

6. Egg packaging plant

A. General information

○Name of establishment	○
○Address	○
○Owner	○ Name :
○Sanitation manager	○ Name : ○ Phone No. : ○ E-mail :
○Date of foundation, Company establishment date	○
○Reg. No. or EST No	○
○Date of Registration	○
○Approved type of business	○
○ Egg Provider	○Own Farms : () ○Contracting Farms : ()
○Type of layer house (in case of own farm)	○ Cage House () ○ Floor House () ○ Free Range ()
Number of Laying Hens per Square	○ Cage House 00(No. of Hens)/ 00cm x 00cm(cage size) ○ Floor House 00(No. of Hens)/m²
Time of Collecting Eggs	○
○ No. of egg farm (in case of receiving eggs from contracted farms)	○
○ Daily egg packing capacity	○(ea)
○Number and size of cold storage facility for eggs	○()m²/() room temperature storage ○()m²/() chillers
○ Inspection agency	○ Central Government: ○ Regional Government: ○ Company: ○ Private Laboratory:
○ Inspection items and frequency; Lab test	○
○ Number of employee	○
○ List of exporting country other than Korea	○
○ Attached documents	Please attach process flow chart with CCPs

B. Checklists

Foreign establishment	Name:	
	Owner: (seal)	Responsible manager: (seal)
	Address:	
	Contact:	e-mail

Evaluation Item	Major	General	Remark
1. Sanitation controls of environment / facilities			
① Working area shall be in independent buildings or separated or segregated from facilities for other purposes and the outside of the working area shall be maintained in a sanitary condition.			
② Working area shall be maintained to prevent introduction of rodents, snakes and other wild animals.			
2. Sanitation controls of working area			
① Individual rooms in working area shall be classified into general and clean areas and they shall be maintained in a clean condition.			
② Facilities shall be provided to assure removal of bad smells generated in working areas.			
③ Rooms shall be structured to assure access control.			
④ Drains shall be designed to prevent potential introduction of rodents and other vermin and back-flow of sewage and waste water and they shall be controlled in a clean condition to avoid accumulations.			
⑤ Day lighting and artificial lighting shall be appropriate for operations and lighting fixtures shall be protected to prevent potential contamination when they are broken.			
⑥ Disinfection facilities shall be provided for transport vehicles, egg trays, pallets, vehicle's loading chamber, transport containers and others, and disinfection records shall be maintained.			
⑦ Processing facilities shall have smooth surfaces and they shall be designed and constructed to facilitate cleaning, in order to prevent potential contamination of raw eggs and products with foreign materials.			
⑧ Workstations, shelves and packaging tables shall be made of water-resistant materials.			
⑨ Working area shall have the pest control system to prevent introduction of rodents.			
⑩ Windows to the outside shall be closed or have insect-protection net to prevent introduction of insects.			
⑪ Validated rodenticides and insecticides shall be used and they shall be used according to the labeled instructions.			
⑫ Insect-catching lamps, air curtains and others shall be periodically cleaned and checked, and supplies shall be replaced. They shall be in a normal operation.			

3. Sanitation controls of raw materials			
① On receipt of raw eggs, they shall be examined and records shall be maintained. - Vehicle's temperatures, information on farms (egg-laying dates, egg collection dates, quantities and others), visual examination (unacceptable eggs and others)			
② Records on purchase and use of raw materials shall be maintained.			
③ On receipt of other materials, such as packaging materials, records shall be prepared and maintained.			
④ Raw eggs and finished products shall be separately controlled.			
⑤ Raw eggs shall be stored at appropriate temperature and humidity conditions and they shall be used according to the principle of "First-In, First-Out".			
⑥ Room for storage of raw eggs shall be maintained in a clean condition to prevent molds and bad smells.			
4. Sanitation controls of manufacture / processing			
① Materials (raw eggs and products) flow and personnel flow shall be established and followed from receipt of raw eggs and other materials to distribution of products, in order to prevent cross-contamination.			
② Detailed procedures and methods for cleaning, washing and disinfection of facilities and equipment shall be established and followed.			
③ Rooms, facilities, equipment and others shall be controlled in the clean and sanitary manner before and during operations.			
④ Cleaning water's temperature and pH, and disinfecting water's temperature and concentration shall be appropriately controlled. (verification of raw egg's temperature, cleaning water's temperature and pH, disinfectant's name, and disinfecting water's temperature and concentration)			
⑤ Defective eggs shall be removed during inspection of eggs and any broken, soft and contaminated eggs shall be treated in the sanitary manner according to the established procedures.			
⑥ During transport, handling and storage of raw eggs and products, measures shall be taken to minimize temperature fluctuation.			
5. Sanitation controls of distribution			
① Distribution room shall be distinguished from the outside. Distribution room shall have the pest control system to prevent potential introduction of insects and rodents and it shall be periodically controlled.			
② Distribution room shall be constructed with concrete or other similar materials to facilitate operations and cleaning.			
③ Product storage room's temperature shall be maintained in accordance with distribution requirements.			
④ While refrigeration room is opened, operations shall not be performed.			
⑤ Products shall be handled and transported in the sanitary manner. Vehicle's loading chamber shall be maintained in the clean condition.			

