią również wskazówkę, co do akceptowania środków spożywczych oraz higieny ich produkcji, postępowania z nimi oraz dystrybucji. Stosowanie kryteriów mikrobiologicznych powinno stanowić integralną część procesu wdrażania procedur oraz innych środków kontroli higieny. Badanie próbek środowiska, w którym odbywa się produkcja i przetwarzanie, może być użytecznym narzędziem wykrywania i przeciwdziałania obecności mikroorganizmów chorobotwórczych w środkach spożywczych. Spośród szeregu badań mikrobiologicznych wyróżnić należy kryteria higieny procesu oraz kryteria bezpieczeństwa żywności. Wyniki badań mikrobiologicznych i fizyko-chemicznych mogą być również wykorzystane w kontekście analizy ryzyka. W szczególności prowadzenie analizy tendencji w wynikach badań oraz ustalenie własnego dla każdego zakładu standardu mikrobiologicznego niższego niż ustalona prawnie norma mikrobiologiczna (np. wymazy środowiskowe). Konieczna jest weryfikacja badań właścicielskich poprzez pobranie prób urzędowych lub poprzez analizę wyników już przeprowadzonych badań urzędowych w stosunku do wyników badań właścicielskich.

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie – zakład w ramach bezpieczeństwa żywności i higieny procesu posiada plan pobierania prób do badań dostosowany do zakresu i wielkości prowadzonej produkcji oraz jest on realizowany zgodnie z założeniami. ; prowadzona jest analiza tendencji wyników badań która wskazuje, że higiena procesu produkcji jest zadowalająca lub gdzie

stosowne, PLW zezwolił na zmniejszenie częstotliwości pobierania prób lub zakład jest w stanie wykazać się wynikami badań laboratoryjnych, że warunki higieny procesu i bezpieczeństwa żywności są pod kontrolą. W stosownych przypadkach (zakłady mleczarskie) zakład posiada opracowany i wdrożony harmonogram pobierania prób fizyko-chemicznych.

W przypadku stwierdzenia wyników niezgodnych podejmowane są odpowiednie działania oraz informacje o niezgodnościach przekazywane są do właściwego terenowo PLW.

Ryzyko średnie – zakład posiada plan pobierania prób do badań dostosowany do zakresu i wielkości prowadzonej produkcji oraz jest on realizowany zgodnie z założeniami; wyniki badań wskazują na zachowanie mikrobiologicznych standardów bezpieczeństwa żywności i higieny procesu; brak jest prowadzenia analizy tendencji i podejmowania działań zakładu przy przekroczeniu standardów mikrobiologicznych wymagających podjęcia działań korygujących. W stosownych przypadkach zakład posiada opracowany i wdrożony harmonogram pobierania prób fizyko-chemicznych. W przypadku stwierdzenia wyników niezgodnych podejmowane są odpowiednie działania, natomiast informacje o niezgodnościach nie zawsze przekazywane są do właściwego terenowo PLW.

Ryzyko wysokie - w zakładzie został opracowany harmonogram pobierania próbek do badań, jednak nie jest on dokładnie realizowany lub niedostosowany do zakresu lub wielkości prowadzonej produkcji lub nie wszystkie kryteria mające zastosowanie do danej produkcji zostały uwzględnione; brak jest analizy tendencji oraz wyznaczenia standardu mikrobiologicznego lub wyniki badań wskazują na przekroczenie ustalonych kryteriów mikrobiologicznych produktów lub higieny procesu.

Brak harmonogramu pobierania próbek do badań; lub wyniki badań wskazują na brak zachowania bezpieczeństwa mikrobiologicznego produktu lub higieny procesu.

W stosownych przypadkach zakład posiada opracowany harmonogram pobierania prób fizyko-chemicznych jednak są uchybienia w jego wdrażaniu lub nie zawsze są podejmowane odpowiednie działania

w przypadku stwierdzenia niezgodności lub informacje o niezgodnościach nie są przekazywane są do właściwego terenowo PLW.

