

## Ogólny model HACCP dla uboju drobiu wg FSIS

Departament Rolnictwa Stanów Zjednoczonych (USDA) opublikował [Pathogen Reduction/Hazard Analysis Critical Control Point \(HACCP\) Systems Final Rule](#) w lipcu 1996 r. Regulacje dotyczące HACCP ([9 CFR Part 417](#)) wymagają od zakładów opracowania i wdrożenia systemu kontroli zaprojektowanego w celu przeciwdziałania zagrożeniom bezpieczeństwa, których wystąpienie w procesie produkcyjnym jest prawdopodobne. Dlatego też ten model HACCP, podobnie jak inne modele HACCP, koncentruje się na bezpieczeństwie produktu, a nie na jego cechach jakościowych.

Wraz z tym przepisem FSIS udostępniła poradnik dotyczący przygotowania planów HACCP oraz ogólny model dla każdej kategorii przetwórstwa żywności określonej w rozporządzeniu [9 CFR 417.2\(b\)\(1\)](#). Przewodnik i modele ogólne zostały zaktualizowane od czasu ich pierwotnej publikacji, aby były zgodne z aktualną wiedzą naukową i polityką. FSIS zaleca korzystanie z uaktualnionych [Guidebook for the Preparation of HACCP Plans](#) w momencie opracowywania planu HACCP odpowiedniego dla danego zakładu.

Modele ogólne służą jako użyteczne przykłady spełnienia wymagań prawnych. Każdy z nich reprezentuje kategorię przetwórstwa żywności. Każda kategoria przetwórstwa może zawierać wiele produktów. Dlatego każdy pojedynczy model reprezentuje kategorię produktów i jako takie modele nie przedstawiają unikalnych produktów ani nowatorskich procesów. Modele ogólne nie są przeznaczone do stosowania „tak jak jest”. FSIS zaleca, aby zakłady dostosowały model(y) do swojej działalności.

Krytyczne Punkty Kontroli (CCP) w modelu nie muszą być stosowane do wszystkich operacji lub produktów w danej kategorii produktów. Produkty lub operacje mogą wymagać mniejszej lub większej liczby CCP w zależności od operacji. Schemat przepływu przedstawia ogólny proces produkcyjny i powinien być zmodyfikowany tak, aby odzwierciedlał procesy stosowane w zakładzie. Wybrane limity krytyczne dla bezpieczeństwa żywności muszą pochodzić z dokumentów naukowych lub innych wiarygodnych źródeł, aby spełnić wymagania regulacyjne dotyczące walidacji. Każdy model zawiera odniesienia do wskazówek dotyczących wyboru limitów krytycznych.

FSIS opublikował dwa modele HACCP dla uboju drobiu. Model ten może być stosowany z systemami kontroli Streamlined Inspection System (SIS), New Evisceration Line Speed (NELS), New Turkey Inspection System (NTIS) oraz z tradycyjnymi systemami kontroli uboju drobiu. Drugi opublikowany model może być stosowany z systemem New Poultry Inspection System (NPIS). Różnica pomiędzy tym modelem a modelem NPIS polega na tym, że NPIS dodatkowo odpowiada za sortowanie i usuwanie tuszek i wnętrzności wykazujących objawy sepsy i toksemii. Wiele małych i bardzo małych zakładów uboju drobiu działa w ramach Inspekcji Tradycyjnej i jest to model najlepiej dostosowany do tych działań.

Dokumentacja sporządzona podczas dokumentowania planu HACCP, w tym cała dokumentacja użyta do poparcia analizy zagrożeń, jest dokumentacją HACCP ([CFR 417.5\(a\)](#)). Wybór modelu HACCP dla uboju drobiu jest wstępnym krokiem do zakończenia analizy zagrożeń. Dokumenty powstałe w trakcie procesu wyboru są dokumentami HACCP. Podczas opracowywania planu HACCP należy zadbać o zachowanie powstałych dokumentów.

Dalszą pomoc w opracowywaniu planów HACCP można znaleźć na stronie [Guidebook for the Preparation of HACCP Plans](#) oraz w materiałach wytycznych dostępnych na stronie internetowej FSIS [HACCP](#).

## OPIS PRZYKŁADOWEGO PRODUKTU<sup>1</sup>

**Proces / Nazwa produktu: Ubój drobiu <sup>2</sup> Całe tuszki, Części, Inne całe produkty drobiowe**

<b>Proces / nazwa rodzaju produktu</b>	Młode kurczaki gotowe do gotowania, inne rodzaje całych tuszek drobiowych (indyki, kaczki, gęsi), jednoskładnikowe produkty drobiowe, takie jak części, podroby, łapki i frytki indycze.
<b>Ważne właściwości produktu (Aw, pH, środki konserwujące, itp.)</b>	Nie dotyczy
<b>Sposób wykorzystania</b>	Do dalszego przetwarzania w tym lub innym zakładzie lub Przeznaczony do gotowania przez konsumenta końcowego
<b>Opakowanie (trwałość i warunki przechowywania)</b>	Pakowane próżniowo, pakowane na tackach, podroby w szczelnie zamkniętych pojemnikach z tworzywa sztucznego, pakowane luzem w pudełka z wkładką.
<b>Okres przydatności do spożycia i temperatura<sup>3</sup></b>	Chłodzenie - 10 dni w temperaturze 40°F Mrożenie - 180 dni w temperaturze <10°F
<b>Gdzie będzie sprzedawany (należy określić docelowych konsumentów, szczególnie narażone populacje<sup>4</sup>)</b>	Sprzedaż bezpośrednia konsumentom domowym w punktach sprzedaży detalicznej lub dystrybucja do hoteli, restauracji i instytucji (HRI).
<b>Instrukcje dotyczące etykietowania</b>	Nazwa produktu, legenda inspekcji i numer zakładu, informacja o sposobie postępowania z produktem, informacja o masie netto, linia adresowa, informacje o wartości odżywczej oraz instrukcja bezpiecznego postępowania.
<b>Jakie specjalne środki kontroli dystrybucji są wymagane?</b>	Przechowywać w warunkach chłodniczych < 40°F Przechowywać w stanie zamrożonym < 10°F

DATA: \_\_\_\_\_ ZATWIERDZONE PRZEZ: \_\_\_\_\_

<sup>1</sup> Przed przystąpieniem do opracowania planu HACCP należy zapoznać się z dokumentem FSIS [Guidebook for the Preparation of HACCP Plans](#) aby uzyskać szczegółowe opisy arkuszy roboczych i analizy zagrożeń. Informacje te są przeznaczone dla małych i bardzo małych zakładów, które chcą uzyskać pomoc w zrozumieniu wymagań zawartych w [Title 9 Code of Federal Regulations \(9 CFR\) Part 417](#). Niniejszy model HACCP jest przeznaczony wyłącznie do celów demonstracyjnych. Model nie ustanawia wymogów, które muszą zostać spełnione. Zakłady są zobowiązane do opracowania planów HACCP dostosowanych do ich obiektów, praktyk produkcyjnych i produktów.