⑥ For each product unit (such as lot), distribution records describing the production date, production amount, customers, amounts shipped to each customer and others shall be prepared and maintained.			
⑦ Product transport vehicle's interior shall be clean and have no bad smell and wall, ceiling and floor shall not have cracks.			
⑧ Vehicles for shipping of products at refrigerating condition shall have the temperature recording device to allow verification of temperatures during shipping.			
⑨ Rejected materials shall be appropriately stored at designated storage area to prevent potential mix-up with approved products.			
6. Sanitation controls of personnel			
① Doors to working area shall have washing / disinfection facilities and procedures for washing / disinfection at the time of entry/exit.			
② Washing / disinfection facilities shall be periodically checked for operational conditions and detergent / disinfectant.			
③ Personnel shall wear sanitary working garments, head covering and shoes and perform their works in the manner to assure clean conditions. Personnel who wear sanitary working garments and others shall not go out of working area.			
④ Smoking, eating and chewing shall not be allowed during operation.			
⑤ Persons who enter working area shall wash hands at all times.			
⑥ All personnel engaged in handling of livestock products shall receive health examination before such engagement in operations and such health examination certificates shall be maintained.			
⑦ Any person suspected to have transmissible diseases and to have injuries, lesions and others on arms and open parts that may adversely affect products shall not be allowed to perform operations.			
7. Sanitation controls of laboratory operations			
① In order to assure safety of raw eggs and sanitation controls of working area's facilities, processing facilities, products and others shall be periodically examined. (at in-house laboratory or outsourced laboratory)			
② Analysts responsible for microbiological examinations shall have a major in food safety or receive appropriate education / training.			
③ Analytical equipment and apparatus for laboratory operations shall be provided and periodically checked. (except those where examination activities are outsourced to external laboratories).			
④ Records on use of materials needed for examinations, such as media, reagents and others, shall be maintained.			
⑤ Detailed procedures and methods for laboratory operations shall be established and followed. - Examination items, methods, acceptance criteria, examination frequencies, sampling, specifications and others - Analytical equipment and apparatus (except those where examination activities are outsourced)			
⑥ Certificates of analysis shall include the following information: - Lot number, date of production, sample name, sampling date, examination date, examination items, methods and results, judgment, date of judgment and others			

⑦ Appropriate actions shall be taken when results do not meet control limits and records shall be maintained.			
8. Other sanitation controls			
① Gowning room shall be separately placed near working area.			
② Gowning room shall have containers for separate storage of clothes, shoes and others for individual operators. It shall be maintained and controlled in a clean condition.			
②-1 Gowning room shall be designed to assure separated or divided storage of street clothes (including shoes) and sanitary clothes (including shoes), in order to avoid cross-contamination.			
③ Flush-type toilets with sewage treatment tank shall be located at a place not affecting working area.			
④ Chemicals and others shall be separately controlled to avoid potential contamination of products.			
⑤ Chemicals and others shall be used according to the product instructions and records shall be maintained.			
⑥ If underground water (not city water) is used, it shall be the requirements for drinking water. Water quality shall be periodically tested and records shall be maintained.			
⑦ Business operators shall establish sanitation training plan, conduct training of personnel and maintain training records.			
⑧ Laboratory operators shall periodically receive education / training in examination operations and records shall be maintained.			
⑨ If underground water (not city water) is used, it shall be the requirements for drinking water.			
⑨-1 If underground water (not city water) is used in livestock products or facilities where livestock products are handled, water quality shall be periodically tested and records shall be maintained.			
9. Withdrawal / customers management			
① Withdrawal program describing methods and procedures for withdrawal of rejected materials or returned products shall be established and followed.			
② In order to assure appropriate withdrawal, records describing the production place, date, production line and others shall be maintained to facilitate identification or verification of causes for rejected materials. Appropriate methods, such as code identification and lot system, shall be employed to assure tracking of rejected products.			
10. SSOP			
① SSOPs shall be prepared, maintained and followed.			
② Business operator shall prepare checklists for in-house sanitation controls and conduct daily checks before and during operations, according to the established frequencies and methods.			
③ When any deviations are found, improvements shall be initiated. Improvements shall include improvement of sanitary conditions through removal of contaminants, development of actions to prevent recurrence and appropriate disposal of affected products.			

