

1. Mammals slaughterhouses

A. General information

○Name of slaughterhouse	
○Address	
○Owner's name	
○Sanitation manager	○ Name : ○ Phone No. : ○ E-mail :
○Established date	
○Registration No. or EST No	
○Registration date	
○Date of designation for export	
○Species	
○Other type of business	<input type="checkbox"/> processing, <input type="checkbox"/> storing, <input type="checkbox"/> other ()
○Average No. of slaughter per day	○heads/species (/)
○Average No. of slaughter per hour	○heads/species (/)
○Average daily slaughter capacity	○heads/species
○Area of precooling rooms	○(m ²)
- Storage capacity (one time)	○(carcass)
○Number of inspector	Total :
- Veterinarian	○ Central government: ○ Regional government: ○ Company:
- Meat inspector	○ Central government: ○ Regional government: ○ Company:
○Number of lab. analysts	
○Number of employees	
○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 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 The slaughterhouse shall be located at a place distant from wastes incineration facilities, animal farms and other environmental pollution facilities. * This may not apply when it is in a 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.			
① The slaughterhouse shall have the holding pens, ante-mortem inspection areas, isolation pens, working rooms, laboratories, disinfection preparation rooms, waste water treatment system, waste treatment system, raw hide treatment rooms, refrigeration/freezing rooms, facilities for cleaning and disinfection of animal transport vehicles, gowning rooms, bathrooms, resting rooms and others.			
② Animal holding pens, ante-mortem inspection areas, isolation pens and working rooms shall be finished with concrete or other materials to assure water-resistance.			
⑥ Floors of animal holding pens, ante-mortem inspection area, isolation pen and working room shall be finished with hard materials to prevent potential slipping.			
⑦ Floors of animal holding pen, ante-mortem inspection area, isolation pen and working room shall be sloped (about 1/100) to assure good drainage.			
⑧ The slaughterhouse shall be classified into clean area and general area.			
2. Sanitation controls of animal transport and holding			
① There shall be segregated animal holding pens for different animal species.			
② Animal holding pens shall have doors to control access of people and animals.			
③ Animal holding pens shall have the light intensity of at least 110 lux.			
④ Animal holding pens shall have the shower system to wash animals.			
⑤ Animal holding pens shall have the water supply system for animals.			
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 (slaughter room, carcass processing room and viscera processing room)			
① Working rooms shall be divided into slaughter room, carcass processing room and viscera processing room.			
② Access to buildings where food products are handled shall be restricted to avoid unauthorized access.			
③ Doors shall have air curtains or be operated in automatic or semiautomatic manner.			
④ Areas between floor and wall and between walls (to the extent of 1.5 m from the floor) shall be rounded.			
④-1 Floors and walls shall be finished with tiles, concrete, and other materials to facilitate operation and cleaning.			
④-2 Ceilings shall be made of water-resistant materials to avoid attachment of foreign materials, dusts and others.			
⑤ 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 meat inspection room).			
⑤-1 For lighting fixtures, appropriate preventive measures shall be provided to avoid potential contamination with falling materials, when they are broken.			
⑥ 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.			
⑥-1 Ventilation systems shall be sufficiently provided to assure removal of bad smells, hazardous gases, smokes, vapors and others.			
⑦ Working rooms shall be appropriately controlled to prevent condensed water.			
⑧ Drains shall be designed as the underdrainage system and traps (such as U-shaped line) shall be provided to prevent backflow of smells.			
⑨ Working rooms shall be maintained at below 15°C. In such instance, temperature level shall be checked at a place where finally washed carcass is located. If final washing is conducted with steam, this may not apply.			
⑩ There shall be a system to supply hot water of at least 83°C			
⑪ Ceiling I-beams shall be installed to assure that carcass does not contact the floor. (Working rooms: more than 30 cm from the floor, refrigeration/freezing rooms: more than 10 cm recommended)			
⑪-1 I-beams of working rooms or refrigeration/freezing rooms shall be installed so as to connect to the meat transport vehicle's loading ramp.			
⑫ If water is used in washing, it shall be suitable for human consumption and water quality shall be periodically tested.			
⑬ Equipment and utensils coming into direct contact with carcass shall be made of corrosion-resistant materials that can be easily cleaned and disinfected.			