<sup>2</sup> Ten model uboju drobiu może być stosowany z systemami kontroli SIS, NELS, NTIS i tradycyjnymi systemami kontroli uboju drobiu.

<sup>3</sup> Każdy zakład może mieć własny określony termin przydatności do spożycia.

<sup>4</sup> Populacje podwyższonego ryzyka obejmują małe dzieci, osoby starsze i osoby z obniżoną odpornością.

## PRZYKŁADOWY WYKAZ SKŁADNIKÓW PRODUKTU I MATERIAŁÓW PRZYCHODZĄCYCH<sup>5</sup>

Proces / Nazwa produktu: Ubój drobiu Całe tuszki, Części, Inne całe produkty drobiowe

<b>Drób i uboczne produkty drobiowe</b>	Żywe ptaki
<b>Składniki żywności nie zawierające mięsa</b>	Brak
<b>Środki przeciwdrobnoustrojowe<sup>6</sup> i substancje pomocnicze</b>	Chlor, Kwas organiczny <sup>7</sup>
<b>Materiał opakowaniowy</b>	Plastikowe worki próżniowe, tacki do sprzedaży detalicznej, pudełka kartonowe, plastikowe wkładki
<b>Ograniczone składniki lub alergeny</b>	Brak
<b>Inne</b>	Brak

DATA: \_\_\_\_\_ ZATWIERDZONE PRZEZ: \_\_\_\_\_

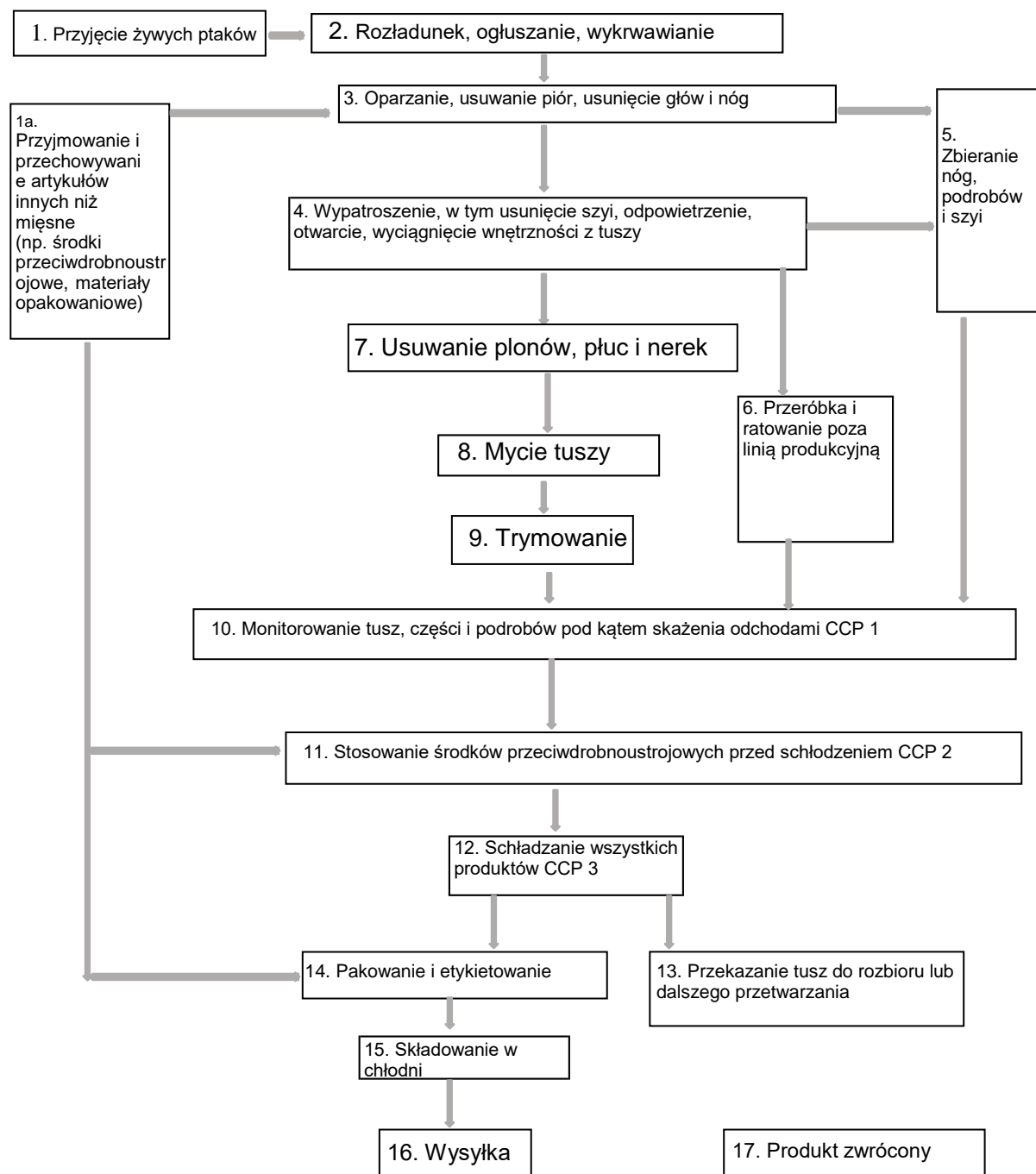
<sup>5</sup> Należy wymienić wszystkie składniki mięsne, składniki niemięsne, składniki objęte ograniczeniami (np. azotyny), substancje pomocnicze, materiały opakowaniowe użyte

w produkcji tego produktu. Jest to ważne, aby pomóc w identyfikacji wszelkich specjalnych składników lub procesów, które należy uwzględnić w planie HACCP. Zob. [FSIS Compliance Guideline Allergens and Ingredients of Public Health Concern: Identification, Prevention and Control, and Declaration through Labeling](#), aby uzyskać szczegółowe informacje dotyczące alergenów. Aby zapoznać się z ograniczeniami dotyczącymi stosowania azotynów i askorbinianu sodu lub erytrobinianu sodu, zob. [9 CFR 424.22\(b\)](#).

<sup>6</sup> FSIS i Agencja ds. Żywności i Leków (FDA) podpisały protokół ustaleń ([MOU](#)) w którym określono zasady współpracy, w zakresie reagowania na powiadomienia o stosowaniu dodatków do żywności przeznaczonych do produkcji wyrobów podlegających regulacji FSIS. FSIS określa przydatność stosowania składników żywności używanych do produkcji mięsa, drobiu i produktów jajecznych. FSIS konsultuje się, w razie potrzeby, z FDA w sprawie wymagań wynikających z ustawy o żywności, lekach i kosmetykach (Food, Drug & Cosmetic Act) i przepisów wykonawczych do niej. Zob. [FSIS Directive 7120.1, Safe and Suitable Ingredients Used in Meat Poultry and Egg Products](#) aby uzyskać listę odpowiednich składników.

<sup>7</sup> „Kwas organiczny” jest oznaczeniem produktu, który ma być stosowany w zakładzie.