IV.1.5. Gospodarka odpadami – (UPPZ, pozyskiwanie SRM i odpady komunalne).

PLW powinien skontroować czy zakład posiada odpowiedni system gromadzenia, przechowywania i usuwania powstających w zakładzie odpadów, odpowiednie procedury i instrukcje postępowania z odpadami na poszczególnych etapach. Powinny one być odpowiednio opracowane, wdrożone i utrzymane. W przypadku postępowania z ubocznymi produktami kategorii I, II, III, należy zapewnić całkowity rozdział od środków spożywczych na każdym etapie produkcji i przechowywania żywności. PLW kontroluje czy gospodarowanie odpadami jest stosownie dokumentowane. W związku ze szczególnym zagrożeniem zdrowia publicznego, jakie niesie materiał kat. I (SRM), PLW sprawdza czy zakład opracował szczegółowe procedury oddzielenia, barwienia, gromadzenia i przekazywania ich do utylizacji.

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie –

- wydzielone, odpowiednio oznakowane pojemniki oraz zabezpieczone miejsca na gromadzenie odpadów,
- odpady przechowywane są oddzielnie od środków spożywczych w szczelnych, czystych pojemnikach oraz w formie schłodzonej tam gdzie jest to konieczne,
- wdrożenie i utrzymywanie kompletnych, udokumentowanych procedur postępowania z odpadami.

Ryzyko średnie– zakład:

- przechowuje odpady nie zawsze w czystych pojemnikach oraz nie zawsze w formie schłodzonej tam gdzie jest to konieczne,
- wdrożył, jednakże nie w pełni utrzymuje udokumentowane procedury postępowania z odpadami,
- nie jest zachowany całkowity rozdział UPPZ od środków spożywczych.

Ryzyko wysokie – zakład:

- nie wdrożył w całości lub w części procedur postępowania z odpadami, a ich realizacja budzi zastrzeżenia, lub
- ze względu na charakter prowadzonej produkcji w zakładzie pozyskuje się materiał kat. I, lub
- przechowuje odpady w nie oznakowanych pojemnikach, nie szczelnych i brudnych pojemnikach oraz nie w formie schłodzonej tam gdzie jest to konieczne,
- nie jest zachowany całkowity rozdział UPPZ od środków spożywczych.

IV.1.6. Działalność produkcyjna i technologia produkcji – technologia produkcji niesie za sobą odmienne ryzyko dla bezpieczeństwa żywności, ze względu na różny stopień obróbki i postępowania z surowcem, jak i produktem gotowym. Ważna jest specyfika technologii i potencjalne zagrożenia, które za sobą niesie. Konieczne jest przestrzeganie reżimu temperaturowego dla pomieszczeń, surowca i produktu na każdym etapie powstawania i przetwarzania zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie – punkty skupu jaj, zakłady pakowania jaj, punkty odbioru mleka, zakłady konfekcjonowania i przetwórstwa miodu i produktów pszczelich, punkty skupu dziczyzny, statki rybackie.

Ryzyko średnie – zakłady przetwórstwa ryb, mięczaków i skorupiaków, zakłady przetwórstwa mleka, zakłady przepakowywania, sprzedaż bezpośrednia, chłodnie składowe, zakłady rozbioru mięsa, zakłady obróbki jelit, żołądków i pęcherzy, zakłady przetwórstwa jaj, statki przetwórcze i statki mroźnie, działalność marginalna, lokalna i ograniczona, rynki hurtowe i aukcje produktów rybołówstwa, zakłady przetwórstwa mięsa, przetwórstwa innych produktów pochodzenia zwierzęcego (np. kolagen, żelatyna), podmioty korzystające z krajowych środków dostosowujących.