④ If an SSOP is changed or if revision of SSOP is deemed necessary after in-house evaluation, revision history shall be recorded and signed by responsible persons.			
⑤ Government inspectors shall periodically perform inspection to verify compliance with in-house sanitation control procedures and, if any violation is found, make the business operator immediately complete corrections / improvements.			
11. HACCP			
① HACCP documents shall be prepared and maintained.			
② HACCP team shall be organized and roles and responsibilities of team members shall be specified.			
③ Product description shall include the following information: - Name of edible egg, production date or expiry date of edible egg, the person who prepares the document and date of preparation, precautions in storage and distribution, use and others			
④ In-house evaluation of HACCP plan shall be conducted more than once a year. Such evaluation shall be conducted at the time of change of HACCP requirements and when unexpected accidents occur.			
⑤ At the time of development and revision of HACCP plan, it shall be dated and signed by the responsible person and revision history shall be recorded.			
⑥ Monitoring instruments, such as thermometers, balances and others, shall be periodically calibrated and calibration records shall be maintained.			
⑦ CCPs shall be appropriately monitored according to HACCP plan and records shall be maintained.			
⑧ When critical limits are exceeded, corrective actions shall be taken, including analysis and elimination of root causes, recovery of CCPs to normal conditions, development of measures to prevent recurrence and disposal of affected products).			
⑨ CCP monitoring operators shall fully understand methods for corrective actions, when CCPs do not meet acceptable critical limits.			
⑩ Operators and personnel shall be trained in HACCP plan and records shall be maintained.			

Overall evaluation	Total score		<Description of violations and needed improvements>
	Percentage	%	
	Final judgment		

☐ Date of inspection

☐ Inspectors

Organization Position (Title)

Name (seal)

Organization Position (Title)

Name (seal)

Organization Position (Title)	Name	(seal)
-------------------------------	------	--------

<Criteria for judgment>

- ① **Judgment (based on calculation):** The percentage of "compliant (O)" items is calculated; "Compliant", when the percentage is greater than or equal to 85%, "improvement required" when it is less than 85% but greater than or equal to 70%, and "Non-compliant" when it is less than 70%.
- ② **No. of "Non-compliant" major items:** Items highlighted in bold type correspond to major ones. If more than 1 major item is "X (Non-compliant)", "Non-compliant" shall be concluded.
- ③ **Final judgment:** If "Non-compliant" is concluded in one of ① and ②, final judgment shall be "Non-compliant".