**PRZYKŁADOWY SCHEMAT PRZEBIEGU PROCESU<sup>8</sup>**  
**Ubój drobiu / Całe tuszki, Części, Inne całe produkty drobiowe**



<sup>8</sup> Jest to przykładowy schemat przepływu. Schematy przepływu tego samego produktu w poszczególnych zakładach mogą się różnić. Zakłady określają, które etapy procesu są w nich uwzględnione. Etapy muszą reprezentować wszystkie istotne zagrożenia w analizie zagrożeń.

**PRZYKŁADOWA ANALIZA ZAGROZEŃ PODCZAS  
UBOJUDROBIU <sup>9</sup>**

Kolumna 1	Kolumna 2	Kolumna 3	Kolumna 4	Kolumna 5	Kolumna 6
<b>Składnik / Etap procesu</b>	<b>Potencjalne zagrożenie (wprowadzone lub kontrolowane) na tym etapie<sup>10</sup></b>	<b>Czy istnieje uzasadnione prawdopodobieństwo wystąpienia potencjalnego zagrożenia dla bezpieczeństwa żywności (RLTO)? (Tak lub Nie)<sup>11</sup></b>	<b>Uzasadnienie/ Podstawa decyzji<sup>12</sup></b>	<b>Jeśli tak w kolumnie 3 (zagrożenie RLTO), jakie środki kontroli można zastosować w celu zapobieżenia, wyeliminowania lub zmniejszenia zagrożenia do akceptowalnego poziomu?<sup>13</sup></b>	<b>Czy etap ten jest Krytycznym Punktem Kontroli (CCP)?<sup>14</sup></b>

<sup>9</sup> Odnieść się do [FSIS Meat and Poultry Hazards and Controls Guide](#) i [DRAFT FSIS Compliance Guideline For Controlling Salmonella and Campylobacter in Raw Poultry](#) aby uzyskać proponowanej praktyki i kontrole.

<sup>10</sup> Zagrożenia są pogrupowane w trzy kategorie: biologiczne (B), chemiczne (C) i fizyczne (P). Zagrożenia biologiczne to żywe organizmy. Zagrożenia chemiczne mogą występować naturalnie w żywności, być stosowane lub dodawane podczas przetwarzania żywności albo podawane żywym zwierzętom. Zagrożenia fizyczne to składniki produktu żywnościowego, które są nieoczekiwane, takie jak plastik, szkło, metal lub kość w produkcie bez kości. Zob. [Guidebook for the Preparation of HACCP Plans](#) aby uzyskać więcej informacji o identyfikacji zagrożeń.

<sup>11</sup> Uzasadnienie decyzji należy umieścić w kolumnie 4. Włącz środki kontroli do kolumny 4 dla zagrożeń, których wystąpienie jest mało prawdopodobne, i umieść je w kolumnie 5 dla zagrożeń, których wystąpienie jest prawdopodobne. Jeśli istnieje uzasadnione prawdopodobieństwo wystąpienia zagrożenia, na tym lub kolejnym etapie należy uwzględnić CCP. Aby zobaczyć listę często wykorzystywanych kontroli, patrz [FSIS Meat and Poultry Hazards and Controls Guide](#).

<sup>12</sup> Odniesienia naukowe są ważne przy podejmowaniu decyzji, przedstawianiu uzasadnień i walidacji systemu HACCP. Jeśli przy podejmowaniu decyzji korzysta się z odniesień naukowych, artykuł musi być częścią dokumentacji HACCP. Jeżeli uzasadnienie naukowe pochodzi z FSIS, należy wymienić nazwę dokumentu. Jeżeli uzasadnienie nie pochodzi z programu FSIS, wówczas projekt systemu HACCP musi być poparty dokumentacją dowodową - tzn. zasadami teoretycznymi, poradami ekspertów z organów przetwórczych, danymi naukowymi lub technicznymi, artykułami z recenzowanych czasopism, programami modelowania patogenów lub innymi informacjami wykazującymi, że określone środki kontroli procesu mogą odpowiednio zapobiegać, ograniczać lub eliminować określone zagrożenia. Dokumenty te, niebędące dokumentami FSIS, należy przechowywać przez cały okres obowiązywania planu HACCP.

<sup>13</sup> Ponieważ wyniki uzyskane w ramach programów wstępnych mogą wpłynąć na decyzje podjęte w analizie zagrożeń, zakład jest zobowiązany do przechowywania zapisów związanych z tymi programami jako dokumentację uzupełniającą do analizy zagrożeń ([9 CFR 417.5\(a\)](#)). Jeśli zakład stwierdzi, że wystąpienie potencjalnego zagrożenia jest mało prawdopodobne, ponieważ wdrożenie programu wstępnego (np. SPO sanitarnych, pisemnych procedur opatrunkowych włączonych do programów wstępnych, specyfikacji zakupu, interwencji przeciwdrobnoustrojowych) zapobiega warunkom, które czynią potencjalne zagrożenie prawdopodobnym, taki program wstępny staje się częścią systemu HACCP i w rezultacie musi zostać zatwierdzony. Oznacza to, że zakłady muszą utrzymywać naukowe lub techniczne wsparcie dla projektów programów wymagań wstępnych wykorzystywanych do podejmowania decyzji w zakresie analizy zagrożeń i musi zgromadzić wewnątrz zakładowe dane walidacyjne, w celu udowodnienia, że programy te są wdrażane zgodnie z założeniami (zob. [FSIS Compliance Guideline HACCP Systems Validation](#), strona 5).

<sup>14</sup> Aby opracować skuteczny CCP, zob. FSIS [Guidebook for the Development of HACCP Plans](#) aby uzyskać drzewo decyzji CCP oraz wytyczne o tym, jak kontrolować, redukować lub eliminować zagrożenie.

Etap	Zagrozenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
1. Przyjęcie żywych ptaków	B: <i>Patogeny Salmonella, Campylobacter</i>	Tak	Żywe ptaki mogą mieć patogeny na piórach, skórze, stopach i w przewodzie pokarmowym.	Zagrozenie to jest kontrolowane poprzez późniejsze oględziny, stosowanie środków przeciwdrobnoustrojowych i schładzanie (CCP 1, CCP 2, CCP 3). Standardowa procedura operacyjna (SSOP) dotycząca czyszczenia klatek pomiędzy stadami. Kontrola przed ubojowa wycofania karmy SSOP.	Nie
	C: Pozostałości leków	Nie	Niskie ryzyko według USDA, Compliance Guide for <u>Residue Prevention</u> . <sup>15</sup> Hodowcy zobowiązani są do przestrzegania najlepszych praktyk przed zbiorem, które obejmują odpowiednie wymagania dotyczące odstawienia antybiotyków w przypadku ich przepisania.		
	P: Ciała obce w żołądkach żywych ptaków	Nie	Dane historyczne zakładu <sup>16</sup> (tj. monitorowanie jakości podrobów) wskazują na niskie ryzyko obecności ciał obcych w żołądkach po przetworzeniu. Kontrole jakości żołądków po schłodzeniu które obejmują monitorowanie pod kątem obecności ciał obcych, takich jak drut. Materiał obcy SSOP <sup>17</sup>		

<sup>15</sup> Jeśli uzasadnienie naukowe pochodzi z FSIS, należy wymienić nazwę dokumentu. Jeśli uzasadnienie nie pochodzi z programu FSIS, wówczas potrzebne jest wsparcie naukowe lub techniczne, a te dokumenty, które nie pochodzą z FSIS, muszą być przechowywane przez cały okres obowiązywania planu HACCP.