Ryzyko wysokie – rzeźnie, zakłady obróbki zwierząt łownych, zakłady produkcji mięsa mielonego, zakłady produkcji surowych wyrobów mięsnych, zakłady mechanicznego odkostniania mięsa, zakłady

wytwarzające produkty z surowego mleka (nie poddanego obróbce cieplnej).

IV.2. Struktura zakładu

IV.2.1. Szczelność zewnętrzna zakładu – PLW kontroluje czy zakład jest skutecznie zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, zwierząt, owadów, szkodników i czynników środowiskowych mających wpływ na działalność produkcyjną zakładu. Posiadane procedury i instrukcje (wejść i wyjść na teren zakładu) oraz plany zwalczania szkodników są kompletne, opracowane, wdrożone i utrzymywane. Stosowane środki zabezpieczające przed szkodnikami są skuteczne, atestowane, przechowywane i używane zgodnie ze specyfikacją producenta, a ich użycie jest odpowiednio zaplanowane i kontrolowane. Sprzęt do zwalczania szkodników jest odpowiednio zlokalizowany i pozwala na przeprowadzenie skutecznych zabiegów deratyzacyjnych. Zabiegi zwalczania szkodników powinny podlegać ocenie skuteczności. Ocena skuteczności tych operacji powinna znaleźć odzwierciedlenie w zapisach zakładowej dokumentacji. Podczas kontroli brak obecności owadów i szkodników we wszystkich pomieszczeniach zakładu. Teren zakładu jest ogrodzony, uporządkowany i utrzymywany tak, by nie stwarzał dogodnych możliwości bytowania szkodników. Miejsca gromadzenia materiałów odpadowych powinny być pod kontrolą, uporządkowane i odpowiednio zabezpieczone.

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie – zakład skutecznie zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, zwierząt, owadów i szkodników. Czynniki środowiskowe pozostają bez wpływu na działalność produkcyjną zakładu. Dokumentacja prowadzona jest w sposób prawidłowy, jest kompletna, a przeglądy sprzętu używanego do zwalczania i monitorowania obecności szkodników dokonywane są z częstotliwością gwarantującą skuteczność działań.

Ryzyko średnie – stwierdza się oznaki świadczące o nieskuteczności ochrony pomieszczeń produkcyjnych zakładu przed czynnikami środowiskowymi, osobami postronnymi, zwierzętami, owadami

i szkodnikami. Dokumentacja jest niekompletna, przeglądy sprzętu używanego do zwalczania szkodników nie są wykonywane zgodnie z zaplanowaną częstotliwością. Brak szczelności pomieszczeń lub niewystarczające zabezpieczenie przed przedostawaniem się szkodników i owadów.

Ryzyko wysokie – zakład jest niewłaściwie zabezpieczony przed dostępem osób postronnych (nieszczelności ogrodzenia), zwierząt owadów i szkodników, stwierdza się ślady, oznaki obecności szkodników na terenie części produkcyjnej lub magazynowej zakładu, dokumentacja wykazuje braki lub nieścisłości. Czynniki środowiskowe mają wpływ na działalność produkcyjną zakładu. Brak szczelności pomieszczeń lub niewystarczające zabezpieczenie przed przedostawaniem się szkodników i owadów.

IV.2.2. Konstrukcja i stan techniczny zakładu – Układ i stan techniczny pomieszczeń ma wpływ na bezpieczeństwo produkowanej w zakładzie żywności ze względu na możliwość krzyżowania się dróg surowców, produktów gotowych, opakowań, przemieszczania się pracowników pomiędzy strefami o różnym stopniu zagrożenia, etc. Budynki i pomieszczenia powinny być utrzymane w dobrym stanie technicznym, powstałe usterki usuwane na bieżąco. Użyte materiały konstrukcyjne nie mogą być toksyczne, ani nie mogą oddziaływać w jakikolwiek inny niekorzystny sposób na produkowaną i składowaną w zakładzie żywność. Data budowy lub znaczącej modernizacji może limitować zastosowanie nowych technologii lub urządzeń. Przystarzała konstrukcja i używane w przeszłości materiały mogą mieć wpływ na brak możliwości rozwoju zakładu i zwiększenia produkcji, a także utrzymania dobrego stanu technicznego.