⑭ In order to prevent cross-contamination, working lines shall be positioned in the straight line. (This may not apply, when a system for adjustment of air flow is provided, contaminated areas and non-contaminated areas are separated by walls, and partitions are provided to prevent potential contamination of carcass.)			
⑮ If slaughterhouse has the boning/trimming room, it shall be segregated from working rooms.			
⑮-1 Boning/trimming room shall have the carcass hanging system, boning workstation and hot water system ($\geq 83^{\circ}\text{C}$).			
⑯ Slaughter room shall have the system to assure sufficient bleeding from the suspended carcass.			
⑯-1 If it is intended to use blood for human consumption or in the manufacture of foods / medicinal products, there shall be equipment for sanitary processing of blood.			
⑰ Working rooms shall have the power saw to cut carcass and the carcass washing system.			
⑰-1 In order to minimize use of water, it is recommended to employ steam-based washing at the final washing of carcass.			
⑱ Personnel engaged in slaughter or carcass processing and viscera processing shall perform the assigned operations at specific areas. If deemed unnecessary, they shall follow sanitation procedures before entering other areas.			
4. Sanitation controls of ante-mortem inspection			
① Ante-mortem inspection room shall be placed near the working rooms.			
② There shall be fixation system and lighting fixture for ante-mortem inspection.			
③ Ante-mortem inspection room shall have day lighting or artificial lighting system to assure the light intensity of at least 220 lux.			
④ There shall be a segregated path for animals between ante-mortem inspection room and working room.			
⑤ Ante-mortem inspection shall be performed at ante-mortem inspection room after holding of animals at animal holding pen for a certain period of time.			
⑤-1 Government veterinarians (inspection officials) or government-appointed veterinarians shall perform ante-mortem inspection according to procedures and methods appropriate for individual animal species.			
⑥ Animals found to have problems in ante-mortem inspection shall be quarantined and applicable procedures, including re-inspection, shall be followed.			
5. Sanitation controls of animal slaughter			
① In order to prevent cross-contamination between contaminated area and non-contaminated area, working line shall be placed in the straight line or walls, partitions or air handling systems shall be provided.			
② Personnel working at slaughter room shall not be allowed to go to other rooms. If such movement is necessary, sanitation measures, such as change of sanitary equipment, shall be taken.			

③ Slaughter shall be performed, while animals are suspended or do not contact the floor.			
③-1 Carcass shall be sanitarily cut with the power saw.			
④ In principle, bleeding shall be performed, while the rear legs are hung. Bleeding shall be sufficiently performed.			
⑤ Prior to slaughter, dirt shall be removed from animal bodies and they shall be washed with water.			
⑤-1 In order to prevent potential cross-contamination arising from dirt remained on carcass, hand, knives and others, appropriate actions, such as disinfection, shall be taken.			
⑤-2 During slaughter and processing, carcass shall be protected from potential contamination with feces or visceral contents.			
⑥ Head-cutting area and hide-removal area shall have hot water system ($\geq 83^{\circ}\text{C}$) to disinfect knives and others.			
⑦ Knives and others used at head-cutting area and hide-removal area shall be disinfected at frequencies specified in SSOP.			
⑧ Inspection officials (inspection operators) shall perform post-mortem inspection of heads according to the post-mortem inspection procedures.			
⑨ Hides and hairs shall be removed or pulled out in the sanitary manner appropriate for individual animals.			
⑩ After final washing, carcass shall be moved in the sanitary manner to avoid potential contact with walls, floors or equipment.			
⑪ Sterilizing and disinfecting agents used in carcass and other livestock products shall be those approved for use in food products.			
6. Sanitation controls of post-mortem inspection			
① Each line hanging carcass shall have carcass meat inspection table and viscera inspection table.			
② Inspection table shall be of sufficient size to allow more than two operators to perform inspection.			
③ Inspection table shall be located at a place to allow effective inspection or inspection table shall be designed to allow inspectors to make adjustment during inspection.			
④ Carcass meat and viscera shall be inspected by government veterinarians (inspection officials) or qualified inspection operators under the supervision of such government veterinarians.			
⑤ Inspection officials shall perform post-mortem inspection of viscera and carcass meat according to the established post-mortem procedures.			
⑥ Carcass meat and viscera derived from the same animal shall be inspected at the same time or labelling or other appropriate means shall be employed to enable identification of carcass meat and viscera from the same animal.			
⑦ Any carcass meat or viscera found to be unacceptable in post-mortem inspection shall be moved to the line or place other than that for normal products and they shall be discarded, partially discarded, disinfected or analyzed at laboratory according to the established			