<sup>16</sup> UWAGA: Te „dane historyczne” muszą być poparte dowodami z zakładu poprzez historię zakładu lub dane walidacyjne z odniesieniem do SSOP lub programu wstępnego. Jeżeli dane historyczne nie są dostępne (np. plan HACCP dla nowego procesu lub produktu), wówczas projekt systemu musi być poparty inną dokumentacją. Taką jak [FSIS Meat and Poultry Hazards and Controls Guide](#), która stwierdza, że „Monitorowanie podrobów pod kątem ciał obcych” oraz „Wykrywanie metali” są często stosowanymi kontrolami dla zagrożeń związanych z ciałami obcymi w procesie uboju drobiu.

<sup>17</sup> Te SSOP dotyczące materiałów obcych (program wstępny) powinny zawierać szczegółowe informacje na temat tego, jak ta procedura zapobiega wystąpieniu zagrożenia (np. kontrole zapobiegające powstawaniu metali), a także procedury bieżącej weryfikacji. Kontrole te powinny być widoczne w dokumencie pisemnym podczas przeglądu. SSOP dla materiałów obcych i dane zakładu związane z bieżącymi działaniami weryfikacyjnymi stają się częścią dokumentacji i danych historycznych.

Etap	Zagrozenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
<b>1a. Przyjmowanie i przechowywanie produktów innych niż mięso (np. środki przeciwdrobnoustrojowe, materiały opakowaniowe)</b>	B: Zanieczyszczenie patogenami	Nie	Właściwe przechowywanie składników innych niż mięsne, w razie potrzeby pod kontrolą temperatury. Procedura ochrony składników innych niż mięsne przed szkodnikami i zanieczyszczeniem środowiska.		
	C: Niewłaściwy środek chemiczny lub otrzymane stężenie <sup>18</sup>	Nie	Dane historyczne ośrodka wskazują na niskie ryzyko otrzymania nieodpowiednich środków chemicznych i nieodpowiednich związków chemicznych. Listy gwarancyjne od dostawców. Identyfikacja i sporządzenie wykazu wszystkich zatwierdzonych substancji chemicznych stosowanych w operacjach. Sprawdzenie każdej substancji chemicznej przy odbiorze w celu upewnienia się, że znajduje się ona na liście w odpowiednim stężeniu i jest odpowiednio oznakowana. Karty charakterystyki substancji niebezpiecznych (SDS)		
	P: Materiały Obce	Nie	Kontrola wzrokowa pod kątem obecności materiałów obcych. Chronić materiały opakowaniowe przed wpływem środowiska.		
<b>2. Wyładunek, Ogluszanie, Wykrwawianie</b>	B: Patogeny <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tak	Żywe ptaki mogą mieć patogeny na piórach, skórze, stopach i w przewodzie pokarmowym.	Zagrozenie to jest kontrolowane poprzez późniejsze ogłędziny, stosowanie środków przeciwdrobnoustrojowych i schładzanie (CCP 1, CCP 2, CCP 3). Właściwe stosowanie metod ogłuszania i konserwacja urządzeń	Nie

<sup>18</sup> Zapewnienie odniesienia dla wsparcia naukowego i walidacji skutecznych stężeń oraz wsparcia dla krytycznych parametrów operacyjnych, które zmniejszają zagrożenia biologiczne. [FSIS Directive 7120.1, Safe and Suitable Ingredients Used in Meat, Poultry and Egg Products](#) zawiera listę substancji, które mogą być stosowane przy produkcji produktów mięsnych i drobiowych. Wykaz zawiera dopuszczalne ilości i przeznaczenie zatwierdzonych środków przeciwdrobnoustrojowych. Lista (dyrektywa 7120.1) może być wykorzystywana jako dokumentacja pomocnicza do kontroli zagrożeń chemicznych (bezpieczeństwo i przydatność). Dyrektywy 7120.1 nie można wykorzystywać jako dokumentacji pomocniczej do kontroli zagrożeń biologicznych, ponieważ stężenie środków przeciwdrobnoustrojowych potrzebnych do kontroli bakterii jest inne niż stężenia wymagane do zapewnienia bezpieczeństwa i przydatności.

Etap	Zagrozenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
	C: Brak P: Brak			do ogłuszania w celu ograniczenia mimowolnego oddawania kału podczas ogłuszania. Praktyki higieniczne pracowników	
<b>3. Oparzenie, usuwanie piór, usunięcie głów i nóg</b>	B: Patogeny <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tak	Woda parząca i maszyny do usuwania piór mogą zwiększać zanieczyszczenie krzyżowe patogenami. Patogeny mogą zanieczyszczać mięśnie tusz, które są okaleczane podczas pobierania.	Zagrozenie to jest kontrolowane poprzez późniejsze oględziny, stosowanie środków przeciwdrobnoustrojowych i schładzanie (CCP 1, CCP 2, CCP 3). Procedury operacyjne oparzarki dotyczące poboru i przelewania, mieszania wody parzącej. Woda parząca nie jest ponownie używana jako woda do oparzania ani do mycia.  Opcjonalne użycie szczotek do usuwania brudu i zanieczyszczeń z ptaków przed oparzeniem.  pH wody utrzymywane powyżej lub poniżej optymalnego pH dla wzrostu <i>Salmonella</i> i <i>Campylobacter</i> .  Środki przeciwdrobnoustrojowe, zakwaszające i środki przeciwpieniące stosowane w wodzie do oparzania jako część wielokierunkowego podejścia mającego na celu zmniejszenie poziomu patogenów. Wstępny program monitorowania stężeń środków przeciwdrobnoustrojowych i wszelkich innych substancji chemicznych.  Wycinanie okaleczonych części z tusz na późniejszym etapie procesu.  Pisemne SSOP dotyczące czyszczenia i higieny sprzętu w celu zapobieżenia skażeniu produktu.	Nie