6. Zakład pakowania jaj

A. Informacje ogólne

○Nazwa zakładu	○
○Adres	○
○Właściciel	○ Nazwa :
○Kierownik ds. warunków sanitarnych	○ Nazwisko : ○ nr. telefonu : ○ E-mail:
○Data założenia, Data założenie przedsiębiorstwa	○
○Nr rejestracyjny lub nr założenia	○
○Data rejestracji	○
○Zatwierdzone rodzaje działalności	○
○ Dostawca jaj	○Posiadane gospodarstwa : () ○Gospodarstwa kontraktowe : ()
○Rodzaj kurnika (w przypadku gospodarstwa własnego)	○ Budynek z klatkami () ○ Budynek z wybiegiem () ○ Wolny wybieg ()
Liczba kur niosek na metr kwadratowy	○ Budynek z klatkami 00(liczba kur)/ 00cm x 00cm(rozmiar klatki) ○ Budynek z wybiegiem 00(liczba kur)/m ²
Czas zbierania jaj	○
○ Liczba gospodarstw wytwarzających jaja (w przypadku dostaw jaj z gospodarstw kontraktowych)	○
○ Dzienna wydajność pakowania jaj	○(ea)
○Liczba i rozmiar obiektu zimnego składowania dla jaj	○()m ² /() przechowalni w temperaturze pokojowej ○()m ² /() chłodziarki
○ Agencja inspekcyjna	○ Rządowa: ○ Samorządowa: ○ Przedsiębiorstwo: ○ Laboratorium prywatne:
○ Przedmioty i częstotliwość inspekcji; Badania laboratoryjne	○
○ Numer pracownika	○
○ Lista krajów eksportowych innych niż Korea	○
○ Dołączone dokumenty	Należy dołączyć wykres procesu przepływu zawierający CCP.

B. Listy kontrolne

Zakład zagraniczny	Nazwa:	
	Właściciel: (pieczęć)	Kierownik właściwy: (pieczęć)
	Adres	
	Kontakt	E-mail

Przedmiot oceny	Główny	Ogólny	Uwagi
1. Kontrole sanitarne środowiska/obiektów			
① Obszar roboczy będzie znajdować się w osobnym budynku lub będzie oddzielony od tych przeznaczonych do innych celów a zewnętrzne otoczenie obszaru roboczego będzie utrzymywane w warunkach sanitarnych.			
② Obszar roboczy będzie poddawany konserwacji, aby zapobiec wprowadzeniu gryzoni, węży oraz innych dzikich zwierząt.			
2. Kontrole sanitarne powierzchni roboczych			
① Pomieszczenia indywidualne w obszarze roboczym będą klasyfikowane jako ogólne i czyste oraz będą utrzymywane w czystości.			
② Należy zapewnić urządzenia usuwające odorów generowanych w obszarze roboczym.			
③ Pomieszczenia będą tak skonstruowane aby zapewnić kontrolę dostępu.			
④ Odpływy będą tak zaprojektowane aby zapobiegać wprowadzeniu gryzoni i innych szkodników oraz cofki ścieków o wody odpadowej oraz będą kontrolowane pod kątem czystości i w celu uniknięcia akumulacji.			
⑤ Oświetlenie dzienne i sztuczne będą odpowiednie dla działań a oprawy zostaną zabezpieczone przed potencjalnym skażeniem w razie stłuczenia.			
⑥ Urządzenia dezynfekujące zostaną zapewnione dla pojazdów transportowych, tacek na jaja, palet, przestrzeni ładunkowej pojazdu, pojemników transportowych oraz innych, a ewidencja dezynfekcji będzie przechowywana.			
⑦ Urządzenia przetwarzające będą miały gładkie powierzchnie oraz będą zaprojektowane i zbudowane w taki sposób aby ułatwiać czyszczenie w celu uniknięcia potencjalnego skażenia surowych jaj o produktów ciałami obcymi.			
⑧ Stanowiska pracy, półki oraz stoły pakowalnicze będą wykonane z materiałów odpornych na wodę.			
⑨ Powierzchnia robocza jest wyposażona w system zwalczania szkodników w celu zapobiegnięcia przenikaniu i rozprzestrzenianiu się gryzoni.			
⑩ Okna prowadzące na zewnątrz będą zamknięte lub wyposażone w siatki przeciwko insektom aby zapobiec ich wprowadzeniu.			
⑪ Stosowane będą zatwierdzone rodentycydy i insektycydy oraz będą one wykorzystywane zgodnie z instrukcjami na etykiecie.			