procedures.			
7. Sanitation controls of viscera processing			
① Viscera processing room shall have facility / equipment to cool viscera.			
①-1 There shall be a separate viscera processing room in working area.			
①-2 Viscera processing room shall be connected to the viscera inspection table.			
② Viscera processing room shall have the viscera processing table, viscera transfer device, tank for storage of cleaning water and tank for storage of wastes to be discarded.			
②-1 Viscera processing table, viscera transfer device and tank for storage of cleaning water shall be made of stainless steel or other equivalent or higher materials.			
③ Viscera shall be handled in the sanitary manner to prevent potential contact with floor.			
8. Sanitation controls of refrigeration / freezing rooms			
① Walls of refrigeration / freezing rooms shall be made of water-resistant and non-toxic materials.			
①-1 Refrigeration room's temperature shall be maintained at below 10°C.			
② Refrigeration / freezing room's hanging system shall be installed to assure that carcass does not contact floor, wall or other carcass.			
③ I-beams of refrigeration/freezing rooms shall be installed so as to connect to the meat transport vehicle's loading ramp.			
④ Surface of carcass hung at refrigeration / freezing room shall be protected from potential contamination with feces.			
⑤ Surface of carcass hung at refrigeration / freezing room shall be controlled to minimize attachment of foreign materials, such as grease.			
⑥ Refrigeration room shall be maintained at -2°C~10°C and freezing room shall be maintained at below -18°C			
⑦ Refrigeration / freezing room's temperature levels shall be periodically monitored and monitoring records shall be maintained.			
⑧ Refrigeration / freezing room shall be constructed to allow temperature control.			
⑨ Rapid cooling system shall be provided to assure rapid cooling of carcass.			
⑩ 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)			
⑪ Refrigeration / freezing room shall be maintained in a clean condition.			
⑫ While refrigeration (freezing) room is opened, operations shall not be performed.			

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 Meat shall be handled and transported in the sanitary manner.			
⑦ Vehicle's loading chamber shall be maintained in the clean condition at all times.			
⑧ Prior to loading of meat, vehicle's refrigeration (freezing) system shall be operated to assure appropriate temperature level.			
⑨ 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.			
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 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. Sanitation controls of laboratory operations			

① There shall be a microbiological laboratory with human resources, 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 carcass and examined for salmonella. Examination results shall be maintained for more than 6 months.			
12. 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 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.			
⑬ In order to prevent any residual feces in the scalding facility's water tank and the viscera cleaning water tank, water shall be frequently exchanged.			

⑭ If underground water (not city water) is used, it shall be suitable for human consumption.			
⑭-1 If underground water (not city water) is used, water quality shall be periodically tested and records shall be maintained.			
13. 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 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.			
14. 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.			

⑫ Establishment / revision of HACCP documents shall be dated and signed by responsible persons and revision history shall be documented.			
⑬ Education / training plan shall be established to include the trainees, contents, evaluation methods and others.			
⑬-1 Education / training shall be performed according to the established frequency and records shall be maintained.			
⑭ Government authority shall regularly investigate and evaluate companies to verify compliance with HACCP requirements.			
⑮ HACCP-related records shall be maintained for 2 years.			

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

<input type="checkbox"/> Date of inspection		
<input type="checkbox"/> 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".