Etap	Zagrożenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
	C: Środek przeciwdrobnoustrojowy, środek przeciwpieniący lub modyfikator pH nie został odpowiednio wymieszany, aby spełnić parametry ogólnie uznanych substancji bezpiecznych (GRAS)	Nie	Dane historyczne zakładu wskazują na niskie ryzyko skażenia chemicznego w wyniku stosowania środków przeciwpieniących i wzmacniaczy pH w wyparzarkach.  Pisemne procedury mieszania chemikaliów i udokumentowane procedury weryfikacji w celu zapewnienia utrzymania krytycznych parametrów operacyjnych. Środki chemiczne są właściwie stosowane zgodnie z zaleceniami producenta środków chemicznych i parametrami GRAS.		
	P: Brak				
<b>4. Wytrzewianie<sup>19</sup>, w tym usuwanie szczy, wentylowanie, otwieranie, wyciąganie wnętrzości z tuszy</b>	B: Patogeny <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tak	Patogeny wprowadzone na żywych ptakach są obecne na skórze tuszek i w przewodach pokarmowych.	Zagrożenie to jest kontrolowane poprzez późniejsze oględziny, zastosowanie środków przeciwdrobnoustrojowych i schładzanie (CCP 1, CCP 2, CCP 3).  Pisemne Procedury obróbki sanitarnej w celu zapobiegania skażeniu tusz i części patogenami jelitowymi i zanieczyszczeniu kałem w trakcie operacji uboju i opatrywania, włączone jako program wstępny do spełnienia wymagań <u>9 CFR 381.65(g).20</u> Wymagania te obejmują pobieranie i analizę próbek na obecność organizmów mikrobiologicznych w celu monitorowania i utrzymania kontroli procesu.	Nie
	C: Brak				

<sup>19</sup> [DRAFT FSIS Compliance Guideline for Controlling Salmonella and Campylobacter in Raw Poultry](#) provides guidance on how to control pathogens throughout the slaughter operation.

Wymagane pisemne procedury zapobiegania skażeniu mogą również obejmować: program konserwacji sprzętu w celu zapewnienia zgodnego z przeznaczeniem funkcjonowania maszyn, aby zapobiec zanieczyszczeniu treścią przewodu pokarmowego podczas procesu patroszenia; programy zapewniające właściwe stosowanie środków przeciwdrobnoustrojowych (na przykład stężenie środków przeciwdrobnoustrojowych i metoda ich stosowania); praktyki higieniczne pracowników oraz SSOP.

Etap	Zagrożenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
	P: Materiał obcy	Nie	<p>Materiały obce mogą być wprowadzane z uszkodzonych części maszyn, zerwanych szekli i niehigienicznych konstrukcji napowietrznych.</p> <p>Konserwacja sprzętu i linii patroszenia w celu zapobieżenia zanieczyszczeniu metalu lub plastiku.</p> <p>Rutynowe czyszczenie szyn szekli i konstrukcji napowietrznych.</p> <p>SSOP dla materiałów obcych.</p>		
<b>5. Zbieranie podrobów, szyjek i nóg</b>	B: Patogeny: <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tak	Opóźnione oddzielenie od niejadalnych elementów może spowodować rozwój patogenów.	<p>Zagrożenie to jest kontrolowane poprzez późniejsze oględziny, zastosowanie środków przeciwdrobnoustrojowych i procedury chłodzenia (CCP 1, CCP 2, CCP 3).</p> <p>Czas schładzania i krytyczne limity temperatury są monitorowane w CCP 3 w celu zapewnienia, że temperatura podrobów, szyi i nóg jest szybko obniżana do temperatury, która zapobiega rozwojowi patogenów.<sup>21</sup></p> <p>Środek przeciwdrobnoustrojowy dodawany do podłoża w schładzarce zanurzeniowej lub stosowany w formie sprayu lub zanurzeniowej.</p> <p>Pisemne procedury sanitarne dotyczące opatrywania, zapobiegające skażeniu tusz i części tuszy patogenami jelitowymi i zanieczyszczeniu kałem podczas uboju i opatrywania, włączone jako program wstępny do spełnienia wymagań <u>9 CFR 381.65(g)</u>.</p>	Nie

<sup>21</sup> [FSIS Compliance Guide: Modernization of Poultry Slaughter Inspection: Chilling Requirements](#) opisuje, w jaki sposób zakłady mogą spełnić wymagania przepisów dotyczących schładzania drobiu.

Etap	Zagrozenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
	C: Nieodpowiednie stężenie środka przeciwdrobnoustrojowego	Nie	Dane historyczne dotyczące zakładu wskazują na niskie ryzyko niewłaściwego stosowania środków chemicznych. Pisemne procedury mieszania chemikaliów i udokumentowane procedury weryfikacji w celu zapewnienia utrzymania krytycznych parametrów operacyjnych. Środki chemiczne są stosowane w sposób zgodny z zaleceniami producenta środków chemicznych i parametrami GRAS.		
	P: Ciała obce (kamienie, druty, inne materiały budowlane itp.) pochodzące od ptaków wydziobujących ściółkę podczas produkcji żywca	Nie	Dane historyczne zakładu (monitoring jakości podrobów) wskazują na niskie ryzyko występowania ciał obcych w żołądkach po przetworzeniu. SSOP dla materiałów obcych. Kontrole jakości podrobów po schłodzeniu, które obejmują monitorowanie pod kątem obecności ciał obcych, takich jak drut, które mogą utkwąć w żołądkach.		
<b>6. Przeróbka i ratowanie poza linią produkcyjną<sup>22</sup></b>	B: Patogeny <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tak	Tusze przypadkowo zanieczyszczone zawartością przewodu pokarmowego (kał i treści pokarmowe) - podwyższone ryzyko skażenia patogenami. Stany chorobowe mogą zawierać patogeny.	Zanieczyszczenia przewodu pokarmowego są omówione w CCP 1: <i>Monitorowanie tusz, części i podrobów pod kątem skażenia kałem</i> . Obecność patogenów jest uwzględniona w CCP 2: <i>Stosowanie środków przeciwdrobnoustrojowych przed schładzaniem</i> i CCP 3: <i>Schładzanie</i> . Procedury przeróbki poza linią produkcyjną włączone do systemu HACCP jako program wstępny, aby spełnić wymagania <u>9 CFR 381.91(b)(2)</u> . Procedury pisemne dotyczące usuwania zlokalizowanych stanów chorobowych (np. zapalenie dróg oddechowych, procesy zapalne)	Nie

<sup>22</sup> Aby uzyskać przykładową analizę zagrożeń dla przeróbki poza linią produkcyjną, zob. etap 13 [HACCP Model for New Poultry Inspection System \(NPIS\) Poultry Slaughterer](#).