⑫ Lampy chwytające owady, kurtyny powietrzne oraz inne będą okresowo czyszczone i sprawdzane a zapasy będą wymieniane. Będą pracować normalnie.			
3. Kontrole sanitarne surowców			
① W momencie odbioru surowych jaj, zostaną one przebadane a ich ewidencja będzie przechowywana. - Temperatura pojazdu, informacje o fermie daty złożenia jaj, daty zebrania jaj, ilości i inne), badanie wzrokowe (jaja nieakceptowalne i inne)			
② Należy przechowywać ewidencję dotyczącą zakupu i wykorzystania surowców.			
③ Ewidencja zostanie przygotowana i będzie przechowywana w momencie odbioru innych materiałów, takich jak materiały opakowaniowe.			
④ Surowe jaja oraz produkty gotowe będą kontrolowane osobno.			
⑤ Surowe jaja będą przechowywane w odpowiedniej temperaturze oraz wilgotności and oraz będą wykorzystywane zgodnie z zasada FIFO.			
⑥ Pomieszczenie do przechowywania surowych jaj będzie utrzymywane w czystości w celu zapobiegania pleśni i brzydkiemu zapachowi.			
4. Kontrole sanitarne produkcji/przetwarzania			
① Przepływ materiałów (jajka i produkty surowe)i personelu zostanie określony i będzie przestrzegany poczynając od odbioru surowych jaj i innych materiałów do dystrybucji produktów, w celu zapobiegania skażeniu krzyżowemu.			
② Szczegółowe procedury i metody czyszczenia, mycia i dezynfekcji urządzeń i sprzętu są opracowane i będą przestrzegane.			
③ Pomieszczenie, urządzenia, sprzęt i inne będą kontrolowane w czysty i sanitarny sposób przed oraz podczas operacji.			
④ Temperatura oraz pH wody do czyszczenia oraz koncentracja i temperatura wody do dezynfekcji będą odpowiednio kontrolowane. (weryfikacja temperatury surowych jaj, temperatury i pH wody do czyszczenia, nazwy środka dezynfekującego oraz temperatury i koncentracji wody do dezynfekcji)			
⑤ Jaja z defektami zostaną usunięte podczas ich kontroli, a wszelkie stłuczone miękkie lub skażone jaja zostaną przetworzone w sposób sanitarny zgodnie z ustanowionymi procedurami.			
⑥ Podczas transportu, obsługi i przechowywania surowych jaj i produktów, należy podjąć środki w celu minimalizacji wahań temperatury.			
5. Kontrole sanitarne dystrybucji			
① Pomieszczenie dystrybucyjne będzie oddzielone od zewnątrz. Pomieszczenie dystrybucyjne będzie wyposażone w system kontroli szkodników, w celu zapobiegania potencjalnemu wprowadzeniu insektów i gryzoni oraz będzie okresowo kontrolowane.			
② Pomieszczenie dystrybucji będzie skonstruowane z betonu lub innych podobnych materiałów w celu ułatwiania operacji i			

czyszczenia.			
③ Temperatura magazynu będzie utrzymywana zgodnie z wymaganiami dystrybucji.			
⑫ Jeśli mroźnia jest otwarta działanie nie będą podejmowane.			
⑤ Produkty będą obsługiwane i transportowane w sposób sanitarny. Przestrzeń załadunkowa pojazdu będzie utrzymywana w czystości.			
⑥ Dla każdej jednostki produkcyjnej (takiej jak partia), przygotowywane i przechowywane są dokumenty opisujące datę produkcji, niedrewnianych, klientów, ilości wysłane do każdego z klientów oraz inne informacje.			
⑦ Wnętrze pojazdu do transportu produktów będzie czyste oraz wolne od brzydkich zapachów, a ściany, sufit i podłoga będzie wolna od pęknięć.			
⑧ Pojazdy do przewozu produktów w warunkach chłodzenia będą wyposażone w urządzenie zapisujące temperaturę, umożliwiające jej weryfikację podczas transportu.			
⑨ Materiały odrzucone będą odpowiednio składowane we wskazanym magazynie w celu zapobieżenia potencjalnemu zmieszaniu z zatwierdzonymi produktami.			
6. Kontrole sanitarne personelu			
① Drzwi do obszaru roboczego będą wyposażone w urządzenia myjące /dezynfekujące oraz procedury mycia dezynfekcji w czasie wchodzenia/wychodzenia.			
② Urządzenia myjące/ dezynfekujące będą okresowo sprawdzane pod kątem stanu roboczego oraz detergentu / środka dezynfekującego.			
③ Personel powinien nosić sanitarne nakrycie głowy, odzież roboczą oraz obuwie oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący czystość. Personel noszący sanitarną odzież roboczą nie może opuszczać obszaru roboczego.			
④ Podczas pracy nie dopuszcza się palenia, jedzenia i żucia.			
⑤ Każdorazowo osoby wchodzące do obszaru roboczego będą myć ręce.			
⑥ Cały personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenia zwierzęcego zostanie poddany badaniu lekarskiemu przez podjęciem pracy a zaświadczenia z takich badań będą przechowywane.			
⑦ Żadna osoba podejrzana o zakażenie chorobą przenoszalną oraz nosząca obrażenia, zmiany skórne oraz inne na ramionach i otwartych częściach ciała, które mogą negatywnie wpływać na produkty nie zostanie dopuszczona do wykonywania operacji.			
7. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych			
① W celu zapewnienia bezpieczeństwa surowych jaj i kontroli warunków sanitarnych urządzeń obszaru roboczego, urządzeń przetwórczych, produkty i inne będą okresowo badane. (w laboratorium wewnętrznym lub zewnętrznym)			
② Analitycy odpowiedzialni za badania mikrobiologiczne będą magistrami bezpieczeństwa żywności lub otrzymają odpowiednie wykształcenie/przeszkolenie.			