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie – otoczenie zakładu, konstrukcja, układ pomieszczeń, zastosowane materiały nie budzą zastrzeżeń; ogrodzenie zakładu właściwe bez ubytków; odpowiednio zabezpieczone miejsca do składowania odpadów poprodukcyjnych i komunalnych, właściwe utrzymanie terenu w obrębie zakładu.

Ryzyko średnie – ogrodzenie, otoczenie zakładu, miejsce składowania odpadów, konstrukcja, układ pomieszczeń, zastosowane materiały wykazują odstępstwa od wymagań weterynaryjnych, których wyeliminowanie jest możliwe w niedługim okresie czasu bez konieczności modernizacji zakładu związanej z ograniczeniem produkcji lub wyłączeniem części zakładu.

Ryzyko wysokie – Uchybienia, których eliminacja wiąże się z ograniczeniem produkcji lub wyłączeniem części zakładu; poważne uszkodzenia lub braki w ogrodzeniu, przypadkowe składowanie odpadów w różnych miejscach zakładu; źle utrzymany teren zakładu umożliwiający powstawanie zastoin wody, krzyżowanie się dróg komunikacji zewnętrznej zakładu itd.

IV.2.3. Wentylacja i kondensacja - Instalacja wentylacyjna zapewniająca usuwanie odorów, oparów i zabezpieczająca przed skraplaniem się pary wodnej w takim stopniu, aby były utrzymane odpowiednie warunki sanitarne niedopuszczające do skażenia produktu

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie – w zakładzie instalacja wentylacyjna funkcjonuje w sposób prawidłowy.

Ryzyko średnie – w zakładzie instalacja wentylacyjna funkcjonuje w sposób prawidłowy, ewentualne drobne awarie nie mające znaczenia dla higieny produkcji są usuwane natychmiast.

Ryzyko wysokie – w zakładzie instalacja wentylacyjna nie funkcjonuje lub funkcjonuje w sposób niewystarczający (obecność skroplin, pary wodnej, nieswoistych zapachów).

IV.2.4. Instalacja wodno-kanalizacyjna – odpowiednio oznakowana, zapewniająca niezbędną ilość wody w odpowiedniej temperaturze i pod odpowiednim ciśnieniem wszędzie tam, gdzie jest to potrzebne do przetwarzania produktu, czyszczenia pomieszczeń, sprzętu i narzędzi oraz w pomieszczeniach sanitarnych dla pracowników. Kanalizacja zakryta w pomieszczeniach produkcyjnych, szczelna odpowiednio

odprowadzająca ścieki i odpady płynne co zapobiega skażeniu produktu, ujęć wody, sprzętu, narzędzi i powstawaniu niewłaściwych warunków sanitarnych w zakładzie. Zapobiega cofaniu się (zawory zwrotne) lub wyciekom ścieków.

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie – w zakładzie instalacja wodno-kanalizacyjna funkcjonuje w sposób prawidłowy.

Ryzyko średnie – w zakładzie instalacja wodno-kanalizacyjna funkcjonuje w sposób prawidłowy, ewentualne drobne awarie nie mające znaczenia dla higieny produkcji są usuwane natychmiast.

Ryzyko wysokie – w zakładzie instalacja wodno-kanalizacyjna nie funkcjonuje w sposób prawidłowy (nieszczelność kanalizacji, brak syfonów i zaworów zwrotnych zapobiegających cofaniu się ścieków, wyczuwalna obecność gazów kanalizacyjnych).