Etap	Zagrożenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
				oraz sprawdzenie, czy pracownicy zakładu odpowiednio wdrażają procedury w sposób sanitarny.	
	C: Nieodpowiednie stężenie środka przeciwdrobnoustrojowego	Nie	Dane historyczne dotyczące zakładu wskazują na niskie ryzyko niewłaściwego stosowania środków chemicznych.  Pisemne procedury mieszania chemikaliów i udokumentowane procedury weryfikacji w celu zapewnienia utrzymania krytycznych parametrów operacyjnych. Środki chemiczne są właściwie stosowane zgodnie z zaleceniami producenta środków chemicznych i parametrami GRAS.		
	P: Brak				
<b>7. Usuwanie wola, płuc i nerek</b>	B: Patogeny <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tak	Tusze przypadkowo zanieczyszczone zawartością przewodu pokarmowego (kał i treści pokarmowe) - podwyższone ryzyko skażenia patogenami.  Usuwanie wola może powodować zanieczyszczenie jelit, co zwiększa ryzyko występowania patogenów.  Z tusz należy usuwać nerki z objawami chorobowymi, w tym ze zmianami o typie airsacculitis.	Zagrożenie to jest kontrolowane na późniejszym etapie poprzez oględziny, zastosowanie środków przeciwbakteryjnych i schładzanie (CCP 1, CCP 2, CCP 3).  Pisemne procedury sanitarne dotyczące opatrywania, zapobiegające skażeniu tusz i części tuszy patogenami jelitowymi i zanieczyszczeniu kałem podczas uboju i opatrywania, włączone jako program wstępny do spełnienia wymagań <u>9 CFR 381.65(g)</u> .	Nie
	C: Brak	Nie			
	P: Brak	Nie			
<b>8. Mycie tuszy</b>	B: Patogeny <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tak	Tusze przypadkowo zanieczyszczone treścią przewodu pokarmowego (kałem i treścią pokarmową) są w większym stopniu narażone na skażenie patogenami.	Zagrożenie to jest kontrolowane na późniejszym etapie poprzez oględziny, zastosowanie środków przeciwdrobnoustrojowych i schładzanie (CCP 1, CCP 2, CCP 3).  Pisemny program monitorowania, czy myjnia tusz działa zgodnie z przeznaczeniem.	Nie

Etap	Zagrożenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
	C: Nieodpowiednie stężenie środka przeciwdrobnoustrojowego	Nie	Dane historyczne dotyczące zakładu wskazują na niskie ryzyko niewłaściwego stosowania środków chemicznych. Pisemne procedury mieszania chemikaliów i udokumentowane procedury weryfikacji w celu zapewnienia utrzymania krytycznych parametrów operacyjnych. Środki chemiczne są właściwie stosowane zgodnie z zaleceniami producenta środków chemicznych i parametrami GRAS.		
	P: Brak	Nie			
<b>9. Trymowanie</b>	B: Patogeny <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Nie	Praktyki higieniczne pracowników Standardowe Sanitarne Procedury Operacyjne.		
	C: Brak				
	P: Brak				
<b>10. Monitorowanie tusz, części i podrobów pod kątem skażenia kałem</b>	B: Patogeny <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tak	Odchody stanowią nośnik patogenów.	Monitorowanie zanieczyszczenia odchodami przed zastosowaniem środków przeciwdrobnoustrojowych przed schładzaniem w celu zapewnienia, że tuszki drobiowe zanieczyszczone widocznymi odchodami nie trafią do schładzarki (9 CFR 381.65(f)). Pisemne procedury sanitarne dotyczące opatrywania, zapobiegające skażeniu tusz i części tuszy patogenami jelitowymi i zanieczyszczeniu kałem podczas uboju i opatrywania, włączone jako program wstępny do spełnienia wymagań 9 CFR 381.65(g) . Brak (zero) zanieczyszczeń kałowych w systemie chłodzenia. Zbadanie wewnętrznych i zewnętrznych powierzchni tusz pod kątem zanieczyszczenia odchodami	Tak CCP 1

Etap	Zagrożenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
				przed zastosowaniem środków przeciwdrobnoustrojowych przed schłodzeniem. Zbadanie części i podrobów pod kątem zanieczyszczenia odchodami przed schłodzeniem.	
	C: Brak				
	P: Brak				
<b>11. Stosowanie środków przeciwdrobnoustrojowych przed schłodzeniem</b>	B: Rozwój patogenów <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tak	Tusze przypadkowo zanieczyszczone treścią przewodu pokarmowego (kałem i treścią pokarmową) są w większym stopniu narażone na skażenie patogenami.	<i>Stosowanie środków przeciwdrobnoustrojowych przed schłodzeniem CCP 2</i> Stosowanie roztworu kwasu organicznego na tuszach, częściach, podrobach, sztykach i nogach. <sup>23</sup>	Tak CCP 2
	P: Brak				
	C: Niewłaściwe stężenie stosowanego środka przeciwdrobnoustrojowego	Nie	Dane historyczne dotyczące zakładu wskazują na niskie ryzyko niewłaściwego stosowania środków chemicznych.  Pisemne procedury mieszania chemikaliów i udokumentowane procedury weryfikacji w celu zapewnienia utrzymania krytycznych parametrów operacyjnych. Środki chemiczne są właściwie stosowane, zgodnie z zaleceniami producenta dla środków chemicznych i parametrami GRAS.		
<b>12. Schładzanie wszystkich produktów 24</b>	B: Rozwój patogenów <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tak	Opóźnione schładzanie może powodować rozwój patogenów.	Rozwój patogenów jest kontrolowany za pomocą <i>CCP 3 Schładzanie</i> . Zastosuj procedury schładzania w celu obniżenia temperatury wewnętrznej tusz, podrobów, szyi i nóg.  Pisemne procedury schładzania, które uwzględniają	Tak CCP 3

<sup>23</sup> Jeżeli zakład wdraża proces zgodny ze specyfikacjami procesu opisanymi w dokumentacji naukowej, a dokumentacja naukowa zawiera dane mikrobiologiczne określające poziom redukcji patogenu osiągnięty przez strategię interwencyjną dla docelowego patogenu określonego w analizie zagrożeń, dane z walidacji w zakładzie zebrane podczas 90-dniowego okresu wstępnej walidacji będą składać się z danych dotyczących wymiernych cech krytycznych parametrów operacyjnych, takich jak ciśnienie, temperatura i stężenie. Jeśli jednak zakład wdraża inne krytyczne parametry operacyjne w procesie niż te, które podano w dokumentacji naukowej, lub jeśli zidentyfikowana dokumentacja naukowa nie zawiera danych mikrobiologicznych, wówczas zakład powinien zebrać dane wewnątrzzakładowe wykazujące, że wszystkie krytyczne parametry operacyjne, które wdrożył, mogą być spełnione ORAZ powinien zebrać zakładowe dane dotyczące walidacji mikrobiologicznej lub zidentyfikować dokumentację naukową z danymi mikrobiologicznymi, które wykazują skuteczność tych wdrożonych krytycznych parametrów operacyjnych (FSIS Compliance Guideline HACCP Systems Validation, str. 27).

<sup>24</sup> Jeżeli produkty są chłodzone lodem w kadziach, analiza zagrożeń powinna uwzględniać wszelkie zagrożenia związane z produkcją, przechowywaniem i obsługą lodu.

