

3. Meat cutting and packaging plant

A. General information

○Name of slaughterhouse	
○Address	
○Owner	○ Name :
○Sanitation manager	○ Name : ○ Phone No. : ○ E-mail :
○Established date	
○Registration No. or EST No	
○Registration date	
○Date of designation for export	
○Approved work or operation	○species :
○Approved item	○Beef, Pork, Chicken, etc.
○Total amount of cut meat and carcass per day	○()kg(M/T)/()carcass/items
○Total amount of cut meat and carcass per hour	○()kg(M/T)/()carcass/items
○No. and area of chillers / freezers	○()m ² /() chillers ○()m ² /() freezers
- Area, capacity (once), and number of chillers	○()m ² /()kg(M/T)/()chillers
- Area, capacity (once), and number of freezers	○()m ² /()kg(M/T)/()freezers
○Number of inspector	○ Central government: ○ Regional government: ○ Company:
○ Number of employee	
○Working days per week	
- No. of shift per day	
- Working hours per shift	
○Other countries approved for export (other than the Republic of 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 Buildings shall be located at a place distant from contaminant-generating facilities so that livestock products are not adversely affected by livestock waste water, sewage, chemicals and other contaminants.			
② Buildings shall be structured so as to maintain appropriate temperature levels and to provide adequate ventilation.			
③ Building materials shall not adversely affect and contaminate livestock products.			
2. Sanitation controls of working area			
① Working areas (raw material storage room, meat processing room, packaging room and others needed for meat cutting/packaging) shall be in independent buildings or separated or segregated from facilities for other purposes.			
② Access to buildings where food products are processed shall be restricted to avoid unauthorized access.			
③ Working area's floor shall be treated with concrete or other materials to assure water-resistance and good drainage.			
④ Surfaces of inner walls and ceilings shall be smooth so as to avoid accumulation of foreign materials and dusts.			
⑤ Working area's inner walls shall be treated with bright-colored, water-resistant materials or bacteria-prevention paint to the extent of 1.5 meter from the floor.			
⑥ Working area shall have the light intensity of at least 220 lux. * Except those where handling of raw materials or cutting / packaging of meat is not conducted.			
⑦ Ventilation systems shall be provided to assure removal of bad smells generated in working areas.			
⑧ Working areas shall have pest control system. In addition, devices to avoid entry of rodents and others (appropriate size to block entry of rodents) shall be provided at drains.			
⑨ Working areas shall be maintained at below 15°C.			
⑨-1 In order to maintain working area's temperature at below 15°C, temperature controlling system shall be provided.			
⑩ There shall be systems to supply city water or water suitable for human consumption.			
⑪ Water used in cleaning of equipment, utensils and others for handling of raw materials and products shall be suitable for human			

consumption.			
3. Sanitation controls of raw materials			
① Records on purchase and use of raw materials shall be maintained for 2 years from the date of the last documentation.			
② On receipt of raw meat, in-house procedures shall be followed.			
②-1 Quality of raw materials and other materials shall be verified through review of certificates of analysis or compliance with the established specifications and standards.			
②-2 Temperature at raw meat's central part shall be -2 ~ 10°C for cold storage (poultry meat: -2 ~ 5°C) or below -18°C for freezing storage.			
③ Containers and packaging materials used in production of products shall meet the specifications.			
4. Sanitation controls of manufacture / processing			
① Equipment, utensils and others used in handling and processing of livestock products shall be appropriate for characteristics of livestock products.			
② Parts coming into direct contact with livestock products shall be made of sanitary, water-resistant materials (such as stainless steel, aluminum, FRP, and Teflon) that do not absorb water.			
②-1 Parts coming into direct contact with livestock products shall be easily cleaned and disinfected / sterilized with hot water, steam, sterilizing agent and others.			
③ Refrigeration / freezing facilities and heat-treatment facilities shall have thermometers or others for measurement of temperatures.			
③-1 Refrigeration / freezing facilities and heat-treatment facilities shall be maintained at appropriate temperature levels.			
④ Surfaces of all pieces of equipment, conveyor belts, workstations and others coming into direct contact with livestock products shall be maintained in the clean and sanitary conditions.			
⑤ At the time of meat packaging, food additives or other foods shall not be added (meat content: 100%).			
5. Sanitation controls of refrigeration / freezing rooms			
① Refrigeration / freezing facilities shall be provided to maintain storage temperatures appropriate for raw meats and products.			
①-1 Refrigeration room shall be maintained at -2°C ~ 10°C and freezing room shall be maintained at below -18°C. * For poultry meat stored at cold temperature, -2°C ~ 5°C			
①-2 Refrigeration / freezing room's temperature levels shall be periodically monitored and monitoring records shall be maintained.			
①-3 Refrigeration / freezing room shall be constructed to allow temperature control.			
② In order to check refrigeration / freezing room's temperatures, the thermometer shall be installed at the outside. (including temperature monitoring at the central control room)			
③ Refrigeration / freezing room shall be maintained in a clean condition.			