③ Sprzęt analityczny oraz aparatura dla działania laboratorium zostaną zapewnione i będą okresowo sprawdzane. (za wyjątkiem tych gdzie badania są kontraktowane do laboratoriów zewnętrznych).			
④ Przechowywana będzie ewidencja dotycząca wykorzystania materiałów niezbędnych do badania, takich jak media, odczynniki oraz inne.			
⑤ Należy opracować i przestrzegać szczegółowych procedur i metod pracy laboratorium. - Przedmioty badania, metody, kryteria akceptacji, częstotliwość badania, pobieranie próbek, specyfikacje, itd. - Sprzęt analityczny i aparatura (za wyjątkiem tych gdzie badania są kontraktowane na zewnątrz)			
⑥ Oświadczenia analityczne będą zawierać następujące informacje: - Numer partii, datę produkcji, nazwę próby, datę pobrania próby, datę badania, przedmioty badania, metody i wyniki, ocenę, datę oceny itd.,			
⑦ Należy podjąć odpowiednie działania zachować ewidencję, gdy wyniki nie spełniają limitów kontrolnych.			
8. Inne kontrole sanitarne			
① Przebieralnia będzie umiejscowiona osobno w pobliżu obszaru roboczego.			
② Przebieralnia będzie wyposażona w pojemniki na osobne przechowywanie ubrań, butów oraz inne dla poszczególnych operatorów. Będzie to kontrolowane i utrzymywane w czystości.			
②-1 Przebieralnia będzie zaprojektowana tak, aby zagwarantować rozdzielanie ubrań noszonych na zewnątrz (w tym butów) od ubrań sanitarnych (w tym butów) w celu uniknięcia skażenia.			
③ Toalety ze spluczkami i zbiornikiem przetwarzania ścieków będą zlokalizowane w miejscach nie wpływających na obszar powierzchni roboczej.			
④ Chemikalia i inne będą kontrolowane osobno w celu uniknięcia potencjalnego skażenia produktów.			
①7-1 Chemikalia i inne będą wykorzystywane zgodnie z instrukcjami na etykiecie a ich ewidencja będzie przechowywana.			
⑥ Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one spełniać wymagania wody pitnej. Należy prowadzić okresowe badania jakości wody i przechowywać ewidencję.			
⑦ Operatorzy opracują plan szkoleń sanitarnych, będą prowadzić szkolenia personelu oraz utrzymywać ich ewidencję.			
⑧ Operatorzy laboratorium będą przechodzić okresowe szkolenia/edukację dotyczącą działań badawczych, a ich ewidencja będzie przechowywana.			
⑨ Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one spełniać wymagania wody pitnej.			
⑨-1 Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska) jest wykorzystywana w produktach pochodzenia zwierzęcego lub w miejscach ich obsługi, jakość wody będzie okresowo sprawdzana a ewidencja będzie przechowywana.			
9. Zarządzanie wycofaniem/klientami			
B. Program wycofania opisujący metody i procedury dla wycofania odrzuconych materiałów lub zwróconych produktów zostanie			

