

2. Poultry slaughterhouses

A. General information

oName of slaughterhouse	
oAddress	
oOwner	o Name :
oSanitation manager	o Name : o E-mail : o Phone No. :
oEstablished date	
oRegistration No. or EST No	
oRegistration date	
oDate of designation for export	
oSpecies	
oOther type of business	[] processing, [] storing, [] other ()
oAverage No. of slaughter per day	oheads/species (/)
oAverage No. of slaughter per hour	oheads/species (/)
oAverage daily slaughter capacity	oheads/species
o Area of precooling rooms	o(m ²)
- Storage capacity (one time)	o(carass)
oNumber of inspector	Total :
- Veterinarian	o Central government: o Regional government: o Company:
- Meat inspector	o Central government: o Regional government: o Company:
oNumber of lab. analysts	

oNumber of employees	
oWorking days per week	
- No. of shift per day	
- Working hours per shift	
oOther countries approved for export (other than the Republic of Korea)	
oAttached documents	Please attach the 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 Slaughterhouse shall be located at a place distant from wastes incineration facility, animal farm and other environmental pollution facilities. * This may not apply when it is in the closed system and air handling systems are provided or when measures are provided to prevent potential contamination.			
② Barriers, such as fences, shall be provided to assure that the inner part of the slaughterhouse is not seen from the outside.			
③ In order to restrict generation of dusts, the slaughterhouse-access road, parking lot, areas between buildings and others shall be paved.			
④ Slaughterhouse shall have the holding pens, killing and bleeding room, working room, laboratory, packaging room, disinfection preparation room, waste water treatment system,			

waste treatment system, refrigeration/freezing room, facility for cleaning and disinfection of animal transport vehicles, gowning room, bathroom, resting room and others.			
⑤ Animal holding pen, killing and bleeding room and working room shall be finished with concrete or other materials to assure water-resistance.			
⑤-1 Floors of animal holding pen, killing and bleeding room and working room shall be sloped (about 1/100) to assure good drainage.			
⑥ Slaughterhouse shall be classified into clean area and general area.			
2. Sanitation controls of animal transport and holding			
① Animal holding pens shall have doors to assure access control.			
② Animal holding pens shall be connected to the poultry input line and they shall be in the open structure.			
②-1 Animal holding pens shall be of sufficient size to accommodate poultry transport vehicles or containers.			
③ Animal holding pens shall have the light intensity of at least 110 lux.			
④ Animal holding pens shall have the light shading, ventilation and water sprinkling facilities.			
⑤ Animal holding pen's floor shall be water-resistant and non-slippery, and assure good drainage.			
⑥ There shall be facilities for cleaning and disinfection of animal transport vehicles.			
⑦ Electric goad or others that may damage animals shall not be used.			
3. Sanitation controls of working rooms			
① Access to buildings where food products are handled shall be restricted to avoid unauthorized access.			
①-1 Personnel working at individual rooms shall not be allowed to go to other rooms.			

①-2 If it is necessary to allow personnel to go to other rooms, sanitation measures, such as change of sanitary equipment, shall be taken.			
② Doors shall have air curtains or be operated in automatic or semiautomatic manner.			
③ Areas between floor and wall and between walls (to the extent of 1.5 m from the floor) shall be rounded.			
③-1 Floors and walls shall be finished with tiles, concrete, and other materials to facilitate operation and cleaning.			
③-2 Ceilings shall be made of water-resistant materials to avoid attachment of foreign materials, dusts and others.			
③-3 Ventilation systems shall be sufficiently provided to assure removal of bad smells, hazardous gases, smokes, vapors and others.			
③-4 Working rooms shall be appropriately controlled to prevent condensed water.			
③-5 Working rooms 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.			
③-6 Drains shall be designed as the underdrainage system and traps (such as U-shaped line) shall be provided to prevent backflow of smells.			
③-7 For lighting fixtures, appropriate preventive measures shall be provided to avoid potential contamination with falling materials, when they are broken.			
① -8 Working rooms shall have day lighting or artificial lighting system to assure appropriate light intensity level for operations and inspections (greater than or equal to 220 lux; greater than or equal to 540 lux recommended for inspection room).			
④ There shall be air-conditioning system to assure that working area's temperature levels are maintained at below 15°C.			
⑤ Scalding, plucking, defeathering, evisceration, carcass cutting and chilling facilities shall be installed to assure continuous operations.			
⑤-1 Each evisceration line shall have carcass inspection table.			