IV.2.5. Drogi technologiczne- Układ pomieszczeń ma wpływ na bezpieczeństwo produkowanej w zakładzie żywności ze względu na możliwość krzyżowania się dróg surowców, produktów gotowych, opakowań, etc. Śluzy sanitarne powinny być sprawne, usytuowane w sposób prawidłowy, uniemożliwiający przejście do strefy bez konieczności dezynfekcji.

Kategoryzacja ryzyka:

Ryzyko niskie – w zakładzie układ pomieszczeń jest prawidłowy, nie dochodzi do krzyżowania się dróg surowców, produktów gotowych, opakowań. Przemieszczanie się pracowników pomiędzy strefami o różnym stopniu zagrożenia z pominięciem śluz sanitarnych nie ma miejsca na terenie zakładu, a śluzy sanitarne są sprawne, usytuowane w sposób prawidłowy, uniemożliwiający przejście do strefy bez konieczności dezynfekcji.

Ryzyko średnie – w zakładzie układ pomieszczeń jest prawidłowy, sporadyczne krzyżowania się dróg surowców, produktów gotowych i opakowań pozostaje bez wpływu na higienę produkcji. Przemieszczanie się

pracowników pomiędzy strefami o różnym stopniu zagrożenia z pominięciem służ sanitarnych nie ma miejsca na terenie zakładu, a służysanitarne są sprawne, usytuowane w sposób prawidłowy, uniemożliwiający przejście do strefy bez konieczności dezynfekcji. Drobne awarie są usuwane natychmiast.

Ryzyko wysokie – dochodzi do krzyżowania się dróg surowców, produktów gotowych i opakowań, dochodzi do przemieszczania się pracowników pomiędzy strefami o różnym stopniu zagrożenia. Służysanitarne są niesprawne lub usytuowane w sposób nieprawidłowy, umożliwiającyp przejście do strefy bez konieczności dezynfekcji.

V. Kontrola na statkach rybackich.

Każdy statek rybacki powinien być kontrolowany po zakończeniu procedury rejestracyjnej w Powiatowym Inspektoracie Weterynarii oraz przed wznowieniem połowów po remoncie, a w pozostałych przypadkach z minimalną częstotliwością 1 raz na 24 miesiące, w oparciu o przeprowadzoną analizę ryzyka. W przypadku statków rybackich, które nie zawijają do portu codziennie zalecana jest zasada wysyłania na piśmie wezwania do przedstawienia do kontroli określonego statku rybackiego w terminie i godzinie przedstawionej przez organ, z możliwością zmiany tego terminu przez właściciela statku i wspólnego uzgodnienia nowego terminu kontroli. Wezwanie powinno być wysłane z odpowiednim wyprzedzeniem przed planowaną kontrolą (ok tygodnia).

Kontrole na statkach rybackich będą przeprowadzane w godzinach pracy inspekcji, w czasie pobytu statków w portach lub w czasie pracy na morzu. Wskazane jest aby kontrole na jednostkach odbywały się tuż po przybyciu do portu lub podczas trwania połowu.

VI. Kontrola zakładów nowo zatwierdzonych przez PLW.

Ze względu na brak danych i dokumentów koniecznych do dokonania oceny wielu kategorii grup ryzyka, nowo zatwierdzone zakłady na wstępie zostają zakwalifikowane do grupy o wysokim ryzyku, co niesie za sobą konieczność przeprowadzenia następnej kontroli, nie później niż po trzech miesiącach od wydania przez PLW decyzji zatwierdzającej. Po dokonaniu kolejnej kontroli istnieje możliwość zmiany kategorii ryzyka podmiotu.

VII. Stopień ryzyka

VII.1 Ocena stopnia ryzyka

Określenie stopnia ryzyka zostało oparte na dwóch głównych grupach zagadnień, a grupy te na określonej liczbie kategorii. Do każdej kategorii przyporządkowane są trzy stopnie ryzyka:

- niski,
- średni,
- wysoki.

Stopień ryzyka dla danego zakładu opracowywany jest na podstawie przyznania określonej liczby punktów w każdej kategorii.