④ While refrigeration (freezing) room is opened, operations shall not be performed.			
6. Sanitation controls of distribution			
① Distribution room shall be distinguished from the outside.			
② Distribution room shall have the pest control system to prevent potential introduction of insects and rodents and it shall be periodically controlled.			
③ Distribution room shall be constructed with concrete or other similar materials to facilitate operations and cleaning.			
④ Distribution room shall be maintained at below 15°C.			
⑤ Products shall be handled and transported in the sanitary manner.			
⑥ Vehicle's loading chamber shall be maintained in the clean condition at all times.			
⑦ Prior to loading, vehicle's refrigeration (freezing) system shall be operated to assure appropriate temperature level.			
7. Sanitation controls of personnel			
① Personnel shall wear sanitary working garments, head covering and shoes and perform their works in the manner to assure clean conditions.			
①-1 Personnel who wear sanitary working garments and others shall not go out of working area.			
② When working area is classified (such as general area and clean area), different operators shall work at different areas and cross-working shall not be allowed.			
③ When an operator intends to go to toilet during operation, apron and gloves shall be taken off.			
④ Smoking, eating and chewing shall not be allowed during operation.			
⑤ Personnel engaged in handling of livestock products shall not wear any watch, ring, earring, hairpin and other accessories.			
⑥ Personnel shall wash hands at the time of entry/exit.			
⑦ When an operator moves from the room where raw materials are handled to the room where products are processed, the person shall take preventive measures, such as exchange of sanitary working garments or apron or cleaning/disinfection of sanitary shoes or hands.			
⑧ Any persons who have or are suspected to have hepatitis / transmissible diseases shall not be allowed to perform operations.			
⑨ Any persons who have injuries, lesions and others on arms and open parts shall not be allowed to perform operations.			
⑩ 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.			
8. Sanitation controls of laboratory operations			
① In-house examinations shall be performed for raw meat and finished products.			
② There shall be a laboratory to examine raw materials and products. However, this may not apply, if it is outsourced to external laboratories			

in compliance with the exporting country's requirements.			
③ If it is necessary to have a laboratory, equipment, apparatus and reagents needed for in-house examinations shall be provided.			
④ In-house examination results shall be maintained.			
⑤ Analytical equipment, apparatus and others shall be periodically calibrated.			
9. 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 Toilets shall be located at a place not affecting working area.			
④ Toilets shall have hand-washing facility, pest control system and ventilation facility.			
⑤ Toilets shall have semi-automatic or automatic faucet for hand-washing to prevent potential contamination.			
⑥ For disinfection chemicals maintained at the disinfection preparation room, instructions for use shall be provided and records on use and control of such chemicals shall be maintained.			
⑦ If purified water is used (except water for cleaning of floor), water quality shall be periodically tested and test results shall be maintained.			
⑧ Any foreign materials, such as soils, meat residues, hairs and metals, and hazardous substances, such as cleaning agents, shall be removed from surfaces of apparatus, tools and others coming into direct contact with livestock products.			
⑨ Hands, gloves, knives, processing workstations and others shall be frequently cleaned / disinfected during operation.			
⑩ If underground water (not city water) is used, it shall be suitable for human consumption.			
⑩-1 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.			
⑩-2 Water quality shall be periodically tested and test results shall be maintained.			
⑪ Business operators shall establish sanitation training plan, conduct training of personnel and maintain training records.			
10. Withdrawal / customers management			
① Program for voluntary withdrawal of rejected materials shall be established and followed.			
② Rejected materials (including returned products) shall be appropriately stored and handled at designated areas to prevent potential mix-up with approved products.			
11. SSOP			