⑤-2 Evisceration line shall have conveyor-type viscera movement machine or workstation.			
⑤-3 Viscera processing table, viscera movement device, tank for storage of cleaning water and others shall be made of stainless steel or other equivalent or higher materials.			
⑤-4 Plucking facility shall have the conveyor-type / mobile-type plucking machine or automatic plucking machine.			
⑤-5 Scalding facility shall have the conveyor-type, continuous scalding machine or automatic scalding machine.			
⑤-6 In order to assure continuous operations, automatic slaughtering machine shall be installed.			
⑤-7 Inspection table shall maintain the inspection speed appropriate for slaughtering speed. (up to 2,500 heads per hour recommended).			
⑥ Equipment and utensils coming into direct contact with carcass shall be made of corrosion-resistant materials (such as stainless steel) that can be easily cleaned and disinfected.			
⑦ Water used in cleaning shall be suitable for human consumption and water pressure and cleaning time shall be established and followed.			
⑧ Working room shall have water supply system enough to perform cleaning and other operations.			
⑧-1 Water shall be city water or suitable for human consumption. Water quality shall be periodically tested and test results shall be maintained.			
⑨ Temperature of water used in scalding shall be appropriately maintained to prevent cooling of poultry meat.			
⑨-1 Fresh water shall be periodically added during scalding to assure maintenance of clean condition at all times.			
⑩ Poultry meat shall be chilled to below 5°C within the specified time. (≤ 1.8 kg: 4 hours, < 3.6 kg: 6 hours, ≥ 3.6 kg: 8 hours)			
⑩-1 Poultry meat shall be maintained at below 5°C before packaging.			
⑪ Cold-air, water, or ice-based chilling system shall be installed.			

⑪-1 Chilling system's temperature shall not exceed 15°C.			
⑪-2 Water in chilling tank shall meet the requirements for drinking water.			
⑪-3 Water in chilling tank shall be free of any suspended matters. If chlorine is used, the established procedures shall be followed.			
⑫ There shall be automatic systems for removal of anus, cloaca, removal of lung, withdrawal of respiratory duct and esophagus, cleaning of inner and outer parts, and removal of viscera.			
4. Sanitation controls of ante-mortem inspection			
① Government veterinarians (inspection officials) or government-appointed veterinarians (inspection officials) shall inspect animal groups according to appropriate procedures and methods (animal's postures and behaviors).			
② For animals showing abnormal conditions in inspection of animal groups, each animal shall be examined on ante-mortem inspection table according to the established procedures.			
②-1 Inspection of animal groups shall focus on postures and behaviors and be performed at the slaughterhouse's animal holding pen.			
②-2 Inspection of individual animals shall be conducted for animals showing abnormal conditions in inspection of animal groups. Feathers, eyelids, nasal cavity, anus and others shall be examined on ante-mortem inspection table in the slaughterhouse.			
③ When inspection results indicate the presence or suspected presence of animal diseases, inspection officials shall prohibit slaughter.			
④ Ante-mortem inspection table shall be installed near the slaughter/bleeding room.			
⑤ Ante-mortem inspection room shall have lighting fixtures to assure the light intensity of at least 220 lux.			
5. Sanitation controls of animal slaughter			

① Slaughter shall be performed, while animals are suspended or do not contact the floor.			
② If diseases are suspected, animals died during transport animals are severely damaged, or animals are not considered to be suitable for human consumption, slaughter shall not be conducted.			
6. Post-mortem inspection			
① Post-mortem inspection shall be performed by government veterinarians (inspection officials) or qualified inspection operators under the supervision of government veterinarians (inspection officials).			
② Carcass meat and viscera shall be inspected by inspection officials according to the post-mortem inspection procedures.			
③ Any carcass meat or viscera found to be unacceptable in post-mortem inspection shall be moved to the place other than that for normal products and they shall be discarded or analyzed at laboratory according to the established procedures.			
7. Sanitation controls of laboratory operations.			
① There shall be a microbiological laboratory with apparatus, equipment, reagents and others needed for microbiological examinations.			
② Analysts responsible for microbiological examinations shall have a major in food safety or receive appropriate education / training.			
③ Laboratory operators shall periodically receive education / training in examination operations and records shall be maintained.			
④ Random samples shall be taken from meat and examined for salmonella. Examination results shall be maintained for more than 6 months.			
8. Sanitation controls of refrigeration / freezing rooms			
① Walls of refrigeration / freezing rooms shall be made of water-resistant and non-toxic materials.			
② Refrigeration / freezing room's hanging system shall be installed to assure that livestock products do not contact floor, wall or other livestock products.			