Etap	Zagrozenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
				co najmniej, możliwość rozwoju patogenów, warunki wpływające na schładzanie tusz oraz moment zakończenia procesu schładzania. (9 CFR 381.66(b)(3)).25	
	C: Nieodpowiednie stężenie środka przeciwdrobnoustrojowego	Nie	Dane historyczne dotyczące zakładu wskazują na niskie ryzyko niewłaściwego stosowania środków chemicznych.  Pisemne procedury mieszania chemikaliów i udokumentowane procedury weryfikacji w celu zapewnienia utrzymania krytycznych parametrów operacyjnych. Środki chemiczne są stosowane w sposób zgodny z zaleceniami producenta środków chemicznych i parametrami GRAS.		
	P: Materiał obcy	Nie	Zanieczyszczenie ciałami obcymi z konstrukcji napowietrznych i ruchomych części systemu zanurzeniowego.  SSOP dla ciał obcych. Tusze po schłodzeniu są monitorowane 2 razy na zmianę pod kątem zanieczyszczeń ciałami obcymi.26		
13. Przekazanie tusz do rozbioru lub dalszego przetwarzania	B: Rozwój patogenów <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Nie	Rozwój patogenów może nastąpić, jeśli temperatury nie są utrzymywane na poziomie zapobiegającym namnażaniu się podczas przenoszenia.  Produkt jest przekazywany do rozbioru lub dalszego przetwarzania, aby zapobiec temperaturze produktu sprzyjającej namnażaniu się patogenów (Tompkin, R.B. 1996).27		

25 The [FSIS Compliance Guide: Modernization of Poultry Slaughter Inspection: Chilling Requirements](#) opisuje alternatywne procedury schładzania ustanowione w ramach *Salmonella* Initiative Program (SIP)(strona 5). Procedury alternatywne są walidowane, aby zapobiec rozwojowi patogenów w trakcie schładzania produktu.

26 Testy standardów dla gotowych produktów drobiowych po schłodzeniu monitorują obecność obcych materiałów w środkach chłodzących. Testy są przeprowadzane co 2 godziny czasu produkcji w Streamlined Inspection System, New Line Speed Inspection System i New Turkey Inspection System.

27 Zakład musi zapobiegać rozwojowi patogenów na schłodzonej produkcie tak długo, jak długo produkt pozostaje w zakładzie (9 CFR 381.66(b)(2)). The [FSIS Compliance Guide: Modernization of Poultry Slaughter Inspection: Chilling Requirements](#) obejmuje dawne przepisy prawne („bezpieczne przystanie”), które zakład może wdrożyć, aby zapobiec rozwojowi patogenów w produktach schłodzonych (str. 4).

Etap	Zagrozenie	RLTO	Uzasadnienie/Podstawa	Kontrole	CCP
	C: Brak				
	P: Brak				
14. Opakowanie i Etykietowanie	B: Patogeny: <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Nie	Rozwój patogenów może nastąpić, jeśli temperatury nie są utrzymywane na poziomie zapobiegającym namnażaniu się patogenów. Produkt jest pakowany i umieszczany w chłodziarkach lub zamrażarkach, aby uniknąć temperatury produktu sprzyjającej namnażaniu się patogenów ( <a href="#">Tompkin, R.B. 1996</a> ).		
	C: Brak				
	P: Brak				
15. Przechowywanie w chłodni	B: Rozwój patogenów <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Nie	Rozwój patogenów może nastąpić, jeśli temperatury nie są utrzymywane na poziomie zapobiegającym namnażaniu się patogenów w czasie wysyłki.  Pisemne procedury przechowywania produktu w celu utrzymania go w temperaturze zapobiegającej rozwojowi patogenów (9 CFR 381.66(b)(1)(ii)).		
	C: Brak				
	P: Brak				
16. Wysyłka	B: Rozwój patogenów <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Nie	Może dojść do rozwoju patogenów, jeśli podczas transportu nie zostaną utrzymane temperatury zapobiegające ich namnażaniu.  Produkty przewożone w pojazdach chłodniczych.		
	C: Brak				
	P: Brak				
17. Produkt zwrócony	Wdrożenie SSOP ponownej kontroli przed przyjęciem zwróconego produktu. Produkt trafia na odpowiedni etap systemu produkcyjnego w oparciu o wyniki oceny produktu. Otwarte opakowania nie są przyjmowane. Powiadomić personel FSIS o zwrocie produktu.				



**PRZYKŁAD: Plan Uboju młodych kurczaków HACCP <sup>28</sup>**

Krytyczny Punkt Kontroli (CCP)	Znaczone Zagrożenie(a)	Limity krytyczne dla każdego środka kontroli	Procedury monitorowania				Działania naprawcze <sup>29</sup>	Weryfikacja	Zapisy
			Co	Jak	Częstotliwość	Kto			
<b>CCP 1</b> <b>Monitorowanie tusz, części i podrobów pod kątem skażenia kałem</b>	Patogeny: <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Żadne zanieczyszczenia kałowe nie dostają się do systemu chłodzenia.	Badanie wzrokowe na obecność materiału kałowego.	Zbadanie wewnętrznych i zewnętrznych powierzchni 10 tusz i wszystkich powierzchni 10 części lub podrobów na obecność zanieczyszczeń kałowych.	Sprawdzić 10 tusz i 10 części lub podrobów na godzinę produkcyjną.  Wybrać losowe godziny do przeprowadzenia kontroli.  Jeżeli dostępnych jest mniej niż 10 sztuk, należy sprawdzić wszystkie dostępne sztuki.	Wyznaczony pracownik	Jeśli wystąpi odchylenie od limitu krytycznego, kierownik, na podstawie <a href="#">9 CFR 417.3(a)</a> :  1. Zatrzymać wszystkie produkty wyprodukowane po ostatniej dopuszczalnej kontroli do czasu podjęcia odpowiednich działań (żaden produkt szkodliwy dla zdrowia nie zostanie wprowadzony do handlu); 2. Ustalić i wyeliminować przyczynę odchylenia; 3. Przywrócić kontrolę nad procesem; 4. Podjęcie działań zapobiegających ponownemu wystąpieniu odchylenia.	Kierownik obserwuje, a następnie zapisuje wyniki swojej weryfikacji działań monitorujących CCP raz każdego dnia operacji uboju.  Kierownik obserwuje, a następnie zapisuje wyniki swoich obserwacji działań naprawczych podjętych dla każdego odchylenia od limitu krytycznego.  Zapisy przeglądane raz w tygodniu <a href="#">9 CFR 417.4(a)(2)(iii)</a> .	Formularz kontrolny zerowej ilości kału  Dziennik działań naprawczych  Formularz przeglądu przed wysyłką

<sup>28</sup> Ten przykładowy plan HACCP jest najbardziej odpowiedni dla małych i bardzo małych zakładów, które chcą uzyskać pomoc w zrozumieniu wymagań zawartych w [Title 9 Code of Federal Regulations \(9 CFR\) Part 417](#). Model HACCP służy wyłącznie do celów demonstracyjnych. Model nie ustanawia wymogów, które muszą zostać spełnione. Zakłady są zobowiązane do opracowania planów HACCP dostosowanych do ich obiektów, praktyk produkcyjnych i produktów.

<sup>29</sup> Każdy zakład musi opracować pisemne procedury działań korygujących w odpowiedzi na odchylenie od limitu krytycznego, aby określić, co należy zrobić z produktem, którego dotyczy odchylenie (z ostatniej dopuszczalnej kontroli), aby wyeliminować przyczynę odchylenia, przywrócić kontrolę nad CCP i zapobiec przyszłym odchyleniom. ([CFR 417.3](#)).