① SSOPs shall be prepared, maintained and followed as follows:			
0 SSOPs for control of working areas (maintenance / repair of working areas, visitors access control, pest controls, control of water (underground water), control of wastes and waste water treatment system, and others)			
0 SSOPs for sanitation controls (cleaning place, cleaning frequency, cleaning methods, chemicals and tools for cleaning operations, evaluation after cleaning, control of health conditions, specifications and use of working garments, disinfectant tank's check frequency and methods, handling and use of chemicals in working area and others)			
0 SSOPs for inspection of products			
0 SSOPs for control of facilities, equipment, tools and others, including refrigeration / freezing systems			
② Business operator shall prepare checklists for in-house sanitation controls and conduct daily checks according to the established procedures and methods.			
③ SSOPs shall be followed.			
④ 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.			
12. HACCP			
① HACCP documents comprising the following aspects shall be prepared and maintained. - Organization of HACCP team, product description, process flow (process flow chart, floor plan, materials/personnel flow, ventilation, drainage and others), hazard analysis, determination of CCPs, establishment of critical limits, establishment of monitoring systems, development of corrective actions, verification procedures and methods, documentation and record-keeping, HACCP plan, training plan			
② Organization of HACCP team and assignment of responsibilities and authorities of individual teams / team members shall be documented in detail and in a practical manner.			
③ Product description shall be prepared for all products manufactured.			
③-1 Specifications for finished products shall be prepared on the basis of regulatory specifications and in-house specifications.			
③-2 In-house specifications for finished products shall be based on validation of critical limits for critical control points.			
④ Process flow chart shall include processing steps and conditions according to the process flow.			
⑤ Floor plan shall be prepared to establish areas so as to prevent cross-contamination between rooms.			
⑥ Personnel flow shall be designed to assure efficient movement through areas.			
⑦ Ventilation system shall be designed to assure air flow from clean area to general area or to have independent ventilation.			

⑧ Drainage system shall be designed to assure drain flow from clean area to genera area or to have independent drainage.			
⑨ Potential hazards shall be identified for individual raw materials, inactive substances and processing steps.			
⑩ Critical control points (CCPs) shall be logically established on the basis of process analysis and risk analysis.			
⑫ Based on results from validation of CCPs, critical limits (lower and upper limits) shall be established.			
⑬ Monitoring procedures and methods shall be provided to allow effective observation and recording of critical limits.			
⑬-1 Monitoring operators shall perform monitoring according to the established procedures and methods and maintain monitoring records.			
⑬-2 Monitoring operators shall fully understand monitoring procedures and methods.			
⑬-3 Monitoring instruments for CCPs (balances, thermometers, clocks, standards and others) shall be calibrated and calibration records shall be maintained.			
⑭ Corrective action plans including those to be taken when critical limits are exceeded and equipment is out of order shall be prepared.			
⑭-1 Operators responsible for corrective actions shall immediately take corrective actions according to the established procedures and methods (analysis and elimination of root causes, recovery of CCPs to normal conditions, development of measures to prevent recurrence, and disposal of affected products) and shall maintain records.			
⑭-2 Operators responsible for corrective actions shall fully understand methods for corrective actions.			
⑮ Verification procedures and methods shall be established to cover validation and implementation aspects.			
⑮-1 Verifications shall be performed more than once a year according to verification procedures and methods and verification results shall be maintained.			
⑯ Establishment / revision of HACCP documents shall be dated and signed by responsible persons and revision history shall be documented.			
⑰ Education / training plan shall be established to include the trainees, contents, evaluation methods and others.			
⑰-1 Education / training shall be performed according to the established frequency and records shall be maintained.			
⑱ Government authority shall regularly investigate and evaluate companies to verify compliance with HACCP requirements.			
⑲ HACCP-related records shall be maintained for 2 years.			