③ Refrigeration room shall be maintained at -2°C~5°C and freezing room shall be maintained at below -18°C.			
④ Refrigeration / freezing room's temperature levels shall be periodically monitored and monitoring records shall be maintained.			
⑤ Refrigeration / freezing room shall be constructed to allow temperature control.			
⑥ In order to check refrigeration / freezing room's temperatures without opening, the thermometer shall be installed at the outside. (including temperature monitoring at the central control room)			
⑦ Refrigeration / freezing room shall be maintained in a clean condition.			
9. 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 Meat products shall be immediately loaded onto meat transport vehicles.			
⑥ While refrigeration (freezing) room is opened, operations shall not be performed.			
⑦ Meat shall be handled and transported in the sanitary manner.			
⑧ Vehicle's loading chamber shall be maintained in the clean condition at all times.			
⑨ Prior to loading of meat, vehicle's refrigeration (freezing) system shall be operated to assure appropriate temperature level.			
⑩ Refrigeration or freezing condition shall be maintained during transport of meat.			

10. 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.			
② Personnel who wear sanitary working garments and others shall not go out of working area.			
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 In order to prevent potential cross-contamination of livestock products, personnel shall frequently clean / disinfect hands, gloves, knives, processing table and others during operation.			
⑧ Any persons who have or are suspected to have transmissible disease 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.			
⑪ 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.			
11. 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.			

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 Appropriate waste water treatment system that complies with requirements shall be provided and operated.			
⑧ If purified water is used (except water for cleaning of floor), water quality shall be periodically tested.			
⑨ Knives, utensils, saws and others used in cutting and trimming operations shall be frequently cleaned / disinfected with hot water ($\geq 83^{\circ}\text{C}$).			
⑩ Disinfection system for animal transport vehicles shall be located to assure cleaning / disinfection of vehicles, while vehicles do not turn after unloading of animals.			
⑪ 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.			
⑫ Those not suitable for human consumption or to be discarded shall be controlled in separation from meat.			
12. General sanitation control practices (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 carcass			
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 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 Business operators shall establish sanitation training plan, conduct training of personnel and maintain training records.			
	⑥ If underground water (not city water) is used, it shall be suitable for human consumption.			
	⑦ If underground water (not city water) is used, water quality shall be periodically tested and records shall be maintained.			
	⑧ 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.			
	13. 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 general 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.

② **Final judgment:** If "Non-compliant" is concluded in one of ① and ②, final judgment shall be "Non-compliant".

2. Ubojnie drobiu

A. Informacje ogólne

Tłumaczenie robocze

○Nazwa ubojni	
○Adres	
○Właściciel	○ Nazwisko :
○Kierownik ds. warunków sanitarnych	○ Nazwisko : ○ E-mail: ○ nr. telefonu :
○Data założenia	
○Nr rejestracyjny lub nr założenia	
○Data rejestracji	
○Data przeznaczenia na eksport	
○Gatunki	
○Inne rodzaje działalności	[] przetwarzanie, [] składowanie, [] inne ()
○Średnia dzienna liczba sztuk poddawanych ubojowi	○sztuki/gatunki (/)
○Średnia godzinna liczba sztuk poddawanych ubojowi	○sztuki/gatunki (/)
○Średnia wydajność uboju	○sztuki/gatunki
○Powierzchnia pomieszczeń schładzających	○(m ²)
- Możliwości składowania (jednorazowe)	○(tusza)
○Numer inspektora	Całkowita liczba:
- Weterynarz	○ Rządowy, ze szczebla centralnego: ○ Rządowy, ze szczebla terenowego: ○ Przedsiębiorstwo
- Inspektor mięsa	○ Rządowy, ze szczebla centralnego: ○ Rządowy, ze szczebla terenowego: ○ Przedsiębiorstwo
○Liczba analityków laboratoryjnych	
○Liczba pracowników	
○Dni pracujące w tygodniu	
- Liczba zmian dziennie	
- Godziny pracy w ciągu zmiany	
○Inne kraje zatwierdzone do eksportu (inne niż Republika Korei)	