Krytyczny Punkt Kontroli (CCP)	Znaczne Zagrożenie(a)	Limity krytyczne dla każdego środka kontroli	Procedury monitorowania				Działanie korekcyjne	Weryfikacja	Zapisy
			Co	Jak	Częstotliwość	Kto			
<b>CCP 2</b> Zastosowanie antybakteryjne przed schłodzeniem 30	Patogeny: <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	600-700 ppm roztwory kwasu organicznego <sup>31</sup>	Monitorować przygotowanie i mieszanie roztworu antybakteryjnego. Monitorować nakładanie roztworu.	Zmierzyć i zapisać ilość środka przeciwdrobnoustrojowego i ilości wody użytej do sporządzenia roztworu. Monitorować stosowanie roztworu przez pracownika na tuszach, częściach i podrobach.	Sprawdzić ilość środka przeciwdrobnoustrojowego i wody użytej do sporządzenia roztworu raz na zmianę. Stosowanie roztworu jest monitorowane dwa razy na zmianę.	Wyznaczeni pracownicy	Jeśli wystąpi odchylenie od limitu krytycznego, kierownik produkcji za <u>9 CFR 417.3(a)</u> : Zatrzymać wszystkie produkty wyprodukowane po ostatniej dopuszczalnej kontroli do czasu podjęcia odpowiednich działań (żaden produkt szkodliwy dla zdrowia nie zostanie wprowadzony do handlu); 2. Ustalić i wyeliminować przyczynę odchylenia; 3. Zapanować nad CCP; 4. Podjęcie działań zapobiegających ponownemu wystąpieniu odchylenia.	Losowo, raz na zmianę, kierownik obserwuje działania monitorujące i zapisuje swoje spostrzeżenia. Zapisy Przeglądane raz w tygodniu ( <u>9 CFR 417.4(a)(2)(iii)</u> )	Formularz rozpylania kwasu organicznego Dziennik działań naprawczych Formularz weryfikacji przed wysyłką

<sup>30</sup> Jeżeli zakład wdraża proces zgodny ze specyfikacjami procesu opisanymi w dokumentacji naukowej, a dokumentacja naukowa zawiera dane mikrobiologiczne określające poziom redukcji patogenu osiągnięty przez strategię interwencyjną dla docelowego patogenu określonego w analizie zagrożeń, dane z walidacji w zakładzie zebrane podczas 90-dniowego okresu wstępnej walidacji będą składać się z danych dotyczących wymiernych cech krytycznych parametrów operacyjnych, takich jak ciśnienie, temperatura i stężenie. Jeśli jednak zakład wdraża inne krytyczne parametry operacyjne w procesie niż te, które podano w dokumentacji naukowej, lub jeśli zidentyfikowana dokumentacja naukowa nie zawiera danych mikrobiologicznych, wówczas zakład powinien zebrać dane wewnątrzzakładowe wykazujące, że wszystkie krytyczne parametry operacyjne, które wdrożył, mogą być spełnione ORAZ powinien zebrać zakładowe dane dotyczące walidacji mikrobiologicznej lub zidentyfikować dokumentację naukową z danymi mikrobiologicznymi, które wykazują skuteczność tych wdrożonych krytycznych parametrów operacyjnych (FSIS Compliance Guideline HACCP Systems Validation, str. 27).

<sup>31</sup> Do zatwierdzenia limitów krytycznych i parametrów krytycznych (np. czasu ekspozycji) rozpylania kwasu organicznego wymagane jest wsparcie naukowe lub techniczne. Stanowią one część analizy zagrożeń,

i należy je zachować przez cały okres obowiązywania planu HACCP (zob. [FSIS Compliance Guideline HACCP Systems Validation](#)); [FSIS Directive 7120.1 Safe and Suitable Ingredients Used in the Production of Meat, Poultry, and Egg Products](#) zawierant zatwierdzone substancje stosowane u drobiu, jednakże każdy zakład musi zatwierdzić własny proces.

Krytyczny Punkt Kontroli (CCP)	Znaczące Zagrożenie(a)	Limity krytyczne dla każdego środka kontroli	Procedury monitorowania				Działania naprawcze błąd! Zakładka niezdefiniowana.	Weryfikacja	Zapisy
			Co	Jak	Częstotliwość	Kto			
CCP 3  Chłodzenie wszystkich produktów	Patogen  Rozrost: <i>Salmonella</i> , <i>Campylobacter</i>	Tusza  temperatury 45 stopni lub niższej w ciągu 6 godzin. <sup>32</sup>  Części, podroby, nóżki i szyjki schłodzone do temperatury 44 stopni lub niższej w ciągu 4 godzin od momentu wyjęcia ich z tuszy.	Tusza temperatury wewnętrzne.  Temperatury wewnętrzne części, podrobów nóg i szyjek.	Ręczna  kalibrowany termometr włożony do najgrubszej części mięśni piersiowych tuszy, lub najgrubsze miejsce części, podroby, szyjka lub nóżki.	Kontrola 10 tuszy i 10 części lub podrobów na godzinę.  Wybrać losowo czas kontroli  Jeśli nie jest dostępnych 10 sztuk, sprawdź wszystkie dostępne sztuki.	Wyznaczona strona pracownicy	W przypadku odstępstwa od wystąpi limit krytyczny, kierownik produkcji, za 9  <u>CFR 417.3(a):</u>  1. Zatrzymać wszystkie produkty wyprodukowane po ostatniej dopuszczalnej kontroli do czasu podjęcia właściwych działań (żaden produkt szkodliwy dla zdrowia nie zostanie wprowadzony do handlu); 2. Ustalić i wyeliminować przyczynę odchylenia; 3. Zapanować nad CCP; 4. Podjęcie środków zapobiegających ponownemu wystąpieniu	Kierownik  obserwuje monitorowanie CCP raz na każdy dzień operacji uboju.  Raz w tygodniu kierownik kalibruje termometr zgodnie z procedurami producenta.  Dokumentacja przeglądana raz w tygodniu <u>9</u> <u>CFR 417.4(a)(2)(iii)</u>	Tusze,  Formularz chłodzenia części, podrobów i nówek  Formularz kalibracji termometru  Dziennik działań naprawczych  Formularz weryfikacji przed wysyłką

<sup>32</sup> Limit krytyczny - 45 stopni lub mniej w ciągu 6 godzin - pochodzi z alternatywnej procedury wdrożonej przez zakłady, które uczestniczyły w SIP (Salmonella Initiative Program). Zob. [FSIS Compliance Guide: Modernization of Poultry Slaughter Inspection: Chilling Requirements](#) aby uzyskać wytyczne dotyczące wdrażania tej „bezpiecznej przystani”. Aby uzyskać ogólne wytyczne dotyczące ustanawiania limitów krytycznych zobacz [Guidebook for the Preparation of HACCP Plans](#) (strona 30).