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".

3. Zakład rozbioru i pakowania mięsa**A. Informacje ogólne**

○Nazwa ubojni	
○Adres	
○Właściciel	○ Nazwisko :
○Kierownik ds. warunków sanitarnych	○ Nazwisko : ○ nr. telefonu : ○ E-mail:
○Data założenia	
○Nr rejestracyjny lub nr założenia	
○Data rejestracji	
○Data przeznaczenia na eksport	
○Zatwierdzona praca lub działanie	○Gatunki:
○Zatwierdzony przedmiot	○Wołowina, wieprzowina, drób, itd.
○Całkowita dzienna ilość mięsa i tusz poddanych rozbiorowi	○()kg(M/T)/()tusza/przedmioty
○Całkowita godzinna ilość mięsa i tusz poddanych rozbiorowi	○()kg(M/T)/()tusza/przedmioty
○Nr i powierzchnia chłodziarek / zamrażarek	○()m ² /() chłodziarki ○()m ² /() zamrażarki
- Powierzchnia, objętość (jednorazowa), oraz liczba chłodziarek	○()m ² /()kg(M/T)/()chłodziarki
- Powierzchnia, objętość (jednorazowa), oraz liczba zamrażarek	○()m ² /()kg(M/T)/()zamrażarki
○Numer inspektora	○ Rządowy, ze szczebla centralnego: ○ Rządowy, ze szczebla terenowego: ○ Przedsiębiorstwo
○ Numer pracownika	
○Dni pracujące w tygodniu	
- Liczba zmian dziennie	
- Godziny pracy w ciągu zmiany	
○Inne kraje zatwierdzone do eksportu (inne niż Republika Korei)	
○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 Budynki są zlokalizowane w miejscu oddalonym od obiektów generujących skażenie, tak aby produkty pochodzenia zwierzęcego nie podlegały negatywnemu wpływowi ścieków odwierających, chemikaliów lub innych zanieczyszczeń.			
② Budynki są zbudowane tak, aby utrzymać poziom temperatury odpowiedniej dla rodzajów przetwarzanych produktów pochodzenia zwierzęcego oraz zapewniają odpowiednią wentylację.			
③ Materiały budowlane nie wywierają negatywnego wpływu i nie powodują skażenia produktów pochodzenia zwierzęcego.			
2. Kontrole sanitarne powierzchni roboczych			
① Obszary robocze (pomieszczenie składowania surowców, pomieszczenie przetwarzania mięsa, pakownia oraz inne pomieszczenia niezbędne do rozbiórki i pakowania mięsa) będą znajdować się w oddzielnych budynkach lub będą oddzielone obiektów o innym przeznaczeniu.			
② Dostęp do budynków przetwarzania produktów żywnościowych jest ograniczony w celu uniknięcia nieautoryzowanego dostępu.			
③ Podłogi powierzchni roboczych są wykonane z betonu w celu zapewnienia odporności na wodę oraz zagwarantowania odpowiedniego drenażu.			
④ Powierzchnie ścian wewnętrznych oraz sufitów będą gładkie, tak aby uniknąć nagromadzenia ciał obcych oraz pyłów.			
⑤ Wewnętrzne ściany powierzchni roboczej wykonane są z jasnych odpornych na wodę materiałów oraz pokryte farbą zapobiegającą gromadzeniu się bakterii na wysokości 1,5m od podłogi.			
⑥ Obszar roboczy będzie wyposażony w oświetlenie o intensywności światła wynoszącej przynajmniej 220 lux. * Za wyjątkiem tych gdzie nie prowadzona jest obsługa surowców lub rozbiór/pakowanie mięsa.			
⑦ System wentylacyjny jest usuwa odory generowane w obszarze powierzchni roboczej.			
⑧ Pomieszczenia robocze będą wyposażone w system kontroli szkodników. Dodatkowo, przy odpływach zainstalowane zostaną urządzenia zapobiegające wchodzeniu gryzoni i innych (o odpowiednim rozmiarze aby przeciwdziałać ich wchodzeniu gryzoni).			