oDołączone 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 Ubojnia będzie zlokalizowana w miejscu odległym od obiektów utylizacji odpadów, gospodarstw hodowlanych oraz innych obiektów generujących zanieczyszczenia. * Może to nie mieć zastosowania, gdy jest to system zamknięty a systemy obiegu powietrza są stosowane lub gdy podjęte zostały środki mające na celu przeciwdziałanie potencjalnemu skażeniu.			
② Należy stosować bariery, takie jak ogrodzenia w celu zapewnienia, że wewnętrzne pomieszczenia ubojni nie są widoczne z zewnątrz.			
③ Aby ograniczyć generację kurzu, droga dojazdowa do ubojni, parking, obszary pomiędzy budynkami i innymi muszą być utwardzone.			
④ Ubojnia będzie wyposażona w zagrody, pomieszczenie przeznaczone do zarzynania oraz wykrwawiania, pomieszczenia robocze, laboratorium, pomieszczenie do przygotowania dezynfekcji, pakownię, system obróbki ścieków, system obróbki odpadów, chłodnie /mroźnie, obiekty przeznaczone do czyszczenia i dezynfekcji pojazdów do transportu zwierząt, przebieralnie, łazienki, pomieszczenia socjalne i inne.			
⑤ Zagrody dla zwierząt, pomieszczenia do zarzynania i wykrwawiania oraz pomieszczenie robocze będą wykończone betonem lub innymi materiałami gwarantującymi odporność na wodę.			
⑤-1 Podłogi w zagrodach dla zwierząt, pomieszczeniu do zarzynania i wykrwawiania oraz pomieszczeniu roboczym będą pochyle (około1/100) w celu zapewnienia dobrego drenażu.			
⑥ Ubojnia będzie klasyfikowana jako obszar ogólny i czysty.			
2. Kontrole sanitarne transportu i zagród dla zwierząt			
① Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w drzwi umożliwiające kontrolę dostępu.			
② Zagrody dla zwierząt będą połączone z linią podawczą drobiu oraz będą to struktury otwarte.			
②-1 Zagrody dla zwierząt będą miały wystarczający rozmiar aby pomieścić pojazdy oraz pojemniki do transportu drobiu.			

③ Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w oświetlenie o intensywności co najmniej 110lux.			
④ Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w ściemniane światło, wentylację oraz urządzenia natryskowe.			
⑤ Podłoga w zagrodzie dla zwierząt będzie odporna na wodę i nie śliska, w celu zapewnienia dobrego drenażu.			
⑥ Do dyspozycji będzie wyposażenie do czyszczenia i dezynfekcji pojazdów do przewozu zwierząt.			
⑦ Nie wolno wykorzystywać elektrycznych poganiaczy oraz innych urządzeń, które mogą zranić zwierzę.			
3. Kontrole sanitarne pomieszczeń roboczych			
① Dostęp do budynków przetwarzania produktów żywnościowych jest ograniczony w celu uniknięcia nieautoryzowanego dostępu.			
①-1 Personel pracujący w pomieszczeniach indywidualnych nie może mieć dostępu do innych pomieszczeń.			
①-2 Jeśli konieczne jest umożliwienie personelowi przejścia do innych pomieszczeń, należy podjąć środki sanitarne, jak wymiana osprzętu sanitarnego.			
② Drzwi będą wyposażone w kurtyny powietrzne lub będą działały automatycznie lub pół-automatycznie.			
③ Obszary pomiędzy podłogą a ścianą oraz pomiędzy ścianami (do wysokości 1,5m od podłogi) będą zaokrąglone.			
③-1 Podłogi i ściany będą wykończone kafelkami, betonem i innymi materiałami ułatwiającymi działanie i czyszczenie.			
③-2 Sufity będą wykonane z materiałów odpornych na wodę w celu uniknięcia przylegania ciał obcych, pyłu i innych substancji.			
③-3 System wentylacyjny jest wystarczający aby usunąć odory, niebezpieczne gazy, dymy, opary i inne.			
③-4 Pomieszczenia robocze będą odpowiednio kontrolowane aby zapobiec kondensacji wody.			
③-5 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).			
③-6 Odpływy będą zaprojektowane tak aby obejmować system i syfony pod-drenażowe (jak linie w kształcie U), w celu przeciwdziałania zrotnemu przepływowi odorów.			
③-7 Dla opraw oświetleniowych należy zastosować odpowiednie środki zapobiegawcze w celu uniknięcia potencjalnego skażenia odpadającymi materiałami w przypadku ich stłuczenia.			
③-8 Pomieszczenia robocze będą miały zarówno oświetlenie dzienne jak i sztuczne w celu zapewnienia odpowiedniego poziomu natężenia światła dla działań i inspekcji (wyższe niż lub równe 220 lux; wyższe niż lub równe 540 lux rekomendowane dla pomieszczeń badania).			
④ Do dyspozycji będzie system klimatyzacyjny gwarantujący utrzymanie temperatury w obszarze roboczym poniżej 15°C.			
⑤ Obiekty sparzania, wyrywania, usuwania piór, wytrzewiania, rozcinanie tuszy oraz chłodzenia zostaną zainstalowane aby zapewnić ciągłość operacji.			