Wynikiem oceny wszystkich kategorii jest uzyskanie przez zakład określonej liczby punktów, których suma warunkuje minimalną częstotliwość, z jaką dany zakład powinien być kontrolowany.

VII.2 Punktacja i tabele

Podczas analizy ryzyka dla danego zakładu przyjęto następujące założenia:

1. Minimalna liczba przyznanych punktów = 0.
2. Maksymalna liczba przyznanych punktów = 100,5.
3. Poszczególne kategorie niosą za sobą różne ryzyko wystąpienia zagrożeń dla bezpieczeństwa żywności, dlatego przyjęto, że średni i wysoki stopień ryzyka dla poszczególnych kategorii posiada następujące wartości, np:

Grupa		Kategoria	Stopień ryzyka		
			niski	średni	wysoki
Organizacja zakładu	Dokumentacja	KRS lub inny wymagany dokument (np. wpis do rejestru działalności gospodarczej)	0	0,5	1
		Decyzja zatwierdzająca, rejestrująca zakład w odniesieniu do stanu faktycznego i prowadzonej działalności	0	1	2

		Aktualny, odzwierciedlający stan faktyczny projekt i plan techn. zatwierdzony przez PLW	0	2	3
	Zarządzanie zakładem	Poziom świadomości i odpowiedniego przygotowania merytorycznego	0	1	2
		Odpowiedzialność kadry zarządzającej	0	1	2
		Gotowość do współpracy	0	1	2
		Gotowość usuwania niedociągnięć i przestrzeganie terminów	0	1	2
	Kontrola wewnętrzna	Opracowanie i zapisanie procedur (czy są?)	0	1	2
		Wdrożenie procedur	0	1	2
		Podtrzymywanie i monitorowanie procedur	0	1	2
		Weryfikacja i aktualizacja procedur	0	1	2
		Weryfikacja monitoringu CCP/ weryfikacja systemu w przypadku braku CCP	0	2	3
		Wiarygodność list kontrolnych, formularzy kart monitoringu	0	1	2
		Działania korygujące przy stwierdzonych niezgodnościach	0	1	2
	Badania właścicielskie	Opracowanie wdrożenie harmonogramu badań właścicielskich	0	2	3
		Realizacja harmonogramu i terminowość wykonanych badań. Weryfikacja badań właścicielskich.	0	2	4
		Analiza tendencji w	0	2	4

		przypadku wyników niezgodnych informacja PLW i czy podjęto działania naprawcze			
	Gospodarka odpadami	Właściwa kategoryzacja, system gromadzenia, przechowywania i usuwania UPPZ oraz postępowanie z odpadami komunalnymi	0	2	4
		Manipulacje SRM (zakład uboju bydła zawsze otrzymuje maksymalną ilość punktów)	0	0	3
		Prawidłowe i czytelne oznakowanie pojemników na UPPZ	0	2	3
		Dokumentowanie i wiarygodność uzysku UPPZ i dokumentacji wysyłkowej	0	2	3
	Działalność produkcyjna i technologia produkcji	Rodzaj działalności	0	2	3
		Kategorie produktów	0	2	3
Struktura zakładu	Szczelność zewnętrzna zakładu	Zabezpieczenie przed dostępem osób postronnych (szczelność pomieszczeń, ogrodzenia i dostępność zakładu dla osób postronnych).	0	2	4
		Zabezpieczenie przed dostępem zwierząt, owadów, szkodników oraz wpływem czynników środowiskowych na działalność produkcyjną zakładu	0	2	4
	Konstrukcja i stan techniczny zakładu	Sprzęt, urządzenia i konstrukcja zakładu umożliwiające łatwe i skuteczne mycie i dezynfekcję	0	2	4
		Użycie niewłaściwych materiałów konstrukcyjnych	0	2	3
		Obecność skroplin	0	3	6