1. Ubojnia ssaków

A. Informacje ogólne

○Nazwa ubojni	
○Adres	
○Nazwa właściciela	
○Kierownik ds. warunków sanitarnych	○ Nazwisko : ○ nr telefonu : ○ E-mail:
○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: ○ Samorządowy: ○ Przedsiębiorstwo:
- Inspektor mięsa	○ Rządowy: ○ Samorządowy: ○ 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)	
○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			
<p>① Ubojnia będzie zlokalizowana w miejscu odległym od obiektów utylizacji odpadów, gospodarstw hodowlanych oraz innych obiektów generujących zanieczyszczenia.</p> <p>* 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.</p>			
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 Ubojnie będzie wyposażona w zagrody, obszary przeznaczone do badania przed-ubojowego, zagrody izolacyjne, pomieszczenia robocze, laboratoria, pomieszczenie do przygotowywania dezynfekcji, system obróbki ścieków, system obróbki odpadów, pomieszczenia obróbki skór surowych, chłodnie /mroźnie, obiekty przeznaczone do dezynfekcji pojazdów do transportu zwierząt, przebieralnie, łazienki, pomieszczenia socjalne i inne.			
⑤ Zagrody dla zwierząt, obszary badań przed-ubojowych oraz pomieszczenia robocze będą wykończone betonem lub innymi materiałami gwarantującymi odporność na wodę.			
⑥ Podłogi w zagrodach dla zwierząt, obszarze badania przedubojowego , zagrodzie izolacyjnej oraz pomieszczeniu roboczym będą wykończone twardymi materiałami, w celu przeciwdziałania ewentualnym poślizgnięciom.			
⑦ Podłogi w zagrodach dla zwierząt, obszarze badania przedubojowego, zagrodzie izolacyjnej oraz pomieszczeniu roboczym będą pochyłe (około1/100) w celu zapewnienia dobrego drenażu.			
⑧ Ubojnia będzie klasyfikowana jako obszar ogólny i czysty.			
2. Kontrole sanitarne transportu i zagród dla zwierząt			
① Do dyspozycji będą posegregowane zagrody dla zwierząt różnych gatunków.			
② Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w furtki, w celu kontroli dostępu ludzi i zwierząt.			
③ Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w oświetlenie o intensywności co najmniej 110lux.			
④ Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w system natrysków aby umożliwić umycie zwierząt.			

⑤ Zagrody dla zwierząt będą wyposażone w system dostarczania wody dla zwierząt.			
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 (pomieszczenie ubojni, pomieszczenie przetwarzania tusz oraz pomieszczenie przetwarzania wnętrzności)			
① Pomieszczenia robocze będą podzielone na pomieszczenie ubojni, pomieszczenie przetwarzania tusz oraz pomieszczenie przetwarzania wnętrzności.			
② Dostęp do budynków przetwarzania produktów żywnościowych jest ograniczony w celu uniknięcia nieautoryzowanego dostępu.			
③ Drzwi będą wyposażone w kurtyny powietrzne lub będą działały automatycznie lub pół-automatycznie.			
④ Obszary pomiędzy podłogą a ścianą oraz pomiędzy ścianami (do wysokości 1,5m od podłogi) będą zaokrąglone.			
④-1 Podłogi i ściany będą wykończone kafelkami, betonem i innymi materiałami ułatwiającymi działanie i czyszczenie.			
④-2 Sufity będą wykonane z materiałów odpornych na wodę w celu uniknięcia przylegania ciał obcych, pyłu i innych substancji.			
⑤ 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 mięsa).			
⑤-1 Dla opraw oświetleniowych należy zastosować odpowiednie środki zapobiegawcze w celu uniknięcia potencjalnego skażenia odpadającymi materiałami w przypadku ich stłuczenia.			
⑥ 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).			
⑥-1 System wentylacyjny jest wystarczający aby usunąć odory, niebezpieczne gazy, dymy, opary i inne.			
⑦ Pomieszczenia robocze będą odpowiednio kontrolowane aby zapobiec kondensacji wody.			
⑧ Odpływy będą zaprojektowane tak aby obejmować system i syfony pod-drenażowe (jak linie w kształcie U), w celu przeciwdziałania zwrotnemu przepływowi odorów.			
⑨ Pomieszczenia robocze będą utrzymywane w temperaturze poniżej 15°C. W takim przypadku, poziom temperatury będzie sprawdzany w miejscu lokalizacji ostatecznie umytej tuszy. Jeśli ostateczne mycie prowadzone jest za pomocą pary, ten przepis może nie mieć zastosowania.			
⑩ Do dyspozycji będzie system dostarczający gorącą wodę co najmniej o temperaturze 83°C.			
⑪ należy zainstalować dźwigary aby zagwarantować, że tusze nie będą miały styczności z podłogą.			