⑤-1 Każda linia do wytrzewiania będzie wyposażona w stół do badania tuszy.			
⑤-2 Linia do wytrzewiania będzie wyposażona w maszynę-przenośnik do transportu wnętrzości lub stanowisko pracy.			
⑤-3 Stół do przetwarzania wnętrzości, urządzenie do przenoszenia wnętrzości, zbiornik na czystą wodę oraz inne będą wykonane ze stali nierdzewnej lub innego ekwiwalentnego lub lepszego materiału.			
⑤-4 Obiekt wrywania wyposażony będzie w maszynę-przenośnik/ ruchomą maszynę do wrywania piór lub automat do wrywania piór.			
⑤-5 Obiekt sparzania będzie wyposażony maszynę-przenośnik do ciągłego sparzania lub automatyczną maszynę oparzającą.			
⑤-6 W celu zapewnienia ciągłego działania, należy zainstalować automatyczną maszynę ubojową.			
⑤-7 Stół do badań utrzyma szybkość badań odpowiednia do szybkości uboju. (zalecane jest do 2,500 sztuk na godzinę).			
⑬ Sprzęt i przybory wchodzące w bezpośredni kontakt z tuszą będą wykonane z materiałów odpornych na korozję(np. Stal nierdzewna), które mogą być łatwo czyszczone i dezynfekowane.			
⑦ Woda wykorzystywana do czyszczenia będzie odpowiednia do spożycia przez ludzi a ciśnienie wody oraz czas czyszczenia zostaną określone i będą przestrzegane.			
⑧ Pomieszczenie robocze będzie wyposażone w system dostarczania wody wystarczający do wykonania czyszczenia i innych operacji.			
⑧-1 Woda będzie dostarczana z miasta lub odpowiednia do spożycia przez ludzi. ⑪ Jakość wody będzie okresowo badana a wyniki badań będą przechowywane.			
⑨ Temperatura wody wykorzystywanej do oparzania będzie utrzymywana na odpowiednim poziomie aby przeciwdziałać schładzaniu drobiu.			
⑨-1 W czasie oparzania będzie okresowo dodawana świeża woda, aby przez cały czas zapewnić utrzymanie czystości.			
⑩ Drób będzie schładzany poniżej 5°C w określonym czasie. (≤ 1.8 kg: 4 godziny, < 3.6 kg: 6 godzin, ≥ 3.6 kg: 8 godzin)			
⑩-1 Mięso drobiowe będzie utrzymywane w temperaturze poniżej 5°C przed zapakowaniem.			
⑪ Zainstalowany zostanie system chłodzenia oparty na zimnym powietrzu, wodzie lub lodzie.			
⑪-1 Temperatura systemu chłodzenia nie przekroczy 15°C.			
⑪-2 Woda w zbiorniku chłodzącym będzie spełniać wymagania wody pitnej.			
⑪-3 Woda w zbiorniku chłodzącym będzie wolna od wszelkich zanieczyszczeń. W przypadku stosowania chloru, należy stosować się do określonych procedur.			
⑫ Do dyspozycji będą automatyczne systemy usuwania odbytu, kloaki, usuwania płuc, wycofywania przewodu oddechowego oraz przełyku, czyszczenia wewnętrznych i zewnętrznych części, oraz usuwania wnętrzości.			
4. Kontrole sanitarne badania przedubojowego			