	Wentylacja i kondensacja	Obecność i przenikanie nieswoistych zapachów	0	2	3
		Obecność pary wodnej w pomieszczeniach podczas produkcji	0	2	3
	Kanalizacja	Właściwe odprowadzanie ścieków do kanalizacji	0	1	2
		Zapobieganie cofania się ścieków (syfony, zawory zwrotne)	0	1	2
		Obecność gazów kanalizacyjnych	0	1	2
	Drogi technologiczne	Śluzy sanitarne- prawidłowość lokalizacji i ich sprawność	0	1	2
		Prawidłowość przemieszczania się pracowników(krzyżowanie dróg)	0	1	2
		Prawidłowość przemieszczania się surowca, półproduktu i produktu (krzyżowanie dróg)	0	1	2
		Prawidłowość przemieszczania się sprzętu ruchomego (krzyżowanie dróg)	0	1	2

Powyższa tabela oznacza, że różne kryteria (kategorie) mają różną wartość w ocenie ryzyka. Każdy z trzech stopni ryzyka ma wartość wyliczoną proporcjonalnie do maksymalnej liczby punktów dla danej kategorii.

VIII. Klasyfikacja zakładów na podstawie ryzyka

Zakład może być zaklasyfikowany do jednej z trzech klas określających minimalną częstotliwość kontroli zakładu. Są to w związku z możliwością nadania 0,5 punktu:

- a. zakład o niskim ryzyku – kontrola minimum 1 raz na 12 miesięcy
w przypadku uzyskania przez zakład łącznie od 0 do 25 punktów ;
- b. zakład o średnim ryzyku – kontrola minimum 1 raz na 6 miesięcy
w przypadku uzyskania przez zakład łącznie od 25 do 50 punktów;

- c. zakład o wysokim ryzyku – kontrola minimum 1 raz na 3 miesiące w przypadku uzyskania przez zakład sumy powyżej 50 punktów.

IX. Sposób wykonania

1. Załącznik nr 1 do instrukcji to trzy odrębne arkusze oceny zakładów na podstawie analizy ryzyka. Arkusz oceny zakładów zatwierdzonych, arkusz oceny podmiotów rejestrowanych z wyłączeniem statków rybackich oraz arkusz oceny statków rybackich z wyłączeniem statków przetwórci i statków mroźni. Zgodnie z art. 6 ust. 1 ustawy z dnia 16 grudnia 2005 r. o produktach pochodzenia zwierzęcego (Dz. U. z 2006 r. Nr 17, poz. 127, z późn. zm.) PLW dokonuje analizy ryzyka i ustalenia częstotliwości kontroli podmiotów objętych urzędowym nadzorem Inspekcji Weterynaryjnej.
2. Po wejściu w życie Instrukcji Głównego Lekarza Weterynarii, pierwsza ocena stopnia ryzyka podmiotów jest dokonywana po przeprowadzeniu kontroli kompleksowej, z tym, że:
 - a. dla zakładów wymienionych w pkt IV.1.6. jako średniego i wysokiego ryzyka powinna zostać określona w terminie do 31 stycznia 2012r.,
 - b. dla zakładów wymienionych w pkt IV.1.6. jako niskiego ryzyka powinna zostać określona do 30 września 2012r.

Weryfikacja oceny ryzyka zakładów powinna odbywać się raz na rok po kontroli kompleksowej z wyjątkiem punktów skupu jaj, odbioru mleka, skupu dziczyzny, statków rybackich, działalności rejestrowanych dla których weryfikację analizy ryzyka przeprowadza się raz na trzy lata, z wyłączeniem okoliczności, o których mowa w pkt 5.