(Pomieszczenia robocze: więcej niż 30 cm od podłogi, mroźnie/chłodnie: rekomendowane więcej niż 10 cm)			
⑪-1 Dźwigary w pomieszczeniach roboczych lub mroźniach/chłodniach zostaną zainstalowane tak aby łączyć się z rampą załadunkową pojazdów do transportu mięsa.			
⑫ Jeśli do mycia wykorzystywana jest woda, musi być ona zdatna do spożycia przez ludzi, a jakość wody będzie okresowo badana.			
⑬ Sprzęt i przybory wchodzące w bezpośredni kontakt z tuszą będą wykonane z materiałów odpornych na korozję, które mogą być łatwo czyszczone i dezynfekowane.			
⑭ Aby zapobiegać skażeniu krzyżowemu, linie robocze będą umiejscowione w linii prostej. (Może to nie mieć zastosowania, gdy zapewniony jest system dostosowania przepływu powietrza, obszary skażone i nie-skażone są oddzielone ścianami, oraz zapewnione są przegrody w celu zapobiegania potencjalnemu skażeniu tuszy.)			
⑮ Jeśli ubojnia jest wyposażona w pomieszczenie do odkostniania/wykrawania, będzie ono odseparowane od innych pomieszczeń.			
⑮-1 Pomieszczenie do odkostniania/wykrawania będzie wyposażone w system podwieszania tuszy, stanowisko do odkostniania i system gorącej wody ($\geq 83^{\circ}\text{C}$).			
⑯ Pomieszczenie ubojowe będzie wyposażone w system gwarantujący dostateczne wykrwawienie podwieszanej tuszy.			
⑯-1 Jeśli zamierzone jest wykorzystanie krwi do spożycia przez ludzi lub w produkcji produktów żywnościowych/medycznych, do dyspozycji będzie sprzęt do sanitarnego przetwarzania krwi.			
⑰ Pomieszczenia robocze będą wyposażone w pilę do przecinania tuszy oraz system mycia tuszy.			
⑰-1 Aby zminimalizować wykorzystanie wody, przy ostatecznym myciu tuszy rekomenduje się wykorzystanie mycia opartego na parze.			
⑱ Personel zajmujący się ubojem i przetwarzaniem tusz oraz wnętrzności będzie wykonywać przypisane zadania we wskazanym obszarze. Jeśli zostanie to uznane za konieczne będzie on przestrzegać procedur sanitarnych przed wejściem do innych pomieszczeń.			
4. Kontrole sanitarne badania przedubojowego			
① Pomieszczenie do badań przedubojowych będzie umiejscowione w pobliżu pomieszczeń roboczych.			
② Do dyspozycji badania przedubojowego będzie system unieruchamiający i oświetlenie.			
⑥ Pomieszczenie do badania przedubojowego będzie miało oświetlenie dzienne oraz sztuczny system oświetleniowy aby zapewnić intensywność światła wynosząca co najmniej 220 lux.			
④ Do dyspozycji będzie oddzielna ścieżka dla zwierząt pomiędzy pomieszczeniem do badania przedubojowego a pomieszczeniem roboczym.			
⑤ Badanie przedubojowe będzie przeprowadzane w pomieszczeniu do tego przeznaczonym po zatrzymaniu zwierząt w zagrodzie przez pewien okres czasu.			
⑤-1 Badanie przedubojowe przeprowadza weterynarze			