ustanowiony i będzie przestrzegany.			
② Aby zagwarantować właściwe wycofanie, przechowywana będzie ewidencja zawierająca miejsce produkcji, datę, linię produkcyjną oraz inne informacje, w celu ułatwienia identyfikacji i weryfikacji przyczyn odrzucenia materiałów. W celu śledzenia odrzuconych produktów zastosowane zostaną odpowiednie metody, jak identyfikacja kodowa i system partii.			
10. SSOP			
① SSOP zostaną przygotowane, będą przestrzegane i utrzymywane.			
② Operator przygotowuje listy kontrolne dla wewnętrznych kontroli sanitarnych oraz będzie prowadzić codzienne kontrole przed i w trakcie działania zgodnie z ustanowionymi częstotliwościami i metodami.			
③ W przypadku znalezienia jakichkolwiek odstępstw, zainicjowane zostaną poprawki. Poprawki będą uwzględniać poprawę warunków sanitarnych poprzez usunięcie skażenia, opracowanie działań mających na celu zapobieganie i odpowiednie usuwanie dotkniętych produktów.			
④ W przypadku zmiany SSOP lub jeśli konieczna jest jej rewizja po przeprowadzeniu oceny wewnętrznej, historia tej rewizji zostanie zapisana i podpisana przez odpowiednie osoby.			
⑤ Inspektorzy rządowi będą okresowo dokonywać inspekcji w celu weryfikacji zgodności z wewnętrznymi procedurami kontroli warunków sanitarnych a w przypadku wykrycia jakiegokolwiek odstępstwa zmusić operatora do niezwłocznego wprowadzenia poprawek/udoskonaleń.			
11. HACCP			
① Należy przygotować i przechowywać dokumenty HACCP.			
② Należy zorganizować zespół HACCP oraz przypisać role i obowiązki członkom zespołu.			
③ Opis produktu będzie uwzględnia następujące informacje: - Nazwę jaja stołowego, datę produkcji lub okres przydatności do spożycia jaja stołowego, osobę przygotowującą dokument oraz datę przygotowania, środki ostrożności przy przechowywaniu oraz dystrybucję, zastosowanie i inne			
④ Wewnętrzny plan oceny HACCP będzie przeprowadzany częściej niż raz w roku. Ocena taka będzie przeprowadzana w czasie zmiany wymagań HACCP oraz w momencie wystąpienia niespodziewanych wypadków.			
⑤ W momencie opracowania i przeglądu planu HACCP zostanie to udokumentowane i podpisane przez osobę odpowiedzialną a historia tego przeglądu zostanie udokumentowana.			
⑥ Instrumenty monitorowania jak termometry, bilanse i inne, będą okresowo kalibrowane a ewidencja kalibracji będzie przechowywana.			
⑦ CCP będą odpowiednio monitorowane zgodnie z planem HACCP a ewidencja będzie przechowywana.			
⑧ W momencie przekroczenia limitów krytycznych, należy podjąć działania korekcyjne, uwzględniające analizę oraz eliminację przyczyn, odzyskanie normalnego stanu CCP, opracowanie			

środków w celu zapobieżenia ponownemu wystąpieniu oraz utylizację dotkniętych produktów).			
⑨ Operatorzy monitorujący CCP będą posiadać pełne zrozumienie metod działań korekcyjnych, w momencie gdy CCP nie spełniają akceptowalnych limitów krytycznych.			
⑩ Operatorzy i personel będą szkolenie odnośnie planu HACCP a ewidencja będzie przechowywana.			

Ocena całościowa	Wynik całkowity		<Opis nieprawidłowości oraz wymaganych poprawek>
	Wartość procentowa	%	
	Ocena ostateczna		

☐ Data inspekcji

☐ Inspektorzy

Stanowisko w Organizacji (tytuł)

Nazwisko

(pieczęć)

Stanowisko w Organizacji (tytuł)

Nazwisko

(pieczęć)

Stanowisko w Organizacji (tytuł)

Nazwisko

(pieczęć)

<Kryteria oceny>

- ① **Ocena (oparta na obliczeniach):** Obliczana jest wartość procentowa przedmiotów „zgodnych (O)”; „Zgodne” gdy jest wyższa lub równa 85%, „wymagane poprawki”, gdy wynosi ona mniej niż 85% ale więcej lub równoważność 70% oraz „Niezgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
- ② **Liczba „Niezgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Niezgodny)”, zostanie on oceniony jako „Niezgodny”.
- ③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Niezgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Niezgodny”.