① Weterynarze rządowi (urzędnicy inspekcyjni) lub weterynarze wskazani przez rząd (urzędnicy inspekcyjni) będą prowadzić badania grup zwierząt zgodnie z odpowiednimi procedurami i metodami (sylwetki i zachowania zwierząt).			
② W przypadku zwierząt wykazujących stany anormalne w trakcie badania grupy zwierząt, każde z nich zostanie przebadane na stole do badania przedubojowego zgodnie z ustalonymi procedurami.			
②-1 Badanie grupy zwierząt skupi się na sylwetkach i zachowaniach zwierząt oraz zostanie wykonane w zagrodzie dla zwierząt w ubojni.			
②-2 Badanie poszczególnych zwierząt zostanie przeprowadzone dla zwierząt przejawiających stan anormalny w trakcie badania grupy. Pióra, powieki, jama nosowa, odbył oraz inne części ciała zostaną przebadane na stole do badania przedubojowego w ubojni.			
③ Gdy wyniki badania wskażą obecność lub podejrzenie choroby zwierzęcej, urzędnik inspekcyjny zakaże uboju.			
④ Stół do badań przedubojowych będzie umiejscowiony w pobliżu pomieszczeń ubojowych/wykrwawiania.			
⑤ Pomieszczenie do badania przedubojowego będzie miało oprawy oświetleniowe aby zapewnić intensywność światła wynosząca co najmniej 220 lux.			
5. Kontrole sanitarne uboju zwierząt			
① Ubój będzie prowadzony gdy zwierzę jest podwieszone i nie dotyka podłogi.			
② Jeśli istnieje podejrzenie choroby, zwierzęta padły podczas transportu, zwierzęta są poważnie ranne, lub zwierzęta nie są uważane za zdatne do spożycia przez ludzi, ubój nie zostanie przeprowadzony.			
6. Badanie Poubojowe			
① Badanie poubojowe zostanie przeprowadzone przez weterynarzy rządowych (urzędników kontrolnych) lub wykwalifikowanych operatorów inspekcyjnych pod nadzorem weterynarzy rządowych (urzędników inspekcyjnych).			
② Mięso z tuszy oraz wnętrzności zostaną zbadane przez urzędników inspekcyjnych zgodnie z procedurami badania poubojowego.			
③ Wszelkie mięso z tuszy i wnętrzności uznane za nieakceptowalne w trakcie badania poubojowego zostaną przemieszczone do miejsca innego niż normalne produkty oraz zostaną zutylizowane lub przebadane w laboratorium zgodnie z określonymi procedurami.			
7. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych.			
① Do dyspozycji będzie laboratorium mikrobiologiczne z wyposażeniem, aparaturą odczynnikami i innymi niezbędnymi do badań mikrobiologicznych.			
② Analitycy odpowiedzialni za badania mikrobiologiczne będą magistrami bezpieczeństwa żywności lub otrzymają odpowiednie wykształcenie/przeszkolenie.			
⑧ Operatorzy laboratorium będą przechodzić okresowe szkolenia/edukację dotyczącą działań badawczych, a ich ewidencja			