3. Kwalifikacja zakładów do danej kategorii ryzyka zostanie przeprowadzona przez właściwego miejscowo PLW i podlegać będzie ocenie przez WLW podczas przeprowadzania kontroli PLW.
4. Stopień ryzyka danego zakładu określany jest przez PLW zgodnie z wynikiem przeprowadzonej kontroli kompleksowej oraz po analizie informacji dotyczących wyników wcześniejszych kontroli.
5. W uzasadnionych przypadkach, takich jak np. zagrożenie epizootyczne, zdarzenia kryzysowe mające znaczenie dla zdrowia publicznego, zgłoszenia alarmowe w systemie RASFF, informacje od innych organów i instytucji, potwierdzone skargi konsumenckie lub doniesienia medialne, dochodzi do zmiany oceny ryzyka na wysoką, a częstotliwość kontroli zakładu zostaje

- zwiększona w stosunku do tej wynikającej z arkusza wcześniej wykonanej oceny.
6. W przypadku zmiany stopnia ryzyka danego zakładu aktualizacja zestawienia zostanie przesłana przez PLW do WLW w terminie 30 dni od dokonanych zmian zgodnie z załącznikiem nr 2.
 7. Powyższa ocena stanowi podstawę do planowania kontroli okresowych, kompleksowych z częstotliwością nie mniejszą niż wynikająca z arkusza oceny.
 8. Przy ocenie danej kategorii w załączniku nr 1 w kolumnie „uzasadnienie” konieczne jest wpisanie faktów uzasadniających przyznanie danej oceny.
 9. W przypadkach wątpliwych, należy przyjąć kwalifikację do wyższej kategorii ryzyka.
 10. Każda kategoria musi zostać oceniona i opisana w rubryce uzasadnienie.
 11. Niniejsza instrukcja nie ma zastosowania do podmiotów zajmujących się:
 - wyłącznie produkcją podstawową bez sprzedaży bezpośredniej, z wyłączeniem statków rybackich i punktów skupu dziczyzny.
 - wyłącznie transportem środków spożywczych pochodzenia zwierzęcego, w tym mleka,
 - prowadzeniem gospodarstwa, na terenie którego dokonuje się uboju zwierząt pochodzących z innych gospodarstw w celu pozyskania mięsa na użytek własny,
 - pośrednictwem w obrocie produktami pochodzenia zwierzęcego.

X. Dokumentacja analizy ryzyka

Arkusz oceny zakładu na podstawie analizy ryzyka stanowiący załącznik nr 1 do niniejszej instrukcji powinien zawierać następujące informacje:

1. Nazwę ocenianego zakładu;
2. Adres ocenianego zakładu;
3. Weterynaryjny numer identyfikacyjny (WNI);
4. Imię i nazwisko urzędowego lekarza weterynarii dokonującego oceny zakładu;
5. Datę przeprowadzenia oceny;
6. Datę pobrania próby urzędowej/ w wypadku niemożności oparcia się na wynikach wcześniejszych prób urzędowych (datę pobrania próby należy zawrzeć w polu „uwagi”).

Poszczególne arkusze oceny ryzyka są aplikacjami w formacie xls. W celu użycia arkuszy należy w poszczególne rubryki wpisać stosowną ilość punktów oceny.

Wypełniony arkusz oceny zakładu powinien być dołączony w wersji papierowej do dokumentacji zakładu znajdującej się w powiatowym inspektoracie weterynarii.

XI. Przepis końcowy

1. Traci moc Instrukcja Głównego Lekarza Weterynarii. Nr GIWhig.500-11/07 z dnia 14 sierpnia 2007 r. w sprawie określenia, na podstawie analizy ryzyka, częstotliwości kontroli podmiotów sektora spożywczego objętych urzędowym nadzorem Inspekcji Weterynaryjnej.
2. Instrukcja wchodzi w życie z dniem 05.09. 2011 r.

GŁÓWNY LEKARZ WETERYNARII

Janusz Zajączek

Powiatowy Inspektorat Weterynarii w

Zestawienie zbiorcze kwalifikacji zakładów			
Kod działalności	Liczba zakładów		
	Niskie	Średnie	Wysokie

Data utworzenia:.....