⑨ Obszary robocze będą utrzymywane w temperaturze poniżej 15°C.			
⑨-1 Aby utrzymać temperaturę obszaru roboczego poniżej 15°C, niezbędny jest system kontroli temperatury.			
⑩ Do dyspozycji będzie system zaopatrywania w wodę miejską lub wodę odpowiednią do spożycia dla ludzi.			
⑪ Woda wykorzystywana do czyszczenia sprzętu, przyborów i innych przeznaczonych do obsługi surowców i produktów będzie zdalna do spożycia przez ludzi.			
3. Kontrole sanitarne surowców			
① Ewidencja dotycząca zakupów i wykorzystywania surowców będzie przechowywana przez 2 lata od daty ostatniej dokumentacji.			
② Przy odbiorze surowców należy przestrzegać wewnętrznych procedur.			
②-1 Jakość surowców oraz innych materiałów będzie weryfikowana za pośrednictwem przeglądu zaświadczeń analitycznych lub zgodności z określonymi specyfikacjami i standardami.			
②-2 Temperatura centralnej części surowego mięsa będzie na poziomie -2 ~ 10°C dla składowania w chłodni (mięso drobiowe: -2 ~ 5°C) lub poniżej -18°C dla składowania w mroźni.			
③ Pojemniki oraz materiały opakowaniowe wykorzystywane przy wytwarzaniu produktów będą spełniać dane specyfikacje.			
4. Kontrole sanitarne produkcji/przetwarzania			
① Sprzęt, przybory oraz inne wykorzystywane do obsługi i przetwarzania produktów pochodzenia zwierzęcego będą odpowiednie dla charakterystyki tych produktów.			
② Części wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego będą wykonane z sanitarnych, odpornych na wodę materiałów (jak stal nierdzewna, aluminium, FRP i teflon), które nie pochłaniają wody.			
②-1 Części wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego będą łatwe w czyszczeniu oraz dezynfekcji / sterylizacji przy użyciu gorącej wody, pary, środka sterylizującego lub innych substancji.			
③ Mroźnie/chłodnie oraz pomieszczenie do obróbki termicznej będą wyposażone w termometry lub inne urządzenia do pomiaru temperatur.			
③ Mroźnie/chłodnie oraz obiekty obróbki termicznej będą utrzymywane w odpowiednich temperaturach.			
④ Powierzchnie całości wyposażenia, przenośników, stanowisk roboczych oraz innych wchodzące w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego będą utrzymywane w czystych i sanitarnych warunkach.			
⑤ W momencie pakowania mięsa, zakazane jest dodawanie jakichkolwiek dodatków do żywności lub innych produktów żywnościowych (zawartość mięsa: 100%).			
5. Kontrole sanitarne mroźni/chłodni			
① Mroźnie/ chłodnie są niezbędne, aby utrzymać temperaturę składowania odpowiednią dla mięs i produktów surowych.			
①-1 Chłodnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej 10°C, a mroźnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej -18°C.			