państwowi (urzędnicy kontrolni) lub weterynarze wyznaczeni przez rząd, zgodnie z procedurami i metodami odpowiednimi dla poszczególnych gatunków zwierząt.			
⑥ Zwierzę u którego, w czasie badania przedubojowego odkryte zostaną problemy, zostanie poddane kwarantannie oraz zastosowane przestrzegane będą odpowiednie procedury, w tym ponowne badanie.			
5. Kontrole sanitarne uboju zwierząt			
① Aby przeciwdziałać skażeniu krzyżowemu pomiędzy obszarami skażonymi a nie-skażonymi, linie robocze będą umiejscowione w linii prostej, lub zapewnione zostaną ściany, przegrody lub system wymiany powietrza.			
② Personel pracujący w pomieszczeniu ubojowym nie może mieć dostępu do innych pomieszczeń. Jeśli przemieszczenie takie jest konieczne, należy podjąć środki sanitarne, jak na przykład wymiana osprzętu sanitarnego.			
③ Ubój będzie prowadzony gdy zwierzę jest podwieszone i nie dotyka podłogi.			
③-1 Tusza zostanie rozcięta w sposób sanitarny za pomocą piły.			
④ Dla zasady, wykrwawienie przeprowadza się podczas podwieszenia za tylne nogi. Należy przeprowadzić wystarczające wykrwawienie.			
⑤ Prze ubojem należy usunąć brud z ciał zwierząt oraz umyć je wodą.			
⑤-1 Aby przeciwdziałać potencjalnemu skażeniu krzyżowemu wynikającemu z brudu pozostającego na tuszach, rękach, nożach lub innych powierzchniach, należy podjąć odpowiednie działania, jak dezynfekcja.			
⑤-2 Podczas uboju oraz przetwarzania, tusze należy chronić przed potencjalnym skażeniem od odchodów i zawartości wnętrzności.			
⑥ Obszar odcinania łba oraz skórowania będzie wyposażony w system gorącej wody ($\geq 83^{\circ}\text{C}$) przeznaczony do dezynfekcji noży.			
⑦ Noże i inne narzędzia wykorzystywane w obszarze odcinania łba i skórowania będą dezynfekowane z częstotliwością wskazana w SSOP.			
⑧ Urzędnicy kontrolni (operatorzy kontrolni) będą wykonywać badanie poubojowe łbów zgodnie z procedurami tego badania.			
⑨ skóry i sierść zostanie usunięta lub ściągnięta w sposób sanitarny odpowiedni dla poszczególnych zwierząt.			
⑩ Po ostatecznym myciu tusze należy przenieść w sposób sanitarny aby uniknąć potencjalnego kontaktu ze ścianami, podłogami oraz wyposażeniem.			
⑪ Środki sterylizacji i dezynfekcji wykorzystywane przy tuszach oraz innych produktach pochodzenia zwierzęcego będą zaaprobowane do wykorzystania w produktach żywnościowych.			
6. Kontrole sanitarne badania poubojowego			
① Każda linia podwieszenia tusz będzie wyposażona w stół do badania tusz i wnętrzności.			

② Stół do badania musi mieć wystarczającą powierzchnię, aby więcej niż dwóch operatorów mogło prowadzić badanie.			
③ Stół do badania będzie zlokalizowany w miejscu umożliwiającym badanie lub będzie on zaprojektowany tak aby umożliwić operatorom dostosowanie go w czasie badania.			
④ Mięso z tuszy i wnętrzności będą badane przez weterynarzy rządowych(urzędników kontrolnych) lub wykwalifikowanych operatorów inspekcyjnych pod nadzorem takich weterynarzy rządowych.			
⑤ Urzędnicy inspekcyjni przeprowadza badanie poubojowe wnętrzności i mięsa tuszy zgodnie z określonymi procedurami poubojowymi.			
⑥ Mięso z tuszy i wnętrzności pochodzące od tego samego zwierzęcia zostaną przebadane w tym samym czasie lub opatrzone etykietą lub podjęte zostaną inne odpowiednie środki, aby umożliwić identyfikację mięsa z tuszy i wnętrzności od tego samego zwierzęcia.			
⑦ Wszelkie mięso z tuszy i wnętrzności uznane za nieakceptowalne w trakcie badania poubojowego zostaną przemieszczone do linii lub umieszczone w miejscu innym niż normalne produkty oraz zostaną zutylizowane, częściowo zutylizowane, zdezynfekowane lub przebadane w laboratorium zgodnie z określonymi procedurami.			
7. Kontrole sanitarne przetwarzania wnętrzności			
① Pomieszczenie do przetwarzania wnętrzności będzie wyposażone w sprzęt do ich chłodzenia.			
①-1 Do dyspozycji będzie oddzielne pomieszczenie do przetwarzania wnętrzności na obszarze roboczym.			
①-2 Pomieszczenie do przetwarzania wnętrzności będzie połączone z obszarem roboczym.			
② Pomieszczenie do przetwarzania wnętrzności będzie wyposażone w stół do przetwarzania wnętrzności, urządzenie do ich przenoszenia, zbiornik na czystą wodę oraz zbiornik do składowania odpadów przeznaczonych do utylizacji.			
②-1 Stół do przetwarzania wnętrzności, urządzenie do przenoszenia wnętrzności oraz zbiornik na czystą wodę będą wykonane ze stali nierdzewnej lub innego ekwiwalentnego lub lepszego materiału.			
③ Wnętrzności będą podawane obsłudze w warunkach sanitarnych w celu zapobiegnięcia kontaktu z podłogą.			
8. Kontrole sanitarne mroźni/chłodni			
① Ściany w mroźni/chłodni będą wykonane z materiałów odpornych na wodę i nietoksycznych.			
①-Chłodnie będą utrzymywane w temperaturze poniżej 10°C.			
② System podwieszania w mroźni/chłodni będzie zainstalowany w taki sposób aby zapewnić, że tusza nie ma kontaktu z podłogą, ścianą ani innymi tuszami.			
①-1 Dźwigary w mroźniach/chłodniach zostaną zainstalowane tak aby łączyć się z rampą załadunkową pojazdów do transportu mięsa.			
④ Powierzchnia tuszy zawieszanej w mroźni/chłodni będzie chroniona przed skażeniem odchodami.			
⑤ Powierzchnia tuszy podwieszanej w mroźni/chłodni będzie			