będzie przechowywana.			
④ Wyrywkowe próbki mięsa będą pobierane z mięsa i badane pod kątem salmonelli. Wyniki badań będą przechowywane przez okres dłuższy niż 6 miesięcy.			
8. Kontrole sanitarne mroźni/chłodni			
① Ściany w mroźni/chłodni będą wykonane z materiałów odpornych na wodę i nietoksycznych.			
② System podwieszania w mroźni/chłodni będzie zainstalowany w taki sposób aby zapewnić, że produkty pochodzenia zwierzęcego nie mają kontaktu z podłogą, ścianą ani innymi takimi produktami.			
③ Chłodnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej 5°C, a mroźnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej -18°C.			
④ Poziomy temperatur w mroźni/chłodni będą okresowo sprawdzane, a ewidencja takich kontroli będzie przechowywana.			
⑤ Mroźnia/chłodnia będzie skonstruowana w taki sposób aby umożliwić kontrolę temperatury.			
⑥ Aby sprawdzić temperaturę mroźni/chłodni bez jej otwierania, termometr należy zainstalować na zewnątrz. (w tym również kontrolę temperatury w głównym pokoju kontrolnym)			
⑦ Mroźnie/chłodnie będą utrzymywane w czystości.			
9. 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 mięsne będą niezwłocznie ładowane na pojazdy do przewozu mięsa.			
⑥ Jeśli mroźnia/chłodnia jest otwarta działanie nie będą podejmowane.			
⑦ Mięso będzie obsługiwane i transportowane w sposób sanitarny.			
⑧ Za każdym razem przestrzeń załadunkowa pojazdu będzie utrzymywana w czystości.			
⑨ Przed załadunkiem mięsa należy włączyć system chłodzenia pojazdu (mrożenia), aby zapewnić odpowiedni poziom temperatury.			
⑩ Podczas transportu mięsa należy utrzymywać warunki zamrożenia lub schłodzenia.			
10. Kontrole sanitarne personelu			

①	Personel powinien nosić sanitarne nakrycie głowy, odzież roboczą oraz obuwie oraz wykonywać swoją pracę w sposób gwarantujący czystość.		
②	Personel noszący sanitarną odzież roboczą nie może opuszczać obszaru roboczego.		
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 pochodzenia zwierzęcego nie powinien nosić zegarków, pierścionków, spinek lub innych akcesoriów.		
⑥	Personel powinien myć ręce za każdym razem wchodząc/wychodząc.		
⑦	W celu przeciwdziałania skażeniu krzyżowemu produktów pochodzenia zwierzęcego, personel będzie często myć/dezynfekować ręce, rękawice, noże stół do obróbki oraz inne narzędzia podczas pracy.		
⑧	Wszelkie osoby, które chorują lub są podejrzane o choroby przenoszalne mają zakaz prowadzenie 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.		
⑪	Jeśli powierzchnia robocza zalicza się do powierzchni ogólnej i powierzchni czystej, inni operatorzy pracują na różnych powierzchniach a zmiana miejsca pracy nie jest dozwolona.		
11. 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.		
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	Należy zapewnić i używać odpowiedniego systemu utylizacji odpadów, spełniającego wymagania.		
⑧	Jeśli wykorzystywana jest woda oczyszczona (za wyjątkiem wody do czyszczenia podłóg), należy okresowo sprawdzać jej jakość.		

⑨	Noże, przybory, piły i inne narzędzia wykorzystywane do cięcia i trybowania powinny być często czyszczone/dezynfekowane przy użyciu gorącej wody ($\geq 83^{\circ}\text{C}$).		
⑩	System dezynfekcji dla pojazdów do transportu zwierząt będzie zlokalizowany tak, aby zapewnić czyszczenie/dezynfekcję pojazdów, bez konieczności ich odwracania po rozładunku zwierząt.		
⑪	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.		
⑫	Te nie odpowiednie do spożycia przez ludzi lub przeznaczone do utylizacji zostaną skontrolowane oddzielnie od mięsa.		
12. Ogólne praktyki kontroli sanitarnych (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 badania tuszy		
0	SSOP dla kontroli obiektów, wyposażenia, przyrządów i innych w tym systemów chłodzenia / mrożenia		
②	Operator przygotuje listy kontrolne dla wewnętrznych kontroli sanitarnych oraz będzie prowadzić codzienne kontrole zgodnie z ustanowionymi procedurami 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	Operatorzy opracują plan szkoleń sanitarnych, będą prowadzić szkolenia personelu oraz utrzymywać ich ewidencję.		
⑥	Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one odpowiednie do spożycia przez ludzi.		
⑦	Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), jakość wody będzie okresowo sprawdzana a ewidencja będzie przechowywana.		
⑧	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.			
13. 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		

☐ 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”.
- ④ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Niezgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Niezgodny”.