* Dla mięsa drobiowego przechowywanego w zimnie, -2°C ~ 5°C			
①-2 Poziomy temperatur w mroźni/chłodni będą okresowo sprawdzane, a ewidencja takich kontroli będzie przechowywana.			
①-3 Mroźnia/chłodnia będzie skonstruowana w taki sposób aby umożliwić kontrolę temperatury.			
② Aby sprawdzić temperaturę mroźni/chłodni, termometr należy zainstalować na zewnątrz. (w tym również kontrolę temperatury w głównym pokoju kontrolnym)			
③ Mroźnie/chłodnie będą utrzymywane w czystości.			
④ Jeśli mroźnia/chłodnia jest otwarta działanie nie będą podejmowane.			
6. Kontrole sanitarne dystrybucji			
① Pomieszczenie dystrybucyjne będzie oddzielone od zewnątrz.			
② Pomieszczenie dystrybucyjne będzie wyposażone w system kontroli szkodników, w celu zapobiegania potencjalnemu wprowadzeniu insektów i gryzoni oraz będzie okresowo kontrolowane.			
③ Pomieszczenie dystrybucji będzie skonstruowane z betonu lub innych podobnych materiałów w celu ułatwiania operacji i czyszczenia.			
④ Pomieszczenie dystrybucyjne będzie utrzymywane w temperaturze poniżej 15°C.			
⑤ Produkty będą obsługiwane i transportowane w sposób sanitarny.			
⑥ Za każdym razem przestrzeń załadunkowa pojazdu będzie utrzymywana w czystości.			
⑦ Przed załadunkiem należy włączyć system chłodzenia pojazdu (mrożenia), aby zapewnić odpowiedni poziom temperatury.			
7. Kontrole sanitarne personelu			
① Personel powinien nosić sanitarne nakrycie głowy, odzież roboczą oraz obuwie oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący czystość.			
①-1 Personel noszący sanitarną odzież roboczą nie może opuszczać obszaru roboczego.			
② Jeśli powierzchnia robocza zalicza się do powierzchni ogólnej i powierzchni czystej, inni operatorzy pracują na różnych powierzchniach a zmiana miejsca pracy nie jest dozwolona.			
③ Jeśli operator zamierza udać się do toalety w trakcie pracy, musi zdjąć rękawice i fartuch.			
④ Podczas pracy nie dopuszcza się palenia, jedzenia i żucia.			
⑤ Personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenie zwierzęcego nie powinien nosić zegarków, pierścionków, spinek lub innych akcesoriów.			
⑥ Personel powinien myć ręce za każdym razem wchodząc/wychodząc.			
⑦ Gdy operator przemieszcza się z pomieszczenie, gdzie obsługiwane są surowce do pomieszczenia, gdzie przetwarzane są produkty, osoba ta podejmie środki zaradcze, takie jak wymiana odzieży sanitarnej lub fartucha lub czyszczenie/dezynfekcja obuwia			

sanitarnego lub rąk.			
⑧ Wszelkie osoby, które chorują lub są podejrzane o zapalenie wątroby/choroby przenoszone mają zakaz prowadzenia operacji.			
⑨ Wszelkie osoby ze zranieniami, zmianami skórnymi lub innymi na ramionach i otwartych częściach ciała mają zakaz prowadzenia operacji.			
⑩ Cały personel zajmujący się obsługą produktów pochodzenia zwierzęcego zostanie poddany badaniu lekarskiemu przez podjęciem pracy a zaświadczenia z takich badań będą przechowywane.			
8. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych			
① Dla surowego mięsa oraz gotowych produktów przeprowadzone zostaną badania wewnętrzne.			
② Do dyspozycji będzie laboratorium przeznaczone do badania surowców i produktów. Jednakże , może to nie mieć zastosowania jeśli działania te są kontraktowane do zewnętrznych laboratoriów zgodnie z wymaganiami kraju eksportującego.			
③ Jeśli konieczne jest posiadanie laboratorium, zapewnione zostanie wyposażenie, aparatura oraz odczynniki niezbędne do badania wewnętrznego.			
④ Wyniki badania wewnętrznego będą przechowywane.			
⑤ Wyposażenie i aparatura analityczna są okresowo kalibrowane.			
9. 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 będą z lokalizowane w miejscu nie wpływającym na obszar roboczy.			
④ Toalety będą wyposażone w umywalki, system kontroli szkodników oraz system wentylacyjny.			
⑤ Toalety będą wyposażone w kran pół-automatyczny lub automatyczny do mycia rąk, w celu przeciwdziałania potencjalnemu skażeniu.			
⑥ Dla chemikaliów wykorzystywanych do dezynfekcji przechowywanych w pomieszczeniu przygotowania dezynfekcji, należy przygotować instrukcje użytkowania oraz przechowywać ewidencję ich wykorzystania i kontroli.			
⑦ Jeśli wykorzystywana jest woda oczyszczona (za wyjątkiem wody do czyszczenia podłóg), należy okresowo sprawdzać jej jakość, a wyniki będą przechowywane.			
⑧ Wszelkie ciała obce, jak gleba, pozostałości mięsa, sierści i metale, oraz substancje niebezpieczne. Jak środki czyszczące, powinny zostać usunięte z powierzchni aparatury, narzędzi i innych wchodzących w bezpośredni kontakt z produktami pochodzenia zwierzęcego.			