kontrolowana w celu minimalizacji przywierania ciał obcych, jak tłuszcz.			
⑥ Chłodnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej 10°C, a mroźnia będzie utrzymywana w temperaturze poniżej -18°C			
⑦ Poziomy temperatur w mroźni/chłodni będą okresowo sprawdzone, a ewidencja takich kontroli będzie przechowywana.			
⑧ Mroźnia/chłodnia będzie skonstruowana w taki sposób aby umożliwić kontrolę temperatury.			
⑨ Należy zapewnić system gwałtownego chłodzenia przeznaczony do szybkiego schładzania tuszy.			
⑩ Aby sprawdzić temperaturę mroźni/chłodni bez jej otwierania, termometr należy zainstalować na zewnątrz. (w tym również kontrolę temperatury w głównym pokoju kontrolnym)			
⑬ Mroźnie/chłodnie będą utrzymywane w czystości.			
⑫ Jeśli mroźnia/chłodnia jest otwarta działanie nie będą podejmowane.			
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 Mięso będzie obsługiwane i transportowane w sposób sanitarny.			
⑦ Za każdym razem przestrzeń załadunkowa pojazdu będzie utrzymywana w czystości.			
⑧ Przed załadunkiem mięsa należy włączyć system chłodzenia pojazdu (mrożenia), aby zapewnić odpowiedni poziom temperatury.			
⑨ 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.			
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 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. Kontrole sanitarne działań laboratoryjnych			
① Do dyspozycji będzie laboratorium mikrobiologiczne z zasobami ludzkimi, 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 Wyrwykowe próbki mięsa będą pobierane z tusz i badane pod kątem salmonelli. Wyniki badań będą przechowywane przez okres dłuższy niż 6 miesięcy.			
12. 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	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.		
⑬	Aby przeciwdziałać obecności pozostałości odchodów w zbiorniku wodnym przeznaczonym dla oparzalni oraz w zbiorniku z wodą przeznaczoną do czyszczenia wnętrza, należy często zmieniać wodę.		
⑭	Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), będą one odpowiednie do spożycia przez ludzi.		
⑭-1	Jeśli wykorzystywane są wody gruntowe (nie woda miejska), jakość wody będzie okresowo sprawdzana a ewidencja będzie przechowywana.		
13. 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 Inspektorzy rządowi będą okresowo dokonywać kontroli w celu weryfikacji zgodności z wewnętrznymi procedurami kontroli warunków sanitarnych a w przypadku wykrycia jakiegokolwiek odstępstwa zmusić operatora do niezwłocznego wprowadzenia poprawek/ udoskonaleń.			
14. 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 uwzględnił 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 równowartość 70% oraz „Nie zgodne”, gdy wynosi ona mniej niż 70%.
- ② **Liczba „Nie zgodnych” przedmiotów głównych:** Przedmioty zapisane pogrubioną czcionką to przedmioty główne. Jeśli więcej niż jeden przedmiot główny zostanie oznaczony „X (Nie zgodny)”, zostanie on oceniony jako „Nie zgodny”.
- ③ **Ocena ostateczna:** W przypadku uznania za „Nie zgodny” w jednym w ① i ②, ocena ostateczna również będzie „Nie zgodny”.