⑨ Ręce, rękawice, noże, stanowiska przetwarzania oraz inne będą często czyszczone/dezynfekowane podczas operacji.			
⑩ Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one odpowiednie do spożycia przez ludzi.			
⑩-1 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.			
⑩-2 Jakość wody będzie okresowo badana a wyniki badań będą przechowywane.			
⑪ Operatorzy opracują plan szkoleń sanitarnych, będą prowadzić szkolenia personelu oraz utrzymywać ich ewidencję.			
10. Zarządzanie wycofaniem/klientami			
① Program dla dobrowolnego wycofania materiałów odrzuconych zostanie opracowany i będzie przestrzegany.			
② Materiały odrzucone (w tym zwrócone produkty) będą odpowiednio składowane i obsługiwane we wskazanych obszarach w celu zapobieżenia potencjalnemu zmieszaniu z zatwierdzonymi produktami.			
11. SSOP			
① SSOP zostaną przygotowane, będą przestrzegane i utrzymywane w następujący sposób:			
0 SSOP dla kontroli powierzchni roboczych (konserwacji/naprawy powierzchni roboczych, kontroli obszarów dla gości, kontroli szkodników, kontroli wody (wód gruntowych), kontroli odpadów oraz systemu obróbki ścieków, oraz inne)			
0 SSOP dla kontroli warunków sanitarnych (miejsce czyszczenia, częstotliwość czyszczenia, sposób czyszczenia, chemikalia oraz narzędzia wykorzystywane do czyszczenia, ocena czyszczenia, kontrola warunków zdrowotnych, specyfikacji i wykorzystania ubiorów roboczych, częstotliwość i metoda kontroli zbiornika na środki dezynfekcyjne, obsługa oraz wykorzystywanie chemikaliów na powierzchni roboczej i inne)			
0 SSOP dla inspekcji produktów			
0 SSOP dla kontroli obiektów, wyposażenia, przyrządów i innych w tym systemów chłodzenia / mrożenia			
② Operator przygotowuje listy kontrolne dla wewnętrznych kontroli sanitarnych oraz będzie prowadzić codzienne kontrole zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami.			
③ SSOP muszą być przestrzegane.			
④ 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.			
12. HACCP			
① Należy przygotować i przechowywać dokumenty HACCP zawierające następujące aspekty. - Organizacja zespołu HACCP, opis produktu, przepływ procesów (wykres przepływu procesów, plan piętra, przepływ			

materiałów/personelu, wentylacja, drenaż i inne), analiza zagrożeń, określenie CCP, ustanowienie limitów krytycznych, ustanowienie systemów monitorujących, opracowanie działań korekcyjnych, procedury i metody weryfikacji, dokumentacja i przechowywanie ewidencji, plan HACCP, plan szkoleń			
② Organizacja zespołu HACCP oraz przypisanie zadań i uprawnień odpowiednim zespołom/członkom zespołu zostanie szczegółowo i w konkretny sposób udokumentowane.			
③ Opis produktu zostanie przygotowany dla wszystkich wytwarzanych produktów.			
③-1 Specyfikacje dla produktów skończonych należy przygotować na podstawie specyfikacji regulacyjnych oraz specyfikacji wewnętrznych.			
③-2 Specyfikacje wewnętrzne dla produktów skończonych będą oparte na ocenie limitów krytycznych dla krytycznych punktów kontroli.			
④ Wykres przepływu procesu będzie uwzględniał etapy i warunki przetwarzania zgodnie z przepływem procesu.			
⑤ Należy przygotować plan piętra aby określić obszary w celu przeciwdziałania skażeniu krzyżowemu pomiędzy pomieszczeniami.			
⑥ Należy zaprojektować przepływ personelu tak, aby zapewnić efektywne przemieszczanie się pomiędzy obszarami.			
⑦ Należy tak zaprojektować system wentylacji aby zapewnić przepływ powietrza z obszaru czystego do obszaru ogólnego lub zamontować wentylację niezależną.			
⑧ Należy tak zaprojektować system drenażu aby zapewnić przepływ wody z obszaru czystego do obszaru ogólnego lub zamontować drenaż niezależny.			
⑨ Należy zidentyfikować potencjalne zagrożenia dla poszczególnych surowców, substancji nieaktywnych oraz etapów przetwarzania.			
⑩ Należy logicznie wyznaczyć krytyczne punkty kontroli (CCP) na podstawie analizy procesu oraz ryzyka.			
⑫ Limity krytyczne (górne lub dolne) należy wyznaczyć na podstawie wyników walidacji CCP.			
⑬ Należy określić procedury i metody monitorowania w celu zapewnienia efektywnej obserwacji oraz zapisywania limitów krytycznych.			
⑬-1 Operatorzy monitorowania będą przeprowadzać kontrolę zgodnie z wyznaczonymi procedurami i metodami oraz przechowywać jej ewidencję.			
⑬-2 Operatorzy monitorowania będą posiadać pełne zrozumienie procedur i metod monitorowania.			
⑬-3 Instrumenty monitorowania CCP (bilanse, termometry, zegary, standardy i inne) będą kalibrowane a ewidencja kalibracji będzie przechowywana.			
⑭ Przygotowany zostanie plan działań korekcyjnych uwzględniający te , które mają zostać podjęte w momencie przekroczenia limitów krytycznych oraz awarii sprzętu.			

14-1	Operatorzy odpowiedzialni za działania korekcyjne niezwłocznie podejmą takie działania zgodnie z ustanowionymi procedurami i metodami (analiza i eliminacja powodów, przywrócenie CCP do normalnego stanu, opracowanie środków przeciwdziałających ponownemu wystąpieniu oraz utylizacja dotkniętych produktów) oraz będą prowadzić odpowiednią ewidencję.			
14-2	Operatorzy odpowiedzialni za działania korekcyjne będą posiadać pełne zrozumienie metod działań korekcyjnych.			
15	Procedury i metody weryfikacji zostaną opracowane w celu objęcia aspektów walidacji i wdrażania.			
15-1	Weryfikacje należy prowadzić więcej niż raz w roku, zgodnie z procedurami i metodami weryfikacji a wyniki tych weryfikacji będą przechowywane.			
16	Opracowanie / przegląd dokumentów HACCP zostanie udokumentowany i podpisany przez osoby odpowiedzialne a historia tego przeglądu zostanie udokumentowana.			
17	Należy tak przygotować plan kształcenia / szkolenia aby uwzględniał uczestników, zawartość, metody oceny i inne aspekty.			
17-1	Kształcenie / szkolenie będzie prowadzone zgodnie z ustanowioną częstotliwością a ich ewidencja będzie przechowywana.			
18	Instytucja rządowa będzie regularnie sprawdzać i oceniać przedsiębiorstwa w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami HACCP.			
19	Ewidencja związana z HACCP będzie przechowywana przez 2 lata.			

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

<input type="checkbox"/> Data inspekcji		
<input type="checkbox"/> 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 równowartość 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”.